



BY MacDon

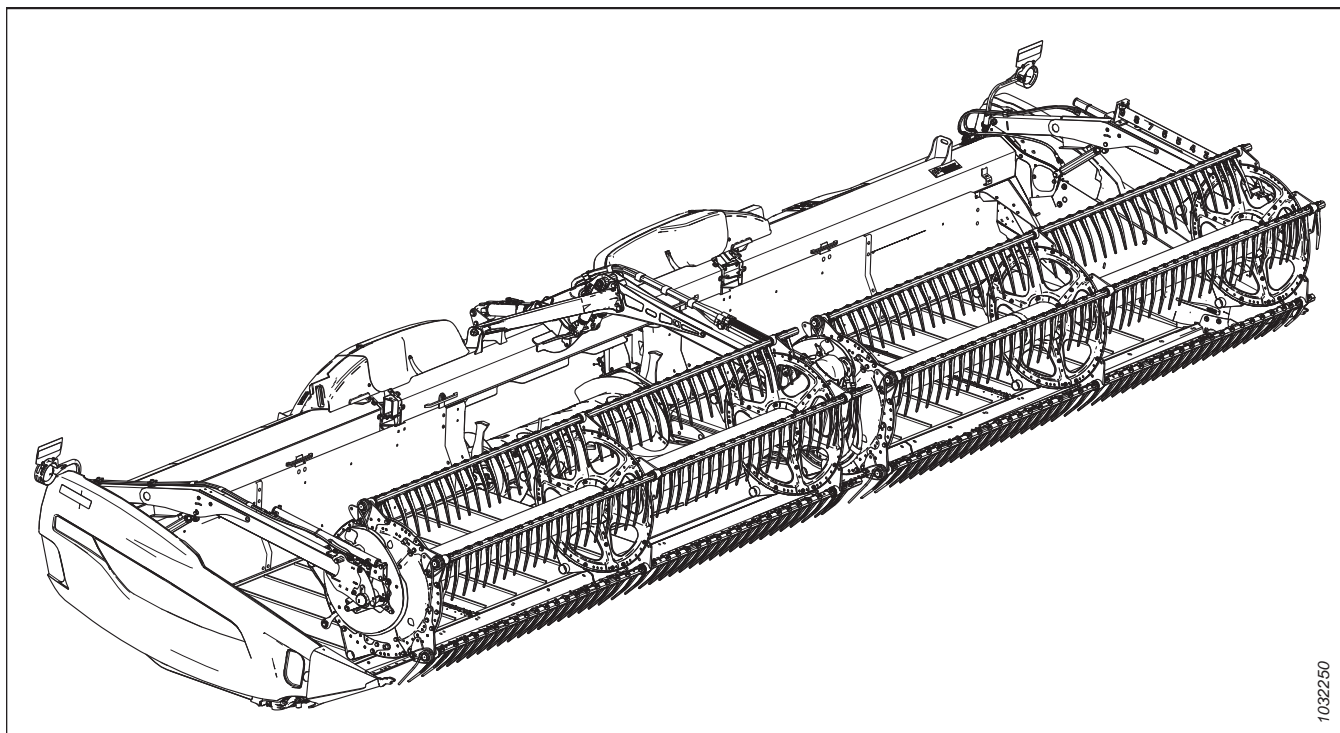
FD2 serija „FlexDraper®“ pjaunamoji su FM200 paviršiaus kopijavimo moduli

Operatoriaus vadovas

MAC262080 Peržiūra A

Originalių instrukcijų vertimas

FD2 serijos „FlexDraper®“ pjaunamoji



Išversta: 2022 m. rugsėjo mėn.

© „MacDon Industries, Ltd.“, 2022 m.

Šiame leidinyje pateikta informacija grindžiama turima informacija, galiojančia spausdinimo metu. „MacDon Industries, Ltd.“ nesuteikia jokios tiesioginės ar numanomos garantijos, susijusios su šiame leidinyje pateikta informacija. „MacDon Industries, Ltd.“ pasilieka teisę bet kada atlikti pakeitimus be išankstinio įspėjimo.

Atitikties deklaracija

 <h2 style="margin: 0;">EC Declaration of Conformity</h2>	
<p>[1] MacDon MacDon Industries Ltd. 680 Moray Street, Winnipeg, Manitoba, Canada R3J 3S3</p>	<p>[4] As per Shipping Document</p> <p>[5] June 29, 2022</p>
<p>[2] Combine Header</p> <p>[3] MacDon FD2 Series</p>	<p>[6] _____ Christoph Martens Product Integrity</p>

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1] Declare, that the product: Machine Type: [2] Name & Model: [3] Serial Number(s): [4] fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC. Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Place and date of declaration: [5] Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6] Name and address of the person authorized to compile the technical file: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) bvonriedesel@macdon.com</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 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Място и дата на декларацията: [5] Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6] Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл: Бенедикт фон Рийдесел Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] Prohlašujeme, že produkt: Typ zařízení: [2] Název a model: [3] Sériové(á) číslo(a): [4] splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC. Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Místo a datum prohlášení: [5] Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6] Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru: Benedikt von Riedesel generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) bvonriedesel@macdon.com</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 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Sted og dato for erklæringen: [5] Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6] Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil: Benedikt von Riedesel Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</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 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Ort und Datum der Erklärung: [5] Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6] Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden bvonriedesel@macdon.com</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 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 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: Benedikt von Riedesel Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) bvonriedesel@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 järgnevaid harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5] Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkirj: [6] Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress: Benedikt von Riedesel Peadirektor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) bvonriedesel@macdon.com</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 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Lieu et date de la déclaration : [5] Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6] Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique : Benedikt von Riedesel Directeur général, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Allemagne) bvonriedesel@macdon.com</p>

EC Declaration of Conformity

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



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] June 29, 2022

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM200

Christoph Martens
Product Integrity

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

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

EC Declaration of Conformity

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

**UK
CA**

UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon** [4] As per shipping document

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

[5] June 29, 2022

[2] Combine Header

[6] _____

[3] MacDon FD2 Series

Christoph Martens
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 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

The Harvesting Specialists

MacDon



UK Declaration of Conformity

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

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

[5] June 29, 2022

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM200

Christoph Martens
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 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

Ivadas

Jūsų mašina

Šioje instrukcijoje pateikiama informacija apie FD2 serijos „FlexDraper®“ pjaunamąją ir FM200 paviršiaus kopijavimo modulį. Jie turi būti naudojami kartu su kombaino operatoriaus vadovu.

FD2 serijos „FlexDraper®“ yra specialiai sukurta gerai dirbti bet kokiomis tiesaus pjovimo sąlygomis, tiek pažeme, tiek virš žemės, naudojant trijų dalių lankstų rėmą, kad būtų galima glaudžiai sekti žemės reljefą. FM200 paviršiaus kopijavimo modulis naudojamas FD2 serijos „FlexDraper®“ tvirtinti prie daugumos markių ir modelių kombainų.

Jūsų garantija

„MacDon“ suteikia garantiją klientams, kurie valdo ir prižiūri savo įrangą, kaip aprašyta šiame vadove. Atstovas turėjo pateikti jums „MacDon Industries“ ribotos garantijos politiką, kurioje ši garantija paaiškinta. Garantija negalioja, jei žala padaroma dėl bet kurios iš šių sąlygų:

- Nelaimingas atsitikimas
- Piktnaudžiavimas
- Netinkamas naudojimas
- Netinkama priežiūra ar nepriežiūra
- Nenormalus ar neįprastas mašinos naudojimas
- Mašinos, įrangos, komponentų ar dalių naudojimas ne pagal gamintojo instrukcijas

Jūsų vadovas

Prieš bandydami naudotis mašina, atidžiai perskaitykite visą pateiktą medžiagą.

Naudokite šį vadovą kaip pirmąją informacijos apie įrenginį šaltinį. Jei vykdysite pateiktas instrukcijas, pjaunamoji gerai veiks daugelį metų. Kreipkitės į atstovą, jei jums reikia pagalbos, informacijos ar papildomų šio vadovo kopijų.

Šiame dokumente laikomasi tokių konvencijų:

- Dešinė ir kairė nustatomos iš operatoriaus padėties. Pjaunamosios priekis nukreiptas į paselį; pjaunamosios galinė dalis pritvirtinama prie paviršiaus kopijavimo modulio ir kombaino.
- Jei nenurodyta kitaip, naudokite standartinės sukimo momento vertes, pateiktas skyriuje [7.1 Sukimo momentų specifikacijos, p. 521](#).

Nustatydami įrenginį arba atlikdami jo pakeitimus, peržiūrėkite ir laikykitės rekomenduojamų įrenginio nuostatų, pateiktų visuose atitinkamuose „MacDon“ leidiniuose. To nepadarius, galima pakenkti mašinos funkcijai ir tarnavimo laikui, taip pat gali kilti pavojinga situacija.

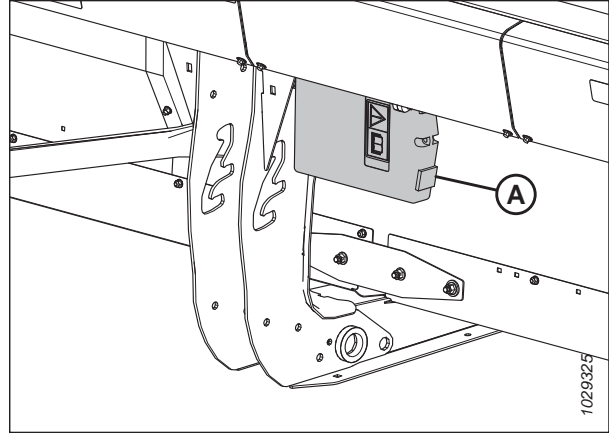
Turinyje ir rodyklėje bus nurodytos konkrečios šio vadovo sritys. Išnagrinėkite turinį, kad susipažintumėte su informacijos pateikimo tvarka.

Laikykite šį vadovą patogioje vietoje, kad galėtumėte dažnai jį peržiūrėti, ir perduokite naujiems operatoriams ar savininkams. Vadovo laikymo dėklas (A) yra pjaunamosios gale, šalia dešinės išorinės kojos.

PASTABA:

Nuolat atnaujinkite savo „MacDon“ leidinius. Naujausią versiją anglų kalba galite atsisiųsti iš mūsų svetainės (www.macdon.com) arba iš tik platintojams skirtos svetainės (<https://portal.macdon.com>) (reikia prisijungti).

Kreipkitės į „MacDon“ atstovą, jei jums reikia pagalbos, informacijos ar papildomų šio vadovo kopijų.



pav. 1: Vadovo laikymo vieta

Šis dokumentas parengtas šiomis kalbomis:

- Čekų k.
- Danų k.
- Anglų k.
- Estų k.
- Prancūzų k.
- Vokiečių k.
- Latvių k.
- Lietuvių k.
- Lenkų k.
- Portugalų k.
- Rumunų k.
- Rusų k.
- Ispanų k.

Šiuos vadovus galima užsisakyti iš „MacDon“, atsisiųsti iš „MacDon“ pardavėjų portalą (<https://portal.macdon.com>) (reikalingas prisijungimas) arba atsisiųsti iš „MacDon“ svetainės (<http://www.macdon.com>).

Modelio ir serijos numerio įrašymas

Pateiktose vietose įrašykite pjaunamosios, paviršiaus kopijavimo modulio ir transportavimo / stabilizatoriaus rato (jei įrengtas) modelio numerį, serijos numerį ir modelio metus.

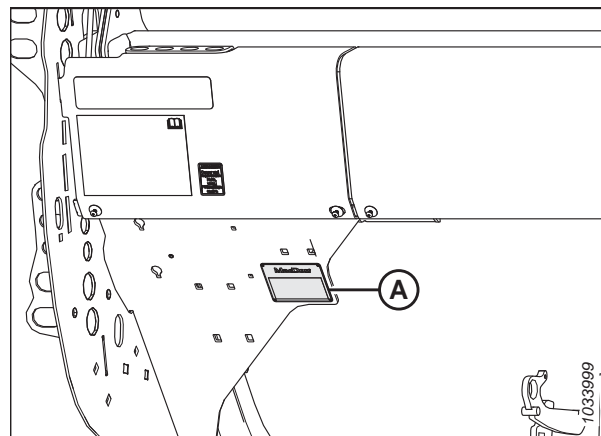
FD2 serijos „FlexDraper®“ pjaunamoji

Pjaunamosios
modelis: _____

Serijos numeris: _____

Modelio metai: _____

Pjaunamosios serijos numerio lentelė (A) yra pjaunamosios gale, šalia kairiojo galinio skydo.



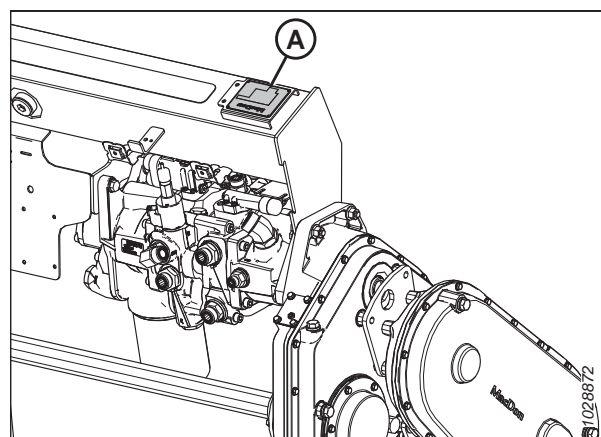
pav. 2: Pjaunamosios serijos numerio lentelės vieta

FM200 paviršiaus kopijavimo modulis kombainui

Serijos numeris: _____

Modelio metai: _____

Paviršiaus kopijavimo modulio serijos numerio lentelė (A) yra viršutinėje kairėje paviršiaus kopijavimo modulio pusėje.



pav. 3: Paviršiaus kopijavimo modulio serijos numerio lentelės vieta

„EasyMove™“ transportavimo variantas

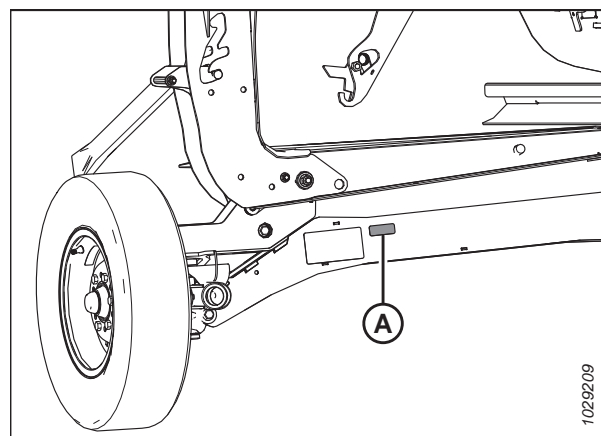
Serijos numeris: _____

Modelio metai: _____

„EasyMove™“ transportavimo serijos numerio lentelė (A) yra dešinės ašies komplekte.

PASTABA:

Gabenimas yra papildomas pasirinkimas ir gali būti neįrengtas šioje mašinoje.



pav. 4: „EasyMove™“ transportavimo variantas

Atitikties deklaracija	i
Įvadas.....	vii
Modelio ir serijos numerio įrašymas.....	ix
Skyrius 1: Sauga	1
1.1 Saugos įspėjimo simboliai	1
1.2 Signaliniai žodžiai	2
1.3 Bendroji sauga	3
1.4 Techninės priežiūros sauga.....	5
1.5 Hidraulinė sauga	7
1.6 Saugos ženklai	8
1.6.1 Saugos lipdukų montavimas.....	8
1.7 Saugos lipdukų vietos.....	9
1.8 Saugos ženklų supratimas	14
Skyrius 2: Produkto peržiūra	23
2.1 Apibrėžimai	23
2.2 Produkto specifikacijos	25
2.3 FD2 serijos „FlexDraper®“ pjaunamosios matmenys	29
2.4 FD2 serijos „FlexDraper®“ pjaunamosios komponentų identifikavimas	31
2.5 FM200 paviršiaus kopijavimo modulio komponentų identifikavimas	32
Skyrius 3: Operacija	35
3.1 Savininko / operatoriaus atsakomybė.....	35
3.2 Eksploatavimo sauga	36
3.2.1 Pjaunamosios apsauginės atramos	36
3.2.2 Lenktuvų apsauginės atramos	37
Lenktuvų saugos atramų įjungimas	37
Lenktuvų apsauginių atramų atjungimas.....	38
3.2.3 Pjaunamosios galiniai gaubtai.....	39
Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas.....	39
Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas.....	40
Pjaunamosios galinių gaubtų tikrinimas ir reguliavimas	41
Pjaunamosios galinių gaubtų nuėmimas	44
Pjaunamosios galinių gaubtų montavimas.....	45
3.2.4 Lenktuvų pavaros gaubtas	45
Lenktuvų pavaros gaubto nuėmimas	45
Lenktuvų pavaros gaubto montavimas	47
3.2.5 Lanksčios trauklės gaubtas.....	48
Vidinių lanksčių trauklių gaubtų nuėmimas.....	48
Vidinių lanksčių trauklių gaubtų montavimas	49
Išorinių lanksčios trauklės gaubtų atjungimas	49
Išorinių lanksčios trauklės gaubtų tvirtinimas.....	50
3.2.6 Kasdienė paleidimo patikra	52
3.3 Eksploatacijos pradžios laikotarpis	53

3.4	Kombaino išjungimas	54
3.5	Kabinos valdikliai	55
3.6	Pjaunamosios tvirtinimas / atjungimas	56
3.6.1	„Case IH“ kombainai	56
	Pjaunamosios tvirtinimas prie „Case IH“ kombaino	56
	Pjaunamosios atjungimas nuo „Case IH“ kombaino.....	59
3.6.2	Pjaunamosios prijungimas / atjungimas nuo FM200 paviršiaus kopijavimo modulio	63
	Pjaunamosios atjungimas nuo FM200 paviršiaus kopijavimo modulio	63
	Pjaunamosios tvirtinimas prie FM200 paviršiaus kopijavimo modulio.....	68
3.7	Pjaunamosios sąranka	73
3.7.1	Pjaunamosios priedai.....	73
3.7.2	Pjaunamosios nuostatos.....	73
3.7.3	Pjaunamosios optimizavimas tiesiam rapsų kūlimui.....	88
3.7.4	Lenktuvų nuostatos	89
3.7.5	Slankaus pasėlių skirtuvo nustatymai – papildoma komplektacija	91
3.8	Paviršiaus kopijavimo modulis sąranka	94
3.8.1	FM200 tiekimo sraigės konfigūracijos	94
	Ypač siaura konfigūracija – sraigės vija.....	96
	Siaura konfigūracija – sraigės vijos	100
	Vidutinė konfigūracija – sraigės vija	103
	Plati konfigūracija – sraigės vija	105
	Ypač plati konfigūracija – sraigės vija.....	108
	Sraigės vija	110
3.8.2	Tiekimo sraigės pirštų atjungimas	117
3.8.3	Tiekimo sraigės pirštų montavimas.....	120
3.8.4	Sraigės padėties nustatymas	121
3.8.5	Tiekimo sraigės spyruoklių tikrinimas ir reguliavimas.....	123
3.8.6	Varpapjovių juostos.....	124
3.9	Pjaunamosios veikimo kintamieji.....	125
3.9.1	Pjovimas neliečiant žemės paviršiaus.....	125
	Stabilizavimo ratų reguliavimas	126
	„EasyMove™“ transportavimo ratų reguliavimas.....	127
	„ContourMax™“ ratų su kojiniu jungikliu reguliavimas	128
	Lygiavimo sistemos „ContourMax™“ ratų aukštis	129
3.9.2	Pjovimas liečiant žemės paviršių	131
	Vidinių atraminių plokštelių reguliavimas	132
	Išorinių atraminių plokštelių reguliavimas	133
3.9.3	Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis	134
	Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas	135
	Paviršiaus kopijavimo spyruoklių konfigūracijos keitimas	140
	Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo užrakinimas / atrakinimas.....	146
	Pjaunamosios sparnų užrakinimas / atrakinimas	147
	Veikia lankstumo režimu	149
	Veikimas standžiuoju režimu.....	151
	Lankstaus pasvirimo ribotuvo išjungimas	152
	Lankstaus pasvirimo ribotuvo įjungimas.....	153
3.9.4	Sparnų balanso tikrinimas ir reguliavimas.....	154
3.9.5	Pjaunamosios kampas.....	159

Pjaunamosios kampo reguliavimas iš kombaino	160
3.9.6 Lenktuvų greitis	161
Pasirenkamos lenktuvų pavaros žvaigždės.....	161
3.9.7 Važiavimo greitis.....	162
3.9.8 Šoninio transporterio greitis.....	163
Šoninio transporterio greičio reguliavimas.....	164
Tiekimo transporterio greitis.....	165
3.9.9 Informacija apie dalgio greitį.....	165
Dalgio greičio tikrinimas.....	166
3.9.10 Lenktuvų aukštis	167
Lenktuvų aukščio jutiklio tikrinimas ir reguliavimas	168
Lenktuvų aukščio jutiklio keitimas.....	171
3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis	173
Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėties reguliavimas	173
Pastūmimo pirmyn-atgal cilindrių padėties keitimas – viengubas lenktuvas.....	174
Pastūmimo pirmyn-atgal cilindrių padėties keitimas – dvigubi lenktuvai.....	177
Pastūmimo pirmyn-atgal padėties pakeitimas – trigubi lenktuvai	180
Pastūmimo pirmyn-atgal padėties jutiklio tikrinimas ir reguliavimas	183
3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas.....	186
Lenktuvų kumštelio nuostatos.....	186
Lenktuvų kumštelio reguliavimas	188
3.9.13 Viršutinė kryžminė sraigė.....	189
Viršutinės kryžminės sraigės padėties reguliavimas.....	189
Patikrinkite viršutinės kryžminės sraigės trukdžius	191
3.9.14 Pasėlių skirtuvai	192
Pasėlių skirtuvų šalinimas.....	192
Pasėlių skirtuvų montavimas.....	194
Slankių pasėlių skirtuvų atjungimas.....	195
Slankių pasėlių skirtuvų montavimas	197
Slankių pasėlių skirtuvų reguliavimas.....	200
3.9.15 Pasėlių skirtuvo strypai.....	207
Pasėlių skirtuvo strypų nuėmimas.....	207
Pasėlių skirtuvo strypų montavimas	208
Pasirenkami ryžių skirtuvo strypai.....	209
3.10 Automatinis pjaunamosios aukščio valdymas.....	210
3.10.1 Automatinės pjaunamosios aukščio kontrolės jutiklio veikimas.....	211
3.10.2 Jutiklio išėjimo įtampos diapazonas – kombaino reikalavimai	213
3.10.3 Įtampos ribų tikrinimas rankiniu būdu.....	213
3.10.4 Paviršiaus kopijavimo aukščio jutiklio keitimas.....	216
3.10.5 „Case IH“ 130 ir 140 serijos vidutinės klasės kombainai.....	217
Kombaino kabinos įtampos diapazono tikrinimas – „Case IH“ 5130/6130/7130; 5140/6140/7140	218
Trumpasis pjaunamosios nuostatų vadovas – „Case IH“ 130 ir 140 serija	220
Pjaunamosios nustatymas kombaino ekrane – „Case IH“ 5130/6130/7130; 5140/6140/7140	221
Automatinio pjaunamosios aukščio valdymo kalibravimas – „Case IH“ 5130/6130/7130, 5140/6140/7140	223
Išankstinis pjovimo aukščio nustatymas – „Case“ 5130/6130/7130, 5140/6140/7140	224
3.10.6 „Case IH“, 120, 230, 240 ir 250 serijų kombainai	228
Įtampos diapazono tikrinimas kombaino kabinoje – „Case IH“, 120, 230, 240 ir 250 serijų kombainai.....	228
Trumpasis pjaunamosios nuostatų vadovas – „Case IH“ 120, 230, 240 ir 250 serija.....	230

Automatinio pjaunamosios aukščio valdymo kalibravimas – „Case IH“ 120, 230, 240 ir 250 serijų kombainai	232
Automatinio pjaunamosios aukščio valdymo kalibravimas – „Case IH“ kombainai su 28.00 versijos arba naujesne programine įranga	236
Lenktuvų aukščio jutiklio įtampos tikrinimas – „Case IH“ kombainai	240
Išankstinis pjovimo aukščio nustatymas – „Case IH“, 120, 230, 240 ir 250 serijų kombainai	242
3.11 Pjaunamosios lygiavimas	244
3.12 Užstrigusio pjovimo agregato tvarkymas	247
3.13 Paviršiaus kopijavimo modulio užstrigusio tiekimo transporterio tvarkymas	248
3.14 Pervežimas	249
3.14.1 Pjaunamosios transportavimas ant kombaino	249
3.14.2 Vilkimas	249
Pjaunamosios tvirtinimas prie velkančiosios transporto priemonės	250
Atsargumo priemonės velkant pjaunamąją	250
3.14.3 Perjungimas iš pervežimo į važiavimo lauku padėtį (papildoma komplektacija)	251
Kairiojo išorinio rato perjungimas iš pervežimo į darbinę padėtį – „ContourMax™“ papildoma komplektacija	251
Standžios vilkties atjungimas	252
Standžios vilkties laikymas	255
Priekinių (kairioji pusė) ratų nustatymas į važiavimo lauku padėtį	256
Galinių (dešinioji pusė) ratų perjungimas į važiavimo lauku padėtį	259
3.14.4 Perjungimas iš važiavimo lauku į transportavimo padėtį (papildoma komplektacija)	261
Kairiojo išorinio rato perjungimas iš darbinės į transportavimo padėtį	261
Priekinių (kairioji pusė) ratų nustatymas į transportavimo padėtį	262
Galinių (dešinioji pusė) ratų perjungimas į transportavimo padėtį	263
Standžios vilkties išėmimas iš saugojimo padėties	265
Standžios vilkties tvirtinimas	266
3.15 Pjaunamosios saugojimas	270
Skyrius 4: Techninė priežiūra	271
4.1 Mašinos parengimas priežiūrai	271
4.2 Techninės priežiūros reikalavimai	272
4.2.1 Priežiūros grafikas / įrašas	272
4.2.2 Eksploatacijos pradžios patikra	275
4.2.3 Įrangos techninė priežiūra – prieš sezoną	276
4.2.4 Įrangos techninė priežiūra – sezono pabaiga	276
4.2.5 Hidraulinį žarnų ir kontūrų tikrinimas	277
4.3 Tepimas	278
4.3.1 Tepimo intervalai	278
Kas 10 val.	278
Kas 25 val.	279
Kas 50 val.	280
Kas 100 val.	284
Kas 250 val.	286
Kas 500 val.	288
4.3.2 Tepimo procedūra	289
4.3.3 Lenktuvų pavaros grandinės tepimas	290
4.3.4 Sraigės pavaros grandinės tepimas	291

4.3.5 Pjaunamosios pavaros pagrindinės pavarų dėžės tepimas	292
Pjaunamosios pavaros pagrindinės pavarų dėžės alyvos lygio tikrinimas	292
Alyvos pylimas į pjaunamosios pavaros pagrindinę pavarų dėžę	293
Pjaunamosios pavaros pagrindinės pavarų dėžės alyvos keitimas	293
4.3.6 Pjaunamosios pavaros galinės pavarų dėžės tepimas	294
Pjaunamosios pavaros galinės pavarų dėžės alyvos lygio tikrinimas	294
Alyvos pylimas į pjaunamosios pavaros galinę pavarų dėžę	295
Pjaunamosios pavaros galinės pavarų dėžės alyvos keitimas.....	296
4.4 Hidraulika	298
4.4.1 Alyvos lygio tikrinimas hidrauliniame bake.....	298
4.4.2 Alyvos pylimas į hidraulinį baką	298
4.4.3 Alyvos keitimas hidrauliniame bake.....	299
4.4.4 Alyvos filtro keitimas	300
4.5 Elektros sistema	301
4.5.1 Lempučių keitimas	301
4.6 Pjaunamosios pavana	302
4.6.1 Paviršiaus kopijavimo modulį ir kombainą jungiančios transmisijos atjungimas	302
4.6.2 Transmisijos montavimas	304
4.6.3 transmisijos apsaugos atjungimas	306
4.6.4 transmisijos apsaugos montavimas	308
4.6.5 Grandinės įtempimo reguliavimas – pagrindinė pavarų dėžė.....	310
4.6.6 Grandinės įtempimo reguliavimas – galinė pavarų dėžė	312
4.7 Sraigė	314
4.7.1 Tiekimo sraigės nustatymas pagal dugninės tarpą.....	314
4.7.2 Tiekimo sraigės grandinės įtempimo tikrinimas	316
Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo tikrinimas – spartusis metodas.....	316
Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo tikrinimas – nuodugnusis metodas	318
4.7.3 Sraigės pavaros grandinės atjungimas.....	320
4.7.4 Sraigės pavaros grandinės montavimas	323
4.7.5 Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo reguliavimas	326
4.7.6 Sraigės vija.....	328
4.7.7 Sraigės pirštai	329
Tiekimo sraigės pirštų atjungimas	329
Tiekimo sraigės pirštų montavimas	331
Sraigės piršto taktavimo tikrinimas	333
Sraigės piršto taktavimo nustatymas	334
4.8 Dalgis	336
4.8.1 Dalgio sekcijos keitimas.....	336
4.8.2 Dalgio atjungimas	337
4.8.3 Dalgio galvutės guolio atjungimas	339
4.8.4 Dalgio galvutės guolio montavimas	340
4.8.5 Dalgio montavimas.....	340
4.8.6 Atsarginiai dalgiai.....	342
4.8.7 Smailios dalgių apsaugos ir laikikliai.....	343
Smailios dalgio apsaugos ant viengubo dalgio pjaunamųjų	344
Smailios dalgio apsaugos ant FD235 dvigubo dalgio pjaunamosios.....	345

Smailios dalgio apsaugos ant FD240 dvigubo dalgio pjaunamosios.....	346
Smailios dalgio apsaugos ant FD241 dvigubo dalgio pjaunamosios.....	347
Smailios dalgio apsaugos ant FD245 dvigubo dalgio pjaunamosios.....	348
Smailios dalgio apsaugos ant FD250 dvigubo dalgio pjaunamosios.....	349
Dalgio apsaugų ir apsauginės juostos reguliavimas.....	350
Smailių dalgio apsaugų keitimas	352
Laikiklio tikrinimas – smailios dalgių apsaugos.....	353
Laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos.....	354
Centrinės smailios dalgio apsaugos keitimas – dvigubas dalgis.....	355
Centrinio laikiklio tikrinimas – smailios dalgių apsaugos.....	358
Centrinio laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos	358
4.8.8 Trumpos dalgio apsaugos ir laikikliai.....	360
Trumpos dalgio apsaugos ant viengubo dalgio pjaunamųjų	361
Trumpos dalgio apsaugos ant dvigubo dalgio pjaunamųjų – visi dydžiai, išskyrus 12,5 m (41 ft)	362
Trumpos dalgio apsaugos ant 12,5 m (41 ft) dvigubo dalgio pjaunamosios	363
Trumpų dalgio apsaugų ar galinių dalgio apsaugų keitimas.....	364
Laikiklio tikrinimas – trumpos dalgio apsaugos.....	366
Laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos	366
Centrinės dalgio apsaugos keitimas – dvigubas dalgis.....	367
Centrinio laikiklio tikrinimas – trumpos dalgio apsaugos	370
Centrinio laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos.....	370
4.8.9 Dalgio galvutės gaubtas.....	371
Dalgio galvutės gaubto montavimas.....	371
4.9 Dalgio pavarų sistema	373
4.9.1 Dalgio pavarų dėžė.....	373
Dalgio pavarų dėžės alyvos lygio tikrinimas	373
Tvirtinimo varžtų tikrinimas	374
Dalgio pavarų dėžės alyvos keitimas.....	374
4.10 Tiekimo platforma	376
4.10.1 Tiekimo transporterio keitimas	376
4.10.2 Tiekimo transporterio įtempimo tikrinimas ir reguliavimas	379
4.10.3 Tiekimo transporterio pavaros volelis.....	380
Tiekimo transporterio pavaros volelio atjungimas.....	380
Tiekimo transporterio pavaros volelio montavimas	383
Tiekimo transporterio pavaros volelio guolio atjungimas.....	384
Tiekimo transporterio pavaros volelio guolio montavimas.....	386
4.10.4 Tiekimo transporterio atraminis volelis	387
Tiekimo transporterio atraminio volelio atjungimas	387
Tiekimo transporterio atraminio volelio montavimas	389
Tiekimo transporterio atraminio volelio guolio keitimas	392
4.10.5 Tiekimo platformos dugno nuleidimas	396
4.10.6 Tiekimo platformos dugno pakėlimas.....	397
4.10.7 Trauklės laikiklio kablių tikrinimas	398
4.11 Varpapjovių juostos.....	401
4.11.1 Varpapjovių juostų atjungimas.....	401
4.11.2 Varpapjovių juostų montavimas.....	401
4.12 Šoniniai pjaunamosios transporteriai.....	403
4.12.1 Šoninių transporterių atjungimas	403
4.12.2 Šoninių transporterių montavimas	404
4.12.3 Platformos aukščio reguliavimas	405

4.12.4 Šoninio transporterio įtempimo reguliavimas	407
4.12.5 Šoninio transporterio vyniojimo reguliavimas	409
4.12.6 Transporterio volelio guolio tikrinimas	411
4.12.7 Šoninio transporterio platformos atraminio volelio atjungimas.....	411
4.12.8 Šoninio transporterio platformos atraminio volelio guolio keitimas	413
4.12.9 Šoninio transporterio platformos atraminio volelio montavimas	415
4.12.10 Šoninio transporterio pavaros volelio atjungimas	416
4.12.11 Šoninio transporterio pavaros volelio guolio keitimas.....	418
4.12.12 Šoninio transporterio pavaros volelio montavimas.....	420
4.13 Lenktuvai	422
4.13.1 Tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato	422
Lenktuvų tarpo matavimas	423
Tarpo tarp lenktuvų ir pjovimo agregato reguliavimas	426
4.13.2 Pasvirę lenktuvai	430
Lenktuvų pasvirimo reguliavimas.....	430
4.13.3 centravimo lenktuvai	430
4.13.4 Lenktuvų pirštai	431
Plieninių pirštų atjungimas	432
Plieninių pirštų montavimas	432
Plastikinių pirštų atjungimas	433
Plastikinių pirštų montavimas	434
4.13.5 Virbų vamzdelių įvorės	435
Įvorių atjungimas nuo lenktuvų	435
Įvorių montavimas ant lenktuvų	440
4.13.6 Lenktuvų galiniai gaubtai	446
Lenktuvų galinių gaubtų keitimas prie kumštelio galo išorinės pusės	447
Lenktuvų galinių gaubtų keitimas kumštelio galo vidinėje pusėje.....	449
Lenktuvų galinių gaubtų keitimas prie galinio galo išorinės pusės	451
Lenktuvų galinių gaubtų keitimas galinio galo vidinėje pusėje	452
Lenktuvų galinio gaubto atramų keitimas.....	455
4.14 Lenktuvų pvara	457
4.14.1 Lenktuvų pavaros grandinė	457
Lenktuvų pavaros grandinės atlaisvinimas	457
Lenktuvų pavaros grandinės įtempimas	458
4.14.2 Lenktuvų pavaros žvaigždė.....	459
Lenktuvų pavaros viengubos žvaigždės atjungimas	460
Lenktuvų pavaros viengubos žvaigždės montavimas.....	461
4.14.3 Perjungiamos lenktuvų grandinės padėties keitimas sumontavus dviejų pavarų rinkinį	461
4.14.4 Dvigubų ar trigubų lenktuvų pavaros „U“ formos jungtis	462
Dvigubų ar trigubų lenktuvų pavaros „U“ formos jungties atjungimas	462
Dvigubų ar trigubų lenktuvų pavaros „U“ formos jungties montavimas	464
4.14.5 Lenktuvų pavaros variklis.....	466
Lenktuvų pavaros variklio nuėmimas.....	466
Lenktuvų pavaros variklio montavimas	467
4.14.6 Pavaros grandinės keitimas	469
4.15 Paviršiaus kopijavimo ratai – pasirinktinai	471
4.15.1 Lygiavimo sistemos „ContourMax™“ ratų aukštis	471
4.15.2 Paviršiaus kopijavimo ratų ašių tepimas	473

4.15.3 Nulinės vertės nustatymo mechaninis indikatorius	475
4.16 Pervežimo sistema – papildoma komplektacija.....	477
4.16.1 Ratų varžtų sukimo momento tikrinimas	477
4.16.2 Transportavimo bloko ratų priveržimo tikrinimas	477
4.16.3 Padangų slėgio tikrinimas	479
4.16.4 Standžios vilkties sukabintuvo jungties perjungimas iš ąselės į apkabą su kaiščiu	480
4.16.5 Standžios vilkties sukabintuvo jungties perjungimas iš apkabos į ąsą	482
4.17 „VertiBlade™“ vertikalus dalgis – pasirinktinai	484
4.17.1 Vertikalaus dalgio sekcijos keitimas	484
4.17.2 Vertikalaus dalgio tepimas	487
Skyrus 5: Papildomos komplektacijos ir priedai	489
5.1 Javų tiekimo rinkiniai.....	489
5.1.1 Javų atkeltuvo rinkinys.....	489
5.1.2 Javų atkeltuvo lentynos rinkinys	489
5.1.3 Javų skirtuvo saugojimo laikiklio rinkinys	490
5.1.4 Slankūs pasėlių skirtuvai.....	490
5.1.5 Viso ilgio viršutinė kryžminė sraigė.....	491
5.1.6 Ryžių skirtuvo strypų rinkinys	492
5.1.7 „VertiBlade™“ vertikalių dalgių rinkinys	492
5.2 Pjovimo agregato rinkiniai.....	493
5.2.1 Akmenų blokavimo rinkinys	493
5.2.2 Keturių taškų dalgių apsauga.....	493
5.3 FM200 paviršiaus kopijavimo modulio rinkiniai	494
5.3.1 10 V jutiklio adapterio rinkinys	494
5.3.2 Javų deflektorių rinkiniai	494
5.3.3 Prailgintas centrinis pylimo elementas	495
5.3.4 Tiekimo sraigės ypač atsparus sraigės prailginimo rinkinys.....	495
5.3.5 Sandūros užpildymo rinkinys.....	496
5.3.6 Hidraulinio bako prailginimo rinkinys.....	496
5.3.7 Šoninio pakreipimo kištuko rinkinys	497
5.3.8 Varpapjovių juostų rinkinys.....	497
5.4 Pjaunamosios rinkiniai.....	499
5.4.1 „ContourMax™“ paviršiaus kopijavimo ratų rinkinys	499
5.4.2 „EasyMove™“ transportavimo sistema	500
5.4.3 Vidinių plieninių galinių pirštų rinkinys.....	501
5.4.4 Išorinių plieninių galinių pirštų rinkinys	501
5.4.5 Šoninio darbo ant šlaito stabilizatoriaus rinkinys.....	502
5.4.6 Stabilizavimo ratų rinkinys	502
5.4.7 Plieninių atraminių plokštelių komplektas.....	503
5.4.8 Priedas saulėgražoms	503
Skyrus 6: Trikčių nustatymas ir šalinimas.....	505
6.1 Pro pjovimo agregatą byrantys javai	505

6.2 Pjovimo veiksmai ir dalgio komponentai	508
6.3 Lenktuvų tiekimas	512
6.4 Pjaunamosios ir transporterių trikčių šalinimas	515
6.5 Daržo pupų pjovimas	517
Skyrius 7: Informacinės nuorodos.....	521
7.1 Sukimo momentų specifikacijos	521
7.1.1 Metrinės sistemos varžtų specifikacijos	521
7.1.2 Metrinės sistemos varžtų specifikacijos – lietas aliuminis	524
7.1.3 Prailgintas sandarinimo žiedas, hidrauliniai tvirtinimo elementai – reguliuojami.....	525
7.1.4 Prailgintas sandarinimo žiedas, hidrauliniai tvirtinimo elementai – nereguliuojami	526
7.1.5 Sandarinimo žiedo paviršiaus sandariklis, hidrauliniai tvirtinimo elementai.....	527
7.1.6 Kūginiai srieginiai vamzdžių tvirtinimo elementai.....	528
7.2 Konvertavimo schema	530
Rodyklė.....	531
Rekomenduojami eksploataciniai skysčiai ir tepalai	541

Skyrius 1: Sauga

Saugos procedūrų supratimas ir jų nuoseklus laikymasis padės užtikrinti mašinų operatorių ir pašalinių asmenų saugumą.

1.1 Saugos įspėjimo simboliai

Saugos įspėjimo simbolis nurodo svarbius saugos pranešimus, pateikiamus šiame vadove ir ant mašinos ženklų.

Šis simbolis reiškia:

- **DĖMESIO!**
- **ESATE ĮSPĖJAMI!**
- **TAI SUSIJĘ SU JŪSŲ SAUGA!**

Atidžiai perskaitykite ir laikykitės saugos ženklų, pridedamo prie šio simbolio, nurodymų.

Kodėl reikia rūpintis sauga?

- Nelaimingi įvykiai gali suluošinti ar mirtinai sužaloti
- Avarijos kainuoja
- Nelaimingų atsitikimų galima išvengti



pav. 1.1: Saugos simbolis

1.2 Signaliniai žodžiai

Norint įspėti apie pavojingas situacijas, naudojami trys signaliniai žodžiai: **PAVOJUS**, **ĮSPĖJIMAS** ir **ATSARGIAI**. Du signaliniai žodžiai **SVARBU** ir **PASTABA** identifikuoja su sauga nesusijusią informaciją.

Signaliniai žodžiai parenkami pagal šias gaires:

PAVOJUS

Rodo neišvengiamai pavojingą situaciją, kurios neišvengus bus mirtinai ar sunkiai sužalota.

ĮSPĖJIMAS

Nurodo potencialiai pavojingą situaciją, kurios neišvengus gali būti sunkiai ar mirtinai sužalota. Jis taip pat gali būti naudojamas įspėti apie nesaugius veiksmus.

DĖMESIO

Nurodo potencialiai pavojingą situaciją, kurios neišvengus galite nesunkiai ar vidutiniškai susižaloti. Jis gali būti naudojamas įspėti apie nesaugius veiksmus.

SVARBU:

Nurodo situaciją, kurios neišvengus, mašina gali sugesti arba būti sugadinta.

PASTABA:

Pateikia papildomos informacijos ar patarimų.

1.3 Bendroji sauga

Apsaugokite save, kai surenkate, naudojate ir tvarkote mašinas.

DĖMESIO

Toliau pateiktos bendrosios ūkio saugos priemonės turėtų būti jūsų visų tipų mašinų naudojimo procedūros dalis.

Dėvėkite visus apsauginius drabužius ir asmenines saugos priemones, kurių gali prireikti atliekant darbą. **Nerizikuokite.** Jums gali prireikti:

- Kieta kepurė
- Apsauginės avalynė su neslystančiais padais
- Apsauginių akinių
- Storų pirštinių
- Drėgnam orui skirtų priemonių
- Respiratoriaus arba filtruojančios kaukės

Be to, imkitės šių atsargumo priemonių:

- Atminkite, kad didelis garsas gali pakenkti klausai. Dėvėkite tinkamus klausos apsaugos įtaisus, tokius kaip ausinės ar ausų kištukai, kad apsisaugotumėte nuo stipraus triukšmo.

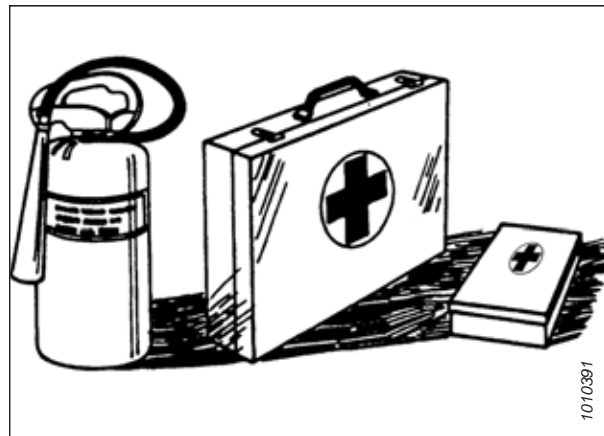


pav. 1.2: Saugos įranga



pav. 1.3: Saugos įranga

- Turėkite pirmosios pagalbos rinkinį kritiniams atvejams.
- Mašinoje laikykite tinkamai prižiūrimą gesintuvą. Mokėkite jį naudoti.
- Niekada neprileiskite mažų vaikų prie mašinų.
- Turėkite omenyje, kad nelaimingi atsitikimai dažnai įvyksta operatoriams pavargus ar skubant. Neskubėdami apsvarstykite saugiausią būdą užduočiai atlikti. **NIEKADA** nebandykite nepaisyti nuovargio požymių.



pav. 1.4: Saugos įranga

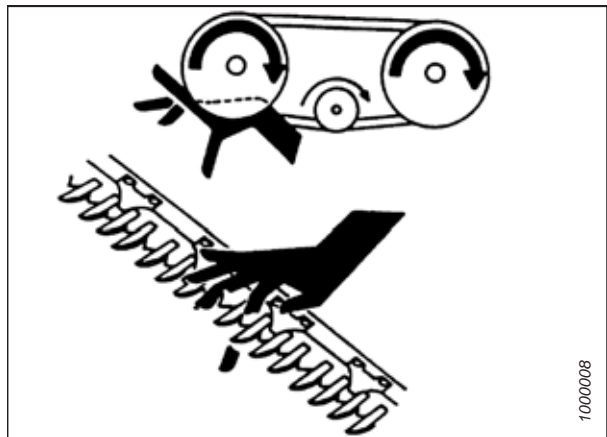
SAUGA

- Dėvėkite prigludusius drabužius ir uždenkite ilgus plaukus. **NIEKADA** nedėvėkite kabančių daiktų, tokių kaip džemperiai su gobtuvu, šalikai ar apyrankės.
- Laikykite visus gaubtus vietoje. **NIEKADA** nekeiskite ir neišimkite saugos įrangos. Įsitinkinkite, kad transmisijos apsaugos gali sukurti nepriklausomai nuo jų veleno ir laisvai prasitęsti.
- Naudokite tik įrangos gamintojo pagamintas arba patvirtintas techninės priežiūros ir remonto dalis. Kitų gamintojų pagamintos dalys gali neatitikti reikiamų tvirtumo, konstrukcijos ar saugos reikalavimų.



pav. 1.5: Sauga aplink įrangą

- Rankos, kojos, drabužiai ir plaukai negali būti arti judančių dalių. **NIEKADA** nebandykite pašalinti kliūčių ar daiktų iš mašinos, kai variklis veikia.
- **Nemodifikuokite** mašinos. Neautorizuoti pakeitimai gali pakenkti mašinos veikimui ir (arba) saugumui. Tai taip pat gali sutrumpinti mašinos eksploatavimo laiką.
- Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos užvedimo, **VISADA** sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį prieš palikdami vairuotojo sėdynę dėl bet kokios priežasties.



pav. 1.6: Sauga aplink įrangą

- Laikykite mašinos priežiūros zoną švarią ir sausą. Šlapios ir (arba) riebios grindys yra slidžios. Drėgnos vietos gali būti pavojingos dirbant su elektros įranga. Įsitinkinkite, kad visi elektros lizdai ir įrankiai yra tinkamai įžeminti.
- Darbo zona turi būti gerai apšviesta.
- Įranga turi būti švari. Šiaudai ir pelai ant įkaitusio variklio kelia gaisro pavojų. **Neleiskite** alyvai ar tepalui kauptis ant priežiūros platformų, kopėčių, ar valdiklių. Nuvalykite mašinas prieš palikdami jas stovėti.
- **NIEKADA** nevalykite benzinu, žibalu ar kitomis lakiosiomis medžiagomis. Šios medžiagos gali būti toksiškos ir (arba) degios.
- Laikydami įrangą, uždenkite visus aštirus ar ištiestus komponentus, kad netyčia nesusižeistumėte.



pav. 1.7: Sauga aplink įrangą

1.4 Techninės priežiūros sauga

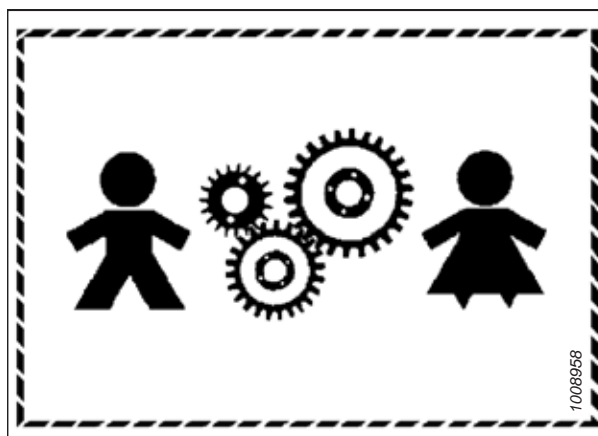
Apsaugokite save, kai atliekate mašinos techninę priežiūrą.

Norėdami užtikrinti savo saugumą atlikdami mašinos priežiūros darbus:

- Prieš pradėdami naudoti ir (arba) prižiūrėdami mašiną, peržiūrėkite operatoriaus vadovą ir visas saugos priemones.
- Prieš atlikdami mašinos techninę priežiūrą, reguliuodami ir (arba) taisydami, visus valdiklius nustatykite į neutralią padėtį, sustabdykite variklį, įjunkite stovėjimo stabdį, ištraukite uždegimo raktelį ir palaukite, kol visos judančios dalys sustos.
- Laikykitės gerosios praktikos:
 - Priežiūros vietos turi būti švarios ir sausos
 - Įsitinkinkite, kad elektros lizdai ir įrankiai yra tinkamai įžeminti
 - Darbo zona turi būti gerai apšviesta
- Prieš atlikdami techninę priežiūrą ir (arba) atjungdami mašiną, pašalinkite slėgį iš hidraulinį kontūrų.
- Prieš pradėdami spausti hidraulinės sistemas, įsitinkinkite, kad visi komponentai yra sandarūs, o plieninės linijos, žarnos ir movos yra geros būklės.
- Rankos, kojos, drabužiai ir plaukai negali būti arti bet kokių judančių dalių ir (arba) besisukančių dalių.
- Atlikdami techninę priežiūrą, remontą ar reguliavimą, pasirūpinkite, kad aplinkui nebūtų pašalinių, ypač vaikų.
- Prieš pradėdami dirbti po mašina, uždėkite transportavimo spyną arba padėkite saugos standus po rėmu.
- Jei mašiną vienu metu tvarko daugiau nei vienas asmuo, atkreipkite dėmesį, kad transmisiją ar kitą mechaniškai valdomą komponentą sukant rankomis (pavyzdžiui, prie tepalo jungties) suveiks transmisijos komponentai kitose vietose (diržai, skriemuliai ir dalgiai). Nesiartinkite prie judančių komponentų.



pav. 1.8: Sauga aplink įrangą



pav. 1.9: Įranga NESAUGI vaikams

SAUGA

- Dirbdami su mašina, dėvėkite apsauginę aprangą.
- Dirbdami su dalgio komponentais, mūvėkite storas pirštines.



pav. 1.10: Saugos įranga

1.5 Hidraulinė sauga

Tinkamai saugokitės, kai surenkate, naudojate ir tvarkote hidraulinius komponentus.

- Prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės, visus hidraulinius valdiklius visada nustatykite į neutralią padėtį.
- Įsitikinkite, kad visi hidraulinės sistemos komponentai yra švarūs ir geros būklės.
- Pakeiskite nusidėvėjusias, supjaustytas, nudilusias, suplotas ar užlenktas žarnas ir plienines linijas.
- **NEBANDYKITE** atlikti jokio laikino hidraulinių linijų, armatūros ar žarnų remonto naudodami juostas, griebtuvus, cementą arba virinimą. Hidraulinė sistema veikia esant labai aukštam slėgiui. Remontas naudojant laikinas priemones gali sukelti netikėtų pasekmių ir sukurti pavojingas sąlygas.



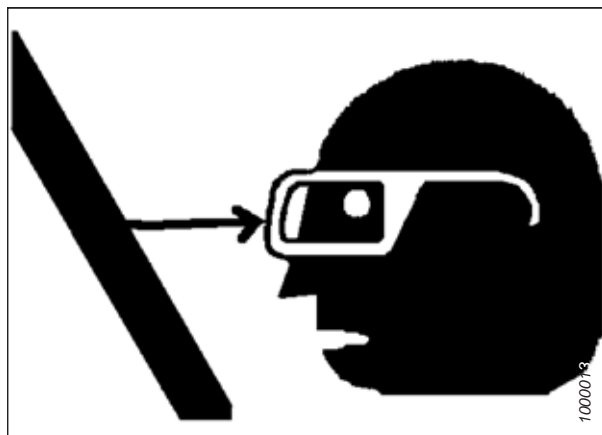
pav. 1.11: Hidraulinių nuotėkių tikrinimas

- Ieškodami aukšto slėgio hidraulinio skysčio nuotėkių, dėvėkite tinkamą rankų ir akių apsaugą. Norėdami izoliuoti ir nustatyti nuotėkį, vietoj rankų naudokite kartono gabalėlį kaip atramą.
- Jei susižeidėte dėl koncentruoto aukšto slėgio hidraulinio skysčio srauto, nedelsdami kreipkitės į gydytoją. Hidrauliniams skysčiams prasiskverbus pro odą gali išsivystyti sunki infekcija ar toksinė reakcija.



pav. 1.12: Hidraulinio slėgio keliamas pavojus

- Prieš sudarydami slėgį hidraulinėje sistemoje, įsitikinkite, kad visi komponentai yra sandarūs, o plieninės linijos, žarnos ir movos yra geros būklės.

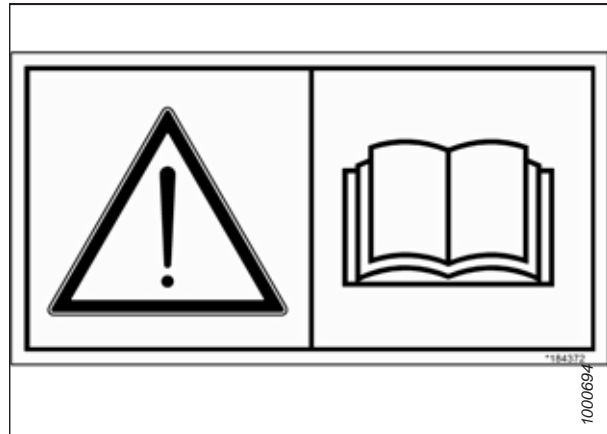


pav. 1.13: Sauga aplink įrangą

1.6 Saugos ženklai

Saugos ženklai yra lipdukai, priklijuoti mašinos vietose, kur yra pavojus susižeisti arba kur operatorius turi imtis papildomų atsargumo priemonių prieš naudodamas valdiklius. Jie paprastai būna geltoni.

- Saugos ženklus visada laikykite švarius ir įskaitomus.
- Pakeiskite saugos ženklus, kurių nėra arba jie neįskaitomi.
- Jei originali dalis, ant kurios buvo sumontuotas saugos ženklas, pakeičiama, įsitinkite, kad ant naujos dalies būtų perkeltas dabartinis saugos ženklas.
- Pakaitinių saugos ženklų galima įsigyti iš atstovo.



pav. 1.14: Naudotojo vadovo lipdukas

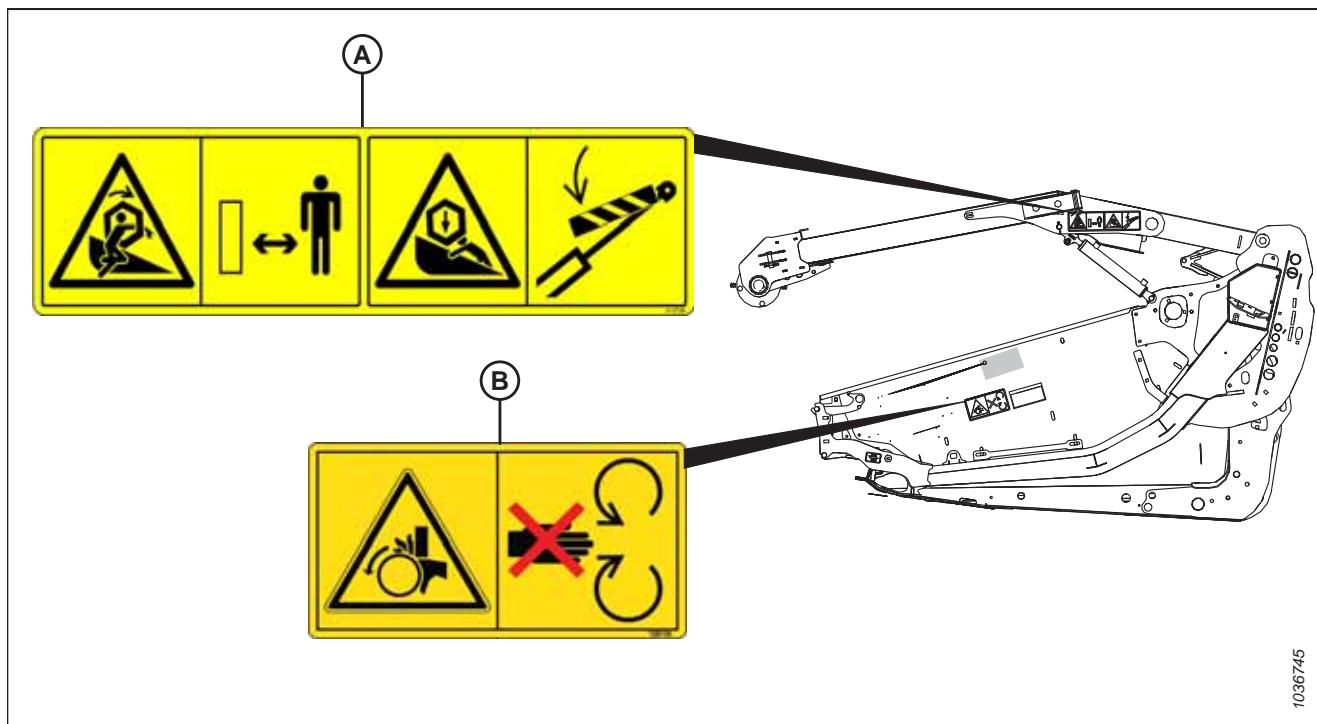
1.6.1 Saugos lipdukų montavimas

Pakeiskite susidėvėjusius ar sugadintus saugos lipdukus.

1. Nuspręskite, kur tiksliai padėsite lipduką.
2. Išvalykite ir išdžiovinkite montavimo vietą.
3. Išimkite mažesnę dalyto pagrindo popieriaus dalį.
4. Uždėkite lipduką į reikiamą vietą ir lėtai nulupkite likusį popierių, sulygindami lipduką.
5. Išlyginkite mažas oro kišenes su kaiščiu.

1.7 Saugos lipdukų vietos

Saugos ženklai paprastai yra geltoni lipdukai ir dedami ant mašinos, kur yra pavojus susižeisti, arba kai operatorius turi imtis papildomų atsargumo priemonių prieš naudodamas valdiklius.

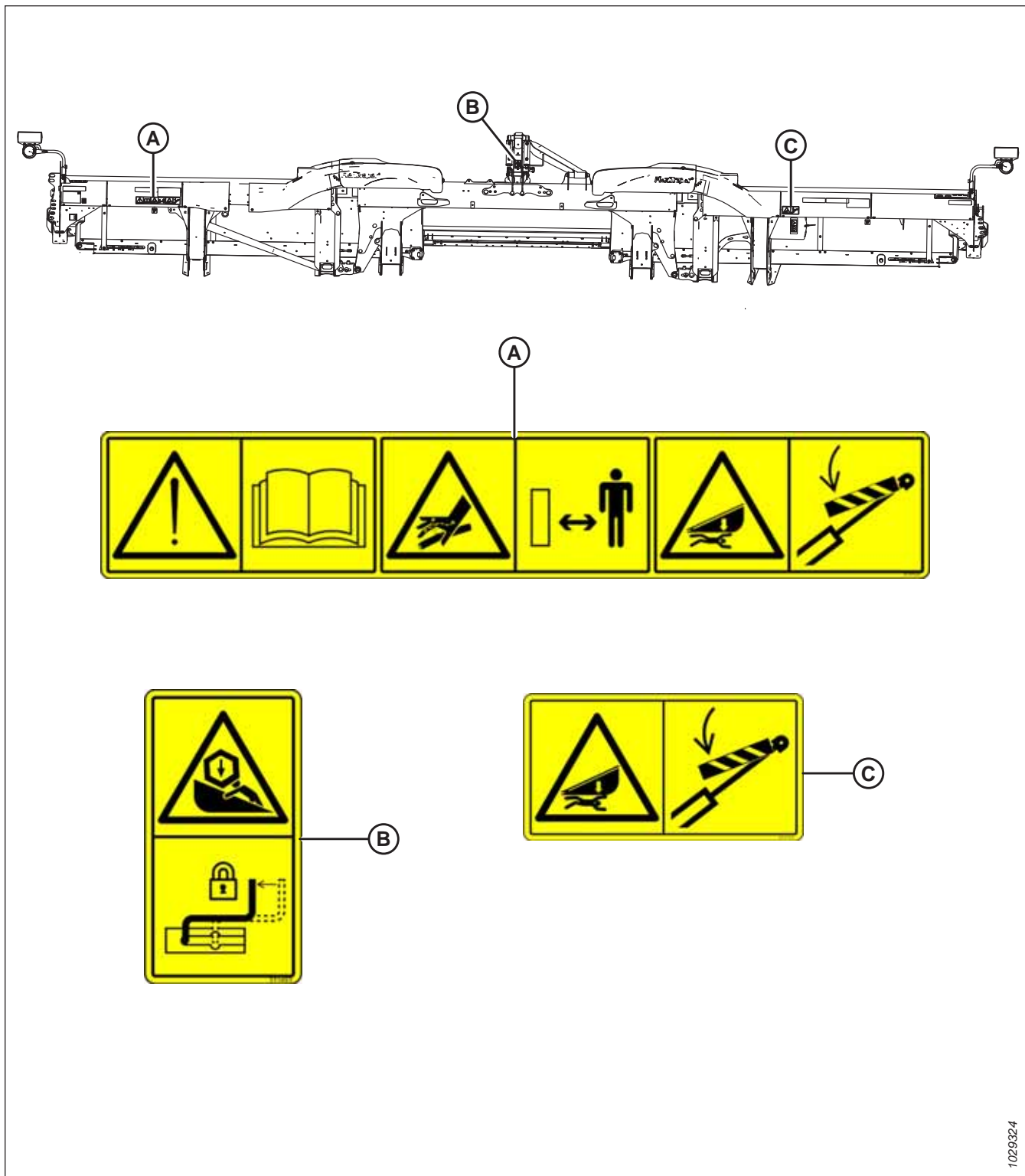


pav. 1.15: Lenktuvų svertai ir galiniai skydai

A – MAC360541 – lenktuvo įstrigimas / pavojus (dvi vietos)

B – MAC288195 – pavojus, besisukanti dalis (dvi vietos)

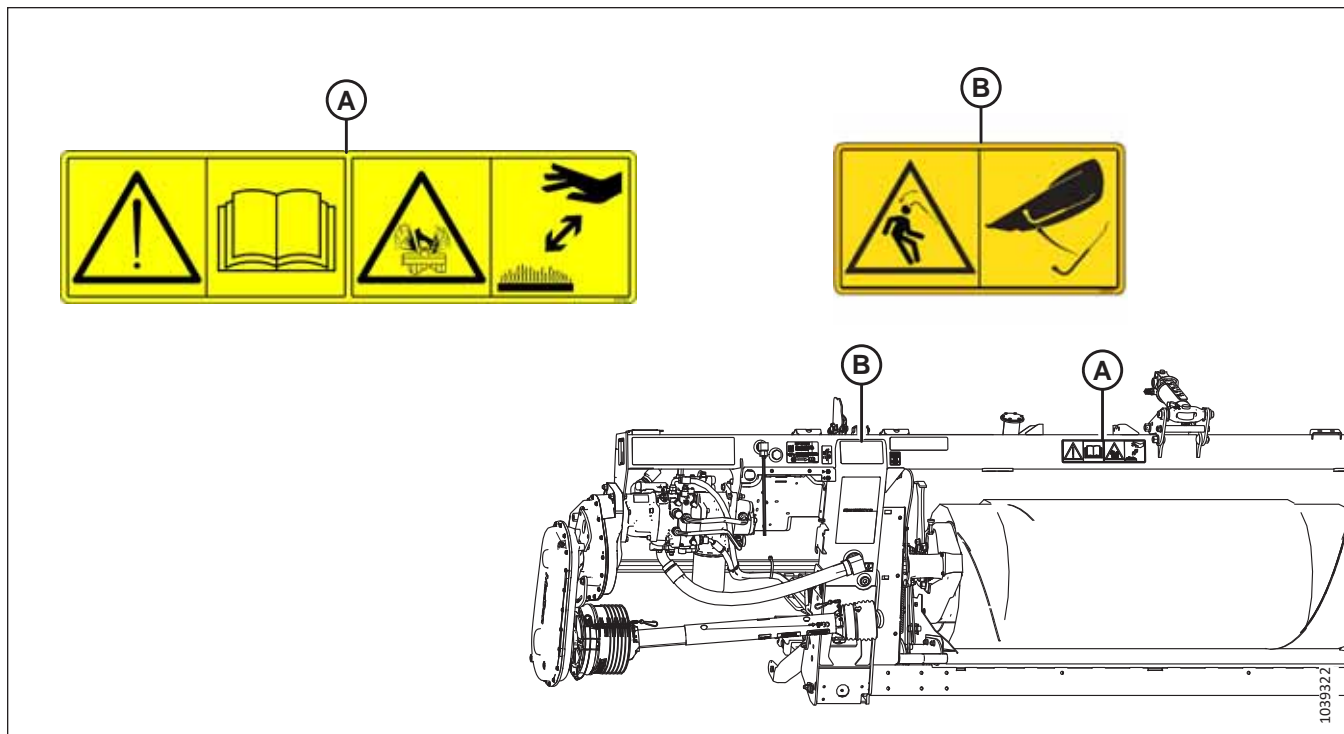
SAUGA



1029324

pav. 1.16: Atgalinis vamzdis

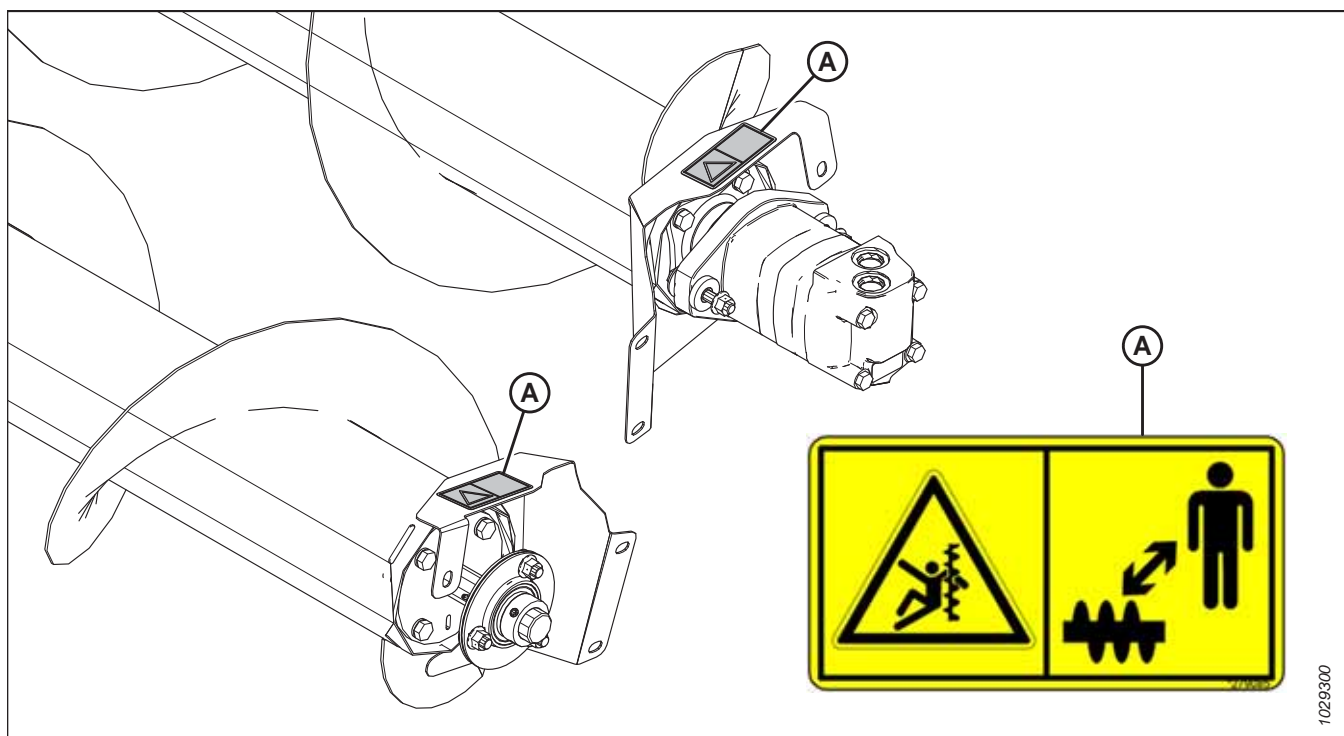
A – MAC313725 – skaitykite vadovą / aukšto slėgio skysčio / pjaunamosios pavojus B – MAC311493 – centrinės atramos užraktas
 C – MAC313733 – pjaunamosios keliamas sutraiškymo pavojus



pav. 1.17: FM200 paviršiaus kopijavimo modulis

A – MAC313728 – skaitykite vadovą / skysčių purškimo pavojus

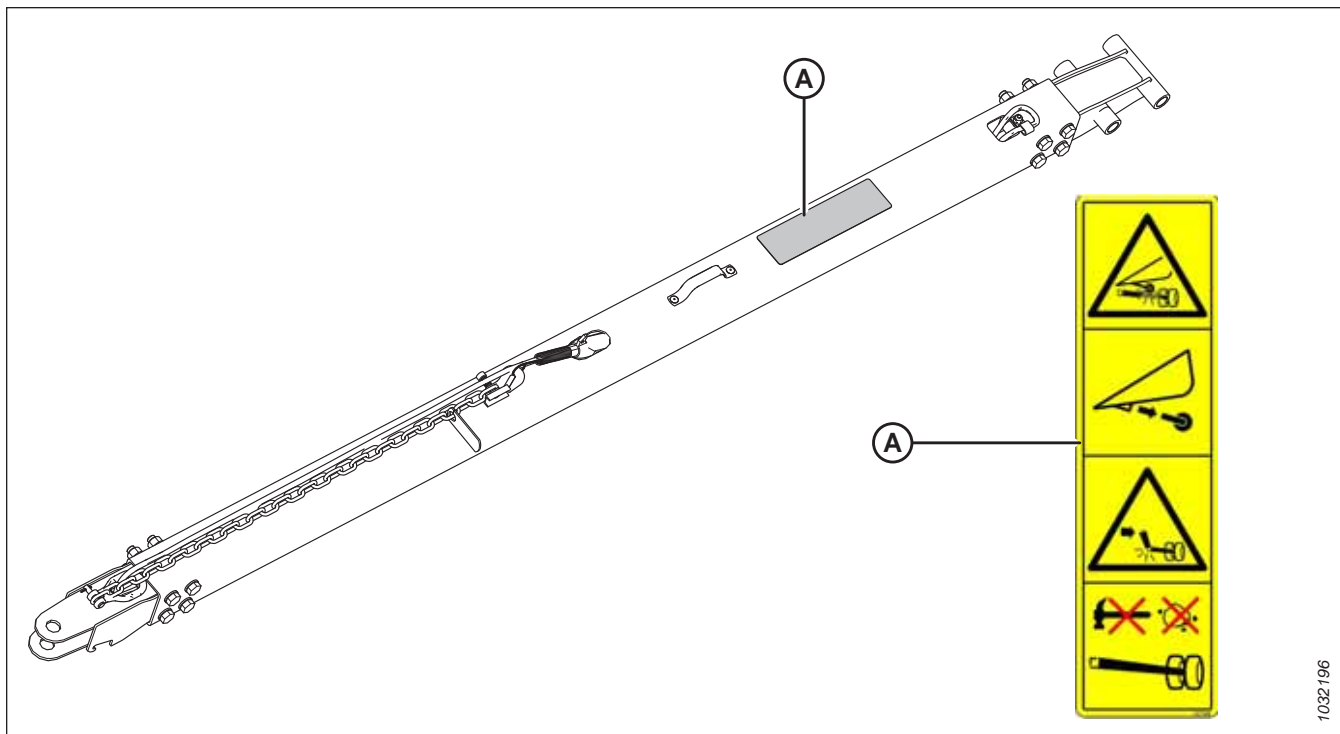
B – MAC360655 – atsilaisvinusios spyruoklės energijos pavojus



pav. 1.18: Viršutinė kryžminė sraigė

A – MAC279085 – įspėjimas apie sraigą

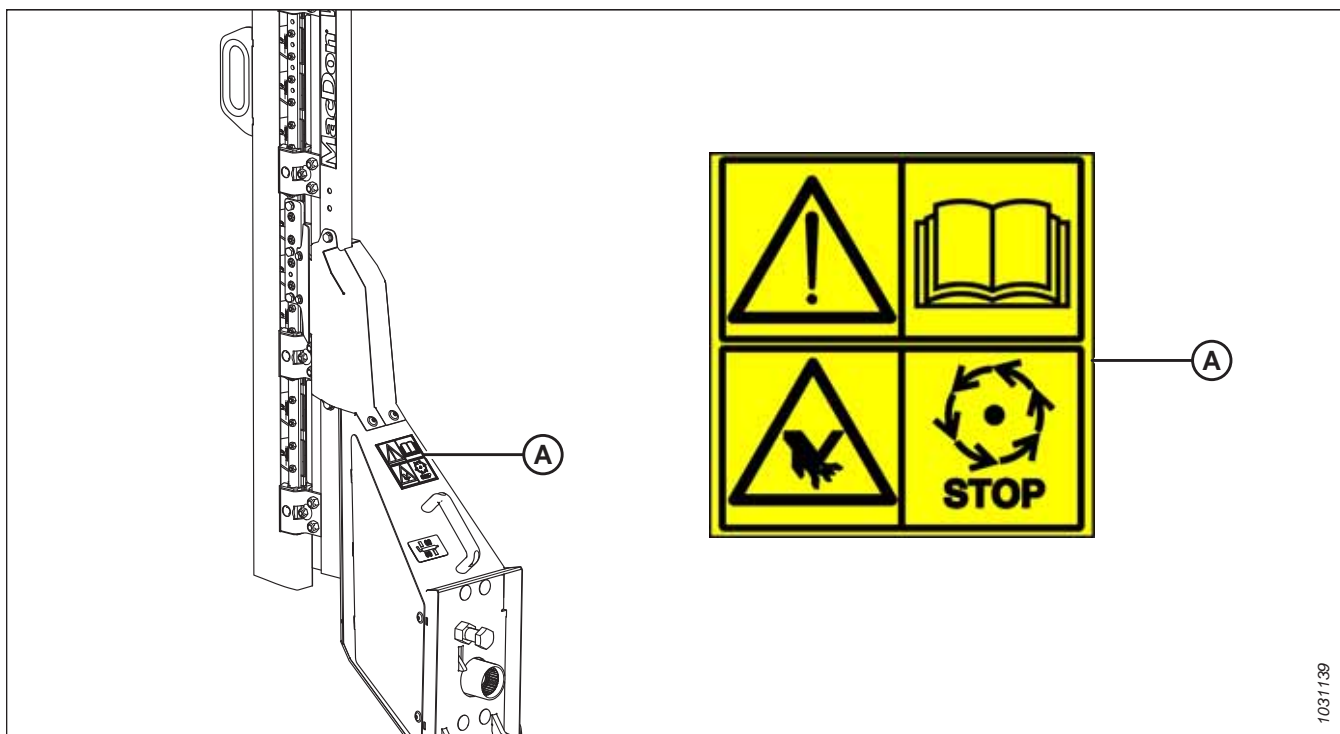
SAUGA



1032196

pav. 1.19: „EasyMove™“ transportavimo sistema – standi vilktis (parodyta trumpoji vilktis; ilgoji vilktis panaši)

A – MAC327588 – prikibimo žalos pavojus

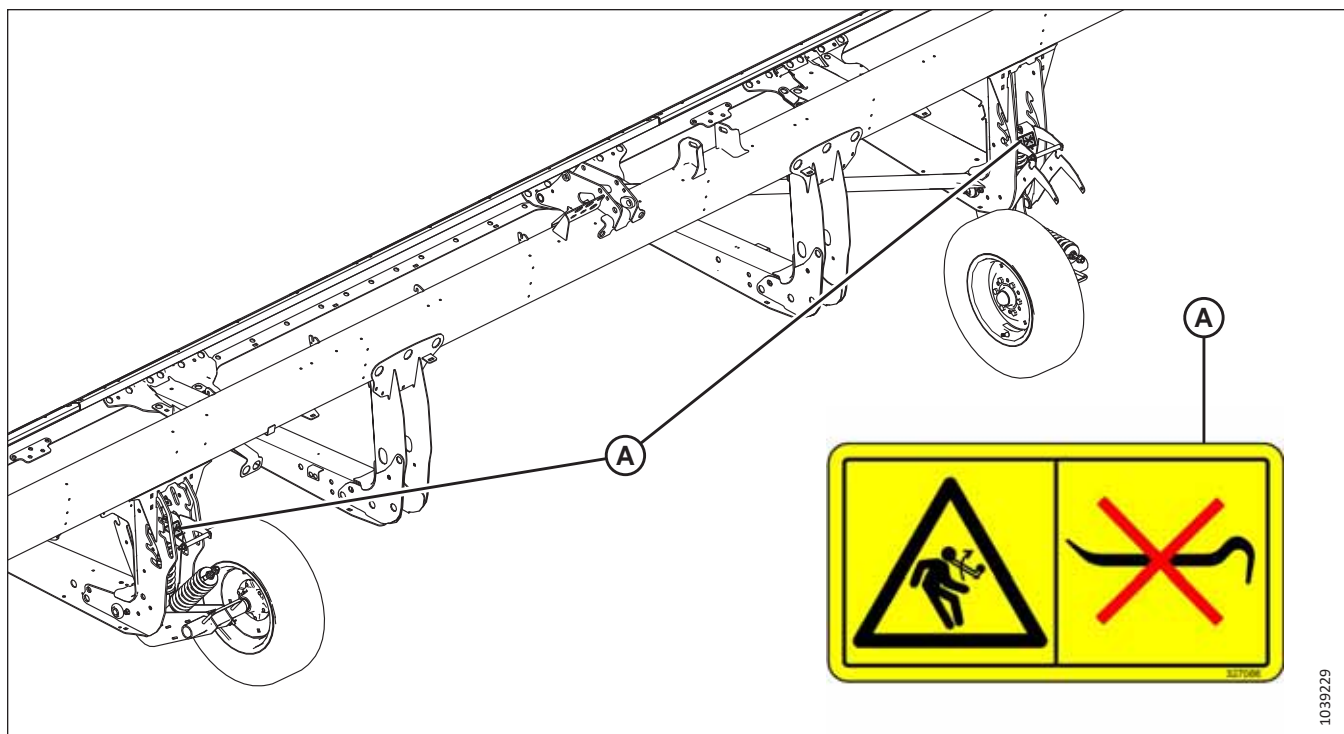


1031139

pav. 1.20: Vertikalus dalgis

A – MAC313881 – dalgio pavojus

SAUGA



pav. 1.21: Stabilizavimo ratai

A – MAC327086 – atsilaisvinusios spyruoklės energijos pavojus

1.8 Saugos ženklų supratimas

Žr. šią temą, kad sužinotumėte apie kiekvieno tipo saugos lipduko žymimus pavojaus veiksmius.

MAC174436

Aukšto slėgio alyvos pavojus

ĮSPĖJIMAS

Aukšto slėgio veikiamas hidraulinis skystis gali prasiskverbti pro žmogaus odą, todėl gali sunkiai sužaloti, pvz. gali atsirasti gangrena, kuri gali būti mirtina. Siekdami to išvengti, paisykite toliau pateikiamų nurodymų.

- **NESIARTINKITE** prie hidraulinio skysčio nuotėkių.
- **NETIKRINKITE** hidraulinio skysčio nuotėkių naudodami pirštą ar odą.
- Išjunkite apkrovą arba išleiskite slėgį iš hidraulinės sistemos prieš atjungdami bet kokias hidraulines jungtis.
- Jei susižeidėte, kreipkitės skubios medicinos pagalbos. Jei hidraulinio skysčio pateko po oda, būtina **SKUBIAI** jį pašalinti taikant chirurginę operaciją.



pav. 1.22: MAC174436

MAC220799

Kontrolės praradimo pavojus

ĮSPĖJIMAS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų sužalojimų praradę kontrolę:

- Įsitikinkite, ar standžiosios vilkties užrakto mechanizmas yra užfiksuotas.



pav. 1.23: MAC220799

MAC279085

Sraigės įsipainiojimo pavojus

PAVOJUS

Norėdami išvengti susižeidimų dėl besisukančios sraigės:

- Stovėkite atokiau nuo sraigės, kol mašina veikia.
- Prieš atlikdami sraigės priežiūros darbus, sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį.
- **Nekiškite** kūno dalių tarp judančių dalių, kai mašina veikia.



pav. 1.24: MAC279085

MAC288195

Besisukančio objekto prispaudimo pavojus

ATSARGIAI

Norėdami išvengti traumų:

- Prieš atidarydami gaubtą, sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį.
- **Nedirbkite** be gaubtų.



pav. 1.25: MAC288195

MAC311493

Lenktuvo keliamas sutraiškymo pavojus

PAVOJUS

- Norėdami išvengti traumų nukritus pakeltam lenktuvui, iki galo pakelkite lenktuvą. Prieš dirbdami ant lenktuvo ar po juo, sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite kiekvieno lenktuvo atraminio sverto mechaninį fiksatorių.



pav. 1.26: MAC311493

MAC313725

Perskaitykite rankinio / aukšto slėgio skysčio / pjaunamosios gniuždymo pavojų

PAVOJUS

Norėdami išvengti traumų ar mirties dėl netinkamo ar nesaugaus mašinos naudojimo:

- Perskaitykite operatoriaus vadovą ir laikykitės visų saugos nurodymų. Jei neturite vadovo, įsigykite jį iš savo atstovo.
- **Neleiskite** neišmokytiems asmenims eksploatuoti mašinos.
- Kasmet su visais operatoriais peržiūrėkite saugos instrukcijas.
- Įsitinkite, kad visi saugos ženklai yra sumontuoti ir įskaitomi.
- Prieš užvesdami variklį ir dirbdami, įsitinkite, kad po mašina nieko nėra.
- Saugokite, kad ant mašinos niekas nevažiuotų.
- Uždėkite visus gaubtus ir išlaikykite atstumą nuo judančių dalių.
- Prieš palikdami operatoriaus vietą, išjunkite pjaunamosios pavarą, perjunkite transmisiją į neutralią padėtį ir palaukite, kol visi judesiai sustos.
- Prieš atlikdami techninę priežiūrą, reguliuodami, tepdami, valydami ar atjungdami mašiną, sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
- Prieš atlikdami techninę priežiūrą pakeltoje padėtyje, užfiksokite apsauginius užraktus, kad pakeltas įrenginys nenusileistų.
- Važiuodami keliais naudokite lėtai važiuojančią transporto priemonės emblemą ir mirksinčius įspėjamuosius žibintus, nebent tai draudžia įstatymai.

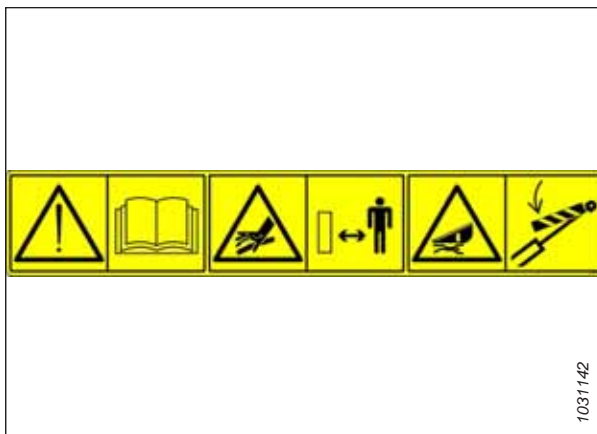
Norėdami išvengti sužalojimų ar mirties nukritus pakeltai pjaunamajai:

- Prieš atlikdami darbus po pjaunamąją, visiškai pakelkite ją, išjunkite variklį, ištraukite variklio degimo raktelį ir užfiksokite pjaunamosios mechaninius saugos užraktus .
- Arba prieš atlikdami techninę priežiūrą padėkite pjaunamąją ant žemės, sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį.

ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti rimtų sužalojimų, gangrenos ar mirties:

- **Nesiartinkite** prie nuotėkio.
- **Netikrinkite** nuotėkio pirštu ar ant odos.
- Prieš atlaisvindami jungiamąsias detales, nuleiskite apkrovą arba sumažinkite hidraulinį slėgį.



pav. 1.27: MAC313725

SAUGA

- Aukšto slėgio alyva gali lengvai pradurti odą ir sukelti rimtus sužalojimus, gangreną ar mirtį.
- Jei susižeidėte, kreipkitės skubios medicinos pagalbos.
Norint pašalinti alyvą, reikia nedelsiant operuoti.

MAC360541

Lenktuvų susipynimo / sutraiškymo pavojus

PAVOJUS

- Kad nesusižeistumėte įsipainioję į besisukančius lenktuvus, laikykitės atstumo nuo pjaunamosios, kai mašina veikia.
- Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, prieš dirbdami ant lenktuvų ar po jais, visiškai pakelkite lenktuvus, sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksokite kiekvieno lenktuvo atraminio svėro mechaninį fiksatorių.



pav. 1.28: MAC360541

MAC313728

Bendras pavojus, susijęs su mašinos naudojimu ir tvarkymu / Karšto skysčio purškimo pavojus

PAVOJUS

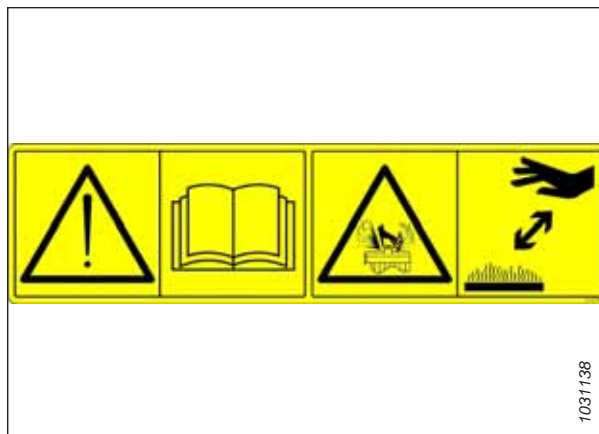
Norėdami išvengti traumų ar mirties dėl netinkamo ar nesaugaus mašinos naudojimo:

- Perskaitykite operatoriaus vadovą ir laikykitės visų saugos nurodymų. Jei neturite vadovo, įsigykite jį iš savo atstovo.
- **Neleiskite** neišmokytiems asmenims eksploatuoti mašinos.
- Kasmet su visais operatoriais peržiūrėkite saugos instrukcijas.
- Įsitinkite, kad visi saugos ženklai yra sumontuoti ir įskaitomi.
- Prieš užveddami variklį ir dirbdami, įsitinkite, kad po mašina nieko nėra.
- Saugokite, kad ant mašinos niekas nevažiuotų.
- Uždėkite visus gaubtus ir išlaikykite atstumą nuo judančių dalių.
- Prieš palikdami operatoriaus vietą, išjunkite pjaunamosios pavarą, perjunkite transmisiją į neutralią padėtį ir palaukite, kol visi judesiai sustos.
- Prieš atlikdami techninę priežiūrą, reguliuodami, tepdami, valydami ar atjungdami mašiną, sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
- Prieš prižiūrėdami jį pakeltoje padėtyje, užfiksuokite apsauginius užraktus, kad išvengtumėte pakelto įrenginio nuleidimo.
- Važiuodami keliais naudokite lėtai važiuojančią transporto priemonės emblemą ir mirksinčius įspėjamuosius žibintus, nebent tai draudžia įstatymai.

ATSARGIAI

Norėdami išvengti karštų skysčių sukeltų sužalojimų:

- **NENUIMKITE** skysčio užpildymo dangtelio, kai mašina yra karšta.
- Prieš atidarydami skysčio užpildymo dangtelį, leiskite mašinai atvėsti.
- Skystis yra suslėgtas ir gali būti karštas.



pav. 1.29: MAC313728

1031138

MAC313733

Pjaunamosios keliamas gniuždymo pavojus

PAVOJUS

Norėdami išvengti traumų ar mirties nukritus pakeltai pjaunamajai:

- Prieš atlikdami darbus po pjaunamąją, visiškai pakelkite ją, išjunkite variklį, ištraukite variklio degimo raktelį ir užfiksuokite pjaunamosios mechaninius saugos užraktus .
- Arba prieš atlikdami techninę priežiūrą padėkite pjaunamąją ant žemės, sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį.



pav. 1.30: MAC313733

MAC313881

Bendras pavojus, susijęs su mašinos valdymu ir tvarkymu /
dalgio keliamu pavojumi

PAVOJUS

Norėdami išvengti traumų ar mirties dėl netinkamo ar
nesaugaus mašinos naudojimo:

- Perskaitykite operatoriaus vadovą ir laikykitės visų saugos nurodymų. Jei neturite vadovo, įsigykite jį iš savo atstovo.
- **Neleiskite** neišmokytiems asmenims eksploatuoti mašinos.
- Kasmet su visais operatoriais peržiūrėkite saugos instrukcijas.
- Įsitikinkite, kad visi saugos ženklai yra sumontuoti ir įskaitomi.
- Prieš užveddami variklį ir dirbdami, įsitikinkite, kad po mašina nieko nėra.
- Saugokite, kad ant mašinos niekas nevažiuotų.
- Uždėkite visus gaubtus ir išlaikykite atstumą nuo judančių dalių.
- Prieš palikdami operatoriaus vietą, išjunkite pjaunamosios pavarą, perjunkite transmisiją į neutralią padėtį ir palaukite, kol visi judesiai sustos.
- Prieš atlikdami techninę priežiūrą, reguliuodami, tepdami, valydami ar atjungdami mašiną, sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
- Prieš prižiūrėdami jį pakeltoje padėtyje, užfiksuokite apsaugines spynas, kad išvengtumėte pakelto įrenginio nuleidimo.
- Važiuodami keliais naudokite lėtai važiuojančią transporto priemonės emblemą ir mirksinčius įspėjamuosius žibintus, nebent tai draudžia įstatymai.

ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų dėl aštraus dalgio:

- Dirbdami su dalgiu mūvėkite storas drobines ar odines pirštines.
- Išimdami ar sukdami dalgį įsitikinkite, kad šalia vertikalios dalgio nieko nėra.



pav. 1.31: MAC313881

MAC327086

Išlaisvintos spyruoklės energijos pavojus

ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti traumų:

- Atliekant techninę priežiūrą arba keičiant rato ašies komponentus, kėlimo pagalbinė spyruoklė nebeturi atsvaros ir tampa įjungta.
- **NEBANDYKITE** išstumti reguliavimo rankenos iš padėties lizdo prieš atleisdami pagalbinių spyruoklių įtempimą.



pav. 1.32: MAC327086

MAC327588

Kablį pažeidimo pavojus

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų sužalojimų:

- Prieš transportuodami pjaunamąją, nuimkite kairįjį paviršiaus kopijavimo ratą.
- **Nevilkite** pjaunamosios, jei transporto kablys pažeistas.



pav. 1.33: MAC327588

Skyrius 2: Produkto peržiūra

Žr. šį skyrių, kad sužinotumėte šiame vadove naudojamų techninių terminų apibrėžimus, mašinos specifikacijas ir pagrindinių komponentų išdėstymą.

2.1 Apibrėžimai

Šiose instrukcijose gali būti vartojami toliau pateikiami terminai, santrumpos ir akronimai.

Terminas	Apibrėžimas
API	Amerikos naftos institutas
ASTM	Amerikos bandymų ir medžiagų draugija
Varžtas	Tvirtinamoji detalė su galvute ir išoriniu sriegiu, skirta naudoti su veržle
Centrinė trauklė	Hidraulinis cilindras arba tarp pjaunamosios ir transporto priemonės, naudojama pjaunamosios kampui transporto priemonės atžvilgiu pakeisti.
CGVW	Bendras transporto priemonės junginio svoris
Eksportuoti pjaunamąją	Pjaunamosios konfigūracija, būdinga ne Šiaurės Amerikai
FD2 serijos pjaunamoji	„MacDon“ FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245 ir FD250 „FlexDraper“ pjaunamoji
FFFT	Papildomi pasukimai priveržiant pirštais
Priveržta pirštais	Priveržimas pirštais – tai atskaitos taškas, kuriame sandarinimo paviršiai ar komponentai liečiasi vienas su kitu, o tvirtinimo elementas yra priveržtas tiek, kad jungtis nebėra laisva ir nebegali būti veržiama ranka
FM200	Kopijavimo modulis, naudojamas dirbant su FD2 serijos „FlexDraper“ pjaunamosioms
FSI	Kopijavimo nuostatos indikatorius
GVW	Bendras transporto priemonės svoris
Kietoji jungtis	Jungtis, kuriai naudojamas tvirtinimo elementas, kai jungiamos medžiagos yra sunkiai suspaudžiamos
Šešiakampis raktas	Šešiakampio skerspjuvio įrankis, naudojamas varžtams ir sraigtams, kurių galvutėje yra šešiakampis lizdas (iš vidaus veržiantis šešiakampis įrankis); taip pat vadinamas „Allen“ raktu
AG	Arkljo galia
JIC	Jungtinė pramonės taryba: Standartų įstaiga, kuri sukūrė standartinį dydžio ir formos tyrimą originaliam 37 ° platėjančiam tvirtinimui
nėra	Netaikoma
Šiaurės Amerikos pjaunamoji	Pjaunamosios konfigūracija, būdinga Šiaurės Amerikai
NPT	„National Pipe Thread“: montavimo stilius, naudojamas žemo slėgio angoms. NPT jungiamųjų detalių sriegiai yra unikaliai siaurėjantys
Veržlė	Vidinio sriegio tvirtinimo elementas, skirtas naudoti su varžtu

PRODUKTO PERŽIŪRA

Terminas	Apibrėžimas
ORB	Prailegintas sandarinimo žiedas („O-ring boss“): montavimo būdas, paprastai naudojamas kolektorių, siurblių ir variklių angose
ORFS	Žiedinis paviršiaus sandariklis: jungiamoji detalė, paprastai naudojama žarnoms ir vamzdžiams sujungti. Tokio tipo jungiamoji detalė taip pat dažnai vadinama ORS, t. y. „O-ring seal“ – žiediniu sandarikliu
SAE	Automobilių inžinierių draugija
Sraigtas	Tvirtinimo elementas su išoriniu sriegiu ir galvute, kuris įsukamas į iš anksto suformuotą sriegį arba kuris suformuoja savo sriegį dalyje, į kurią jis įsukamas.
Minkštoji jungtis	Lanksti jungtis, pagaminta naudojant tvirtinimo elementą, kuriame jungiamosios medžiagos yra suspaudžiamos arba atpalaiduojamos per tam tikrą laiką
Įtempimas	Ašinė apkrova, tenkanti varžtui ar sraigtui, paprastai matuojama niutonais (N) arba svarais (lb). Šiuo terminu taip pat galima apibūdinti jėgą, kuria diržas veikia skriemulį arba žvaigždę.
TFFT	Papildomi pasukimai užveržus pirštais
Sukimo momentas	Jėgos ir sverto ilgio sandauga, paprastai matuojama niutonmetrais (Nm) arba pėdomis svare (lbf·ft)
Sukimo momento kampas	Priveržimo procedūra, kurios metu detalė surenkama iki numatyto tvirtumo (priveržiamas pirštais), o tada veržlė pasukama nurodytą laipsnių skaičių, kol pasiekiamas galutinė padėtis
Sukimo momentas-įtempimas	Ryšys tarp tvirtinimo elemento surinkimo metu naudoto sukimo momento ir ašinės apkrovos, kuri sukeliama varžte ar sraigte
UCA	Viršutinė kryžminė sraigė
Poveržlė	Plonas cilindras, kurio viduryje yra skylė arba plyšys, naudojamas kaip tarpiklis, krovinio paskirstymo elementas arba fiksavimo mechanizmas

2.2 Produkto specifikacijos

Žr. specifikacijų lentelę, kur pateikiama orientacinė informacija apie konkrečią mašinos konfigūraciją. Lentelėje pateikiami matmenys, svoris, eksploataavimo intervalai ir funkcijos.

PASTABA:

Specifikacijos gali būti keičiamos be išankstinio įspėjimo.

Toliau pateikti simboliai ir raidės naudojami specifikacijų lentelėse.

– S: standartinis / O_F: pasirenkamas priedas (montuojamas gamykloje) / O_D: pasirenkama priedas (montuojamas atstovo) / –: nėra

Pjovimo agregatas			
Efektyvus pjovimo plotis (atstumas tarp pasėlių skirtuvo taškų; pjovimo plotis plus skirtuvo suvedimas)			
FD225		7,7 m (301 in)	S
FD230		9,2 m (361 col.)	S
FD235		10,7 m (421 col.)	S
FD240		12,2 m (481 col.)	S
FD241		12,5 m (493 col.)	S
FD245		13,7 m (541 col.)	S
FD250		15,3 m (601 col.)	S
Pjovimo agregato kėlimo diapazonas		Priklauso nuo kombaino modelio	S
Dalgis			
Viengubo dalgio pavara (FD225–FD240): hidraulinis variklis, pritvirtintas prie uždaros sunkiosios „MacDon“ dalgių pavaros dėžės kairėje pjaunamosios pusėje.			O _F
Dvigubo dalgio pavara (FD235 – FD250): vienas hidraulinis variklis, be laiko nuostatos, pritvirtinta prie uždaros sunkiosios „MacDon“ dalgių pavaros dėžės kiekvienoje pjaunamosios pusėje.			O _F
Dalgių taktas		76 mm (3 col.)	S
Viengubo dalgio greitis (taktai per minutę)	FD225 ir FD235	1200–1400 takt./min.	S
Viengubo dalgio greitis (taktai per minutę)	FD230	1200–1500 takt./min.	S
Viengubo dalgio greitis (taktai per minutę)	FD240	1200–1300 spm	S
Dvigubo dalgio greitis (taktai per minutę)	FD235, FD240, FD241, FD245 ir FD250	1200–1500 takt./min.	S
Dalgio sekcijos			
Per daug dantytas, „ClearCut™“, „QuickChange“, prisukamas, 1,5 danties cm (4 dantukų colyje)			O
Per daug dantytas, „ClearCut™“, „QuickChange“, prisukamas, 3,5 danties cm (9 dantukų colyje)			S
Per daug dantytas, „ClearCut™“, „QuickChange“, prisukamas, 5,5 danties cm (14 dantukų colyje)			O

PRODUKTO PERŽIŪRA

Dalgio sutapimas centre (dvigubo dalgio pjaunamosios)	3 mm (1/8 colio)	S
Apsaugos ir laikikliai		
Apsauga: „ClearCut™“ smailus, šampuotas ir dvigubai termiškai apdorotas (DHT) Laikiklis: šampuotas, vienas reguliavimo varžtas		O _F
Apsauga: „ClearCut™“ keturių taškų, šampuotas ir dvigubai termiškai apdorotas (DHT) Laikiklis: šampuotas, vienas reguliavimo varžtas		O _F
Apsauga: „ClearCut™“ be kištuko™, šampuotas ir dvigubai termiškai apdorotas (DHT) Laikiklis: šampuotas, dvigubi reguliavimo varžtai		O _F
Pjovimo strypo nusidėvėjimo kompensavimo plokštelės ir standartinės atraminės plokštelės		
FD2 serijos pjovimo staklėse per visą pjovimo juostos plotį yra dilimo plokštės		S
FD225	4 atraminės plokštelės	S
FD230, FD235, FD241, FD245, FD250	6 atraminės plokštelės	S
Apsaugos kampas (pjovimo agregatas ant žemės)		
Centrinė trauklė atitraukta	1,7 laipsnių	S
Centrinė trauklė ištraukta	8,9 laipsnių	S
Transporteris ir platformos		
Transporterio plotis	1,27 m (50 col.)	S
Transporterio pavara	Hidraulinė	S
Transporterio greitis: valdomas FM200 paviršiaus kopijavimo modulio	209 m/min. (687 fpm)	S
Pristatymo angos plotis	1905 mm (75 col.)	S
PR15 ekscentriniai lenktuvai		
Virbų vamzdelių kiekis	5 arba 6	
Centrinio vamzdžio skersmuo	203 mm (8 in)	S
Piršto galo spindulys	Gamykloje nustatytas	800 mm (31 1/2 col.)
Piršto galo spindulys	Reguliavimo diapazonas	766–800 mm (30 3/16–31 1/2 col.)
Efektyvus lenktuvų skersmuo (per kumštelį)	1,650 m (65 col.)	S
Piršto ilgis	290 mm (11 col.)	S
Pirštų atstumas (nominalus, paskirstytas ant pakaitinių šikšnosparnių)	100 mm (4 col.)	S
Lenktuvų pavara	Hidraulinė	S
Lenktuvų greitis (reguliuojamas iš kabinos, priklauso nuo kombaino modelio)	0–67 aps./min	S

PRODUKTO PERŽIŪRA

Pjaunamosios rėmo lankstumo diapazonas				
Modelis	Į viršų – standartinis	Žemyn – standartinis	Į viršų – pašalintas ribotuvas	Žemyn – pašalintas ribotuvas ¹
FD225	102 mm (4 in)	64 mm (2,5 in)	102 mm (4 in)	102 mm (4 in)
FD230	165 mm (6,5 in)	130 mm (5 in)	165 mm (6,5 in)	165 mm (6,5 in)
FD235	205 mm (8 in)	130 mm (5 in)	205 mm (8 in)	205 mm (8 in)
FD240 DR ²	205 mm (8 in)	130 mm (5 in)	205 mm (8 in)	205 mm (8 in)
FD240 TR ³	205 mm (8 in)	205 mm (8 in)	205 mm (8 in)	205 mm (8 in)
FD241	205 mm (8 in)	130 mm (5 in)	205 mm (8 in)	205 mm (8 in)
FD245	216 mm (8,5 in)	216 mm (8,5 in)	216 mm (8,5 in)	216 mm (8,5 in)
FD250	216 mm (8,5 in)	216 mm (8,5 in)	216 mm (8,5 in)	216 mm (8,5 in)
FM200 paviršiaus kopijavimo modulis				
Tiekimo transporteris	Plotis		2 m (78 11/16 col.)	S
Tiekimo transporteris	Greitis		107–122 m / min (350–400 fpm)	S
Tiekimo sraigė	Plotis		1,630 m (64 1/8 col.)	S
Tiekimo sraigė	Išorinis skersmuo		559 mm (22 col.)	S
Tiekimo sraigė	Vamzdžio skersmuo		356 mm (14 col.)	S
Tiekimo sraigė	Greitis (priklauso nuo kombaino modelio)		191–195 aps./min. (skiriasi priklausomai nuo kombaino modelio)	S
Alyvos rezervuaro talpa			95 litrai (25 JAV galonai)	S
Alyvos tipas			Vienos klasės transmisijos / hidraulinis skystis (THF).	–
THF klampa esant 40 °C (104 °F)			60,1 cSt	–
THF klampa esant 100 °C (212 °F)			9,5 cSt	–
Viršutinė kryžminė sraigė				O D

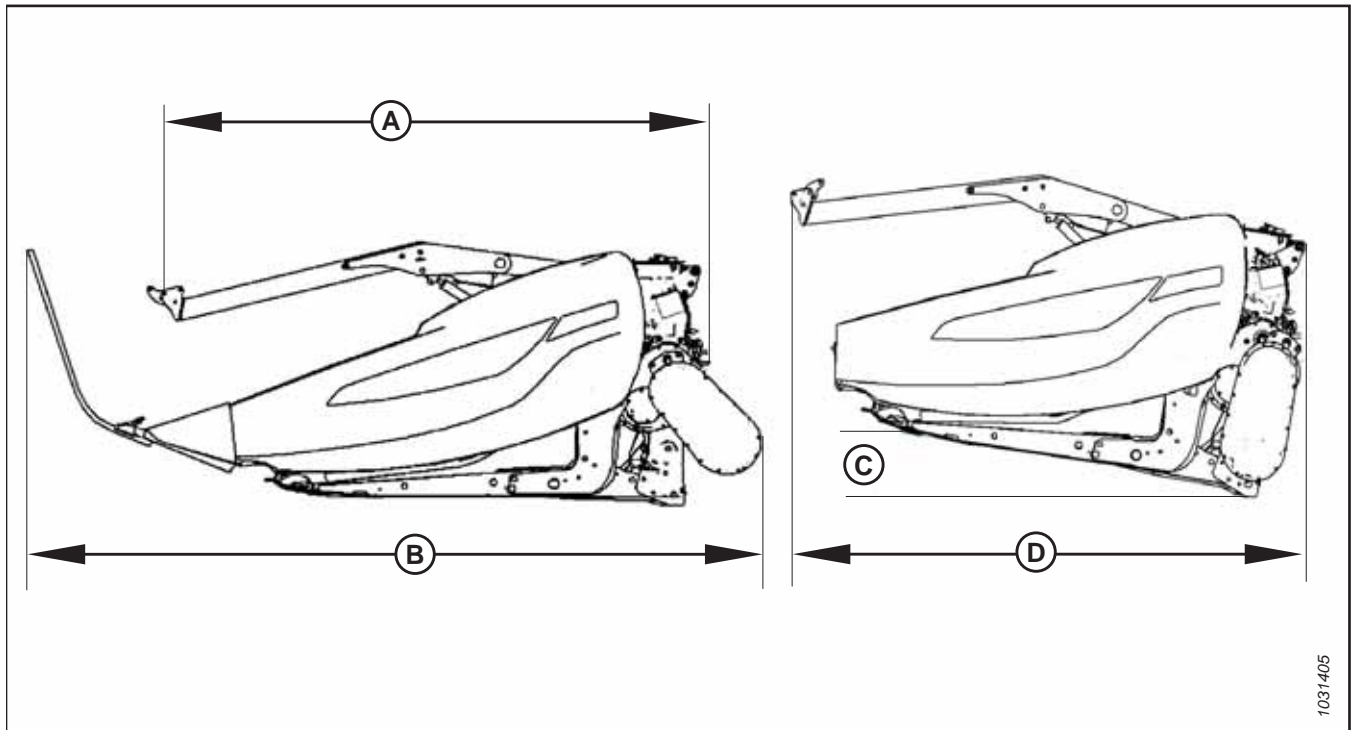
1. Kad nebūtų nupjauti lenktuvo pirštai, padidinus pjaunamosios lenkimo diapazoną, reikalingas didesnis pjovimo juostos tarpas. Norėdami gauti daugiau informacijos, žr. *Lankstaus pasvirimo ribotuvo išjungimas*.
2. dvigubas lenktuvas
3. trigubas lenktuvas

PRODUKTO PERŽIŪRA

Išorinis skersmuo		330 mm (13 col.)	–
Vamzdžio skersmuo		152 mm (6 col.)	–
Stabilizavimo ratas / „EasyMove™“ transportavimas			O D
Ratai		38 m (15 col.)	–
Padangos		225/75 R-15	–
Svoris			
Apskaičiuotas svorio diapazonas – pagrindinė pjaunamoji su paviršiaus kopijavimo modulių – skirtumai atsiranda dėl skirtingų paketų konfigūracijų.			
FD225	Šiaurės Amerika	3329–3447 kg (7331–7597 lb)	
FD230	Šiaurės Amerika	3701–3743 kg (8160–8253 lb)	
FD235	Šiaurės Amerika	3901–4036 kg (8600–8898 lb)	
FD240	Šiaurės Amerika	4050–4315 kg (8928–9512 lb)	
FD241	Eksportuoti	4287–4340 kg (9452–9569 lb)	
FD245	Šiaurės Amerika	4498–4555 kg (9916–10 043 svarai)	
	Eksportuoti	4635–4692 kg (10 218–10 345 svarai)	
FD250	Šiaurės Amerika	4693–4756 kg (10346–10485 lb)	
	Eksportuoti	4853–4916 kg (10 699–10 838)	

2.3 FD2 serijos „FlexDraper®“ pjaunamosios matmenys

Naudojant pjaunamąją svarbu žinoti mašinos matmenis.



pav. 2.1: Pjaunamosios matmenys

Lentelė 2.1 Pjaunamosios matmenys

Rėmas ir struktūra		
Matuojamas bruožas	Nuoroda į paveikslėlį 2.1, p. 29	Matmenys
Pjaunamosios plotis lauko režimu	–	Pjovimo plotis + 500 mm (19 1/5 col.)
Pjovimo agregato plotis	–	Pjovimo plotis – 500 mm (19 1/5 col.)
Pjaunamosios plotis transportavimo padėtyje, kai sumontuotas FM200 (trumpiausia centrinė trauklė)	(A) Pavarų dėžė pasukta (laikymo vieta), skirtuvai išimti (žr. 2.1, p. 29)	2,6 m (103 in)

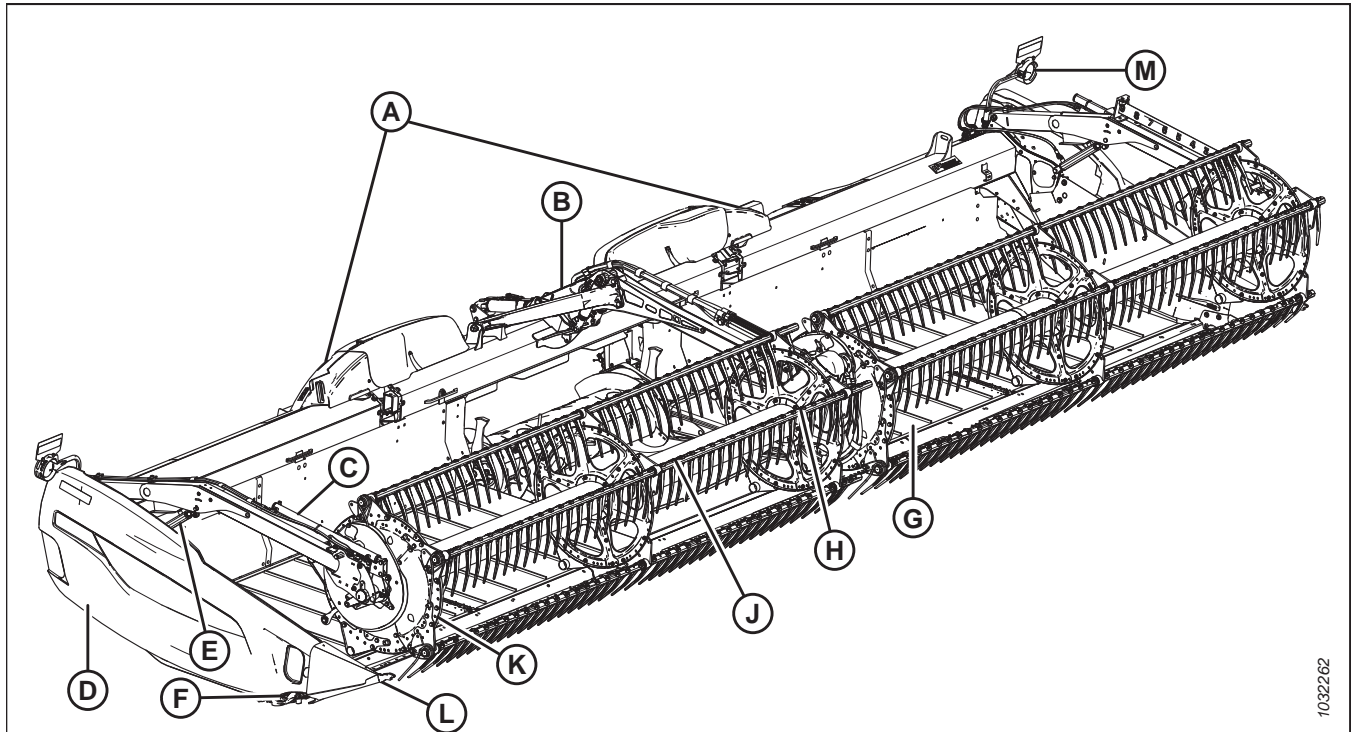
PRODUKTO PERŽIŪRA

Lentelė 2.1 Pjaunamosios matmenys (tęsinys)

Rėmas ir struktūra		
Pjaunamosios plotis transportavimo padėtyje, kai sumontuotas FM200 (trumpiausia centrinė trauklė)	(B) Pavarų dėžė veikia, sumontuoti standartiniai skirtuvai (žr. 2.1, p. 29)	3,5 m (138 in)
Pjaunamosios plotis transportavimo padėtyje, kai lenktuvai visiškai įtraukti ir sumontuotas FM200 (trumpiausia centrinė trauklė)	Pavarų dėžė pasukta, skirtuvai išimti (žr. 2.1, p. 29) Kampas (C) reikalingas transportavimo pločiui (D) pasiekti PASTABA: Matmenis (D) galima sumažinti naudojant didesnio kampo transporto priekabą.	8° 2,591 m (102 in)

2.4 FD2 serijos „FlexDraper®“ pjaunamosios komponentų identifikavimas

Susipažinę su pagrindiniais pjaunamosios komponentais galėsite lengviau sekti šiame vadove pateikiamas eksploataavimo ir priežiūros instrukcijas.



pav. 2.2: FD2 serijos „FlexDraper®“ pjaunamosios komponentai

A – sparno paviršiaus kopijavimo sąsaja
 D – galinis gaubtas
 G – šoninis transporteris
 K – lenktuvų galinis gaubtas

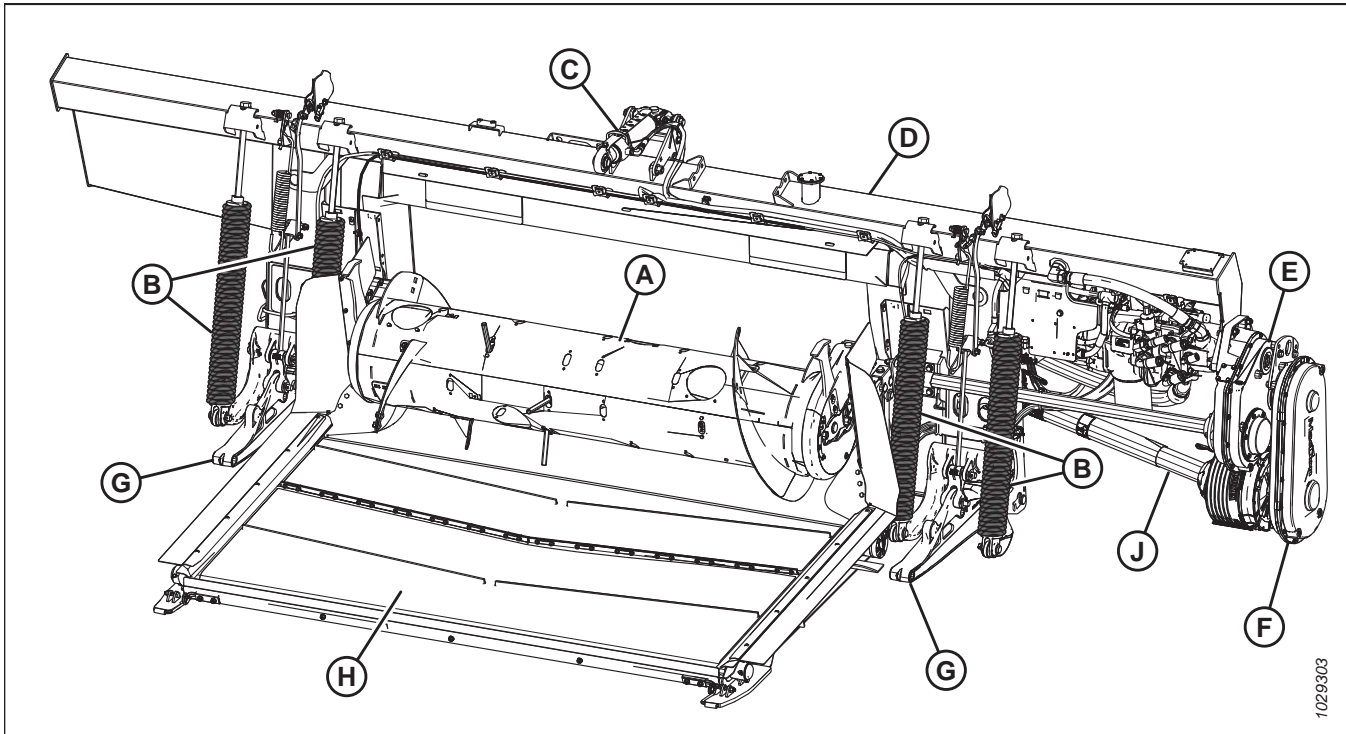
B – centrinis lenktuvų svertas
 E – lenktuvų kėlimo cilindras
 H – centrinė lenktuvų pavara
 L – pasėlių skirtuvai

C – lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal cilindras
 F – dalgio pavarų dėžė (vidinis galinis gaubtas)
 J – ekscentriniai lenktuvai
 M – pjaunamosios lemputė (išskyrus Europą)

1032262

2.5 FM200 paviršiaus kopijavimo modulio komponentų identifikavimas

Susipažinę su pagrindiniais paviršiaus kopijavimo modulio komponentais galėsite lengviau sekti šiame vadove pateikiamas eksploataavimo ir priežiūros instrukcijas.



pav. 2.3: FM200 paviršiaus kopijavimo modulio pjaunamosios pusė

A – tiekimo sraigė

D – hidraulinis rezervuaras

G – pjaunamosios atraminiai svertai (2 vnt.)

B – pjaunamosios paviršiaus kopijavimo spyruoklės (4 vnt.)

E – pagrindinė pavarų dėžė

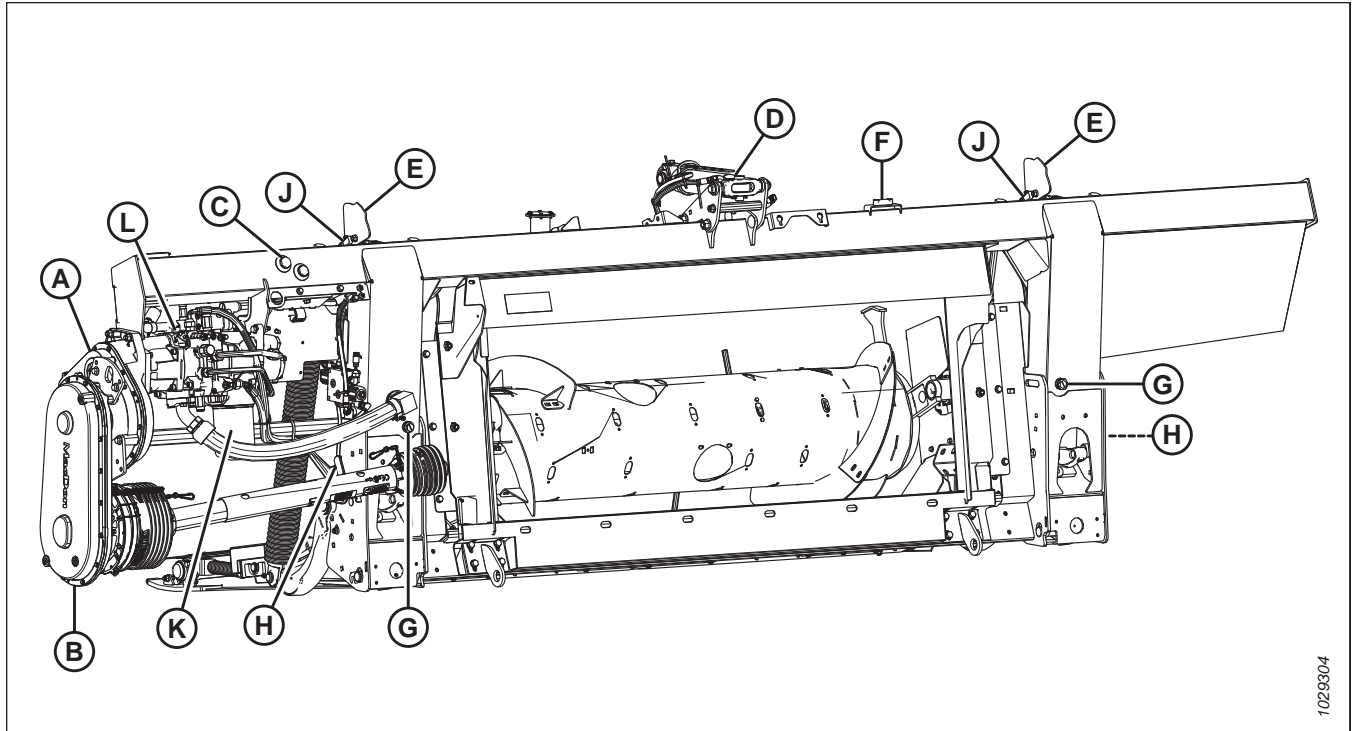
H – tiekimo transporteris

C – centrinė trauklė

F – komplektacija

J – transmisija

PRODUKTO PERŽIŪRA



pav. 2.4: FM200 paviršiaus kopijavimo modulio kombaino pusė

A – pagrindinė pavarų dėžė
 D – centrinė trauklė
 G – išleidimo kamštis (x2)
 K – hidraulinis filtras

B – komplektacija
 E – pjaunamosios aukščio valdymo indikatorius (x2)
 H – paviršiaus kopijavimo užrakto rankena (x2)
 L – dalgis, šoninis transporteris ir tiekimo transporterio siurblys

C – rezervuaro alyvos lygio stebėjimo langelis
 F – burbulo lygis
 J – automatinis pjaunamosios aukščio valdymo (AHHC) jutiklis (x2)

1029304

Skyrius 3: Operacija

Norint saugiai naudoti mašiną, reikia susipažinti su jos galimybėmis.

3.1 Savininko / operatoriaus atsakomybė

Turint ir naudojant sunkiąją įrangą atsiranda tam tikrų pareigų.



DĖMESIO

- Prieš naudodami pjaunamąją turite perskaityti ir gerai suprasti šį vadovą. Jei instrukcija neaiški, susisiekite su „MacDon“ atstovu.
- Laikykitės visų saugos pranešimų, pateiktų vadove ir ant mašinos lipdukų.
- Atminkite, kad JŪS esate raktas į saugumą. Gera saugos praktika apsaugo jus ir aplinkinius žmones.
- Prieš leisdami kam nors valdyti pjaunamąją, kad ir kokį trumpą laiką ar atstumą, įsitikinkite, kad tas asmuo buvo instrukuotas, kaip saugiai ir tinkamai naudoti.
- Kasmet su visais operatoriais peržiūrėkite vadovą ir visus su sauga susijusius dalykus.
- Būkite budrūs ir įspėkite kitus operatorius, kurie netaiko rekomenduojamų procedūrų arba nesilaiko saugos priemonių. Ištaisykite šias klaidas nedelsdami, prieš įvykstant avarijai.
- NEMODIFIKUOKITE mašinos. Neautorizuoti pakeitimai gali pakenkti mašinos funkcijai ir (arba) saugumui ir sutrumpinti jūsų mašinos eksploatavimo laiką.
- Šiame vadove pateikta saugos informacija nepakeičia jūsų vietovėje galiojančių saugos kodeksų, draudimo poreikių ar įstatymų. Įsitikinkite, kad jūsų mašina atitinka šių taisyklių nustatytus standartus.

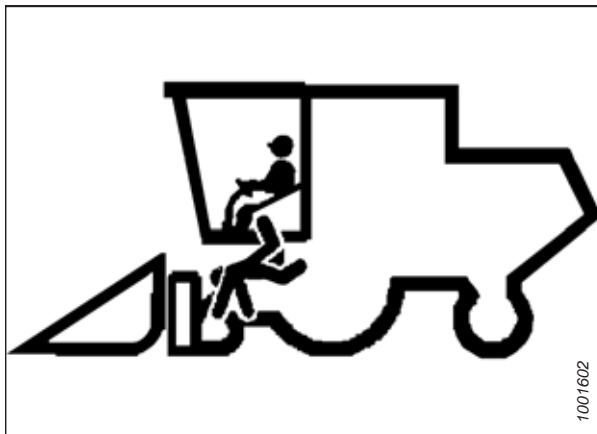
3.2 Eksploatavimo sauga

Vadovaukitės visomis saugos ir naudojimo instrukcijomis, pateiktomis šiame vadove.

⚠ DĖMESIO

Laikykitės šių saugos priemonių:

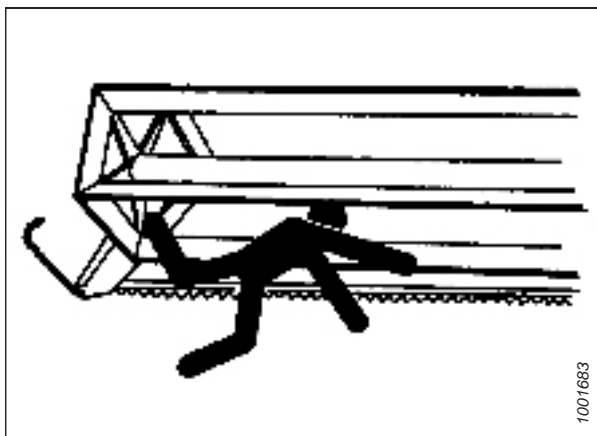
- Laikykitės visų saugos ir naudojimo instrukcijų, pateiktų jūsų operatoriaus vadovuose. Jei neturite kombaino vadovo, gaukite jį iš atstovo ir atidžiai perskaitykite.
- Niekada nebandykite užvesti variklio ar valdyti mašinos, išskyrus vairuotojo sėdynę.
- Prieš pradėdami darbą, patikrinkite visų valdiklių veikimą saugioje ir laisvoje vietoje.
- Neleiskite, kad ant kombaino, kas nors važiuotų.



pav. 3.1: Jokių važiuotojų

⚠ DĖMESIO

- Niekada neužveskite ir nejudinkite mašinos, kol nesate tikri, kad teritorijoje nėra pašalinių žmonių.
- Venkite važiuoti per laisvą užpildą, uolas, griovius ar skylės.
- Lėtai važiuokite pro vartus ir durų angas.
- Dirbdami šlaituose, kai įmanoma, važiuokite į kalną ar nuokalnę. Važiuodami nuo kalno, nepamirškite pavarų dėžės.
- Niekada nebandykite lipti ant judančios mašinos ar nultipti nuo jos.
- **NEPALIKITE** operatoriaus sėdynės, kai variklis veikia.
- Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami ar šalindami iš mašinos užstrigusias medžiagas, visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį.
- Patikrinkite, ar nėra per didelės vibracijos ir neįprastų garsų. Jei yra kokių nors problemų, išjunkite ir patikrinkite mašiną. Laikykitės tinkamos išjungimo procedūros. Prireikus instrukcijų, žr. [3.4 Kombaino išjungimas, p. 54](#).
- Dirbkite tik dienos ar geros dirbtinės šviesos metu.



pav. 3.2: Šalia esančių žmonių sauga

3.2.1 Pjaunamosios apsauginės atramos

Ant pjaunamosios kėlimo cilindrų esančios pjaunamosios apsauginės atramos neleidžia netikėtai atitraukti ir nuleisti pjaunamosios. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.

⚠ PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

3.2.2 Lenktuvų apsauginės atramos

Lenktuvų apsauginės atramos yra ant lenktuvų atraminių svertų ir neleidžia lenktuvams netikėtai nusileisti.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

SVARBU:

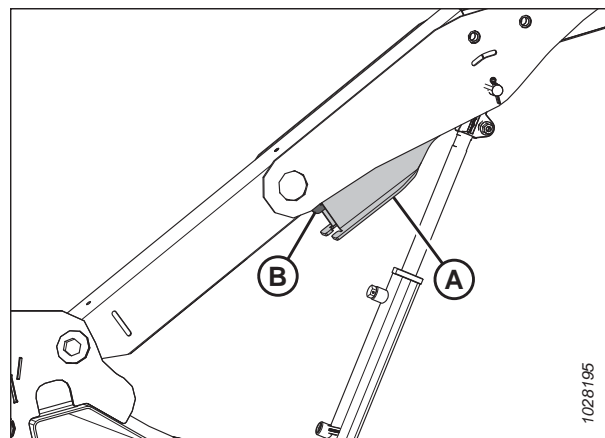
Kad nesugadintumėte lenktuvų atraminių svertų, **NETRANSPORTUOKITE** pjaunamosios su įjungtomis lenktuvų saugos atramomis.

Lenktuvų saugos atramų įjungimas

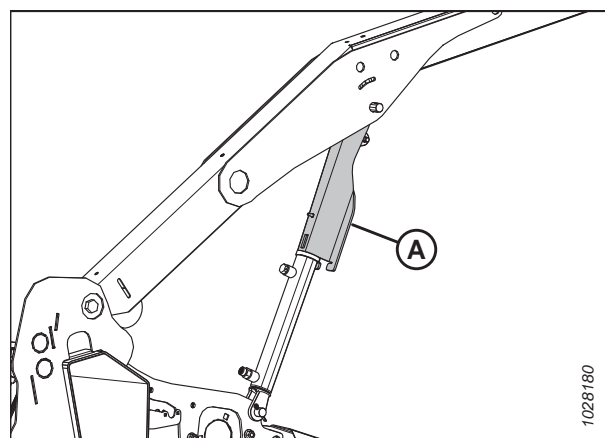
Kai ketinate dirbti su pakeltu lenktuvu arba šalia jo, įjunkite lenktuvo apsaugines atramas. Kai lenktuvo apsauginės atramos yra įjungtos, užkertamas kelias lenktuvui netikėtai nusileisti.

Išoriniai lenktuvų svertai

1. Pakelkite lenktuvą į aukščiausią padėtį.
2. Pakelkite saugos atramą (A) ir stumkite pirmyn, kad atjungtumėte atramą nuo kablo (B).
3. Nuleiskite apsauginę atramą (A) ir užfiksuokite cilindro ašį, kaip parodyta. Pakartokite su priešingu svertu.



pav. 3.3: Išorinis dešinysis svertas



pav. 3.4: Užfiksuota lenktuvų saugos atrama – išorinis dešinysis svertas

OPERACIJA

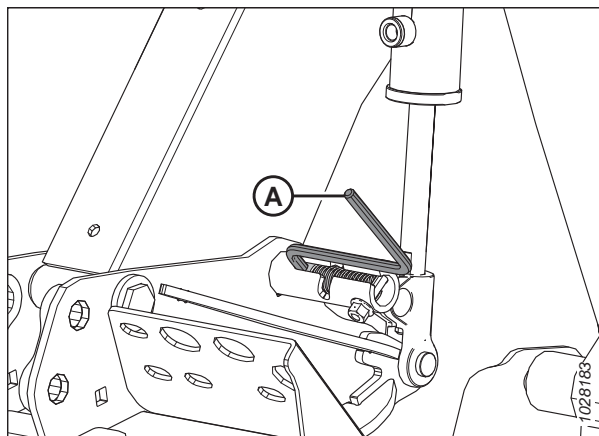
Centrinė lenktuvo svirtis – dvigubo ir trigubo lenktuvo pjaunamosios

4. Pasukite rankeną (A), kad atlaisvintumėte spyruoklės įtempimą, ir leiskite spyruoklei nukreipti kaištį į užfiksuotą padėtį.

PASTABA:

Trijų lenktuvų pjaunamosioms paveikslėlyje parodytas dešinysis vidurinis svirtas. Centrinis kairysis svirtas yra priešingas.

5. Su trijų lenktuvų pjaunamosiomis pakartokite ankstesnį veiksmą su kairiuoju viduriniu svirtu.
6. Nuleiskite lenktuvus, kol apsauginės atramos susilies su išorinio sverto cilindro tvirtinimais ir centrinio sverto kaiščiais.



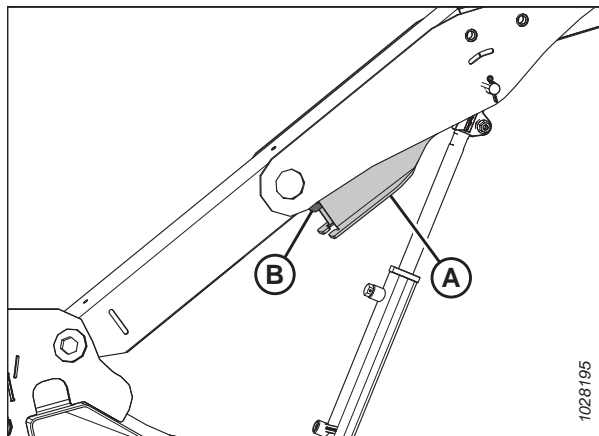
pav. 3.5: Užfiksuota lenktuvų saugos atrama – centrinis svirtas

Lenktuvų apsauginių atramų atjungimas

Norėdami užtikrinti tinkamą lenktuvo ir pjaunamosios veikimą, baigę darbą ant pakelto lenktuvo arba aplink jį, atjunkite lenktuvo saugos atramas.

Išoriniai lenktuvų svirtai

1. Pakelkite lenktuvus į aukščiausią padėtį.
2. Lenktuvų saugos atramą (A) perkeltite ant kablo (B) po lenktuvų svirtu. Pakartokite su priešingu svirtu.



pav. 3.6: Lenktuvų saugos atrama – dešinysis išorinis svirtas

OPERACIJA

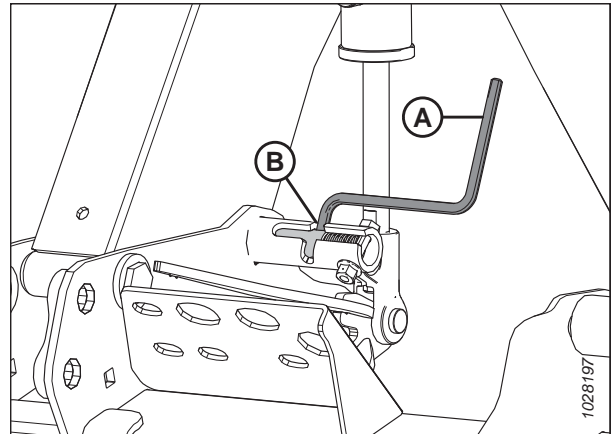
Centrinė lenktuvo svirtis – dvigubo ir trigubo lenktuvo pjaunamosios

3. Pasukite rankeną (A) už borto ir į angą (B), kad kaištis būtų atrakintas.

PASTABA:

Trijų lenktuvų pjaunamosioms paveikslėlyje parodytas dešinysis vidurinis svirtas. Centrinis kairysis svirtas yra priešingas.

4. Su trijų lenktuvų pjaunamosiomis pakartokite ankstesnį veiksmą su kairiuoju viduriniu svirtu.



pav. 3.7: Lenktuvų saugos atrama – centrinis svirtas

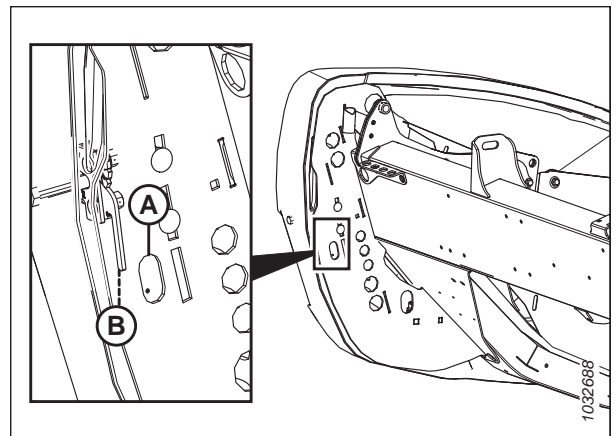
3.2.3 Pjaunamosios galiniai gaubtai

Abiejuose pjaunamosios galuose sumontuotas lankstinis polietileninis galinis gaubtas, skirtas pagrindiniams pavaros komponentams apsaugoti.

Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas

Pjaunamosios galiniai skydai dengia peilių pavaros komponentus, hidraulines žarnas, elektros jungtis, pjaunamosios veržliaraktį, atsarginį peilį ir papildomą transportavimo kablį. Norėdami prieiti prie komponentų, turite atidaryti galinį gaubtą.

1. Norėdami atrakinti gaubtą, paspauskite atleidimo svirtį (B), naudodamiesi prieigos anga (A) pjaunamosios galinio gaubto gale.



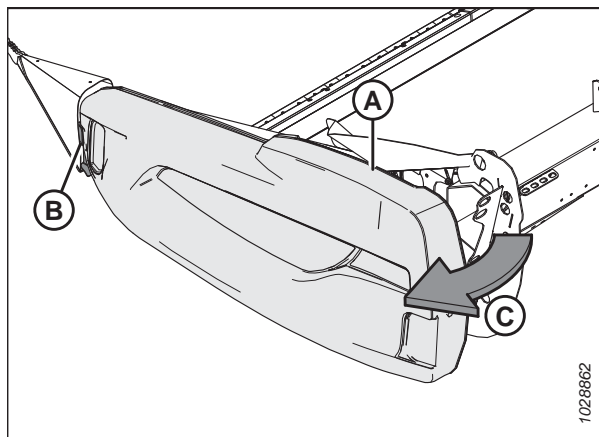
pav. 3.8: Kairysis pjaunamosios galinis gaubtas

OPERACIJA

2. Patraukite pjaunamosios galinį gaubtą (A).

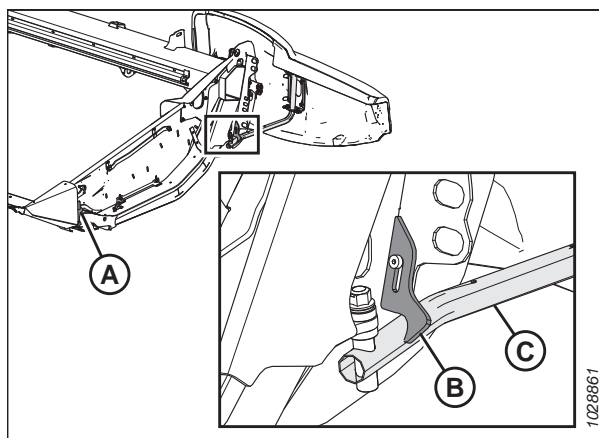
PASTABA:

Pjaunamosios galinį gaubtą fiksuoja ąselė (B) ir jis atsidaro kryptimi (C).



pav. 3.9: Kairysis pjaunamosios galinis gaubtas

3. Jei reikia papildomo tarpo, patraukite pjaunamosios galinio gaubto ąselę (A) ir atlenkite gaubtą link pjaunamosios užpakalinės dalies.
4. Užfiksukite apsauginį fiksatorių (B) ant šarnyrinio sveto (C), kad gaubtas būtų visiškai atviras.

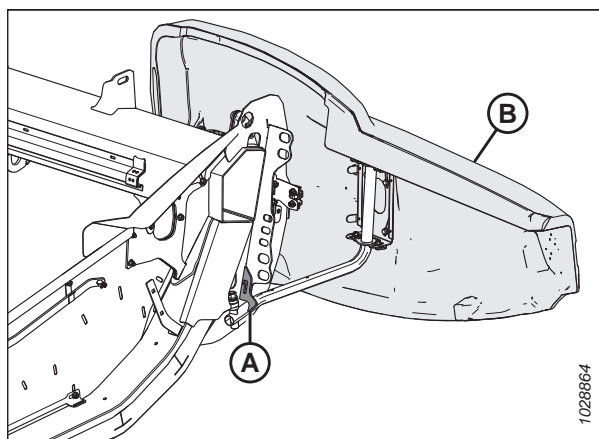


pav. 3.10: Kairysis pjaunamosios galinis gaubtas

Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas

Pjaunamosios galiniai skydai dengia peilių pavaros komponentus, hidraulinės žarnos, elektros jungtis, pjaunamosios veržliaraktį, atsarginį peilį ir papildomą transportavimo kablį. Atlikę darbus prie komponentų, turite uždaryti galinį gaubtą.

1. Jei galinis gaubtas yra visiškai atidarytas ir užfiksuotas už pjaunamosios, atlaisvinkite užraktą (A), kad galėtų judėti pjaunamosios galinis gaubtas (B).
2. Pasukite pjaunamosios galinį gaubtą pjaunamosios priekio link.



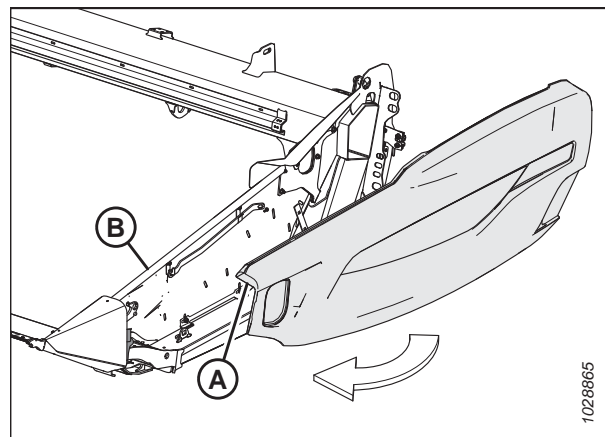
pav. 3.11: Kairysis pjaunamosios galinis gaubtas

OPERACIJA

- Uždarydami galinį gaubtą įsitinkite, kad pjaunamosios galinis gaubtas (A) nesiliečia su galinio skydo (B) viršumi. Jei reikia sureguliuoti, žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų tikrinimas ir reguliavimas, p. 41*.

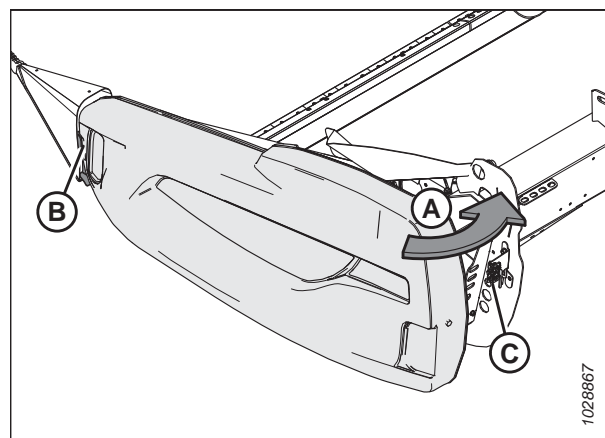
SVARBU:

Aliumininis galinis skydas bus pažeistas, jei ant jo laikysis plastikinio galinio gaubto svoris.



pav. 3.12: Kairysis pjaunamosios galinis gaubtas

- Įstatykite pjaunamosios galinio gaubto priekį už vryių (B) ir į skirtuvo kūgį.
- Pakreipkite pjaunamosios galinį gaubtą (A) kryptimi į uždara padėtį. Tvirtai stumdami užfiksuokite dviejų pakopų fikساتorių (C).



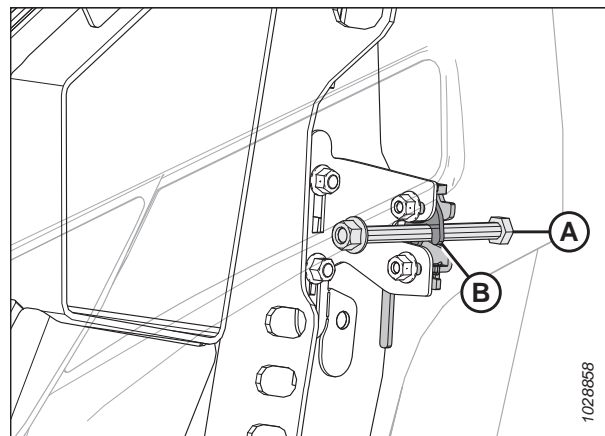
pav. 3.13: Kairysis pjaunamosios galinis gaubtas

SVARBU:

Patikrinkite, ar pjaunamosios galinis gaubtas užfiksuotas. Įsitinkite, kad varžtas (A) yra visiškai užfiksuotas ant dviejų pakopų fikساتoriaus (B), kad veikiant pjaunamajai galinis gaubtas neatsidarytų. Jei reikia sureguliuoti, žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų tikrinimas ir reguliavimas, p. 41*.

PASTABA:

Pjaunamosios galinis gaubtas iliustracijoje yra permatomas, kad būtų matomas fikساتorius.



pav. 3.14: Dviejų pakopų fikساتorius

Pjaunamosios galinių gaubtų tikrinimas ir reguliavimas

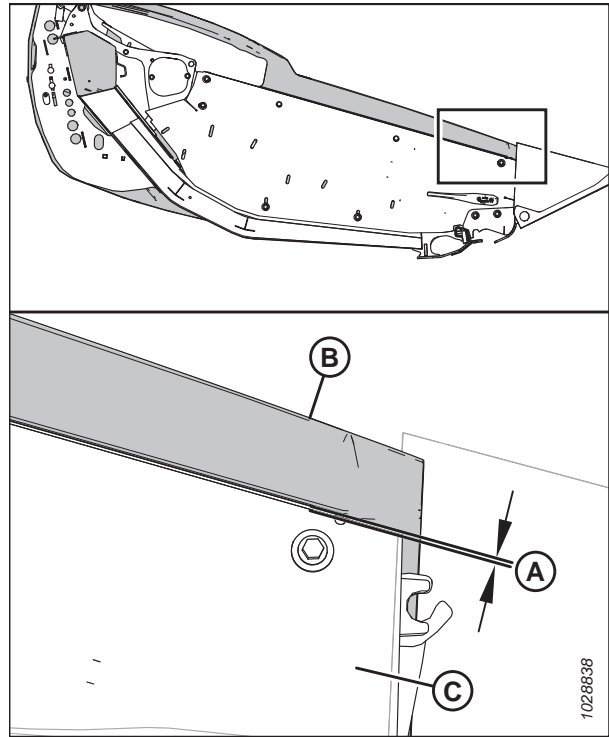
Pjaunamosios galiniai gaubtai gali išsiplėsti arba susitraukti dėl didelių temperatūros svyravimų. Pjaunamosios galinio gaubto padėtį galima reguliuoti, kad būtų kompensuoti matmenų pokyčiai.

SVARBU:

Aliumininis galinis skydas bus pažeistas, jei ant jo laikysis plastikinio pjaunamosios galinio gaubto svoris.

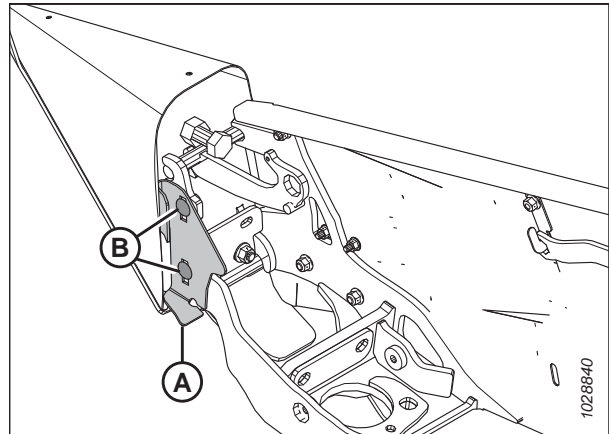
OPERACIJA

1. Patikrinkite, ar tarpas (A) tarp pjaunamosios galinio gaubto (B) ir galinio skydo (C) yra 1–3 mm (0,04–0,12 colio).



pav. 3.15: Tarpas tarp pjaunamosios galinio gaubto ir galinio skydo

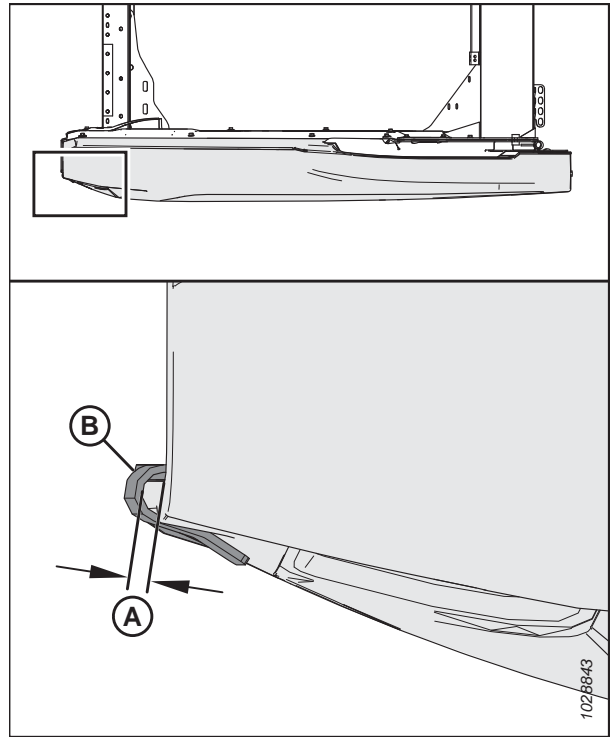
2. Jei reikia sureguliuoti, sureguliuokite atramą (A) taip:
 - a. Atsukite varžtus (B).
 - b. Norint nustatyti tinkamą tarpą, reikia pakelti laikiklį (A) aukštyn arba žemyn.
 - c. Vėl priveržkite tvirtinimo elementą.



pav. 3.16: Pjaunamosios galinio gaubto atraminis laikiklis

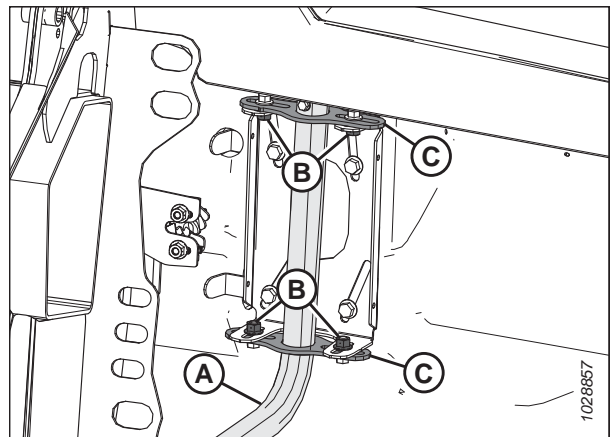
OPERACIJA

3. Patikrinkite, ar tarpas (A) tarp priekinio galinio skydo ir atraminio laikiklio (B) yra 8–18 mm (0,3–0,7 in).



pav. 3.17: Tarpas tarp galinio skydo ir atraminio laikiklio – vaizdas iš viršaus

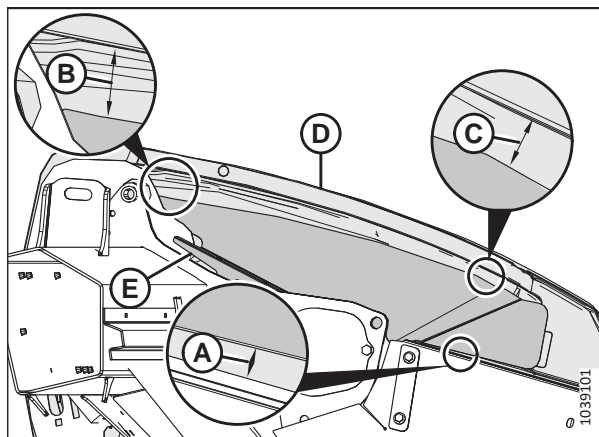
4. Jei reikia sureguliuoti, sureguliuokite lankstinio sverto (A) padėtį taip:
 - a. Atsukite keturias varžles (B).
 - b. Stumkite laikiklius (C) ir šarnyrinį svertą (A) į priekį arba atgal, kol nustatysite tinkamą tarpą.
 - c. Vėl priveržkite tvirtinimo elementą.



pav. 3.18: Kairysis pjaunamosios galinis gaubtas

OPERACIJA

5. Patikrinkite tarpą (A) kairės pusės kaklo skydo (E) priekyje apačioje iki galinio skydo krašto. Tarpų diapazonas yra 2–4 mm (0,09–0,16 in).
6. Patikrinkite tarpą (B) kairės pusės kaklo skydo (E) priekyje iki vidinio galinio skydo (D) krašto. Tarpų diapazonas yra 42–52 mm (1,7–2,04 in).
7. Patikrinkite tarpą (C) kairės pusės kaklo skydo (E) gale iki vidinio galinio skydo (D) krašto. Tarpų diapazonas yra 15–25 mm (0,68–1 in).



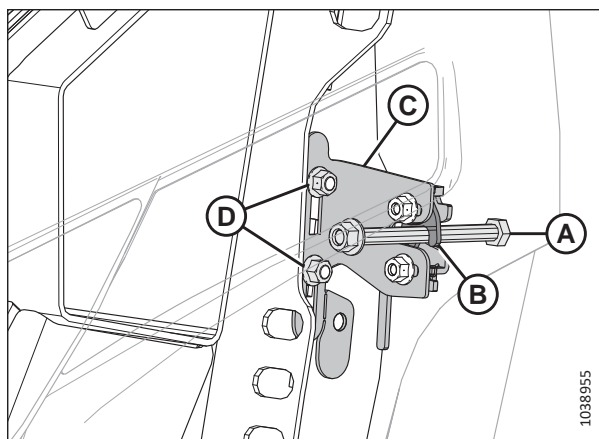
pav. 3.19: Galinio skydo derinimas – vaizdas iš platformos vidaus

8. Patikrinkite, ar varžtas (A) iki galo įsuktas į dviejų pakopų fiksatorių (B), kad eksploatacijos metu neatsidarytų pjaunamosios galinis gaubtas.

PASTABA:

Pjaunamosios galinis gaubtas iliustracijoje parodytas permatomas.

9. Jei reikia reguliuoti, atlaisvinkite veržles (D) ir pastumkite laikiklį (C) aukštyn arba žemyn.
10. Užbaigę darbą, priveržkite veržles (D) ir patikrinkite nuo 5, p. 44 iki 7, p. 44 veiksmo dar kartą.

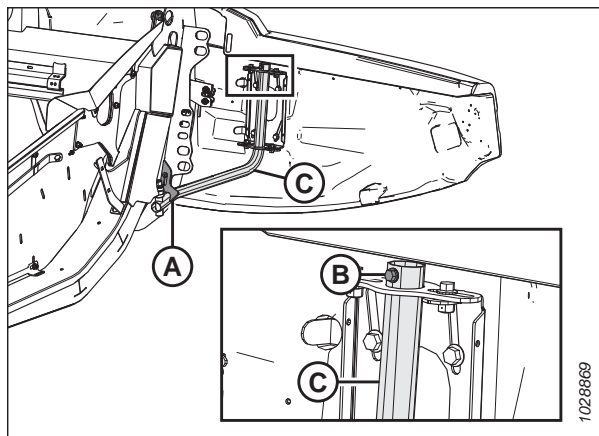


pav. 3.20: Dviejų pakopų fiksatorius

Pjaunamosios galinių gaubtų nuėmimas

Atlikdami galinių skydų techninę priežiūrą nuimkite galinius skydus.

1. Visiškai atidarykite pjaunamosios galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas*, p. 39.
2. Norėdami užkirsti kelią galinio gaubto judesiui, užfiksuokite fiksatorių (A).
3. Išimkite savisriegį varžtą (B).
4. Stumkite pjaunamosios galinį gaubtą aukštyn ir nuimkite nuo lankstinio sverto (C).
5. Pjaunamosios galinį gaubtą padėkite toliau nuo darbo zonos.



pav. 3.21: Kairysis pjaunamosios galinis gaubtas

Pjaunamosios galinių gaubtų montavimas

Norėdami užtikrinti, kad galiniai gaubtai būtų sumontuoti teisingai, laikykitės čia pateiktos rekomenduojamos montavimo procedūros.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

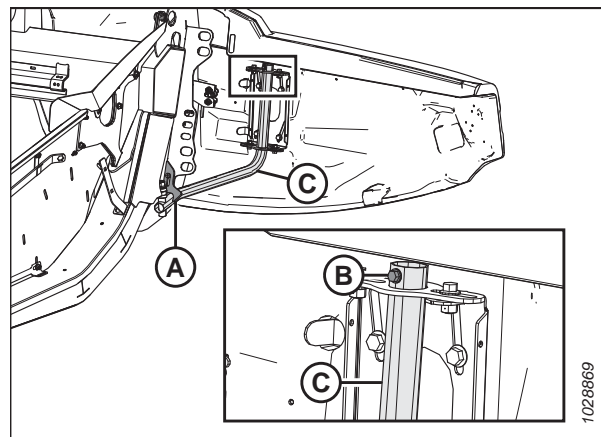
SVARBU:

Būkite atsargūs, kad montuodami galinį skydą neuždėtumėte ant aliuminio galinio lakšto.

1. Pakreipkite pjaunamosios galinį gaubtą ant lankstinio svarto (C) ir lėtai slinkite žemyn.
2. Įsukite savisriegį (B).
3. Atleiskite fiksatorių (A), kad galėtų judėti pjaunamosios galinis gaubtas.
4. Uždarykite pjaunamosios galinį gaubtą. Instrukcijas žr. [Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas, p. 40.](#)

PASTABA:

Esant dideliems temperatūros pokyčiams, pjaunamosios galiniai gaubtai gali išsiplėsti arba susitraukti. Pjaunamosios galinio gaubto padėtį galima pareguliuoti, kad būtų kompensuoti matmenų pokyčiai. Instrukcijas žr. [Pjaunamosios galinių gaubtų tikrinimas ir reguliavimas, p. 41.](#)



pav. 3.22: Kairysis pjaunamosios galinis gaubtas

3.2.4 Lenktuvų pavaros gaubtas

Lenktuvų pavaros gaubtas apsaugo lenktuvų pavaros komponentus nuo purvo ir šiukšlių.

Lenktuvų pavaros gaubto nuėmimas

Lenktuvo pavaros gaubtą galima nuimti, kad būtų galima prieiti prie lenktuvo pavaros komponentų ir atlikti techninę priežiūrą.

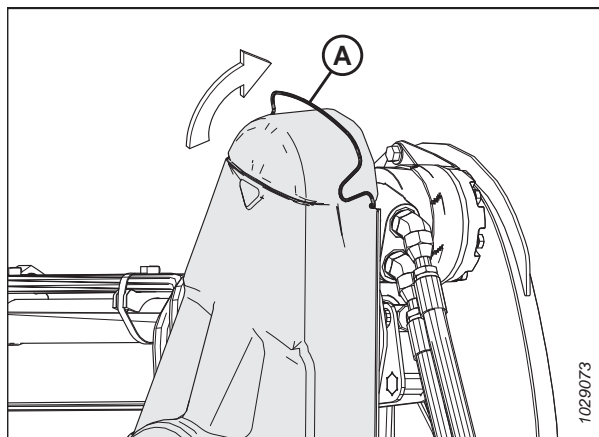
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Užveskite variklį.
2. Sureguliuokite lenktuvus iki galo pirmyn.
3. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

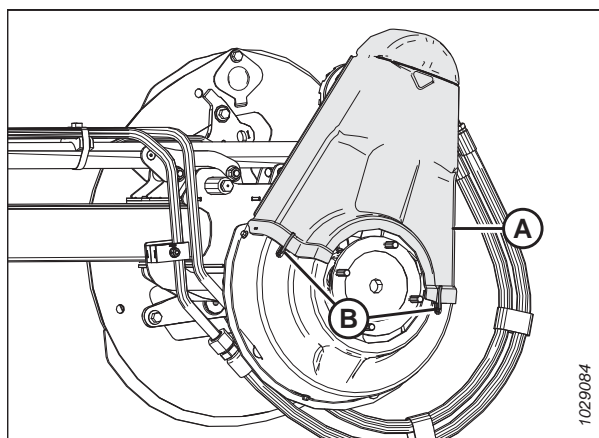
OPERACIJA

5. Pasukite spyruoklinį fiksiatorių (A) aukštyn ir virš galinės plokštės.



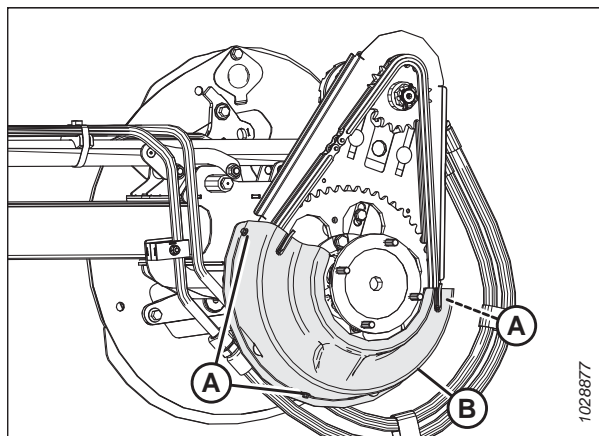
pav. 3.23: Viršutinis transmisijos gaubtas

6. Atsukite viršutinį dangtį (A) nuo apatinio dangtelio vietose (B) ir nuimkite viršutinį dangtį. Laikykite užfiksuotus du spaustukus ant apatinio dangtelio.



pav. 3.24: Viršutinis transmisijos gaubtas

7. Jei reikia, atjunkite apatinį gaubtą (B) išsukdami tris varžtus (A).



pav. 3.25: Apatinis transmisijos gaubtas

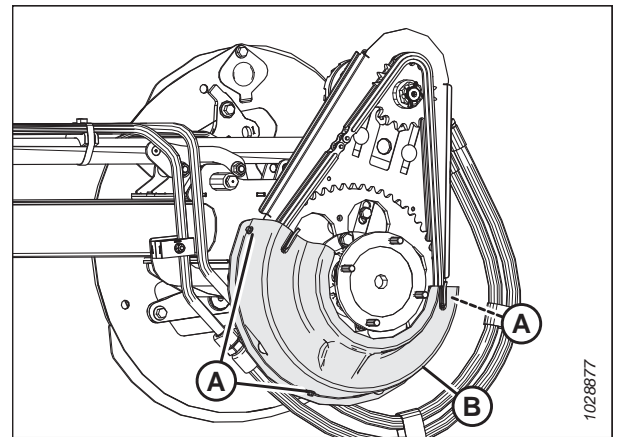
Lenktuvų pavaros gaubto montavimas

Lenktuvų pavaros gaubtas apsaugo pavaros komponentus nuo šiukšlių ir oro sąlygų. Pjaunamosios negalima naudoti be gaubto.

PAVOJUS

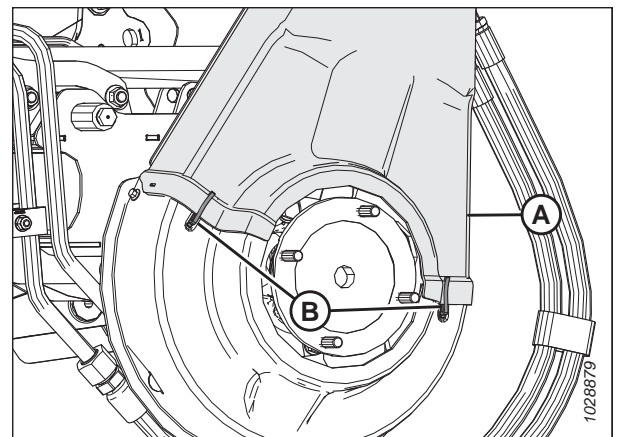
Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Apatinį lenktuvų gaubtą (B) (jei prieš tai buvo nuimtas) uždėkite ant lenktuvų pavaros ir užfiksuokite trimis varžtais (A).



pav. 3.26: Apatinis transmisijos gaubtas

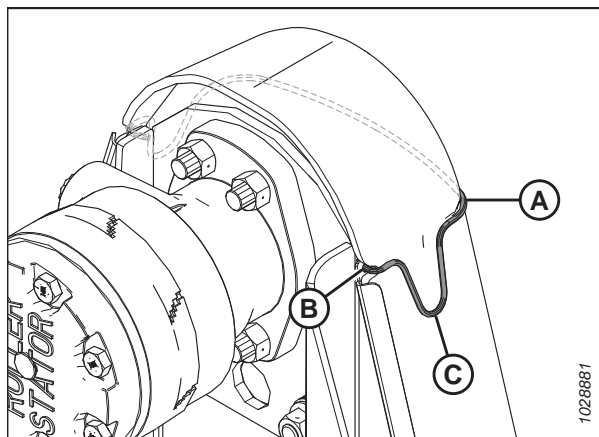
3. Uždėkite viršutinį gaubtą (A) ant lenktuvų pavaros ir užfiksuokite dviem apatinio gaubto spaustukais (B).



pav. 3.27: Viršutinis transmisijos gaubtas

OPERACIJA

4. Pasukite spyruoklinį fiksatorių (A) žemyn, kad viršutinį gaubtą pritvirtintumėte prie lenktuvų pavaros. Įsitikinkite, kad V formos kilpa (C) nukreipta žemyn, o spyruoklės galas lieka įkištas į galinės plokštės angą (B) abiejose lenktuvų pavaros pusėse.



pav. 3.28: Lenktuvų pavara

3.2.5 Lanksčios trauklės gaubtas

Plastikiniai dangteliai pritvirtinti prie pjaunamosios rėmo, siekiant apsaugoti pjaunamosios sparnų balansavimo mechanizmą nuo šiukšlių ir oro sąlygų.

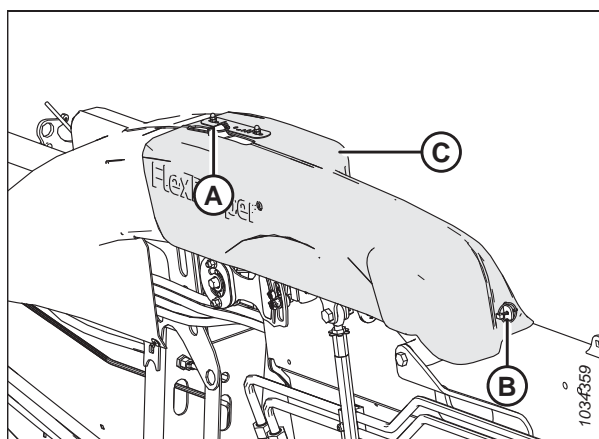
Vidinių lanksčių trauklių gaubtų nuėmimas

Lanksčių trauklių gaubtus nuimkite norėdami pasiekti pjaunamosios sparnų balansavimo mechanizmą ar hidraulinės linijas.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Nuimkite smeigtuką (A) ir vielokaištį kaištį (B), kurie pritvirtina lanksčios trauklės gaubtą (C) prie užpakalinio vamzdžio.
4. Pastumkite lanksčios trauklės gaubtą (C) į vidų, o tada pakelkite jį viršų, kad išimtumėte.



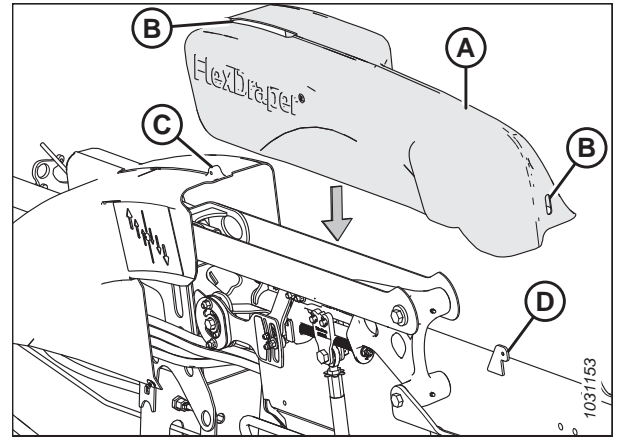
pav. 3.29: Vidinės lanksčios trauklės gaubtas – kairioji pusė

OPERACIJA

Vidinių lanksčių trauklės gaubtų montavimas

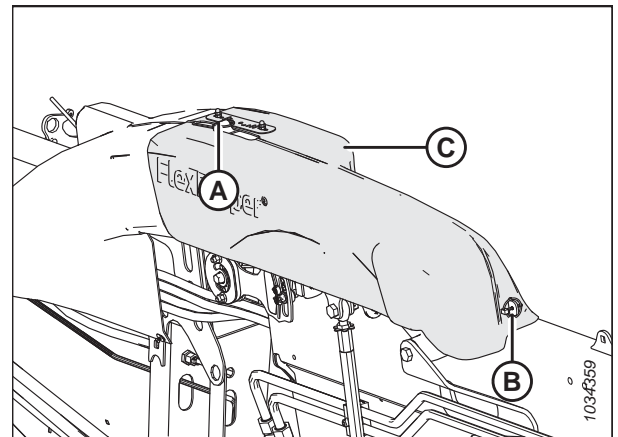
Vidiniai lanksčios trauklės gaubtai apsaugo pjaunamosios šoninį balansavimo mechanizmą nuo nešvarumų ir atmosferos veiksmų poveikio. Prie pjaunamosios jie tvirtinami kaiščiais.

1. Apatinis lanksčios trauklės gaubtas (A) virš trauklės. Įsitikinkite, ar lizdai (B) sutampa su ąselėmis (C) ir (D).
2. Stumkite lanksčios trauklės gaubtą į išorę taip, kad ąselė (D) atsidurtų už angos.



pav. 3.30: Vidinės lanksčios trauklės gaubtas – kairioji pusė

3. Pritvirtinkite lanksčios trauklės gaubtą (C) segtuku (A) ir vielokaiščiu (B).



pav. 3.31: Vidinės lanksčios trauklės gaubtas – kairioji pusė

Išorinių lanksčios trauklės gaubtų atjungimas

Atjunkite lanksčios trauklės gaubtus, kad galėtumėte prieiti prie pjaunamosios šoninio balansavimo mechanizmo ar hidraulinių linijų.

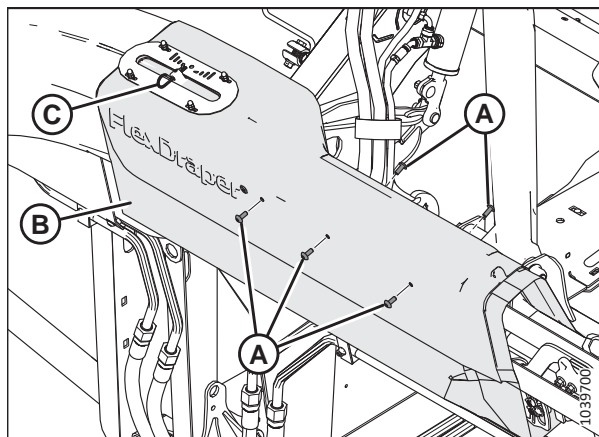
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

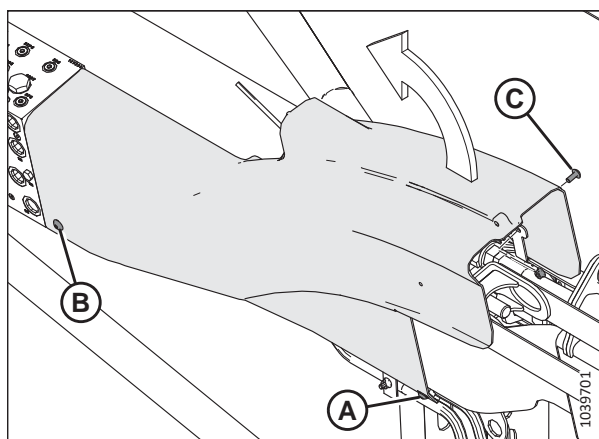
OPERACIJA

3. **FD245 ir FD250 pjaunamosios:** atjunkite varžtus (A) ir veržles (nepavaizduota), tvirtinančius vidurinę trauklės gaubtą (B) prie laikiklio (nepavaizduota).
4. **FD245 ir FD250 pjaunamosios:** atjunkite kaištį (C). Nuimkite gaubtą jį pakeldami aukštyn ir pro rėmo iškyšas.



pav. 3.32: Vidurinės trauklės gaubtas – tik FD245 ir FD250 pjaunamosios

5. Nuimkite trauklės gaubtą taip:
 - a. Išsukite varžtą (A). Veržlė yra integruota į hidraulines linijos spaustuką.
 - b. Nuimkite varžtą (B) ir veržlę (neparodyta). Nailoninė veržlė telpa į šešiakampę hidraulines linijos spaustuko vietą, tačiau ją galima nuimti.
 - c. Nuimkite varžtą (C) ir šešiabriaunę veržlę.
 - d. Pakelkite gaubtą nuo sparno užrakto rankenos.

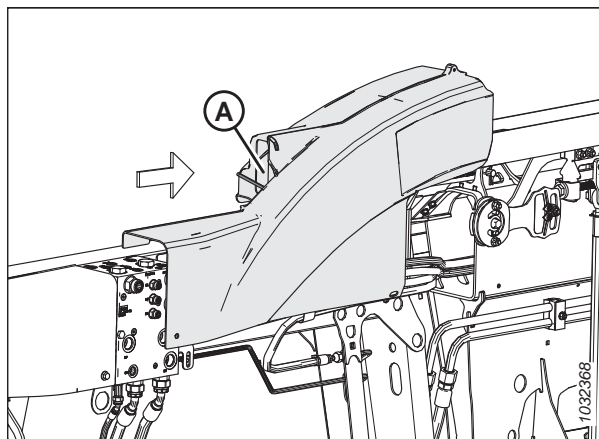


pav. 3.33: Išorinės trauklės gaubtas

Išorinių lanksčios trauklės gaubtų tvirtinimas

Lanksčios trauklės gaubtai apsaugo pjaunamosios šoninį balansavimo mechanizmą nuo nešvarumų ir atmosferos veiksnių poveikio.

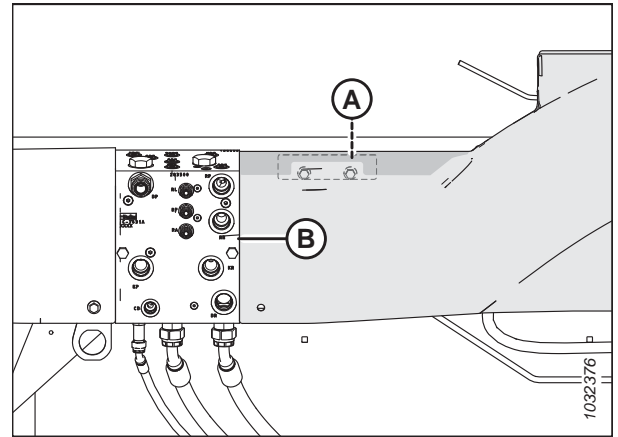
1. Nustatykite kairįjį išorinį trauklės gaubtą, kad anga (A) būtų virš šoninio užrakto.



pav. 3.34: Kairysis trauklės gaubtas – pjaunamosios galas

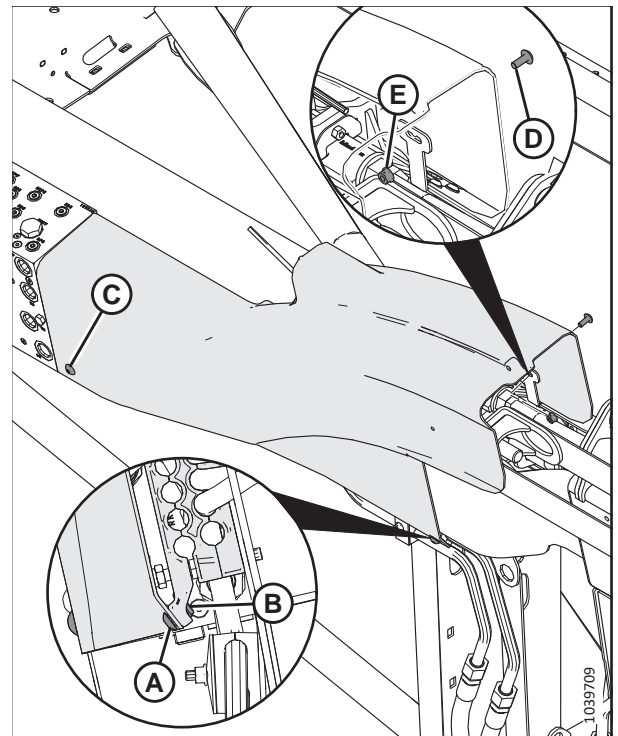
OPERACIJA

2. Nustatykite gaubto įrantą už laikiklio (A) ant galinio vamzdžio ir sulygiuokite galą taip, kad būtų prigludęs prie kolektoriaus (B).



pav. 3.35: Kairysis trauklės gaubtas – pjaunamosios galas

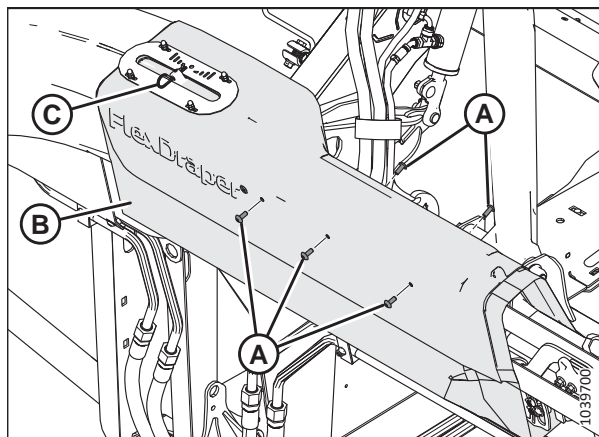
3. Pritvirtinkite užpakalinės trauklės dangtį taip:
 - a. Įsukite varžtą (A) ir nailoninę veržlę (B). Veržlė telpa į hidraulines linijas spaustuko šešiakampį įdubimą.
 - b. Įstatykite varžtą (C). Veržlė integruota į laikiklį.
 - c. Įsukite varžtą (D) ir šešiabriaunę veržlę (E), kad pritvirtintumėte priekinę dangčio dalį prie laikiklio.



pav. 3.36: Dešinysis trauklės gaubtas – pjaunamosios galas

OPERACIJA

4. **FD245 ir FD250 pjaunamosios:** Uždėkite vidurinis trauklės gaubtą (B) ant lanksčiosios trauklės laikiklio ir išorinės trauklės gaubto.
5. **FD245 ir FD250 pjaunamosios:** Įstatykite varžtą (A) ir veržlę (nepavaizduota), tvirtinančius vidurinį trauklės gaubtą (B) prie laikiklio (nepavaizduota).
6. **FD245 ir FD250 pjaunamosios:** Įstatykite kaištį (C) per skylę, esančią skirtuke, kuris išsikiša per lankstųjį indikatorį.



pav. 3.37: Vidurinės trauklės gaubtas – tik FD245 ir FD250 pjaunamosios

3.2.6 Kasdienė paleidimo patikra

Kasdien atlikite šiuos tikrinimo veiksmus prieš mėgindami eksploatuoti mašiną.

DĖMESIO

- Patraukite pašalinius žmones iš darbo srities. Prižiūrėkite, kad prie įrangos nebūtų vaikų. Apeikite aplink mašiną ir įsitikinkite, kad po ja, ant jos ar šalia jos nėra asmenų.
- Dėvėkite prigludusius drabužius ir apsauginius batus neslystančiu padu.
- Pašalinkite potencialiai pavojingus daiktus iš mašinos ir aplink ją.
- Su savimi turėkite apsauginius drabužius ir asmenines apsaugos priemones, kurių gali prireikti visą dieną. Nerizikuokite. Jums gali prireikti šių asmeninės apsaugos priemonių: kietos skrybėlės, apsauginių akinių, storų pirštinių, respiratoriaus ar apsauginės kaukės arba drėgnu oru naudojamų reikmenų.
- Saugokitės triukšmo. Dėvėkite tinkamą klausos apsaugos įtaisą, pvz., ausines ar ausų kištukus, kad apsaugotumėte nuo nemalonaus ar pernelyg stipraus garso.



pav. 3.38: Saugos įtaisai

Prieš užvesdami mašiną, atlikite toliau nurodytus tikrinimo veiksmus.

1. Patikrinkite, ar mašinoje nėra nuotėkio, ar netrūksta detalių, jos nesugadintos ir tinkamai veikia.

SVARBU:

Atlikite tinkamus veiksmus, kai ieškote suslėgto skysčio nuotėkio. Instrukcijas žr. [4.2.5 Hidraulinių žarnų ir kontūrų tikrinimas, p. 277](#).

2. Nuvalykite visus mašinos žibintus ir atšvaitus.
3. Atlikite visą kasdienę priežiūrą. Instrukcijas žr. [4.2.1 Priežiūros grafikas / įrašas, p. 272](#).

3.3 Eksploatacijos pradžios laikotarpis

Pirmąsias 50 darbo valandų tam tikroms pjaunamosios sistemoms reikia skirti papildomo dėmesio. Paisykite šių nurodymų, kad užtikrintumėte tinkamą pjaunamosios tarnavimo laiką.

PASTABA:

Kol nepažįstate savo naujos pjaunamosios garso ir pojūčių, būkite ypač budrūs ir atidūs.



PAVOJUS

Prieš aiškindamiesi neįprasto garso priežastį ar bandydami ištaisyti problemą, išjunkite variklį ir ištraukite raktelį.

Pirmą kartą pritvirtinę pjaunamąją prie kombaino, atlikite šiuos veiksmus:

1. Leiskite mašinai penkias minutes paveikti su lėtai judančiais lenktuvais, transporteriais ir dalgiais. Žiūrėkite ir klausykitės **OPERATORIAUS SĖDYNĖJE**, ar nėra stringančių ar trukdančių dalių.

PASTABA:

Lenktuvai ir šoniniai transporteriai pradeda veikti tik tada, kai hidraulinė alyva užpildo linijas.

2. Žr. [4.2.2 Eksploatacijos pradžios patikra, p. 275](#) ir atlikite visas nurodytas užduotis.

3.4 Kombaino išjungimas

Prieš pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės, išjunkite kombainą.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

Norėdami išjungti kombainą, atlikite toliau išvardytus veiksmus.

1. Kai įmanoma, pastatykite ant lygaus paviršiaus.
2. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
3. Nustatykite visus valdiklius į NEUTRALIĄ arba STOVĖJIMO padėtį.
4. Išjunkite pjaunamosios transmisiją.
5. Nuleiskite ir visiškai atitraukite lenktuvus.
6. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
7. Palaukite, kol mašina liausis judėti.

3.5 Kabinos valdikliai

Pjaunamoji valdoma kombaino kabinoje.



ĮSPĖJIMAS

Prieš užvesdami variklį ar įjungdami pjaunamosios pavaras patikrinkite, ar prie mašinos nėra pašalinių žmonių.

Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove. Joje rasite šiuos kabinos valdiklius:

- pjaunamosios įjungimo / išjungimo valdiklis;
- pjaunamosios aukščio;
- pjaunamosios kampo;
- važiavimo greičio;
- lenktuvo greičio;
- lenktuvo aukščio;
- lenktuvo pastūmimo pirmyn-atgal padėties.

3.6 Pjaunamosios tvirtinimas / atjungimas

Šiame skyriuje pateikiamos pjaunamosios konfigūravimo, tvirtinimo, ir atjungimo instrukcijos.

Kombainas	Žr.
„Case IH“, serija 7010/8010, 120, 130, 230, 240, 250	3.6.1 „Case IH“ kombainai, p. 56

PASTABA:

Patikrinkite, ar kombaine ir kombaino kompiuteryje įjungtos reikiamos funkcijos (pvz., „Automatic Header Height Control“ [AHHC] – automatinis pjaunamosios aukščio valdymas), pjaunamosios transporterio parinktis, hidraulinės centrinės trauklės parinktis, kombaino lenktuvų pavara). To nepadarius, pjaunamoji gali veikti netinkamai.

3.6.1 „Case IH“ kombainai

Norėdami pritvirtinti ar atjungti pjaunamąją nuo „Case IH“ kombaino, atlikite atitinkamą šiame skyriuje nurodytą procedūrą.

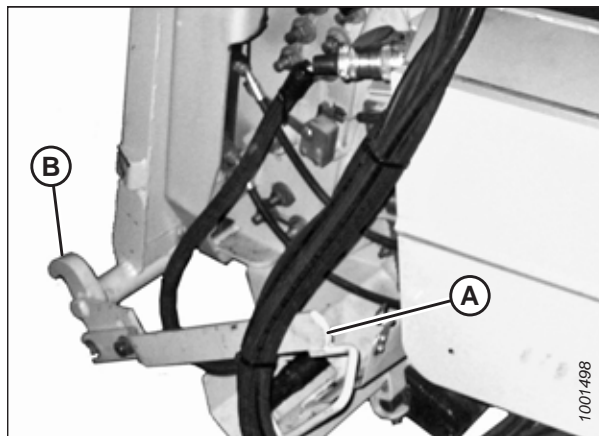
Pjaunamosios tvirtinimas prie „Case IH“ kombaino

Kiekvienam kombaino modeliui taikomos konkrečios pjaunamosios tvirtinimo instrukcijos.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Ant kombaino patikrinkite, ar fiksavimo rankena (A) nustatyta taip, kad kabliai (B) galėtų prisikabinti prie paviršiaus kopijavimo modulio.

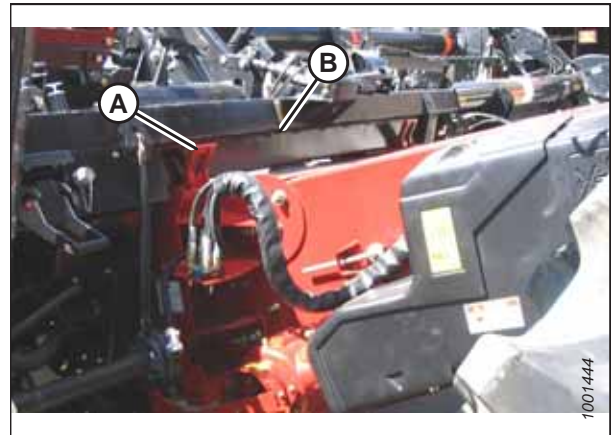


pav. 3.39: Nuožulniosios kameros korpuso fiksatoriai

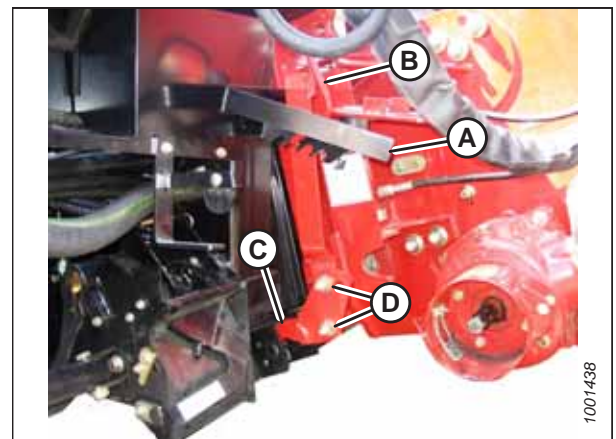
PAVOJUS

Įsitinkinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

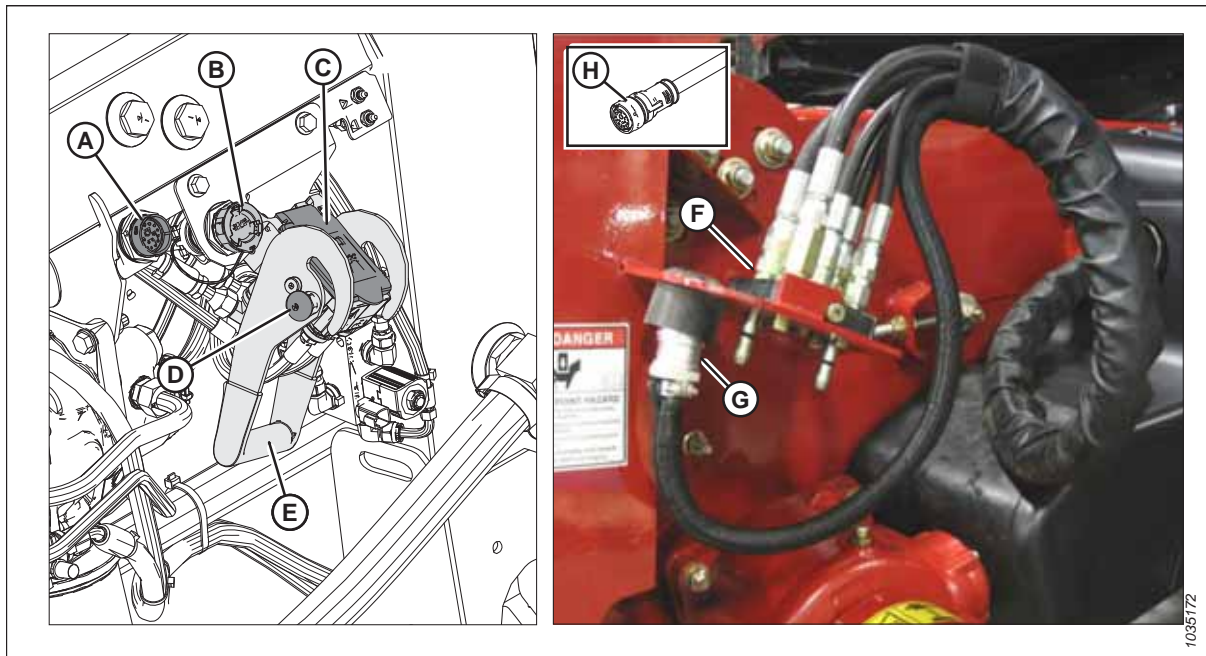
- Užveskite variklį ir lėtai važiuokite kombainu iki pjaunamosios, kad nuožulniosios kameros korpuso atrama (A) būtų tiesiai po paviršiaus kopijavimo modulio viršutine traversa (B).
- Šiek tiek pakelkite nuožulniosios kameros korpusą, kad pakeltumėte pjaunamąją. Patikrinkite, ar nuožulniosios kameros atrama tinkamai prikabinta paviršiaus kopijavimo modulio rėme.
- Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
- Kairėje nuožulniosios kameros korpuso pusėje, pakelkite svirtį (A) ant paviršiaus kopijavimo modulio ir pastumkite rankeną (B) ant kombaino, kad įjungtumėte užraktus (C) abiejose nuožulniosios kameros korpuso pusėse.
- Paspauskite svirtį (A) žemyn, kad svirties anga susijungtų su rankena ir rankena būtų užfiksuota.
- Jei užraktas (C) ne iki galo užfiksuoja kaištį ant paviršiaus kopijavimo modulio, atsukite varžtus (D) ir sureguliuokite užraktą. Vėl priveržkite varžtus.



pav. 3.40: Kombainas ir paviršiaus kopijavimo modulius



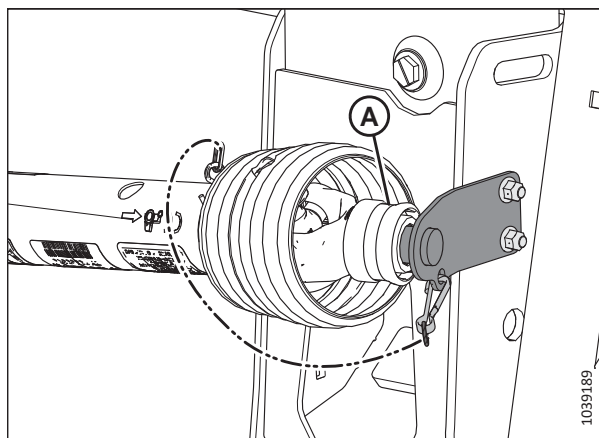
pav. 3.41: Kombainas ir paviršiaus kopijavimo modulius



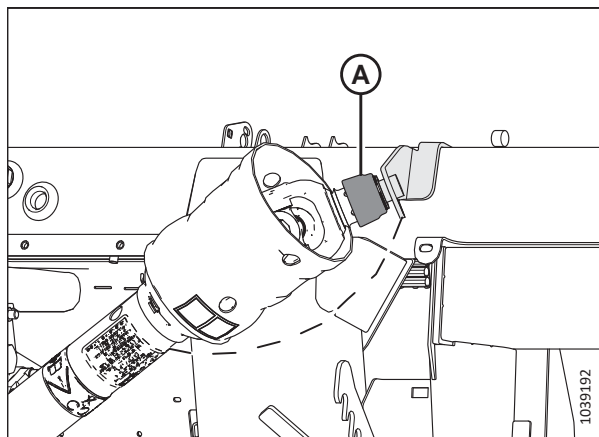
pav. 3.42: Daugiaelementė jungtis ir elektros jungtys

OPERACIJA

8. Nuimkite gaubtelius nuo C81B jungčių (A) ir (B).
9. Nuimkite gaubtelį nuo hidraulinio lizdo (C). Nuvalykite susiliečiančius lizdo paviršius.
10. Paspauskite fiksavimo mygtuką (D) ir patraukite rankeną (E) į visiško atidarymo padėtį.
11. Nuimkite sparčiąją hidraulinę jungtį (F) nuo ant kombaino esančios laikymo plokštelės. Nuvalykite jungties susiliečiantį paviršių.
12. Įstatykite jungtį (F) į paviršiaus kopijavimo modulio lizdą (C) ir pastumkite rankeną (E), kad įstatytumėte kaiščius į lizdą.
13. Stumkite rankeną (E) į uždarymo padėtį, kol iššoks fiksavimo mygtukas (D).
14. Išimkite kombaino jungtį (G) iš kombaine esančios laikymo vietos ir prijunkite prie lizdo (B). Pasukite jungties žiedą, kad užsifikuotų.
15. Išimkite kabinos valdymo rinkinio jungtį C81A (E) iš laikymo vietos (kombaine) ir prijunkite ją prie C81B (A). Pasukite jungties žiedą, kad užsifikuotų.
16. Patraukite atgal transmisijos žiedą (A), kad atjungtumėte transmisiją nuo atraminio laikiklio. Atjunkite transmisiją nuo atraminio laikiklio.



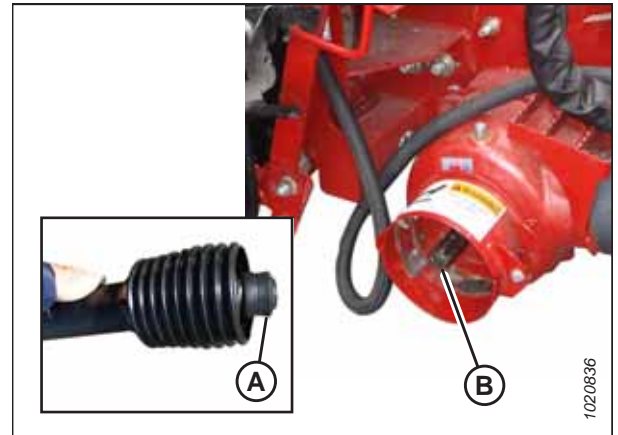
pav. 3.43: Transmisija laikymo padėtyje – transmisija MACB7038 ar MACB7039



pav. 3.44: Važiuklės laikymo padėtyje – įprastiesiems šlaitams / statiems šlaitams skirta važiuoklė MAC7180, MACB7181, arba MAC7326

OPERACIJA

17. Patraukite atgal transmisijos galo žiedą (A) ir stumkite jį ant kombaino išėjimo veleno (B) iki žiedas užsifiksuos.

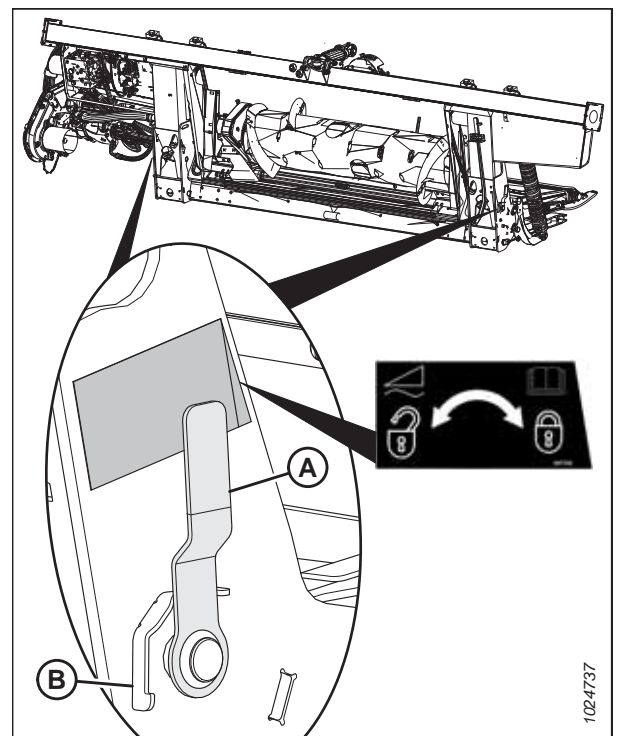


pav. 3.45: Kombaino išėjimo velenas

18. Atjunkite paviršiaus kopijavimo modulio užraktus patraukdami kiekvieno užrakto rankeną (A) nuo paviršiaus kopijavimo modulio ir perjungdami atrakinimo padėtį (B).

PASTABA:

Dešiniojoje iliustracijoje pavaizduota dešinioji pjaunamosios pusė. Paviršiaus kopijavimo modulio užraktas kairėje pusėje, apsukus pjaunamąją.



pav. 3.46: Paviršiaus kopijavimo modulio užrakto rankena

Pjaunamosios atjungimas nuo „Case IH“ kombaino

Pjaunamąją reikia fiziškai atjungti nuo kombaino bei atjungti hidraulinės ir elektros jungtis.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

OPERACIJA

1. Kombainą pastatykite ant lygaus paviršiaus.
2. Pastatykite pjaunamąją taip, kad būtų šiek tiek atkelta nuo žemės.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

SVARBU:

Jei sumontuoti pervežimo ratai, pjaunamąją galima atjungti pervežimo arba darbo lauke režimu. Jei atjungiate ratus nustatę į darbo lauke režimą, nustatykite juos į saugojimo ar aukščiausią darbinę padėtį. Priešingu atveju pjaunamoji gali pakrypti pirmyn ir bus sudėtinga vėl prijungti. Instrukcijas žr. „EasyMove™“ transportavimo ratų reguliavimas, p. 127.

SVARBU:

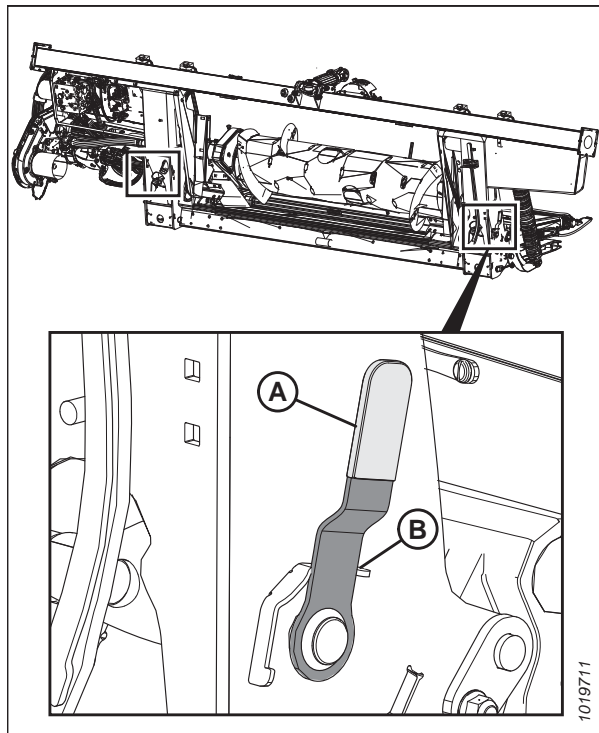
Jei sumontuoti stabilizavimo ratai, nustatykite juos į saugojimo ar aukščiausią darbinę padėtį. Priešingu atveju pjaunamoji gali pakrypti pirmyn ir bus sudėtinga vėl prijungti. Instrukcijas žr. Stabilizavimo ratų reguliavimas, p. 126.

4. Įjunkite paviršiaus kopijavimo modulio užraktus patraukdami kiekvieną paviršiaus kopijavimo modulio rankeną (A) nuo paviršiaus kopijavimo modulio ir nustatydami į užrakinimo padėtį (B).

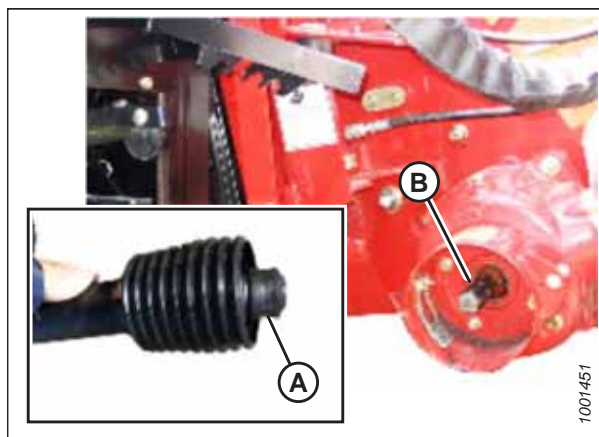
PASTABA:

Dešiniojoje iliustracijoje pavaizduota dešinioji pjaunamosios pusė. Paviršiaus kopijavimo modulio užraktas kairėje pusėje, apsisukus pjaunamąją.

5. Pastumkite atgal transmisijos galo žiedą (A) ir stumkite transmisiją iš kombaino išėjimo veleno (B) iki atsijungs žiedas.



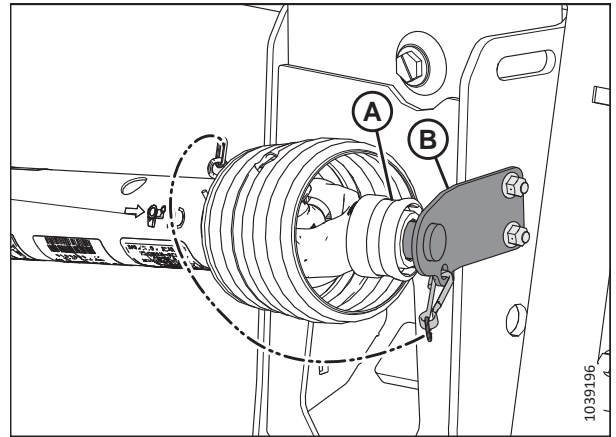
pav. 3.47: Paviršiaus kopijavimo modulio užrakto rankena



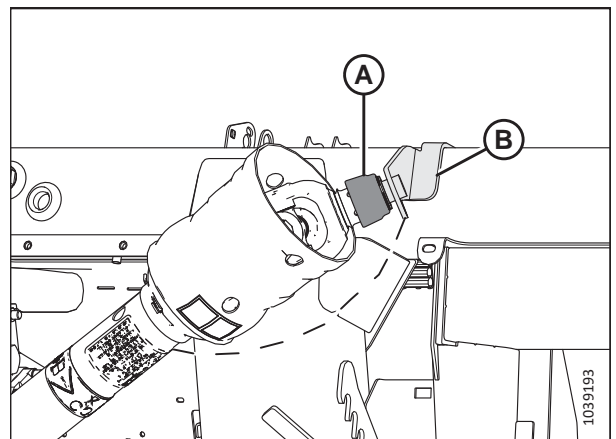
pav. 3.48: Transmisija

OPERACIJA

- Laikykite transmisiją ant atraminio transmisijos laikiklio (B) patraukę atgal transmisijos žiedą (A) ir įstatydami ją ant atraminio laikiklio (B). Atleiskite žiedą, kad jis užsifikuotų ant atraminio laikiklio.

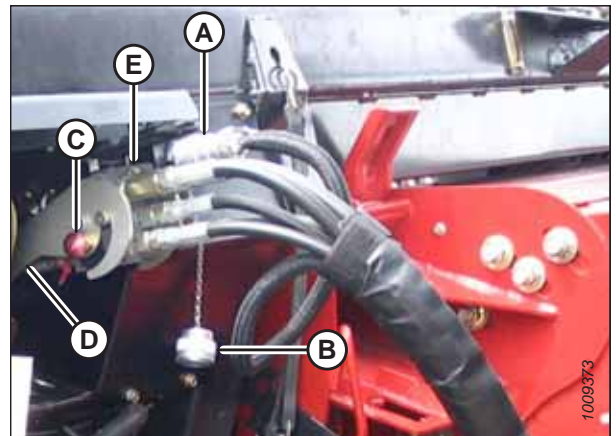


pav. 3.49: Transmisija laikymo padėtyje – transmisija MACB7038 ar MACB7039



pav. 3.50: Transmisija laikymo padėtyje – įprastims šlaitams / statiems šlaitams skirta transmisija MACB7180, MACB7181, ar MACB7326

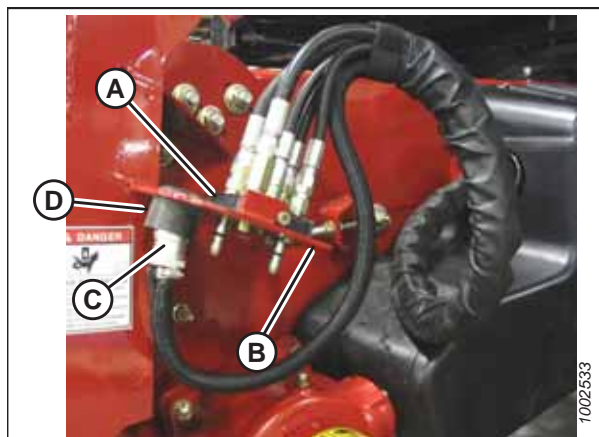
- Atjunkite elektros jungtį (A) ir uždėkite gaubtą (B).
- Paspauskite fiksavimo mygtuką (C) ir patraukite rankeną (D), kad atjungtumėte daugiaelementę jungtį (E).



pav. 3.51: Daugiaelementė jungtis

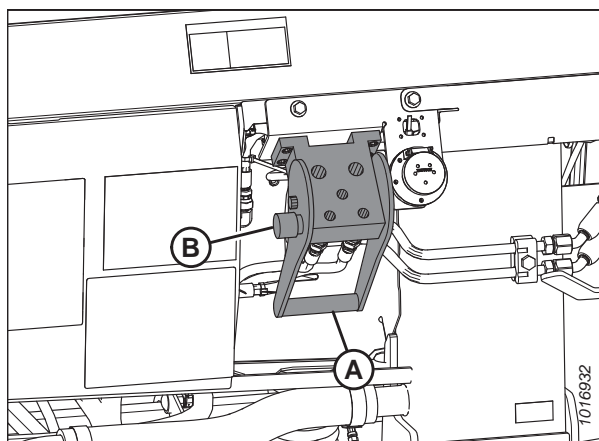
OPERACIJA

9. Padėkite daugiaelementę jungtį (A) ant saugojimo plokštelės (B) kombaine.
10. Įstatykite elektros jungtį (C) į saugojimo indą (D).



pav. 3.52: Daugiaelementės jungties saugojimas

11. Stumkite paviršiaus kopijavimo modulio lizdo rankeną (A) į uždarymo padėtį, iki iššoks fiksavimo mygtukas (B). Uždarykite gaubtą.



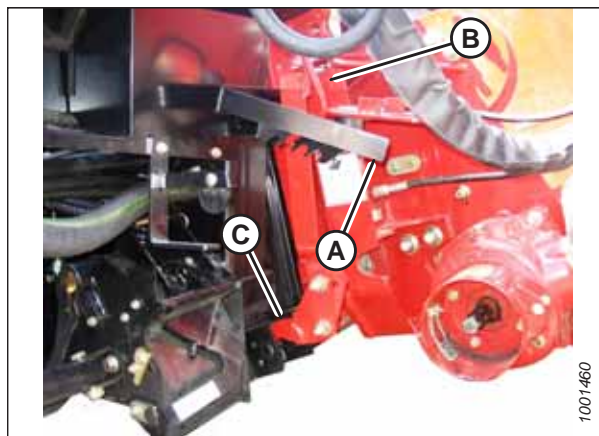
pav. 3.53: Paviršiaus kopijavimo modulio lizdas

12. Pakelkite svirtį (A) ir patraukite bei nuleiskite rankeną (B), kad atlaisvintumėte nuožulniosios kameros korpuso / paviršiaus kopijavimo modulio fiksatorių (C).

ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

13. Nuleiskite nuožulniosios kameros korpusą iki jis atsijungs nuo paviršiaus kopijavimo modulio atramos.
14. Kombainu lėtai pavažiokite atgal nuo paviršiaus kopijavimo modulio.



pav. 3.54: Nuožulniosios kameros korpuso fiksatoriai

3.6.2 Pjaunamosios prijungimas / atjungimas nuo FM200 paviršiaus kopijavimo modulio

Norėdami pritvirtinti ar atjungti pjaunamąją nuo paviršiaus kopijavimo modulio, atlikite atitinkamą procedūrą. Šiomis procedūromis reikalaujama, kad paviršiaus kopijavimo modulis liktų prijungtas prie kombaino.

PASTABA:

Jei pjaunamoji yra su pervežimo ratais, paviršiaus kopijavimo modulį galima pritvirtinti ir atjungti nuo pjaunamosios kai ji yra nustatyta pervežimo ar darbo lauke režimu.

Atjunkite paviršiaus kopijavimo modulį nuo pjaunamosios tik toliau nurodytais atvejais.

- Pjaunamąją reikia naudoti su pradalgine javapjove.
- Prie kombaino bus jungiama kita pjaunamoji, suderinama su paviršiaus kopijavimo moduliu.
- Reikia atlikti pjaunamosios ar paviršiaus kopijavimo modulio priežiūros ar remonto darbus ir vadovaujantis priežiūros ar remonto procedūromis reikia atjungti paviršiaus kopijavimo modulį nuo pjaunamosios.

Pjaunamosios atjungimas nuo FM200 paviršiaus kopijavimo modulio

FM200 paviršiaus kopijavimo modulis yra tvirtinamas prie pjaunamosios ir jį naudojant galima tiksliai sekti žemės paviršiaus kontūrą. Jei reikia, FM200 galima atjungti nuo pjaunamosios.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.



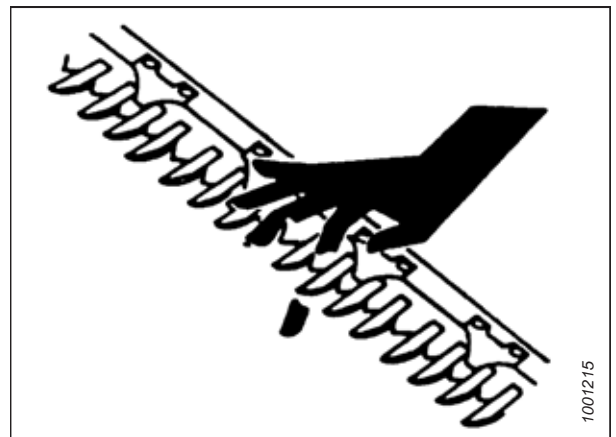
ĮSPĖJIMAS

Niekada nekiškite rankų tarp apsaugų ir dalgių.



ĮSPĖJIMAS

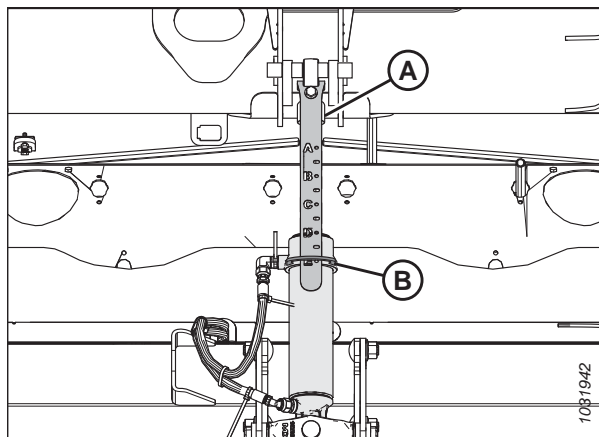
Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.



pav. 3.55: Pjovimo agregato keliamas pavojus

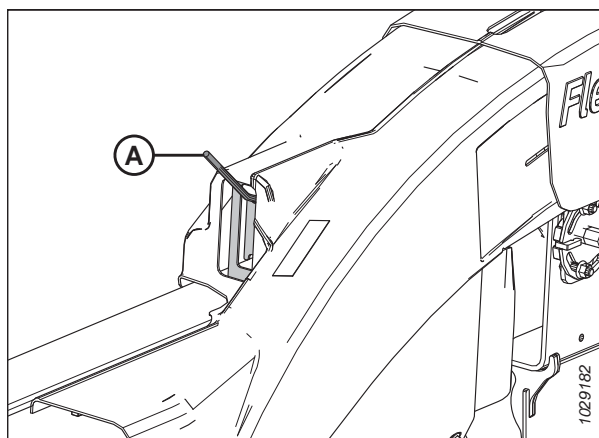
OPERACIJA

1. Užveskite variklį ir tada nuleiskite pjaunamąją.
2. Pakreipdami pjaunamąją padidinkite tarpą po paviršiaus kopijavimo modulio tiekimo transporteriu ir iki galo ištraukite cilindą (A), iki indikatorius (B) atsidurs E padėtyje.
3. Iki galo pakelkite lenktuvus.
4. Sustabdykite variklį ir tada ištraukite uždegimo raktelį.
5. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas.



pav. 3.56: Centrinė trauklė

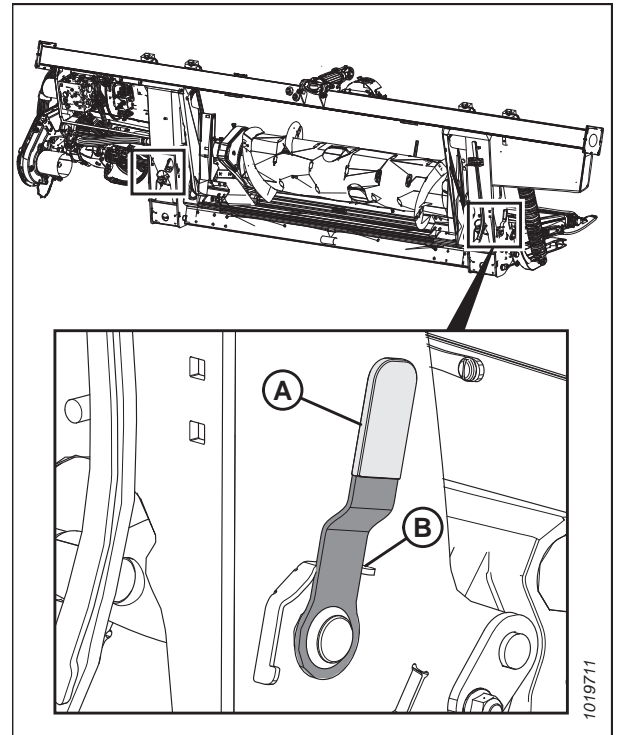
6. Palenkite svirtį (A) į fiksavimo padėtį, kad įjungtumėte sparnų fiksatorius.



pav. 3.57: Šoninės sekcijos fiksatorius – pavaizduota kairioji pusė

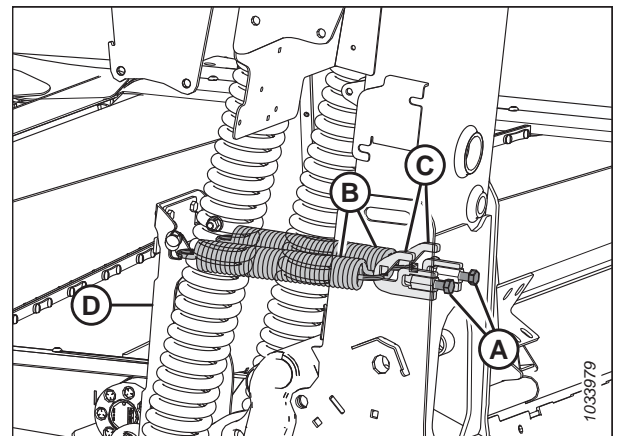
OPERACIJA

- Įjunkite paviršiaus kopijavimo moduli užraktus patraukdami kiekvieną paviršiaus kopijavimo moduli rankeną (A) nuo paviršiaus kopijavimo moduli ir nustatydami į užrakinimo padėtį (B).



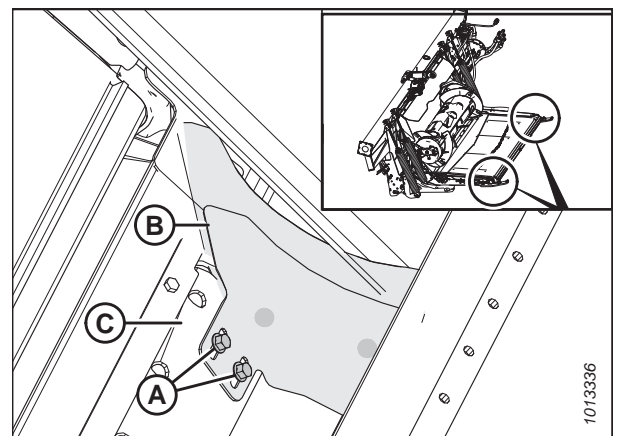
pav. 3.58: Paviršiaus kopijavimo moduli užraktas

- Paviršiaus kopijavimo moduli rėmo gale atsukite varžtus (A), kad atlaisvintumėte balansavimo spyruokles (B).
- Atkabinkite balansavimo spyruokles (B) nuo spyruoklių įtempiklių (C). Tegul spyruoklės kybo ant balansavimo kanalo (D).
- Vėl pritvirtinkite spyruoklių įtempiklius ant paviršiaus kopijavimo moduli. Pritvirtinkite varžtais (A).
- Pakartokite veiksmus priešingoje pusėje.



pav. 3.59: Balansavimo spyruoklės – kairioji pusė

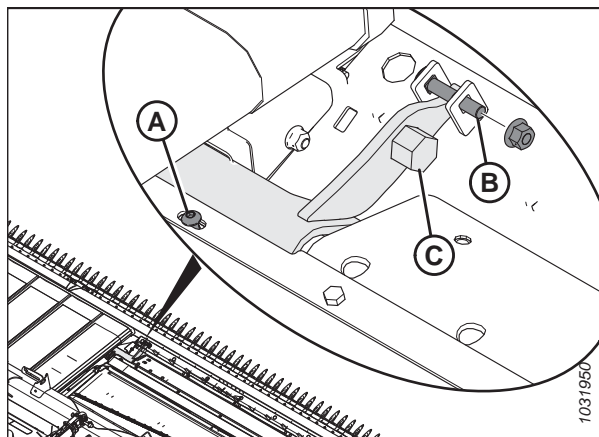
- Atjunkite du varžtus (A) ir įdėklus (B) nuo pereinamojo elemento atraminio kampo (C). Pakartokite veiksmus priešingoje pusėje.



pav. 3.60: Įdėklai

OPERACIJA

13. Atjunkite ir išsaugokite varžtą (A).
14. Atjunkite M10 veržlę nuo varžto (B).
15. 24 mm veržliarakčiu ant varžto šešiabriaune galvute (C) pasukite fiksiatorių žemyn ir šiek tiek pakelkite tiekimo platformą, kad atsuktumėte varžtą (B).
16. Pasukite fiksiatorių aukštyn ir atgal, kad nuleistumėte paviršiaus kopijavimo modulio platformą ir atjungtumėte pereinamojo elemento vamzdelį.
17. Sumontuokite varžtą (A).
18. Pakartokite veiksmus priešingoje tiekimo transporterio platformos pusėje.

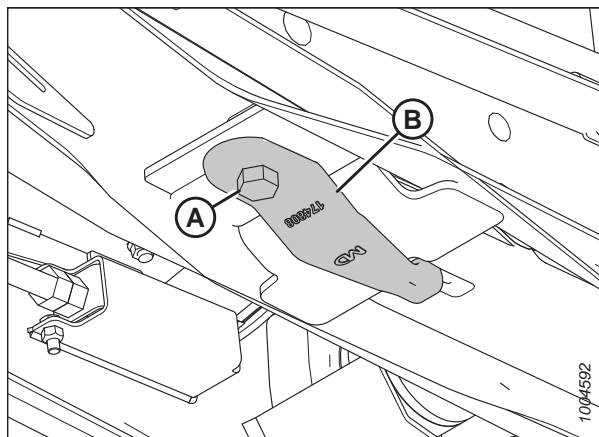


pav. 3.61: Paviršiaus kopijavimo modulio fiksiatorius

PAVOJUS

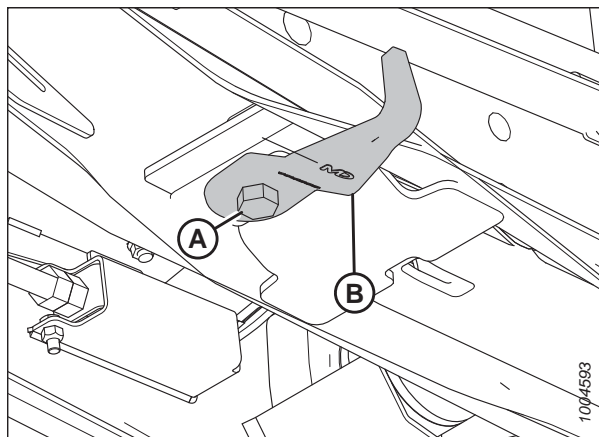
Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

19. Atjunkite apsaugines lenktuvų atramas, užveskite variklį, nuleiskite lenktuvus ir iki galo pakelkite pjaunamąją.
20. Sustabdykite variklį, ištraukite uždegimo raktelį ir atremkite apsaugines kombaino atramas.
21. atsukite veržlę ir varžtą (A), ir atjunkite kablį (B) nuo atramos abiejose paviršiaus kopijavimo modulio pusėse.



pav. 3.62: paviršiaus kopijavimo modulis iš apačios

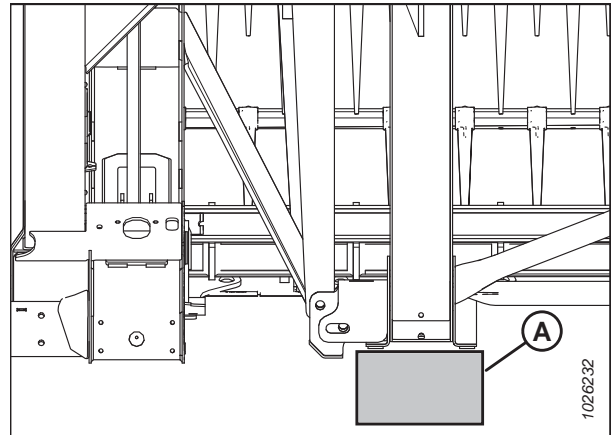
22. pasukite kablį (B) 90° kampu į saugojimo padėtį ir vėl priveržkite varžtą (A) ir veržlę.



pav. 3.63: paviršiaus kopijavimo modulis iš apačios

OPERACIJA

23. Padėkite 150 mm (6 colių) bloką (A) po pjaunamosios atrama. Taip bus lengviau atjungti centrinę trauklę.
24. Atjunkite kombaino kėlimo cilindro fikساتorius, užveskite variklį ir nuleiskite pjaunamąją, iki pjaunamosios atrama bus atremta ant bloko arba stabilizavimo ratukai bus ant žemės.



pav. 3.64: pjaunamosios atrama ant bloko

25. Atjunkite centrinę hidraulinę trauklę toliau nurodytu būdu.
 - a. Ištraukite vielokaištį (A) ir kaištį (B).

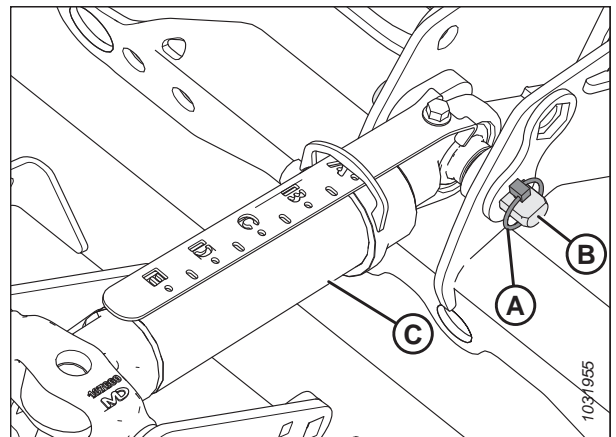
PASTABA:

Būkite atsargūs nuimdami kaištį, nes abiejose centrines svirties pusėse gali būti arba nebūti įrengtos poveržlės.

- b. Pakelkite centrinę traukę (C) nuo laikiklio.
- c. Vėl įstatykite kaištį (B) ant laikiklio ir pritvirtinkite vielokaiščiu (A).

PASTABA:

Gali reikėti pakelti ar nuleisti nuožulniosios kameros korpusą, kad būtų sureguliuotas centrinės trauklės ilgis ir sumažinta perteklinė centrinės trauklės apkrova.



pav. 3.65: Centrinė hidraulinė trauklė

PASTABA:

- Jei ant žemės: pastumkite lenktuvus iki galo pirmyn, kad būtų mažesni alyvos nuostoliai.
- Jei transportavimo padėtyje: palenkite lenktuvus iki galo atgal.

26. Atjunkite elektros jungtį (A).

PASTABA:

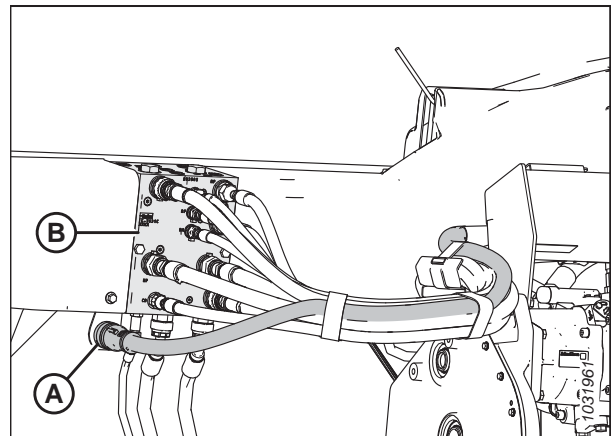
Jei ant žarnų nėra spalvotų plastikinių sąvaržų, pakeiskite jas prieš atjungdami žarnas.

27. Atjunkite visas žarnas tarp modulio ir kolektoriaus (B). Norėdami išvengti alyvos nuostolių, nedelsdami uždenkite dangteliu žarnos galus.

PASTABA:

Pažymėkite žarnų vietas, kad būtų lengviau vėl pritvirtinti.

28. Laikykite ir pritvirtinkite žarnas ant paviršiaus kopijavimo modulio rėmo.



pav. 3.66: pjaunamosios jungtys

PAVOJUS

Įsitinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

29. Užveskite variklį.
30. Nuleiskite paviršiaus kopijavimo modulį, kad jį atjungtumėte nuo pjaunamosios.
31. Lėtai tiesia linija pavažiokite atgal nuo pjaunamosios.
32. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

Pjaunamosios tvirtinimas prie FM200 paviršiaus kopijavimo modulio

FD2 serijos pjaunamąsias galima tvirtinti prie paviršiaus kopijavimo modulio esant darbo lauke arba pervežimo konfigūracijai.

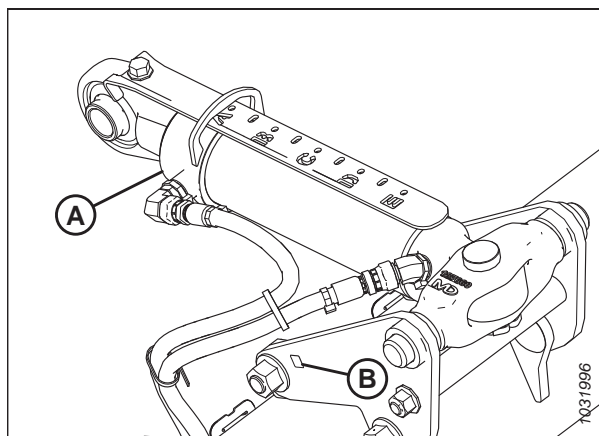
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

PASTABA:

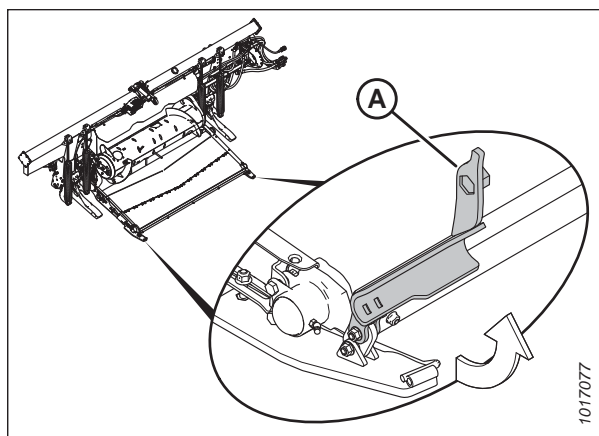
Transportavimo ratus galima naudoti pjaunamajai paremti. Instrukcijas žr. „EasyMove™“ transportavimo ratų reguliavimas, p. 127.

1. Pritvirtinkite hidraulinę centrinę trauklę (A) kaiščiu (arba atitinkamu įtaisų) taške (B), kaip pavaizduota.



pav. 3.67: Centrinė trauklė

2. Patikrinkite, ar fiksnoriai (A) ant paviršiaus kopijavimo modulio priekinių kampų yra pasukti paviršiaus kopijavimo modulio galinės dalies link.



pav. 3.68: Fiksatorius

ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

- Užveskite variklį ir nuleiskite kombaino nuožulniosios kameros korpusą taip, kad paviršiaus kopijavimo modulis svertai (A) būtų sulygiuoti su pjaunamosios balansavimo kanalais (B).
- Lėtai pavažiokite pirmyn išlaikydami sulygiavimą tarp paviršiaus kopijavimo modulis svertų (A) ir pjaunamosios balansavimo kanalų (B).
- Laikykite paviršiaus kopijavimo modulis svertus (A) iš karto po balansavimo kanalais (B), kad paviršiaus kopijavimo modulis atramos būtų tinkamai įstatytos į pjaunamosios jungties atramas taške (C).

SVARBU:

Laikykite žarnas atitrauktas, kad nebūtų sugadintos važiuojant link pjaunamosios.

- Dar pavažiokite pirmyn iki paviršiaus kopijavimo modulis svertai (A) prisilies prie balansavimo kanalų stabdiklių (C).
- Sureguliuokite centrinės trauklės ilgį (A) naudodami pjaunamosios kampo hidraulika, kad maždaug sutaptintumėte centrinės trauklės kilpą (B) su anga pjaunamosios laikiklyje.
- Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
- Atjunkite vielokaištį (C) ir iš dalies ištraukite kaištį (D) iš laikiklio.

PASTABA:

Būkite atsargūs ištraukdami kaištį, ant kaiščio gali būti poveržlės, kad būtų pašalintas per didelis centrinės svirties laisvumas, kai ji montuojama.

- Atjunkite centrinei trauklei (A) paremti naudotą elementą.
- Sulygiuokite centrinės jungties ašelę su skylė laikiklyje, uždėkite visas poveržles (A), išimtas atliekant 9, p. 69 veiksmą, ant abiejų centrinės jungties pusių ir vėl įkiškite kaištį.

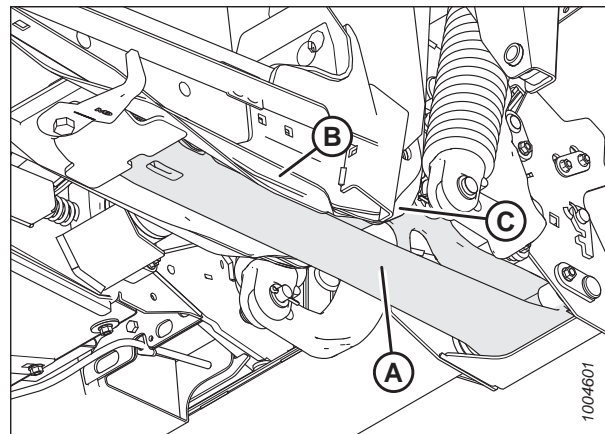
PASTABA:

Gali nebūti nė vienos, vienos arba dviejų poveržlių.

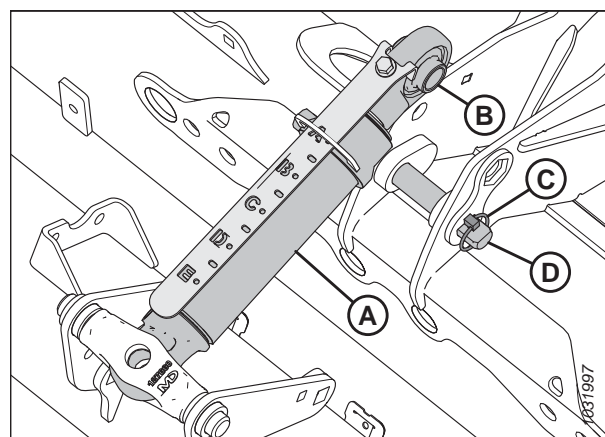
- Užfiksuokite fikساتorių (B) vielokaiščiu (C).

DĖMESIO

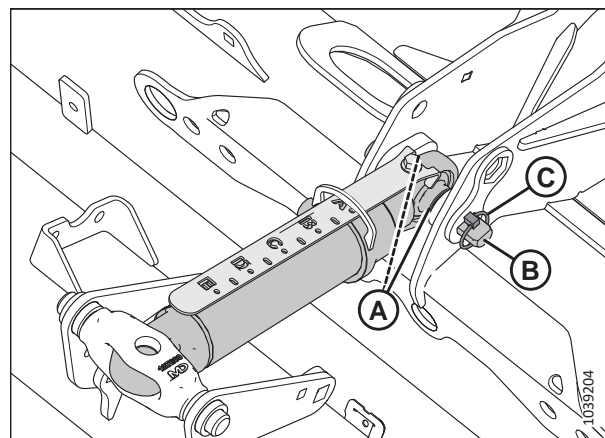
Visada prijunkite centrinę trauklę prieš iki galo pakeldami pjaunamąją.



pav. 3.69: paviršiaus kopijavimo modulis iš apačios



pav. 3.70: Centrinė trauklė

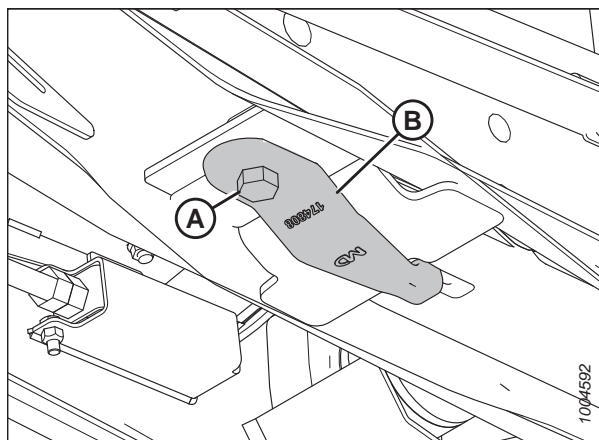


pav. 3.71: Centrinė trauklė

ĮSPĖJIMAS

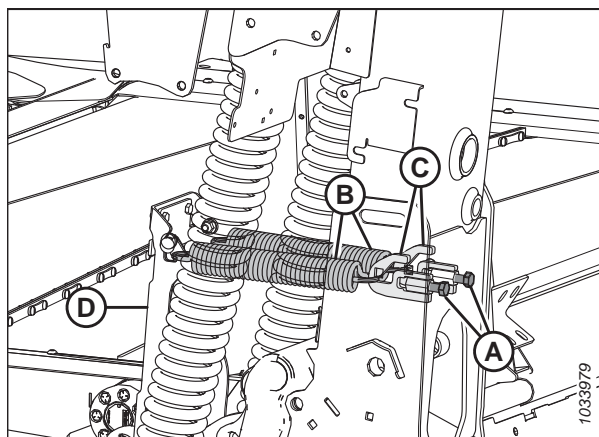
Įsitinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

13. Užveskite variklį.
14. Pakelkite paviršiaus kopijavimo modulį stebėdami, ar paviršiaus kopijavimo modulio atramos susijungia su pjaunamosios atramomis.
15. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
16. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
17. Užfiksukite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
18. atsukite varžlę ir varžtą (A), pakeiskite kablo (B) padėtį, kaip pavaizduota, kad prijungtumėte paviršiaus kopijavimo modulio svertą. Priveržkite varžtą ir varžlę (A).



pav. 3.72: paviršiaus kopijavimo modulius iš apačios

19. Ant paviršiaus kopijavimo modulio rėmo atsukite varžtus (A) ir spyruoklių įtempiklius (C).
20. Prikabinkite balansavimo spyruokles (B), kurios kybo ant balansavimo kanalo (D), prie spyruoklių įtempiklių (C).
21. Vėl pritvirtinkite spyruoklių įtempiklius ant paviršiaus kopijavimo modulio. Iki galo priveržkite varžtus (A).
22. Pakartokite veiksmus priešingoje pusėje.



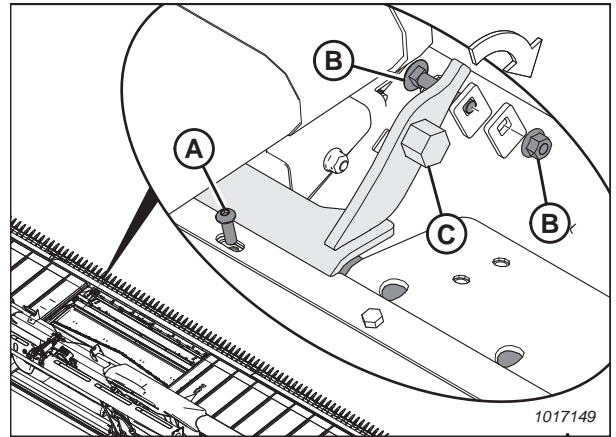
pav. 3.73: Balansavimo spyruoklės – kairioji pusė

ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mėvėkite storas pirštines.

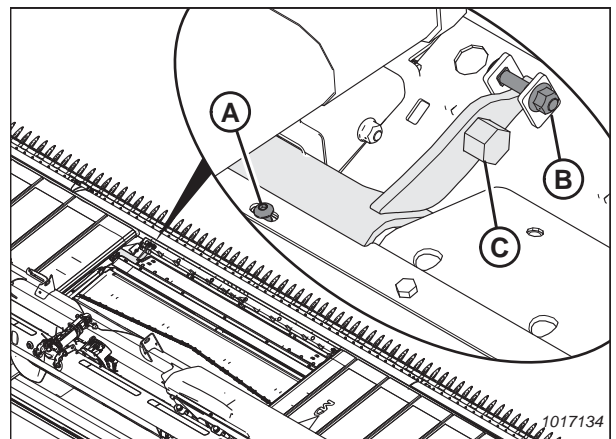
OPERACIJA

23. Atsukite varžtą (A) ir veržlę bei varžtą (B) nuo abiejų angos pusių, kad būtų galima pritvirtinti paviršiaus kopijavimo modulio platformą.
24. Pasukite fiksiatorių (C) į priekį ir žemyn, kad įjungtumėte pereinamojo elemento vamzdelį.



pav. 3.74: Paviršiaus kopijavimo modulio fiksiatorius

25. 24 mm (15/16 col.) veržliarakčiu ant varžto šešiabriaune galvute (C) pasukite fiksiatorių žemyn ir šiek tiek pakelkite tiekimo platformą. Sumontuokite veržlę ir varžtą (B), kad užfiksuotumėte fiksiatorių.
26. Sumontuokite varžtą (A).
27. Pakartokite veiksmus priešingoje tiekimo transporterio platformos pusėje.

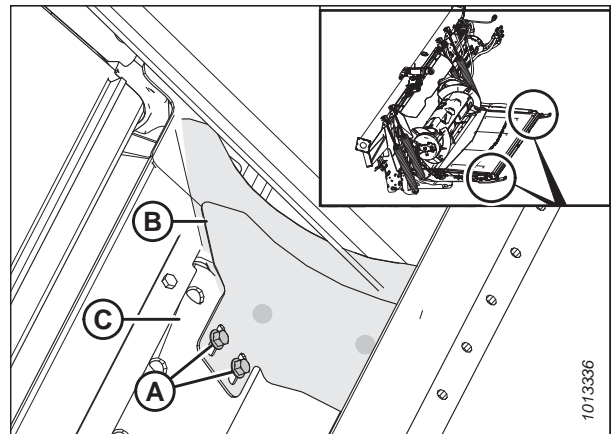


pav. 3.75: Paviršiaus kopijavimo modulio fiksiatorius

28. Sumontuokite įdėklus (B) ant pereinamojo elemento atraminio kampo (C) dviem varžtais (A).

PASTABA:

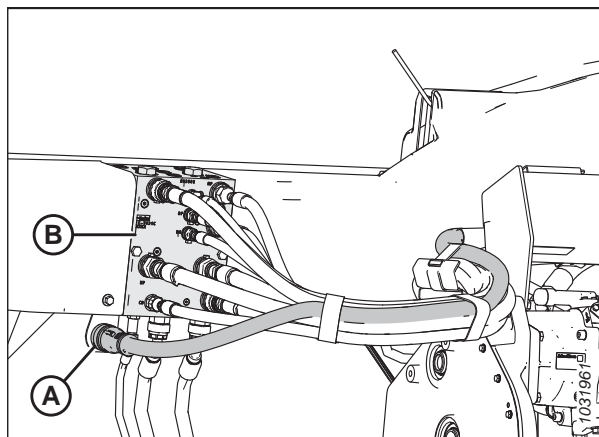
Patikrinkite, ar nesiliečia su šoninio transporterio skersiniais.



pav. 3.76: Įdėklai

OPERACIJA

29. Švaria šluoste nuvalykite nešvarumus nuo jungčių ir lizdų.
30. Pritvirtinkite toliau nurodytas žarnas prie kolektoriaus (B).
 - Dalgio slėgio kontūrą prie jungties KP ant kolektoriaus (oranžinė kabelių sąvarža)
 - Dalgio grįžtamąjį kontūrą prie jungties KP ant kolektoriaus (mėlyna kabelių sąvarža)
 - Transporterio slėgio kontūrą prie jungties DP ant kolektoriaus (žalia kabelio sąvarža)
 - Transporterio grįžtamąjį kontūrą prie jungties DP ant kolektoriaus (raudona kabelių sąvarža)
 - Karterio išleidimą prie jungties CD ant kolektoriaus



pav. 3.77: pjaunamosios jungtys

31. Pritvirtinkite elektros jungtį C20C (A).
32. Patikrinkite paviršiaus kopijavimo modulį, ar jis yra sulygiuotas. Vadovaukitės šiomis instrukcijomis:
 - [3.9.3 Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis, p. 134](#)
 - [3.11 Pjaunamosios lygiavimas, p. 244](#)



DĖMESIO

Prieš užvesdami variklį ar įjungdami pjaunamosios pavaras patikrinkite, ar prie mašinos nėra pašalinių žmonių.

33. Įjunkite kombainą ir atlikite toliau nurodytus tikrinimo veiksmus.
 - Pakelkite ir nuleiskite lenktuvus, kad patikrintumėte, ar tinkamai prijungtos žarnos.
 - Įjunkite pjaunamąją, kad patikrintumėte, ar tinkamai prijungtos žarnos.
34. Patikrinkite, ar nėra nuotėkių.

3.7 Pjaunamosios sąranka

Siekiant, kad veiktų optimaliai, pjaunamoji turi būti sukonfigūruota konkrečiai pagal įvairias derliaus nuėmimo sąlygas ir javus.

3.7.1 Pjaunamosios priedai

Papildomi priedai gali pagerinti našumą konkrečiomis sąlygomis arba prideda papildomų pjaunamosios funkcijų. Papildomus priedus gali užsakyti ir įrengti „MacDon“ atstovas.

Galimų priedų aprašymus žr. į [5 Papildomos komplektacijos ir priedai, p. 489](#).

3.7.2 Pjaunamosios nuostatos

Toliau esančiose lentelėse pateikiami nurodymai, kaip nustatyti pjaunamąją pagal įvairias derliaus nuėmimo sąlygas ir javus.

Informacijos apie lenktuvų nustatymą žr. [3.7.4 Lenktuvų nuostatos, p. 89](#).

Informacijos apie FM200 sraigės konfigūravimą žr. [3.8.1 FM200 tiekimo sraigės konfigūracijos, p. 94](#).

PASTABA:

Padidinkite šoninio transporterio greitį, kad padidintumėte našumą dėl gausesnės pasėlių medžiagos arba dėl padidėjusio važiavimo greičio.

Lentelė 3.1 Rekomenduojamas FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos javams

Ražienos aukštis	102 mm (< 4 col.)							
Stabilizavimo ratai ⁴	Saugojimas							
Atraminės plokštelės padėtis	Aukštyn arba viduryje							
Pasėlių būklė	Skirtuvo strypai	Transporterio greičio nuostata ⁵	Pjaunamosios kamos ^{6, 7}	Lenktuvų kumštelis	Lenktuvų greitis, % ⁸	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė	
Lengvi	Išjungta	8	B – C	3	10–15	6 arba 7	Nereikia	
Normalūs	Ijungta	7	B – C	2	10	6 arba 7	Nereikia	
Sunkūs	Ijungta	7	B – C	2	10	6 arba 7	Rekomenduojamas	
Suplūkti	Išjungta	7	B – C	3 arba 4	5–10	4 arba 5	Nereikia	
Ražienos aukštis	102–203 mm (4-8 col.)							
Stabilizavimo ratai	Pagal poreikį							
Atraminės plokštelės padėtis	Žemyn suplūktiems pasėliams, per vidurį arba žemyn – kitiems							
Pasėlių būklė	Skirtuvo strypai	Transporterio greičio nuostata ⁵	Pjaunamoji Kamos ^{6, 7}	Lenktuvų kumštelis	Lenktuvų greitis, % ⁸	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė	
Lengvi	Išjungta	8	B – C	4	10–15	6 arba 7	Nereikia	
Normalūs	Ijungta	7	A	2	10	6 arba 7	Nereikia	

4. Stabilizavimo ratai naudojami norint apriboti judėjimą iš vienos pusės į kitą pjaunant virš žemės nelygiame reļeje ir sumažinti atšokimą.
5. FM200 transporterio valdiklio nuostata.
6. Nustatykite kuo mažesnę pjaunamosios kampą (A nuostata) su centrine traukle ir atraminėmis plokštelėmis, išlaikydami pjovimo aukštį.
7. Pjovimo aukštis valdomas atraminių plokštelių ir pjaunamosios kampo deriniu.
8. Važiavimo greičio procentinė dalis.

Lentelė 3.1 Rekomenduojamos FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos javams (tėsinys)

Sunkūs	Ijungta	7	A	2	10	6 arba 7	Rekomenduojamas
Suplūkti	Išjungta	7	D	3 arba 4	5–10	4 arba 5	Nereikia

Lentelė 3.1 Rekomenduojamos FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos javams (tėsinys)

Ražienos aukštis	203 mm +(8 col.+)						
Stabilizavimo ratai	Pagal poreikį						
Atraminės plokštelės padėtis	Netaikoma						
Pasėlių būklė	Skirtuvo strypai	Transporterio greičio nuostata ⁵	Pjaunamoji Kampas ^{6, 7}	Lenktuvų kumštėlis	Lenktuvų greitis, % ⁸	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė
Lengvi	Išjungta	8	A	4	10–15	6 arba 7	Nereikia
Normalūs	Ijungta	7	A	2	10	6 arba 7	Nereikia
Sunkūs	Ijungta	7	B – C	2	10	6 arba 7	Nereikia
Suplūkti	Išjungta	7	B – C	3 arba 4	5–10	4 arba 5	Nereikia

Lentelė 3.2 Rekomenduojamas FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos lėšiams

Ražienos aukštis	Pažeme							
Stabilizavimo ratai ⁹	Saugojimas							
Atraminės plokštelės padėtis	Aukštyn arba viduryje							
Pasėlių būklė	Skirtuvo strypai	Transporterio greičio nuostata ¹⁰	Pjaunamosios kampas ^{11, 12}	Lenktuvų kumštelis	Lenktuvų greitis, % ¹³	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė	
Lengvi	Jjungta	8	B – C	2	5–10	6 arba 7	Nereikia	
Normalūs	Jjungta	7	B – C	2	10	6 arba 7	Nereikia	
Sunkūs	Jjungta	7	B – C	2	10	6 arba 7	Nereikia	
Suplūkti	Jjungta	7	D	2	5–10	6 arba 7	Nereikia	

9. Stabilizavimo ratai naudojami norint apriboti judėjimą iš vienos pusės į kitą pjaunant virš žemės nelygiame reļiefe ir sumažinti atšokimą.

10. FM200 transporterio valdiklio nuostata.

11. Nustatykite kuo mažesnį pjaunamosios kampą (A nuostata) su centrine traukle ir atraminėmis plokštelėmis, išlaikydami pjovimo aukštį.

12. Pjovimo aukštis valdomas atraminių plokštelių ir pjaunamosios kampo deriniu.

13. Važiavimo greičio procentinė dalis.

Lentelė 3.3 Rekomenduojamas FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos žirniams

Ražienos aukštis	Pažeme						
Stabilizavimo ratai ¹⁴	Saugojimas						
Atraminės plokštelės padėtis	Aukštyn arba viduryje						
Pasėlių būklė	Skirtuvo strypai	Transporterio greičio nuostata ¹⁵	Pjaunamosios kampas ^{16, 17}	Lenktuvų kumštelis	Lenktuvų greitis, % ¹⁸	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė
Lengvi	Jjungta	7	B – C	2	5–10	6 arba 7	Rekomenduojamas
Normalūs	Jjungta	7	B – C	2	10	6 arba 7	Rekomenduojamas
Sunkūs	Jjungta	7	B – C	2	10	4 arba 5	Rekomenduojamas
Suplūkti	Jjungta	7	D	2	5–10	4 arba 5	Rekomenduojamas

14. Stabilizavimo ratai naudojami norint apriboti judėjimą iš vienos pusės į kitą pjaunant virš žemės nelygiame reljefe ir sumažinti atšokimą.
15. FM200 transporterio valdiklio nuostata.
16. Nustatykite kuo mažesnę pjaunamosios kampą (A nuostata) su centrine traukle ir atraminėmis plokštelėmis, išlaikydami pjovimo aukštį.
17. Pjovimo aukštis valdomas atraminių plokštelių ir pjaunamosios kampo deriniu.
18. Važiavimo greičio procentinė dalis.

Lentelė 3.4 Rekomenduojamas FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos rapsams

Ražienos aukštis	102–203 mm (4–8 col.)						
Stabilizavimo ratai ¹⁹	Pagal poreikį						
Atraminės plokštelės padėtis	Žemyn lengvoms arba sunkioms pasėlių sąlygoms, per vidurį arba žemyn – įprastiems arba suplūktiems pasėliams						
Pasėlių būklė	Skirtuvo strypai	Transporterio greičio nuostata ²⁰	Pjaunamosios kampas ^{21, 22}	Lenktuvų kumštelis	Lenktuvų greitis, % ²³	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė
Lengvi	Jungta	7	A	2	5–10	6 arba 7	Rekomenduojamas
Normalūs	Jungta	7	B – C	1	10	6 arba 7	Rekomenduojamas
Sunkūs	Jungta	8	B – C	1	10	3 arba 4	Rekomenduojamas
Suplūkti	Jungta	7	D	2	5–10	3 arba 4	Rekomenduojamas

19. Stabilizavimo ratai naudojami norint apriboti judėjimą iš vienos pusės į kitą pjaunant virš žemės nelygiame reljefe ir sumažinti atšokimą.

20. FM200 transporterio valdiklio nuostata.

21. Nustatykite kuo mažesnę pjaunamosios kampą (A nuostata) su centrine traukle ir atraminėmis plokštelėmis, išlaikydami pjovimo aukštį.

22. Pjovimo aukštis valdomas atraminių plokštelių ir pjaunamosios kampo deriniu.

23. Važiavimo greičio procentinė dalis.

Lentelė 3.4 Rekomenduojamos FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos rapsams (tėšinyš)

Pažymėjimas	203 mm +(8 col.+)						
Stabilizavimo ratai ¹⁹	Pagal poreikį						
Atraminės plokštelės padėtis	Netaikoma						
Pasėlių būklė	Skirtuvs strypai	Transporterio greičio nuostata ²⁰	Pjaunamoji Kampas ^{21, 22}	Lenktuvų kumštelis	Lenktuvų greitis, % ²³	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė
Lengvi	Jjungta	7	A	2	5–10	6 arba 7	Rekomenduojamas
Normalūs	Jjungta	7	B – C	2	10	6 arba 7	Rekomenduojamas
Sunkūs	Jjungta	8	B – C	1 arba 2	10	3 arba 4	Rekomenduojamas
Suplūkti	Jjungta	7	D	2 arba 3	5–10	3 arba 4	Rekomenduojamas

Lentelė 3.5 Rekomenduojamas FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos „California“ ryžiams

Ražienos aukštis	102 mm (< 4 col.)							
Stabilizavimo ratai ²⁴	Saugojimas							
Atraminės plokštelės padėtis	Aukštyn arba viduryje							
Pasėlių būklė	Skirtuvo strypai ²⁵	Transporterio greičio nuostata ²⁶	Pjaunamosios kampas ^{27, 28}	Lenktuvų kumštelis	Lenktuvų greitis, % ²⁹	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė	
Lengvi	Ryžių skirtuvo strypas	4	D	2	10–15	6 arba 7	Nereikia	
Normalūs	Ryžių skirtuvo strypas	4	B – C	2	10	4 arba 5	Nereikia	
Sunkūs	Ryžių skirtuvo strypas	4	B – C	2	10	4 arba 5	Nereikia	
Suplūkti	Ryžių skirtuvo strypas	4	D	2	5–10	4 arba 5	Nereikia	

24. Stabilizavimo ratai naudojami norint apriboti judėjimą iš vienos pusės į kitą pjaunant virš žemės nelygiame reljefe ir sumažinti atšokimą.

25. Yra ryžių skirtuvo strypas. Ryžių skirtuvo strypas nebūtinai abiejuose pjaunamosios galuose.

26. FM200 transporterio valdiklio nuostata.

27. Nustatykite kuo mažesnę pjaunamosios kampą (A nuostata) su centrine traukle ir atraminėmis plokštelėmis, išlaikydami pjovimo aukštį.

28. Pjovimo aukštis valdomas atraminių plokštelių ir pjaunamosios kampo deriniu.

29. Važiavimo greičio procentinė dalis.

Lentelė 3.5 Rekomenduojamos FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos „California“ ryžiams (tėsinys)

102–203 mm (4-8 col.)									
Ražienos aukštis	102–203 mm (4-8 col.)								
Stabilizavimo ratai ²⁴	Pagal poreikį								
Atraminės plokštelės padėtis	Viduryje arba žemyn								
Pasėlių būklė	Skirtuovo strypai ²⁵	Transporterio greičio nuostata ²⁶	Pjaunamoji Kampas ^{27, 28}	Lenktuvų kumštelis	Lenktuvų greitis, % ²⁹	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė		
Lengvi	Ryžių skirtuovo strypas	4	D	3	10–15	6 arba 7	Nereikia		
Normalūs	Ryžių skirtuovo strypas	4	B – C	3	10	6 arba 7	Nereikia		
Sunkūs	Ryžių skirtuovo strypas	4	B – C	3	10	6 arba 7	Nereikia		
Suplūkti	Ryžių skirtuovo strypas	4	D	4	5–10	6 arba 7	Nereikia		

Lentelė 3.5 Rekomenduojamos FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos „California“ ryžiams (tėsinys)

Ražienos aukštis	203 mm +(8 col.+)						
Stabilizavimo ratai ²⁴	Pagal poreikį						
Atraminės plokštelės padėtis	Netaikoma						
Pasėlių būklė	Skirtuovo strypai ²⁵	Transporterio greičio nuostata ²⁶	Pjaunamoji Kampas ^{27, 28}	Lenktuvų kumštelis	Lenktuvų greitis, % ²⁹	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė
Lengvi	Ryžių skirtuovo strypas	4	A	3	10–15	6 arba 7	Nereikia
Normalūs	Ryžių skirtuovo strypas	4	B – C	3	10	6 arba 7	Nereikia
Sunkūs	Ryžių skirtuovo strypas	4	B – C	3	10	6 arba 7	Nereikia
Suplūkti	Ryžių skirtuovo strypas	4	D	4	5–10	6 arba 7	Nereikia

Lentelė 3.6 Rekomenduojamas FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos „Delta“ ryžiams

51-152 mm (2-6 col.)							
Ražienos aukštis	51-152 mm (2-6 col.)						
Stabilizavimo ratai ³⁰	Pagal poreikį						
Atraminės plokštelės padėtis	Viduryje arba žemyn						
Pasėlių būklė	Skirtuvo strypai	Transporterio greičio nuostata ³¹	Pjaunamosios kampas ^{32, 33}	Lenktuvų kumštelis	Lenktuvų greitis, % ³⁴	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė
Lengvi	Išjungta	6	D	2 arba 3	10-15	6 arba 7	Nereikia
Normalūs	Išjungta	6	B – C	2 arba 3	10	6 arba 7	Nereikia
Sunkūs	Išjungta	6	B – C	2 arba 3	10	6 arba 7	Nereikia
Suplūkti	Išjungta	6	D	3 arba 4	5-10	4 arba 5	Nereikia
Ražienos aukštis 152 mm + (6 col.+)							
Stabilizavimo ratai ³⁰	Pagal poreikį						
Atraminės plokštelės padėtis	Netaikoma						
Pasėlių būklė	Skirtuvo strypai	Transporterio greičio nuostata ³¹	Pjaunamoji Kampas ^{32, 33}	Lenktuvų kumštelis	Lenktuvų greitis, % ³⁴	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė
Lengvi	Išjungta	6	A	2 arba 3	10-15	6 arba 7	Nereikia
Normalūs	Išjungta	6	B – C	2 arba 3	10	6 arba 7	Nereikia

30. Stabilizavimo ratai naudojami norint apriboti judėjimą iš vienos pusės į kitą pjaunant virš žemės nelygiame reljefe ir sumažinti atšokimą.

31. FM200 transporterio valdiklio nuostata.

32. Nustatykite kuo mažesnę pjaunamosios kampą (A nuostata) su centrine traukle ir atraminėmis plokštelėmis, išlaikydami pjovimo aukštį.

33. Pjovimo aukštis valdomas atraminių plokštelių ir pjaunamosios kampo deriniu.

34. Važiavimo greičio procentinė dalis.

Lentelė 3.6 Rekomenduojamos FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos „Delta“ ryžiams (tęsinys)

Sunkūs	Išjungta	6	B – C	2 arba 3	10	6 arba 7	Nereikia
Suplūkti	Išjungta	6	D	3 arba 4	5–10	4 arba 5	Nereikia

Lentelė 3.7 Rekomenduojamas FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos valgomosioms pupelėms

Ražienos aukštis	Pažeme						
Stabilizavimo ratai ³⁵	Saugojimas						
Atraminės plokštelės padėtis	Aukštyn arba viduryje						
Pasėlių būklė	Skirtuvo strypai	Transporterio greičio nuostata ³⁶	Pjaunamosios kampas ^{37, 38}	Lenktuvų kumštelis	Lenktuvų greitis, % ³⁹	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė
Lengvi	Jungta	8	D	2	5–10	6 arba 7	Nereikia
Normalūs	Jungta	7	B – C	2	10	6 arba 7	Nereikia
Sunkūs	Jungta	7	B – C	2	10	6 arba 7	Nereikia
Suplūkti	Jungta	7	D	2	5–10	6 arba 7	Nereikia

35. Stabilizavimo ratai naudojami norint apriboti judėjimą iš vienos pusės į kitą pjaunant virš žemės nelygiame reļiefe ir sumažinti atšokimą.

36. FM200 transporterio valdiklio nuostata.

37. Nustatykite kuo mažesnę pjaunamosios kampą (A nuostata) su centrine traukle ir atraminėmis plokštelėmis, išlaikydami pjovimo aukštį.

38. Pjovimo aukštis valdomas atraminių plokštelių ir pjaunamosios kampo deriniu.

39. Važiavimo greičio procentinė dalis.

Lentelė 3.8 Rekomenduojamas FD2 serijos / FM200 „Draper“ pjaunamosios nuostatos linams

Ražienos aukštis	51-153 mm (2-6 col.)							
Stabilizavimo ratai ⁴⁰	Pagal poreikį							
Atraminės plokštelės padėtis	Žemyn suplūktiems pasėliams, per vidurį arba žemyn – kitiems							
Pasėlių būklė	Skirtuvo strypai	Transporterio greičio nuostata ⁴¹	Pjaunamosios kampas ^{42, 43}	Lenktuvų kumštelis	Lenktuvų greitis, % ⁴⁴	Lenktuvų padėtis	Viršutinė kryžminė sraigė	
Lengvi	Jungta	8	B – C	2	5-10	6 arba 7	Nereikia	
Normalūs	Jungta	7	A	2	10	6 arba 7	Nereikia	
Sunkūs	Jungta	7	B – C	2	10	6 arba 7	Nereikia	
Suplūkti	Jungta	7	D	2	5-10	6 arba 7	Nereikia	

40. Stabilizavimo ratai naudojami norint apriboti judėjimą iš vienos pusės į kitą pjaunant virš žemės nelygiame reljefe ir sumažinti atšokimą.

41. FM200 transporterio valdiklio nuostata.

42. Nustatykite kuo mažesnę pjaunamosios kampą (A nuostata) su centrine traukle ir atraminėmis plokštelėmis, išlaikydami pjovimo aukštį.

43. Pjovimo aukštis valdomas atraminių plokštelių ir pjaunamosios kampo deriniu.

44. Važiavimo greičio procentinė dalis.

3.7.3 Pjaunamosios optimizavimas tiesiam rapsų kūlimui

Subrendusius rapsus galima pjauti tiesiai, tačiau dauguma veislių lengvai lukštenasi, todėl galima prarasti sėklas. Šiame skyriuje pateikiama informacija apie rekomenduojamus priedus, nuostatas ir reguliavimo nurodymus, siekiant optimizuoti FD2 serijos „FlexDraper®“ pjaunamąsias, skirtas tiesiam rapsų kūlimui.

Rekomenduojami priedai

Norėdami optimizuoti pjaunamąją tiesiam rapsų kūlimui, atlikite toliau nurodytus modifikavimus.

- Viso ilgio viršutinės kryžminės sraigės montavimas
- Vertikalių dalgių montavimas

PASTABA:

Kiekviename rinkinyje yra montavimo instrukcijos ir reikalingi tvirtinimo elementai. Norėdami gauti daugiau informacijos, žr. *5 Papildomos komplektacijos ir priedai, p. 489*.

Rekomenduojamos nuostatos

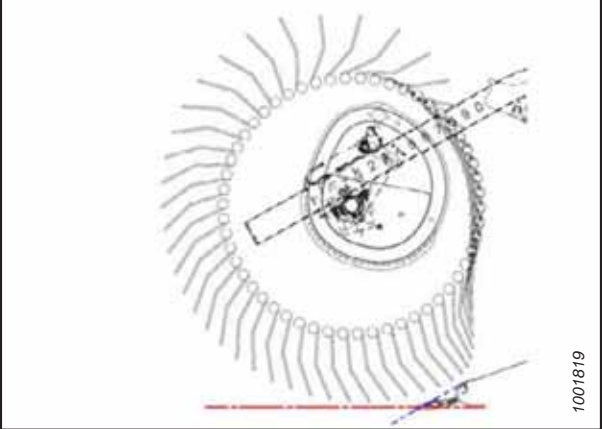
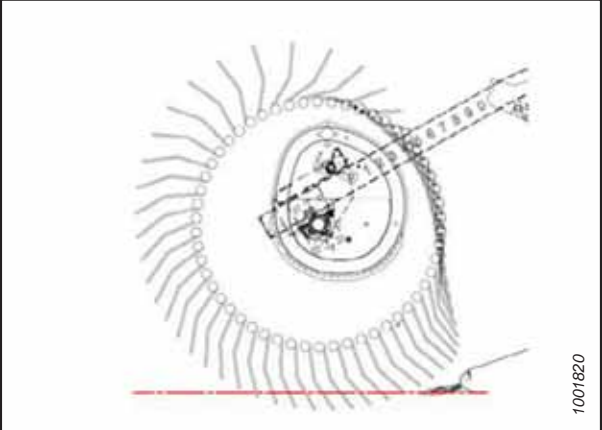
Norėdami optimizuoti pjaunamąją tiesiam rapsų kūlimui, atlikite toliau nurodytus reguliavimo veiksmus.

- Atlaisvinkite sraigės spyruoklę. Instrukcijas žr. *3.8.5 Tiekimo sraigės spyruoklių tikrinimas ir reguliavimas, p. 123*.
- Nustatykite lenktuvo greitį, kad jis būtų lygus kombaino važiavimo greičiui. Pagal poreikį padidinkite greitį Instrukcijas žr. *3.9.6 Lenktuvų greitis, p. 161*.
- Šoninio transporterio greitį kabinos šoninio transporterio greičio valdymo skydelyje nustatykite į šeštą padėtį. Instrukcijas žr. *3.9.8 Šoninio transporterio greitis, p. 163*.
- Sureguliuokite lenktuvų aukštį taip, kad pirštai vos liestų javus. Instrukcijas žr. *3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167*.
- Sureguliuokite lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtį. Instrukcijas žr. *Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėties reguliavimas, p. 173*.
- Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal cilindrus perkėlimas į kitą galinę vietą. Instrukcijas žr. *Pastūmimo pirmyn-atgal cilindro padėties keitimas – dvigubi lenktuvai, p. 177* arba *Pastūmimo pirmyn-atgal padėties pakeitimas – trigubi lenktuvai, p. 180*.
- Nustatykite lenktuvo kumštelį į 1 padėtį. Instrukcijas žr. *Lenktuvų kumštelio reguliavimas, p. 188*.
- Nustatykite sraigę į paviršiaus kopijavimo padėtį. Instrukcijas žr. *3.8.4 Sraigės padėties nustatymas, p. 121*.

3.7.4 Lenktuvų nuostatos

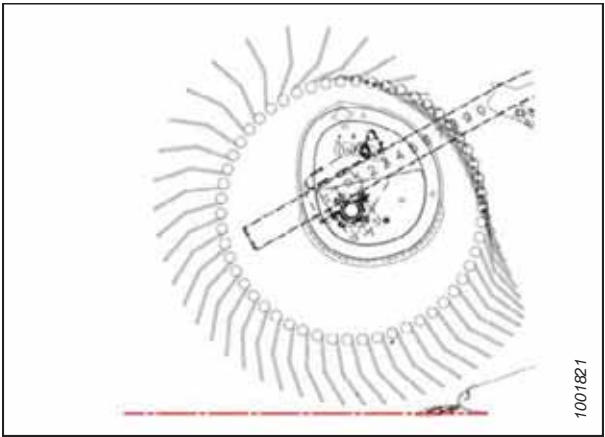
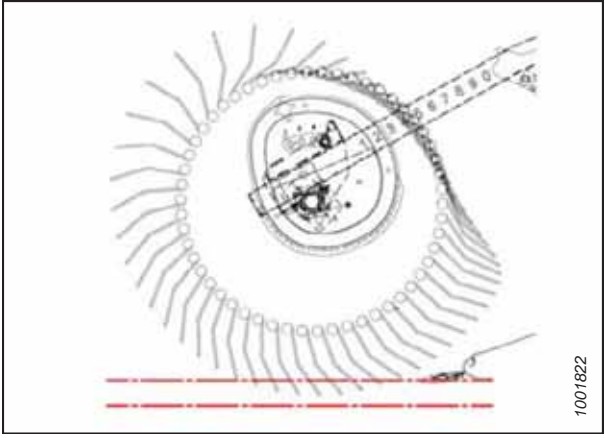
Skaitykite šios procedūros aprašymą, kad sužinotumėte, kaip įvairios lenktuvo padėties ir kumštelių nustatymai turi įtakos lenktuvo pirštų profiliui.

Lentelė 3.9 FD2 serijos rekomenduojamos lenktuvų nuostatos

Kumštelio nustatymo numeris (piršto greičio padidėjimas)	Lenktuvų padėties Nr.	Lenktuvų pirštų išdėstymas
1 (0 %)	6 arba 7	
2 (20 %)	6 arba 7	

OPERACIJA

Lentelė 3.9 FD2 serijos rekomenduojamos lenktuvų nuostatos (tęsinys)

Kumštelio nustatymo numeris (piršto greičio padidėjimas)	Lenktuvų padėties Nr.	Lenktuvų pirštų išdėstymas
3 (30 %)	3 arba 4	
4 (35 %)	2 arba 3	

PASTABA:

- Pakreipkite lenktuvus į priekį, kad priartėtumėte prie žemės, o pjaunamąją pakreipkite atgal. Esant ekstremalioms lenktuvų priekinėms padėtimis, pirštai / virbai įsikirs į žemę, todėl pareguliuokite atramines plokšteles arba pjaunamosios kampą, kad to išvengtumėte. Nukreipdami pjaunamąją į priekį, sureguliuokite lenktuvus atgal, kad jie būtų toliau nuo žemės.
- Pjaunamosios pakreipimą galima padidinti, kad lenktuvai būtų arčiau žemės, arba sumažinti, kad lenktuvai būtų toliau nuo žemės, priklausomai nuo to, ko reikia, kad medžiaga lengvai patektų ant transporterių.
- Norėdami palikti didžiausią ražienų kiekį pasėliuose, pakelkite pjaunamąją ir padidinkite pjaunamosios pakreipimą, kad lenktuvai būtų arčiau žemės. Nukreipkite lenktuvus kiek įmanoma daugiau į priekį.
- Gali tekti perkelti lenktuvus atgal, kad plonesniuose pasėliuose pjovimo agregatas nekauptų žemės ir neskabytų.
- Mažiausia javų gabenimo talpa (mažiausias atviro transporterio plotas tarp lenktuvų ir pjaunamosios užpakalinės dalies) būna tada, kai lenktuvai yra tolimiausioje galinėje padėtyje.
- Didžiausia pasėlių gabenimo talpa (didžiausias atviro transporterio plotas tarp lenktuvų ir pjaunamosios užpakalinės dalies) būna tada, kai lenktuvai yra tolimiausioje priekinėje padėtyje.
- Dėl kumštelio veikimo principo pirštų/virbų greitis ties pjovimo agregatu padidėja lyginant su lenktuvų greičiu naudojant aukštesnes kumštelio nuostatas. Daugiau informacijos ieškokite lentelėje 3.9, p. 89.

3.7.5 Slankaus pasėlių skirtuvo nustatymai – papildoma komplektacija

Slankius pasėlių skirtuvus galima reguliuoti pagal įvairias pasėlių sąlygas.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

Nurodymus, kaip sureguliuoti slankųjį pasėlių skirstytuvą, žr. *Slankių pasėlių skirtuvų reguliavimas, p. 200*. Nustatymus žr. toliau esančioje lentelėje, kur nurodytas tinkamas ražienų aukštis.

Lentelė 3.10 Ražienos aukštis nuo 50 mm iki 125 mm (nuo 2 iki 5 in)

	Pjaunamosios kam-pas ⁴⁵	Ražienos aukštis	Pjaunamosios pagrindinės plokštelės	Nuleidimo stabdiklis	Pastūmimo pirmyn atgal padėtis	Viršutinio deflektoriaus aukštis	Šoninio deflektoriaus aukštis	Viršutinio deflektoriaus šepetėlis
Normalūs	A	125 mm 5 col.	Žemyn	2	1	1	C	Vidun
	A	125 mm 5 col.	Žemyn	2	3	1	C	Vidun
	E	50 mm 2 col.	Žemyn	1	1	1,5	C	Vidun
	E	50 mm 2 col.	Žemyn	1	3	1,5	C	Vidun
Išgulę	A	125 mm 5 col.	Žemyn	2	3	1	C	Išorėn
	A	125 mm 5 col.	Žemyn	2	4	1	C	Išorėn
	E	50 mm 2 col.	Žemyn	1	3	2	D	Išorėn
	E	50 mm 2 col.	Žemyn	1	4	2	D	Išorėn
Stipriai išgulę	A	125 mm 5 col.	Žemyn	2	4	3	D	Išorėn
	A	125 mm 5 col.	Žemyn	2	5	4	D	Išorėn
	E	50 mm 2 col.	Žemyn	1	4	3	C	Išorėn
	E	50 mm 2 col.	Žemyn	1	5	4	C	Išorėn

45. A (maž.) – E (didž.)

OPERACIJA

Lentelė 3.11 Ražienos aukštis nuo 20 mm iki 100 mm (nuo 3/4 iki 4 in)

	Pjaunamosios kampas ⁴⁵	Ražienos aukštis	Pjaunamosios pagrindinės plokštelės	Nuleidimo stabdiklis	Pastūmimo pirmyn atgal padėtis	Viršutinio deflektoriaus aukštis	Šoninio deflektoriaus aukštis	Viršutinio deflektoriaus šepetėlis
Normalūs	A	100 mm 4 col.	MID	2	1	1	C	Vidun
	A	100 mm 4 col.	MID	2	3	1	C	Vidun
	E	20 mm 3/4 col.	MID	1	1	1	C	Vidun
	E	20 mm 3/4 col.	MID	1	3	1	C	Vidun
Išgulę	A	100 mm 4 col.	MID	2	3	1	C	Išorėn
	A	100 mm 4 col.	MID	2	4	2	C	Išorėn
	E	20 mm 3/4 col.	MID	1	3	1	D	Išorėn
	E	20 mm 3/4 col.	MID	1	4	2	D	Išorėn
Stipriai išgulę	A	100 mm 4 col.	MID	2-3	4	3	D	Išorėn
	A	100 mm 4 col.	MID	2-3	5	4	D	Išorėn
	E	20 mm 3/4 col.	MID	1	4	3	C	Išorėn
	E	20 mm 3/4 col.	MID	1	5	4	C	Išorėn

Lentelė 3.12 Ražienos aukštis nuo 16 mm iki 50 mm (nuo 5/8 colio iki 2 in), pjovimo agregatas ant žemės

	Pjaunamosios kampas ⁴⁵	Ražienos aukštis	Pjaunamosios pagrindinės plokštelės	Nuleidimo stabdiklis	Pastūmimo pirmyn atgal padėtis	Viršutinio deflektoriaus aukštis	Šoninio deflektoriaus aukštis	Viršutinio deflektoriaus šepetėlis
Normalūs	A	50 mm 2 col.	Aukštyn	2	1-3	1	C	Vidun
	A	50 mm 2 col.	Aukštyn	2	1-3	1	C	Vidun
	E	16 mm 5/8 col.	Aukštyn	1	1	2	C	Vidun
	E	16 mm 5/8 col.	Aukštyn	1	3	1	C	Vidun
	A	50 mm 2 col.	Aukštyn	2	3	1	C	Išorėn

OPERACIJA

Lentelė 3.12 Ražienos aukštis nuo 16 mm iki 50 mm (nuo 5/8 colio iki 2 in), pjovimo agregatas ant žemės (tęsinys)

	Pjaunamosios kampas ⁴⁵	Ražienos aukštis	Pjaunamosios pagrindinės plokštelės	Nuleidimo stabdiklis	Pastūmimo pirmyn atgal padėtis	Viršutinio deflektoriaus aukštis	Šoninio deflektoriaus aukštis	Viršutinio deflektoriaus šepetėlis
Išgulę	A	50 mm 2 col.	Aukštyn	3	4	1	C	Išorėn
	E	16 mm 5/8 col.	Aukštyn	1	3-4	2	D	Išorėn
	E	16 mm 5/8 col.	Aukštyn	1	3-4	2	D	Išorėn
Stipriai išgulę	A	50 mm 2 col.	Aukštyn	2-3	4	3	D	Išorėn
	A	50 mm 2 col.	Aukštyn	2-3	5	4	D	Išorėn
	E	16 mm 5/8 col.	Aukštyn	1	4	2,5	C	Išorėn
	E	16 mm 5/8 col.	Aukštyn	1	5	4	C	Išorėn

3.8 Paviršiaus kopijavimo modulis sąranka

Tolesniuose skyriuose pateikiami rekomenduojami paviršiaus kopijavimo modulių nustatymai atsižvelgiant į konkretų kombaino modelį ir javų tipą. Tačiau rekomendacijomis negalima aprėpti visų sąlygų.

Jei naudojant paviršiaus kopijavimo modulį kyla tiekimo problemų, žr. *6 Trikčių nustatymas ir šalinimas, p. 505*.

3.8.1 FM200 tiekimo sraigės konfigūracijos

FM200 tiekimo sraigę galima sukongigūruoti pagal skirtingus pasėlius. Galimos penkios konfigūracijos.

Ypač siaura konfigūracija: ypač siauroje konfigūracijoje naudojamos 8 ilgos varžtais tvirtinamos vijos (4 kairėje ir 4 dešinėje) ir 18 sraigės pirštų. Ši papildoma komplektacija ypač siaura konfigūracija gali pagerinti tiekimo našumą kombainuose su siauromis nuožulniosiomis kameromis. Ji taip pat gali būti naudinga nuimant ryžių derlių.

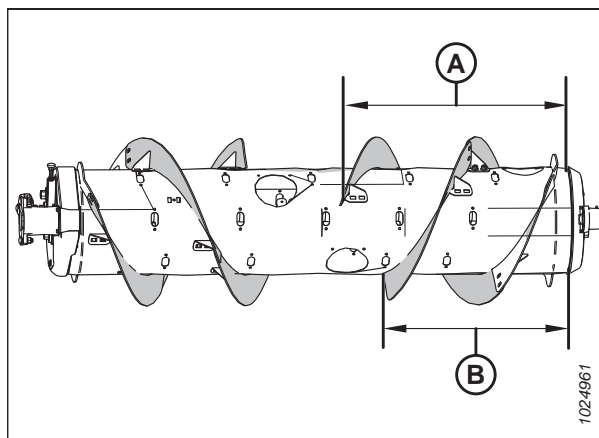
PASTABA:

Abiejų sraigės galų matmenys (A) ir (B) yra vienodi. Jie turėtų nukrypti ne daugiau, nei 15 mm (9/16 col.) nuo nurodytų skaičių.

PASTABA:

Norint sumontuoti papildomą viją, reikia išgręžti angas sraigėje ir būgne.

Daugiau informacijos apie konvertavimą į ypač siaurą konfigūraciją, žr. *Ypač siaura konfigūracija – sraigės vija, p. 96*.



pav. 3.78: Ypač siaura konfigūracija – vaizdas iš galo

A – 760 mm (29 15/16 col.)

B – 602 mm (23 11/16 col.)

Siaura konfigūracija: siauroje konfigūracijoje naudojamos 4 ilgos varžtais tvirtinamos vijos (2 kairėje ir 2 dešinėje) ir 18 sraigės tiekimo pirštų.

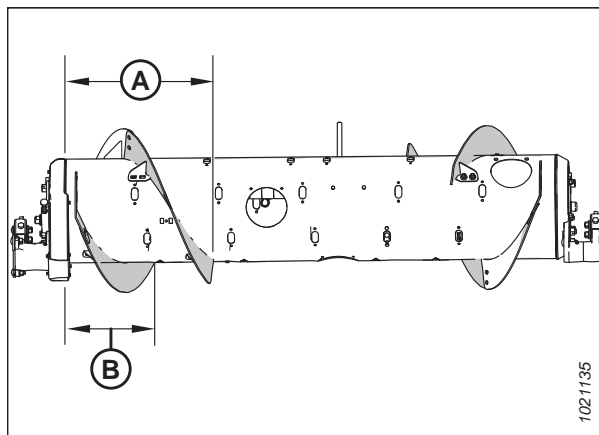
PASTABA:

Abiejų sraigės galų matmenys (A) ir (B) yra vienodi. Jie turėtų nukrypti ne daugiau, nei 15 mm (9/16 col.) nuo nurodytų skaičių.

Siaura konfigūracija yra pasirinktinė konfigūracija šiems kombainams:

- „Case“ 2166/88, 2344/66/77/88, 2577/88, 5/6/7088, 5/6/7130, 5/6/7140, 5/6/7150

Daugiau informacijos apie konvertavimą į siaurą konfigūraciją, žr. *Siaura konfigūracija – sraigės vijos, p. 100*.



pav. 3.79: Siaura konfigūracija – vaizdas iš galo

A – 514 mm (20 1/4 col.)

B – 356 mm (14 col.)

OPERACIJA

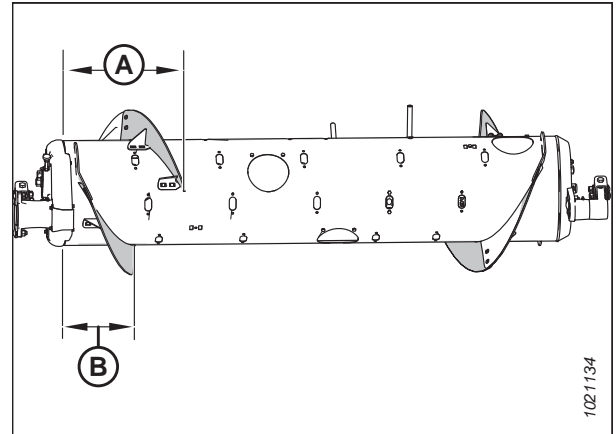
Vidutinė konfigūracija: vidutinėje konfigūracijoje naudojami 4 trumpi varžtai tvirtinamos vijos (2 kairėje ir 2 dešinėje) 22 sraigės tiekimo pirštai.

PASTABA:

Abiejų sraigės galų matmenys (A) ir (B) yra vienodi. Jie turėtų nukrypti ne daugiau, nei 15 mm (9/16 col.) nuo nurodytų skaičių.

Vidutinė konfigūracija yra standartinė šių kombainų konfigūracija:

- „Case“ IH 2166/88, 2344/66/77/88, 2577/88, 5/6/7088, 5/6/7130, 5/6/7140, 5/6/7150, 7/8/9230, 7/8/9240, 7/8/9250



pav. 3.80: Vidutinė konfigūracija – vaizdas iš galo

A – 410 mm (16 1/8 col.)

B – 260 mm (10 1/4 col.)

Daugiau informacijos apie konvertavimą į vidutinę konfigūraciją, žr. [Vidutinė konfigūracija – sraigės vija, p. 103](#).

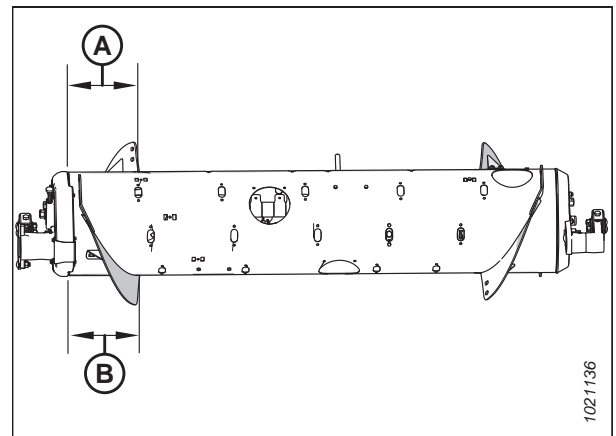
Plati konfigūracija: plačioje konfigūracijoje naudojami 2 trumpi varžtai tvirtinamos vijos (1 kairėje ir 1 dešinėje) ir 30 tiekimo sraigės pirštų.

PASTABA:

Abiejų sraigės galų matmenys (A) ir (B) yra vienodi. Jie turėtų nukrypti ne daugiau, nei 15 mm (9/16 col.) nuo nurodytų skaičių.

PASTABA:

Ši konfigūracija padidina kombainų su plačiu nuožulniosios kameros korpusu našumą esant tam tikromis javų kirtimo sąlygomis.



pav. 3.81: Plati konfigūracija – vaizdas iš galo

A – 257 mm (10 1/8 col.)

B – 257 mm (10 1/8 col.)

Daugiau informacijos apie konvertavimą į platią konfigūraciją, žr. [Plati konfigūracija – sraigės vija, p. 105](#).

OPERACIJA

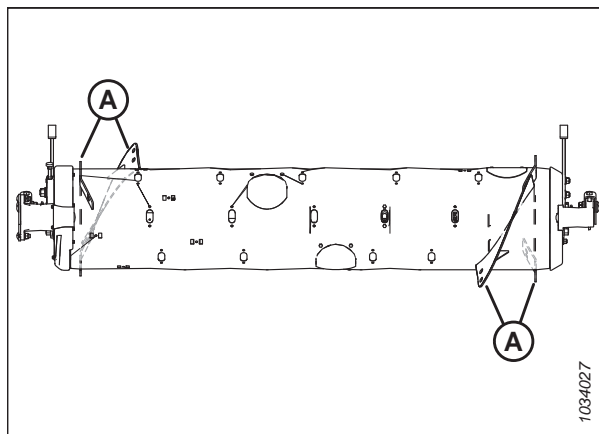
Ypač plati konfigūracija: ypač plačioje konfigūracijoje naudojamos tik gamykloje privirinta vija (A), kuri skirta javams pernešti. Šiai konfigūracijai rekomenduojama naudoti ne varžtais tvirtinamą viją ir iš viso 30 sraigės pirštų.

Ypač plati konfigūracija yra papildomos komplektacijos konfigūracija kombainams su plačiomis nuožulniosiomis kameromis.

PASTABA:

Ši konfigūracija gali padidinti tiekimo našumą kombainuose su plačia nuožulniaja kamera.

Daugiau informacijos apie konvertavimą į ypač plačią konfigūraciją, žr. *Ypač plati konfigūracija – sraigės vija*, p. 108.



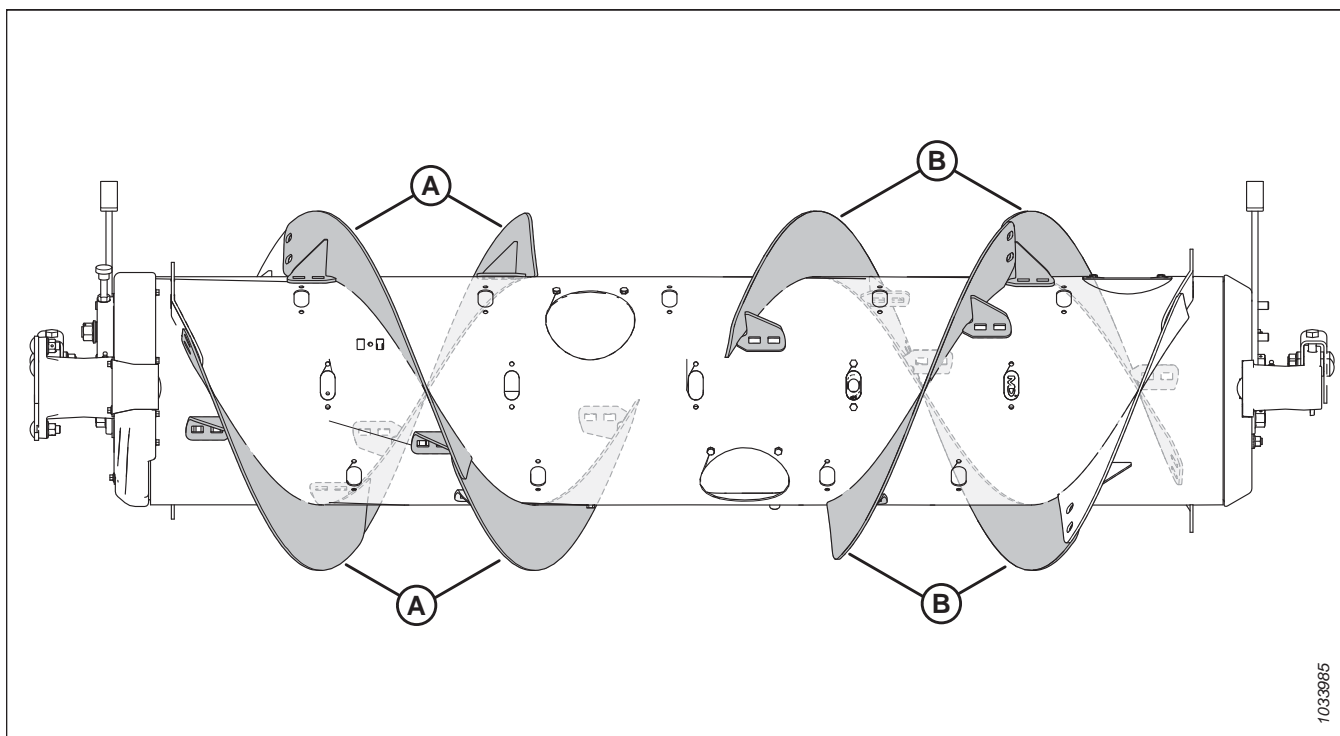
pav. 3.82: Ypač plati konfigūracija – vaizdas iš galo

Ypač siaura konfigūracija – sraigės vija

Ypač siauroje konfigūracijoje naudojamos aštuonios ilgos varžtais tvirtinamos vijos (keturios kairėje ir keturios dešinėje) ir rekomenduojama naudoti 18 tiekimo sraigės pirštų.

PASTABA:

Reikės vijoje ir būgne išgręžti angas keturioms papildomoms vijoms sumontuoti.



pav. 3.83: Ypač siaura konfigūracija

A – ilga kairioji vija (MAC287889)

B – ilga dešinioji vija (MAC287890)

Konvertavimas į ypač siaurą konfigūraciją iš siauros konfigūracijos

Vienos vijos rinkinį (MAC357234 ar MACB7345⁴⁶) ir reikia išgręžti kelias skylės vijoms (A) tvirtinti. Pritvirtinkite ar nuimkite sraigės pirštus pagal poreikį, kad būtų optimaliai tiekiamas į kombainą atsižvelgiant į kirtimo sąlygas.

SVARBU:

Šiuose rinkiniuose yra papildomų tvirtinimo elementų. Naudokite tinkamus tvirtinimo elementus tinkamoje vietoje, kad išvengtumėte žalos ir padidintumėte darbo našumą.

- Vijos montavimo instrukcijas žr. *Varžtais tvirtinamos vijos montavimas*, p. 112.
- Norėdami sumontuoti papildomas vijas, kurioms reikia išgręžti angas, žr. *Papildomos varžtu tvirtinamos vijos montavimas – tik ypač siaura konfigūracija*, p. 115.
- Pirštų montavimo / atjungimo instrukcijas žr. *3.8.3 Tiekimo sraigės pirštų montavimas*, p. 120 ir *3.8.2 Tiekimo sraigės pirštų atjungimas*, p. 117.

Konvertavimas į ypač siaurą konfigūraciją iš vidutinės, plačios ar ypač plačios konfigūracijos

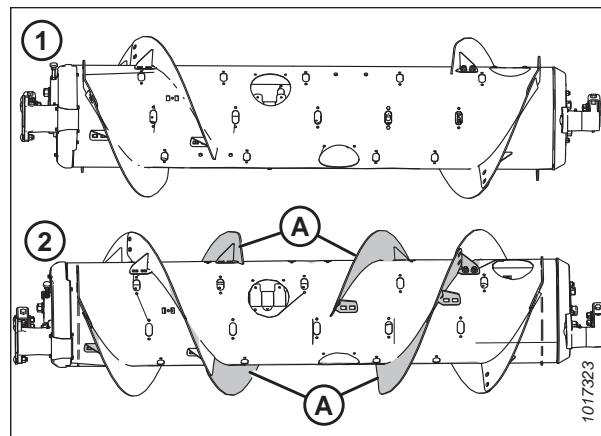
Dviejų vijų rinkiniai (MAC357234 ar MACB7345⁴⁶), reikia išgręžti kelias skylės, kad būtų pakeista į šią konfigūraciją.

Esamas trumpas vijas (A)⁴⁷ reikės pakeisti ilgomis vijomis (B). Pritvirtinkite ar nuimkite sraigės pirštus pagal poreikį, kad būtų optimaliai tiekiamas į kombainą atsižvelgiant į kirtimo sąlygas.

SVARBU:

Šiuose rinkiniuose yra papildomų tvirtinimo elementų. Naudokite tinkamus tvirtinimo elementus tinkamoje vietoje, kad išvengtumėte žalos ir padidintumėte darbo našumą.

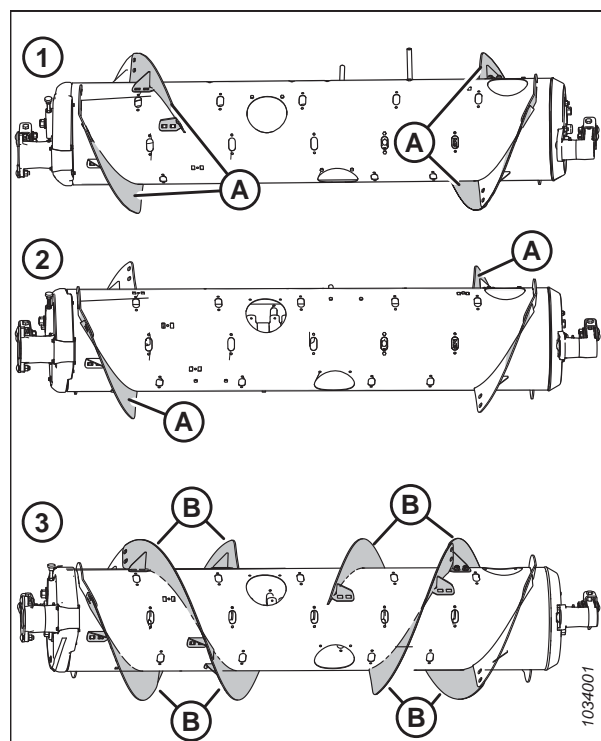
- Vijų keitimo instrukcijas žr. *Varžtais tvirtinamos vijos nuėmimas*, p. 110 ir *Varžtais tvirtinamos vijos montavimas*, p. 112.
- Norėdami sumontuoti papildomas vijas, kurioms reikia išgręžti angas, žr. *Papildomos varžtu tvirtinamos vijos montavimas – tik ypač siaura konfigūracija*, p. 115.
- Pirštų montavimo / atjungimo instrukcijas žr. *3.8.3 Tiekimo sraigės pirštų montavimas*, p. 120 ir *3.8.2 Tiekimo sraigės pirštų atjungimas*, p. 117.



pav. 3.84: Sraigės konfigūracijos – vaizdas iš galo

1 – siaura konfigūracija

2 – ypač siaura konfigūracija



pav. 3.85: Sraigių konfigūracijos – vaizdas iš galo

1 – vidutinė konfigūracija

2 – plati konfigūracija

3 – ypač siaura konfigūracija

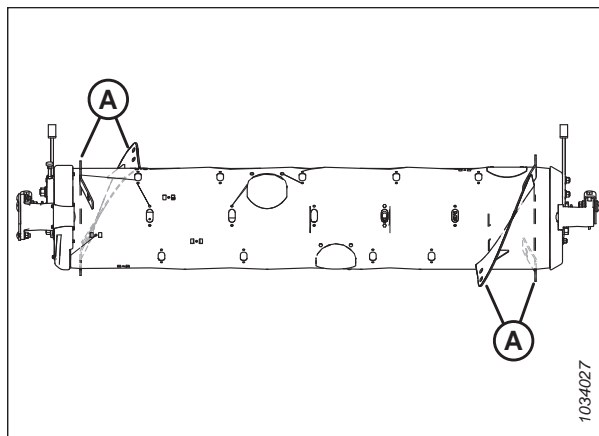
46. MAC357234 galima įsigyti tik per „MacDon Parts“. MACB7345 galima įsigyti tik per „Whole Goods“. Abiejuose rinkiniuose yra nusidėvėjimui atsparios vijos.

47. Sumontuotų trumpų vijų skaičius yra 0, 2 arba 4 (atsižvelgiant į esamą konfigūraciją).

OPERACIJA

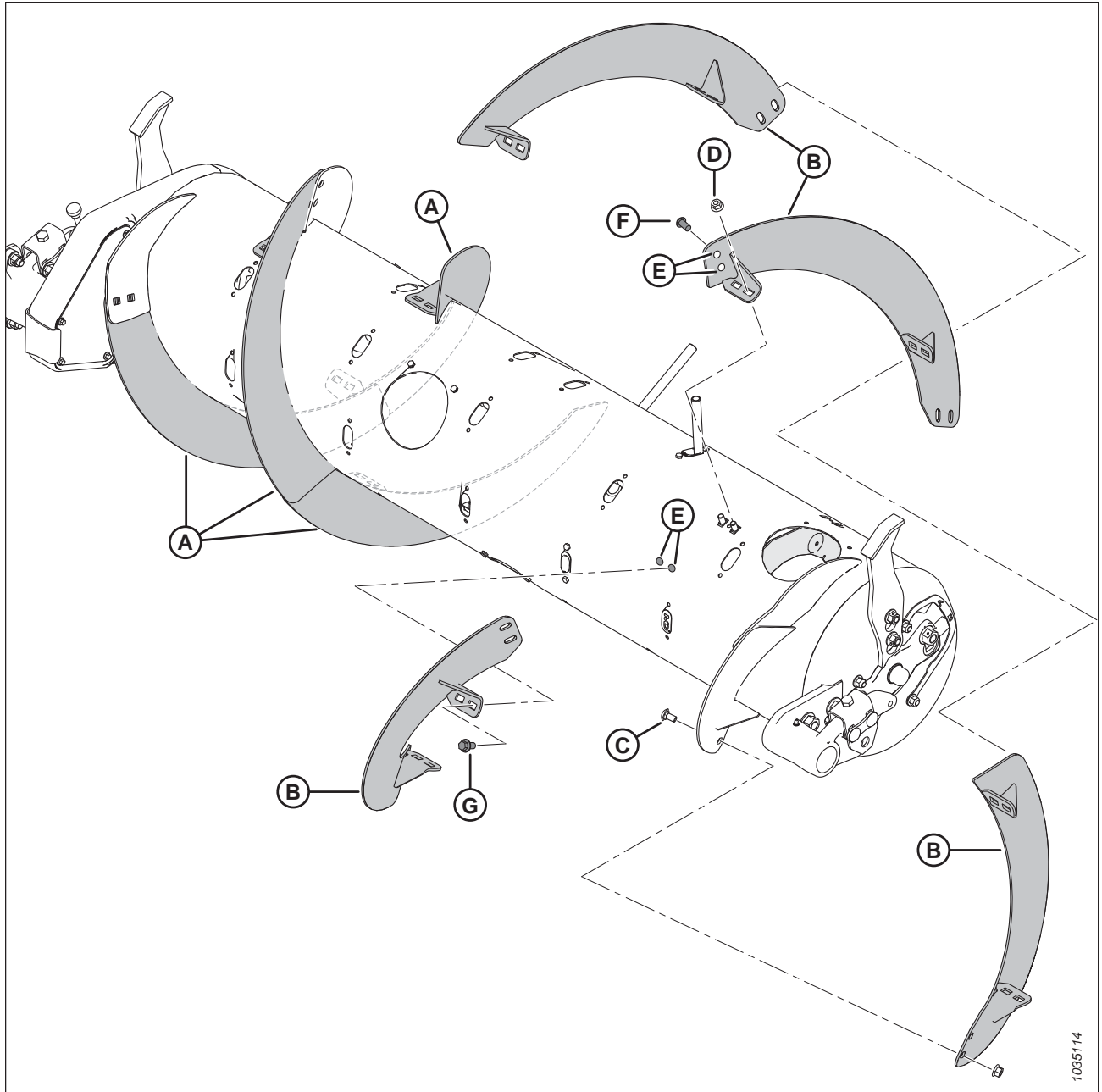
PASTABA:

Jei konvertuojate iš ypač plačios konfigūracijos, nėra varžtais pritvirtinamų vijų, kurias reiktų nuimti, nes šioje konfigūracijoje naudojama tik gamykloje privirinta vija (A).



pav. 3.86: Ypač plati konfigūracija

OPERACIJA



pav. 3.87: Ypač siaura konfigūracija

A – ilga kairioji vija (MAC287889)

B – ilga dešinioji vija (MAC287890)

C – M10 x 20 mm varžtas kvadratinu kakleliu (MAC136178)

D – M10 centrinės fiksavimo jungės veržlė (MAC135799)

E – išgręžtos angos – 11 mm (7/16 in)⁴⁸

F – M10 x 20 mm varžtas sferine galvute (MAC135723)
49

G – M10 x 20 mm varžtas šešiabriaune galvute (MAC152655)⁴⁹

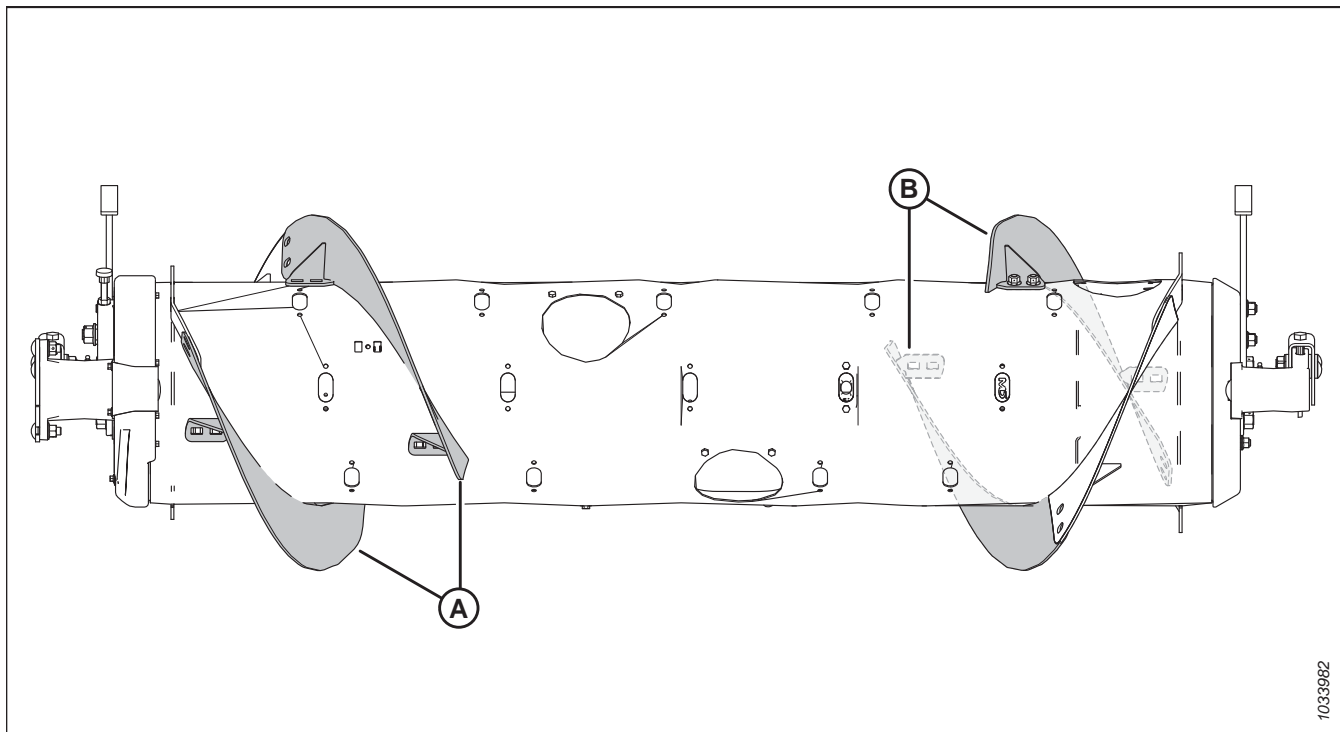
48. Kiekvienai iš keturių papildomų vijų reikia išgręžti po šešias angas (keturios sraigėje ir dvi gretimose vijoje).

49. Naudojamas angoms, išgręžtoms esamame sriegyje.

OPERACIJA

Siaura konfigūracija – sraigės vijos

Siauroje konfigūracijoje naudojami keturios ilgios varžtais tvirtinamos vijos (dvi kairėje ir dvi dešinėje) ir 18 sraigės pirštų.



pav. 3.88: Siaura konfigūracija

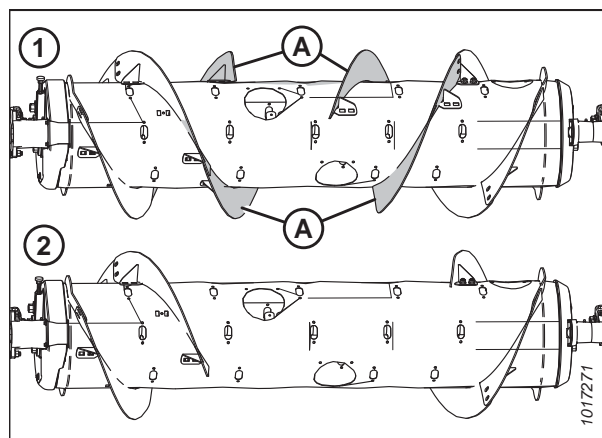
A – ilga kairioji vija (MAC287889)

B – ilga dešinioji vija (MAC287890)

Siauros konfigūracijos konvertavimas į ypač siaurą

Atjunkite keturias vijas (A) nuo sraigės ir sumontuokite papildomus sraigės pirštus. Šiai konfigūracijai rekomenduojama naudoti iš viso 18 sraigės pirštų.

- Vijos nuėmimo instrukcijas žr. [Varžtais tvirtinamos vijos nuėmimas, p. 110](#).
- Sraigės montavimo instrukcijas žr. [3.8.3 Tiekimo sraigės pirštų montavimas, p. 120](#).



pav. 3.89: Sraigių konfigūracijos – vaizdas iš galo

1 – ypač siaura konfigūracija

2 – siaura konfigūracija

OPERACIJA

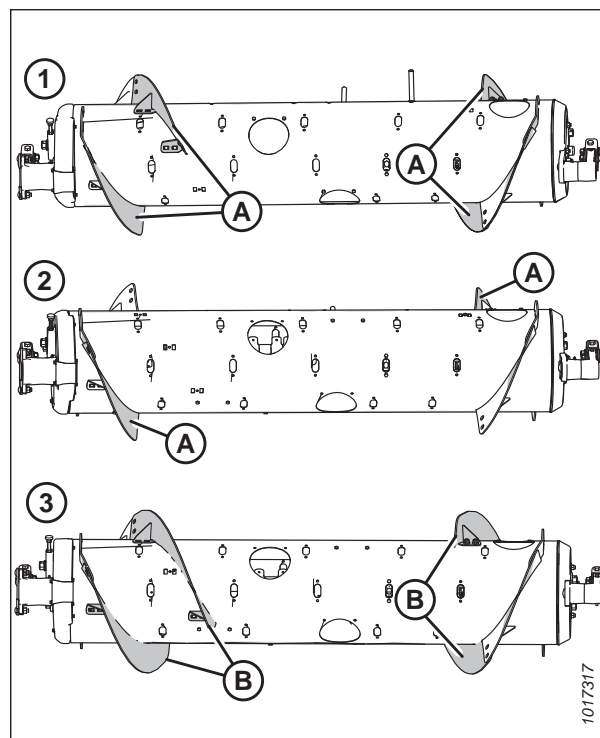
Konvertavimas į siaurą konfigūraciją iš vidutinės, plačios ar ypač plačios konfigūracijos

Reikalingas vienos vijos rinkinys (MAC357234 ar MACB7345⁵⁰). Esamas trumpas vijas (A)⁵¹ reikės pakeisti ilgomis vijomis (B) ir nuimti papildomus sraigės pirštus. Šiai konfigūracijai rekomenduojama naudoti iš viso 18 sraigės pirštų.

SVARBU:

Šiuose rinkiniuose yra papildomų tvirtinimo elementų. Naudokite tinkamus tvirtinimo elementus tinkamoje vietoje, kad išvengtumėte žalos ir padidintumėte darbo našumą.

- Vijų keitimo instrukcijas žr. *Varžtais tvirtinamos vijos nuėmimas, p. 110* ir *Varžtais tvirtinamos vijos montavimas, p. 112*.
- Pirštų nuėmimo instrukcijas žr. *3.8.2 Tiekimo sraigės pirštų atjungimas, p. 117*.



pav. 3.90: Sraigių konfigūracijos – vaizdas iš galo

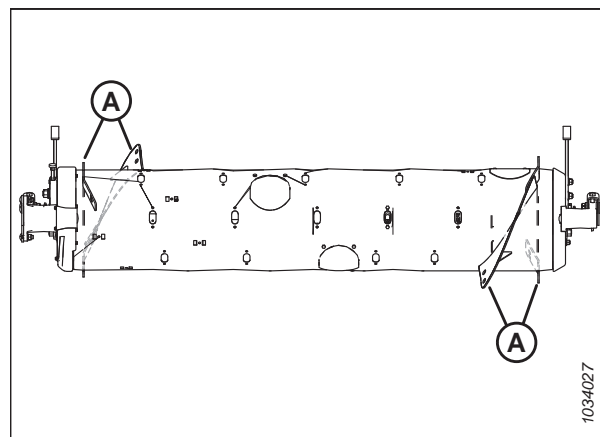
1 – vidutinė konfigūracija

2 – plati konfigūracija

3 – siaura konfigūracija

PASTABA:

Jei konvertuojate iš ypač plačios konfigūracijos, nėra varžtais pritvirtinamų vijų, kurias reiktų nuimti, nes šioje konfigūracijoje naudojama tik gamykloje privirinta vija (A).

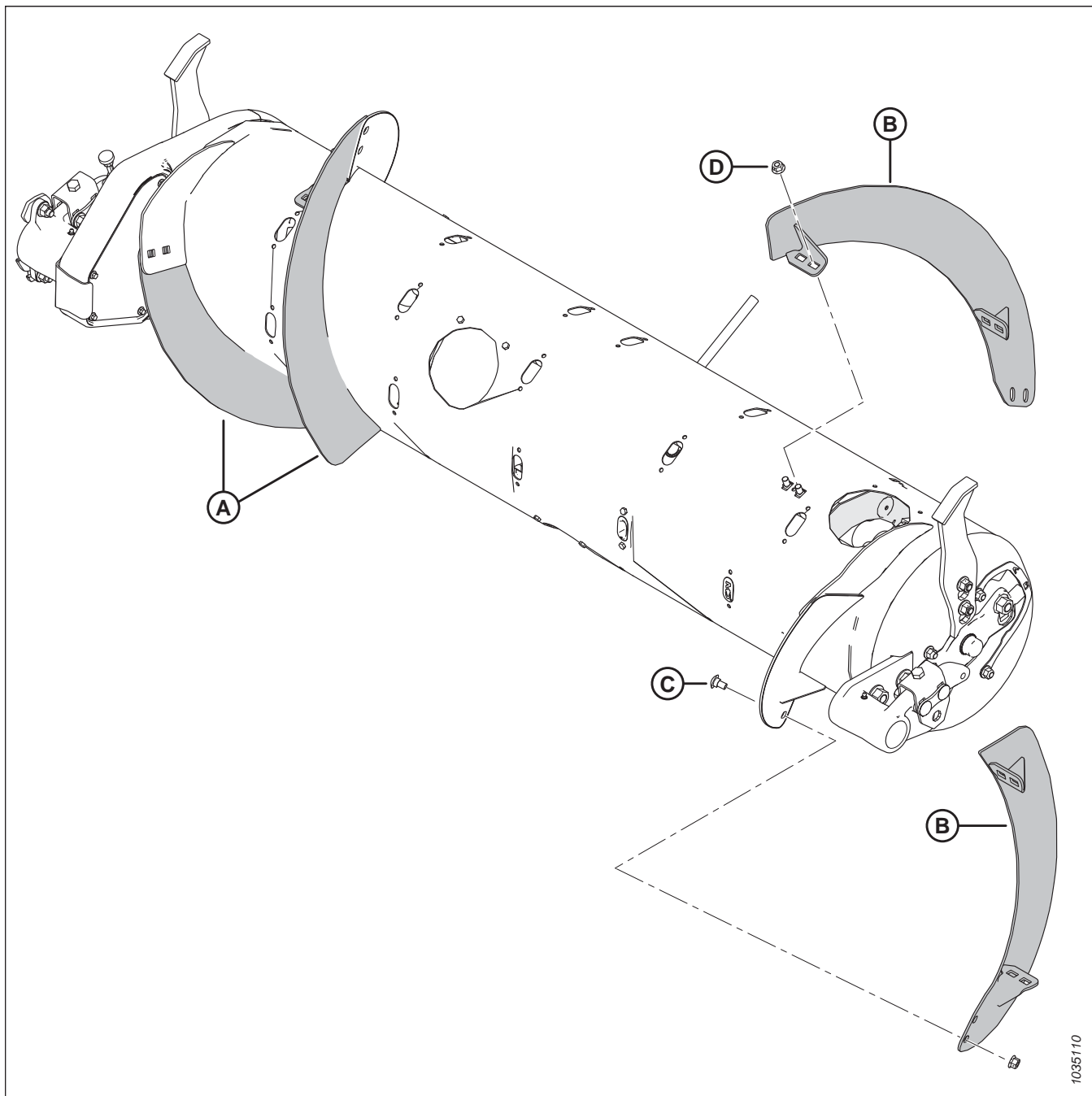


pav. 3.91: Ypač plati konfigūracija

50. MAC357234 galima įsigyti tik per „MacDon Parts“. MACB7345 galima įsigyti tik per „Whole Goods“. Abiejuose rinkiniuose yra nusidėvėjimui atsparių vijų.

51. Sumontuotų trumpų vijų skaičius yra 0, 2 arba 4, atsižvelgiant į esamą konfigūraciją.

OPERACIJA



pav. 3.92: Siaura konfiguracija

A – ilga kairioji vija (MAC287889)

B – ilga dešinioji vija (MAC287890)

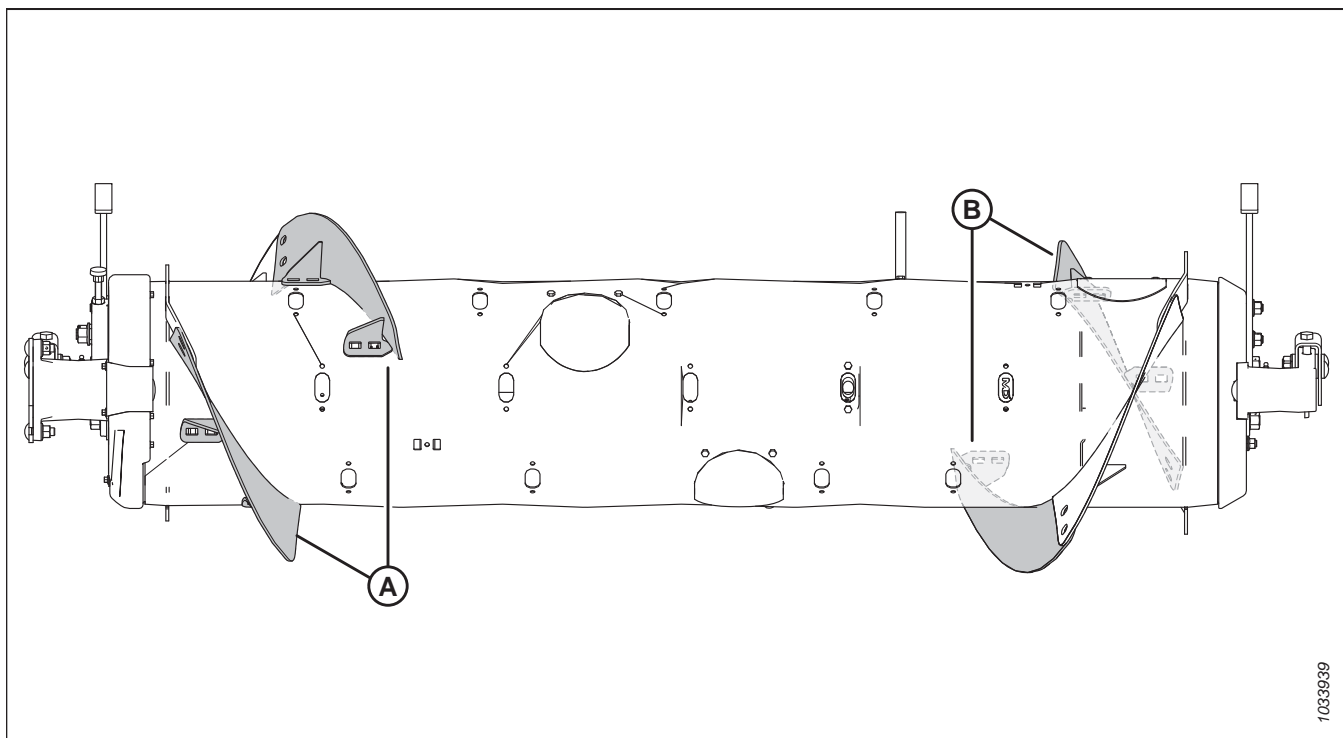
C – M10 x 20 mm varžtas kvadratinio kakleliu (MAC136178)

D – M10 centrinės fiksavimo jungės veržlė (MAC135799)

OPERACIJA

Vidutinė konfigūracija – sraigės vija

Vidutinėje konfigūracijoje naudojamos keturios trupos varžtais tvirtinamos vijos (dvi kairėje ir dvi dešinėje) ir rekomenduojama naudoti 22 sraigės pirštus.



pav. 3.93: Vidutinė konfigūracija

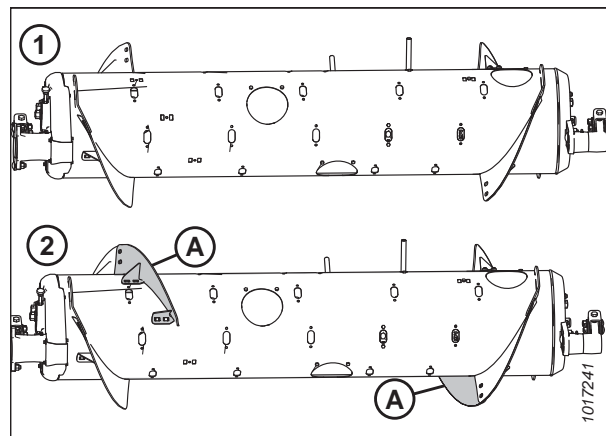
A – trumpa kairioji vija (MAC287888)

B – trumpa dešinioji vija (MAC287887)

Konvertavimas į vidutinę konfigūraciją iš plačios konfigūracijos

Reikalingas vienos vijos rinkinys (MAC357233 ar MACB7344⁵²). Reikės sumontuoti naujas vijas (A) ir nuimti papildomus sraigės pirštus. Šiai konfigūracijai rekomenduojama naudoti iš viso 22 sraigės pirštų.

- Vijos montavimo instrukcijas žr. *Varžtais tvirtinamos vijos montavimas, p. 112.*
- Pirštų nuėmimo instrukcijas žr. *3.8.2 Tiekimo sraigės pirštų atjungimas, p. 117.*



pav. 3.94: Sraigių konfigūracijos – vaizdas iš galo

1 – plati konfigūracija

2 – vidutinė konfigūracija

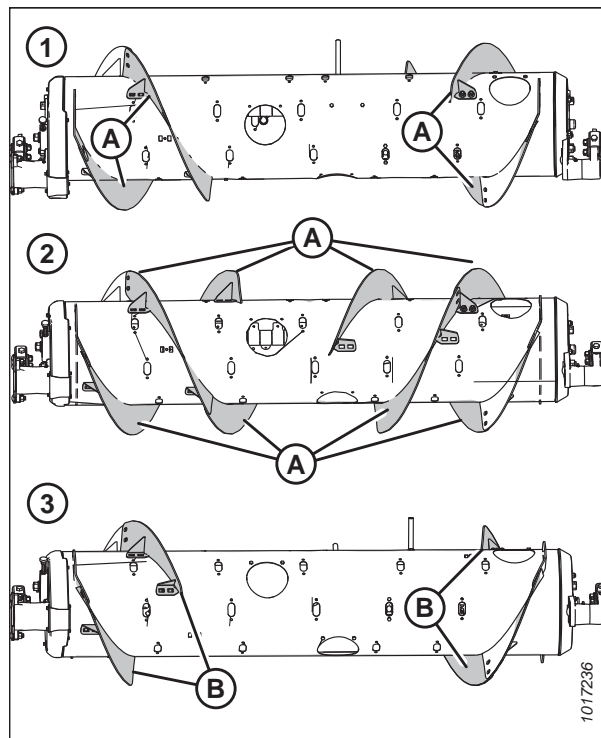
52. MAC357233 galima įsigyti tik per „MacDon Parts“. MACB7344 galima įsigyti tik per „Whole Goods“. Abiejuose rinkiniuose yra nusidėvėjimui atsparių vijų.

OPERACIJA

Konvertavimas į vidutinę konfigūraciją iš siauros ar ypač siauros konfigūracijos

Reikalingi dviejų vijų rinkiniai (MAC357233 ar MACB7344⁵²). Ilgas vijas (A)⁵³ reikės pakeisti trumpomis vijomis (B) ir sumontuoti papildomus sraigės pirštus. Šiai konfigūracijai rekomenduojama naudoti iš viso 22 sraigės pirštų.

- Vijų keitimo instrukcijas žr. *Varžtais tvirtinamos vijos nuėmimas, p. 110* ir *Varžtais tvirtinamos vijos montavimas, p. 112*.
- Sraigės montavimo instrukcijas žr. *3.8.3 Tiekimo sraigės pirštų montavimas, p. 120*.



pav. 3.95: Sraigių konfigūracijos – vaizdas iš galo

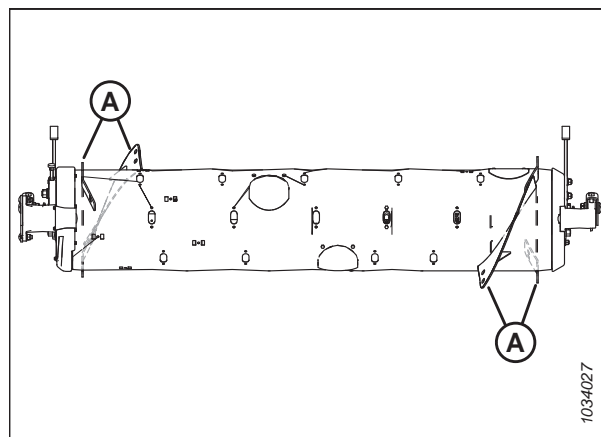
1 – siaura konfigūracija
3 – vidutinė konfigūracija

2 – ypač siaura konfigūracija

Konvertavimas į vidutinę konfigūraciją iš ypač plačios konfigūracijos

Reikalingi dviejų vijų rinkiniai (MAC357233 ar MACB7344⁵²). Ant esamų privirintų vijų (A) reikės sumontuoti keturias trumpas vijas ir nuimti papildomus sraigės pirštus. Šiai konfigūracijai rekomenduojama naudoti iš viso 22 sraigės pirštų.

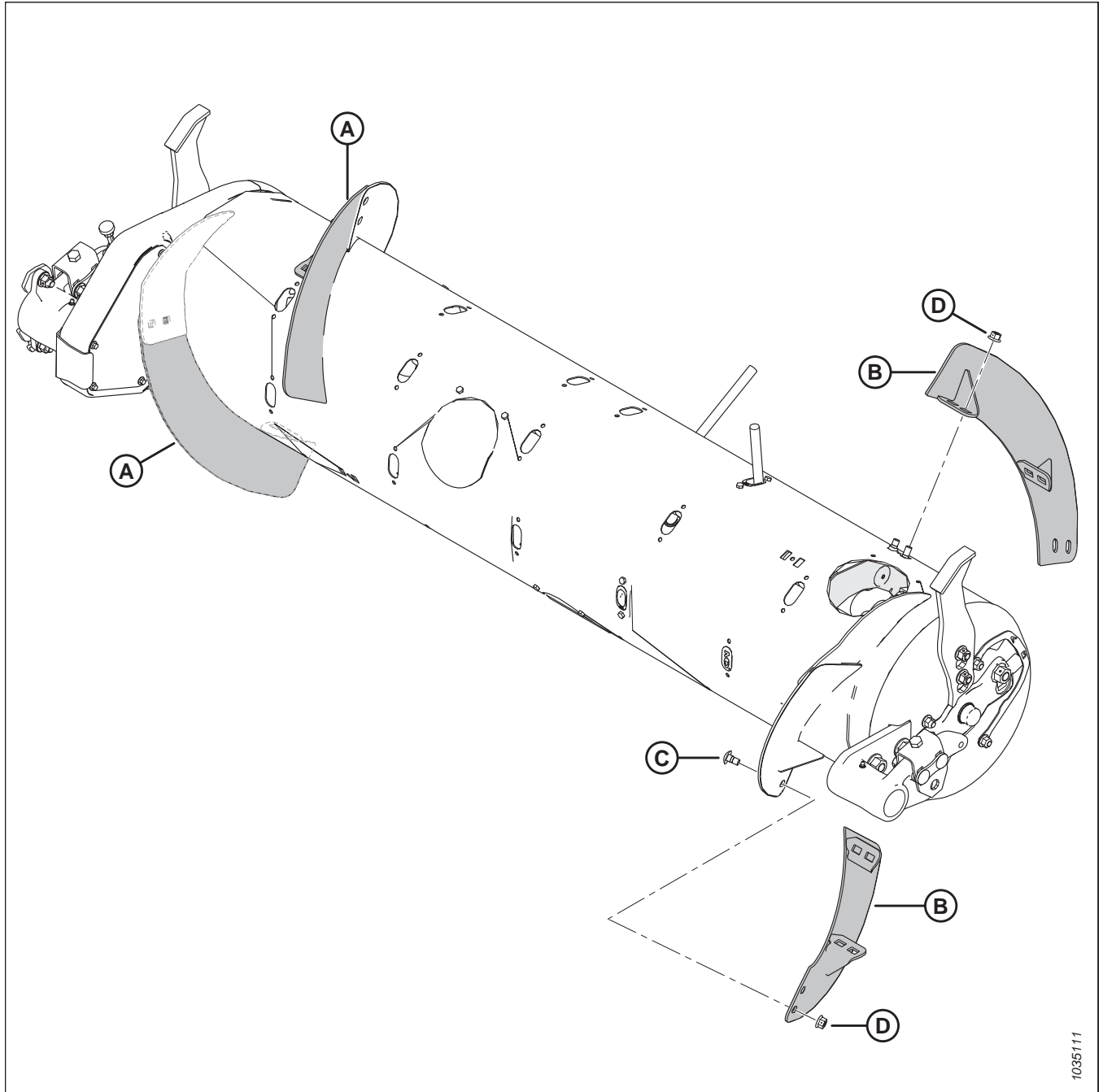
- Vijos montavimo instrukcijas žr. *Varžtais tvirtinamos vijos montavimas, p. 112*.
- Pirštų nuėmimo instrukcijas žr. *3.8.2 Tiekimo sraigės pirštų atjungimas, p. 117*.



pav. 3.96: Ypač plati konfigūracija

53. Sumontuotų ilgų vijų skaičius yra 4 arba 8 (atsižvelgiant į esamą konfigūraciją).

OPERACIJA



pav. 3.97: Vidutinė konfigūracija

A – trumpa kairioji vija (MAC287888)

B – trumpa dešinioji vija (MAC287887)

C – M10 x 20 mm varžtas kvadratinio kakleliu (MAC136178)

D – M10 centrinės fiksavimo jungės veržlė (MAC135799)

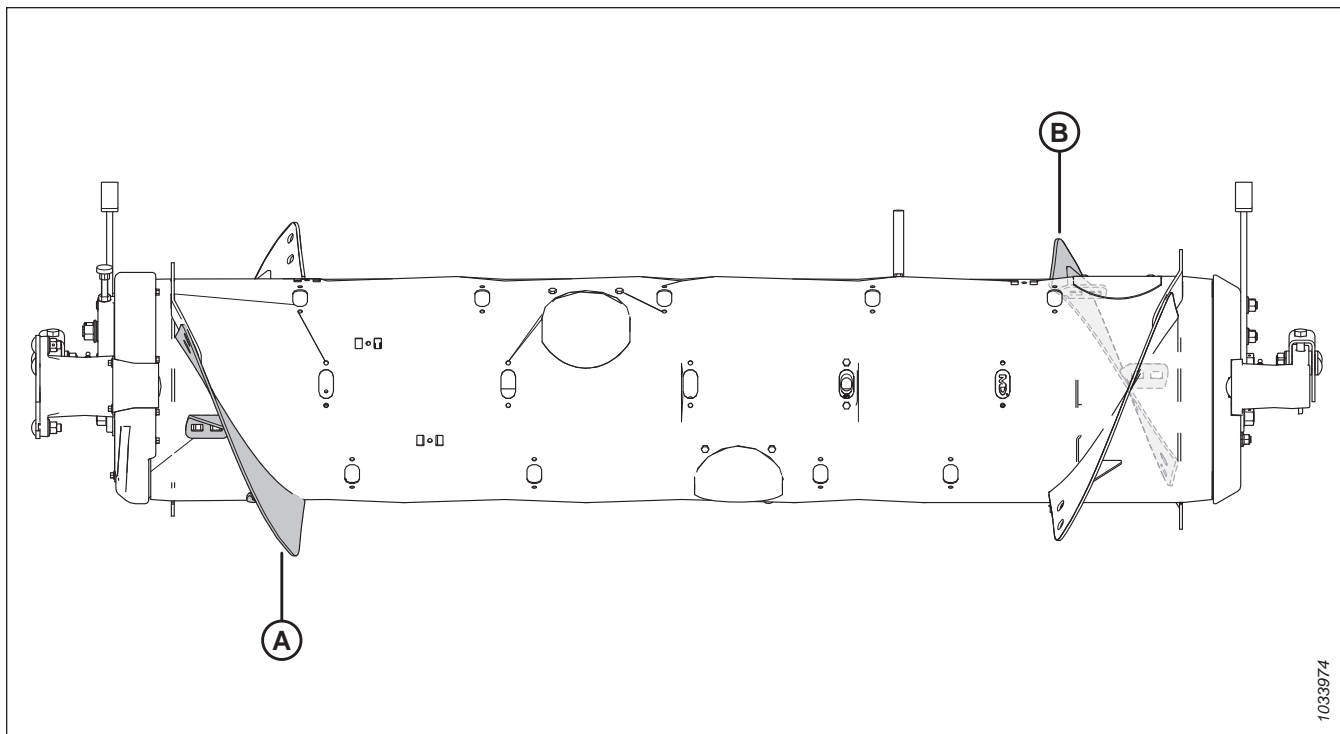
Plati konfigūracija – sraigės vija

Plačioje konfigūracijoje naudojamos dvi trumpos varžtais tvirtinamos vijos (viena kairėje ir viena dešinėje) ir rekomenduojama naudoti 30 tiekimo sraigės pirštų.

PASTABA:

Ši konfigūracija padidina kombainų su plačiu nuožulniosios kameros korpusu našumą esant tam tikromis javų kirtimo sąlygomis.

OPERACIJA



pav. 3.98: Plati konfigūracija

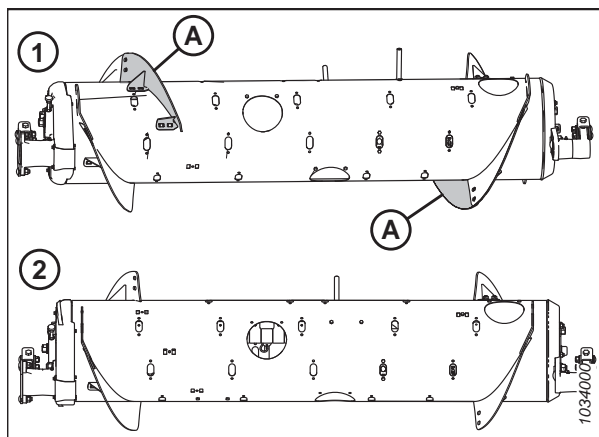
A – trumpa kairioji vija (MAC287888)

B – trumpa dešinioji vija (MAC287887)

Konvertavimas į plačią konfigūraciją iš vidutinės konfigūracijos

Nuimkite sumontuotas vijas (A) nuo sraigės ir sumontuokite papildomus sraigės pirštus. Šiai konfigūracijai rekomenduojama naudoti iš viso 30 sraigės pirštų.

- Vijos nuėmimo instrukcijas žr. *Varžtais tvirtinamos vijos nuėmimas, p. 110.*
- Sraigės montavimo instrukcijas žr. *3.8.3 Tiekimo sraigės pirštų montavimas, p. 120.*



pav. 3.99: Sraigų konfigūracijos – vaizdas iš galo

1 – vidutinė konfigūracija

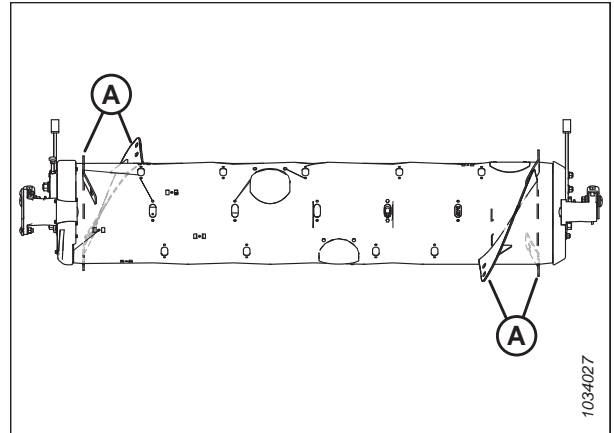
2 – plati konfigūracija

OPERACIJA

Konvertavimas į plačią konfigūraciją iš ypač plačios konfigūracijos

Reikalingi vienos vijos rinkiniai (MAC357233 ar MACB7344⁵⁴). Ant esamų privirintų vijų (A) reikės sumontuoti dvi trumpas vijas. Šiai konfigūracijai rekomenduojama naudoti iš viso 30 sraigės pirštų.

- Vijos montavimo instrukcijas žr. *Varžtais tvirtinamos vijos montavimas, p. 112*.
- Jei reikia nuimti sraigės pirštus, žr. *3.8.2 Tiekimo sraigės pirštų atjungimas, p. 117*.

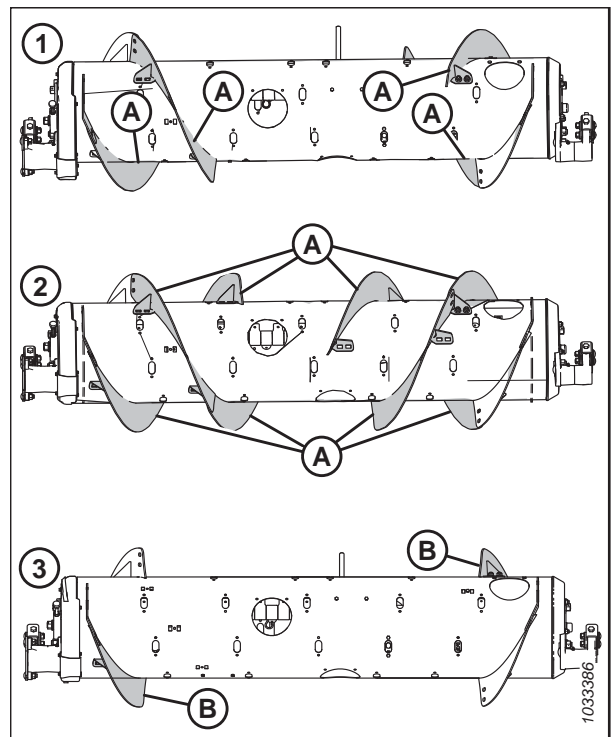


pav. 3.100: Ypač plati konfigūracija

Konvertavimas į plačią konfigūraciją iš siauros ar ypač siauros konfigūracijos

Reikalingas vienos vijos rinkinys (MAC357233 ar MACB7344⁵⁴). Ilgas esamas vijas (A)⁵⁵ reikės pakeisti trumpomis vijomis (B) ir sumontuoti papildomus sraigės pirštus. Šiai konfigūracijai rekomenduojama naudoti iš viso 30 sraigės pirštų.

- Vijų keitimo instrukcijas žr. *Varžtais tvirtinamos vijos nuėmimas, p. 110* ir *Varžtais tvirtinamos vijos montavimas, p. 112*.
- Sraigės montavimo instrukcijas žr. *3.8.3 Tiekimo sraigės pirštų montavimas, p. 120*.



pav. 3.101: Sraigių konfigūracijos – vaizdas iš galo

1 – siaura konfigūracija

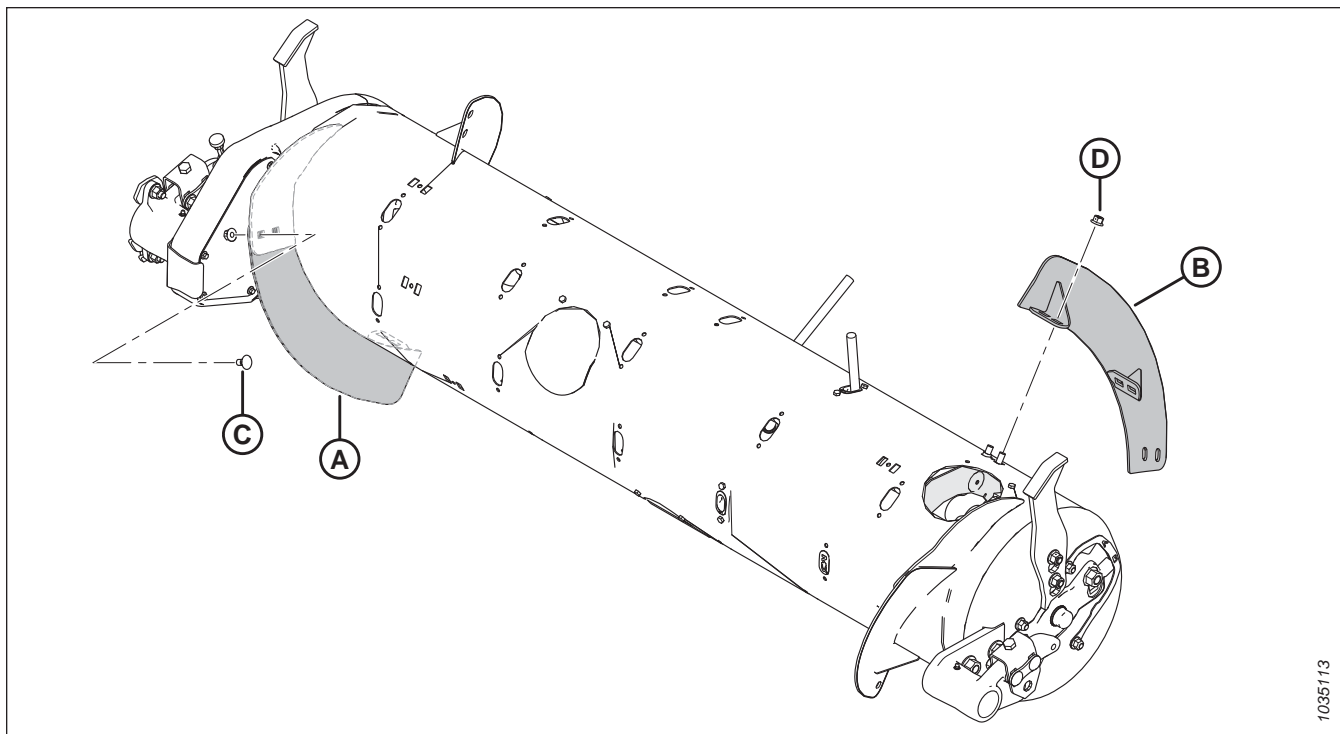
2 – ypač siaura konfigūracija

3 – plati konfigūracija

54. MAC357233 galima įsigyti tik per „MacDon Parts“. MACB7344 galima įsigyti tik per „Whole Goods“. Abiejuose rinkiniuose yra nusidėvėjimui atsparių vijų.

55. Sumontuotų ilgų vijų skaičius yra 4 arba 8 (atsižvelgiant į esamą konfigūraciją).

OPERACIJA



pav. 3.102: Plati konfigūracija

A – trumpa kairioji vija (MAC287888)

B – trumpa dešinioji vija (MAC287887)

C – M10 x 20 mm varžtas kvadratinu kakleliu (MAC136178)

D – M10 centrinės fiksavimo jungės veržlė (MAC135799)

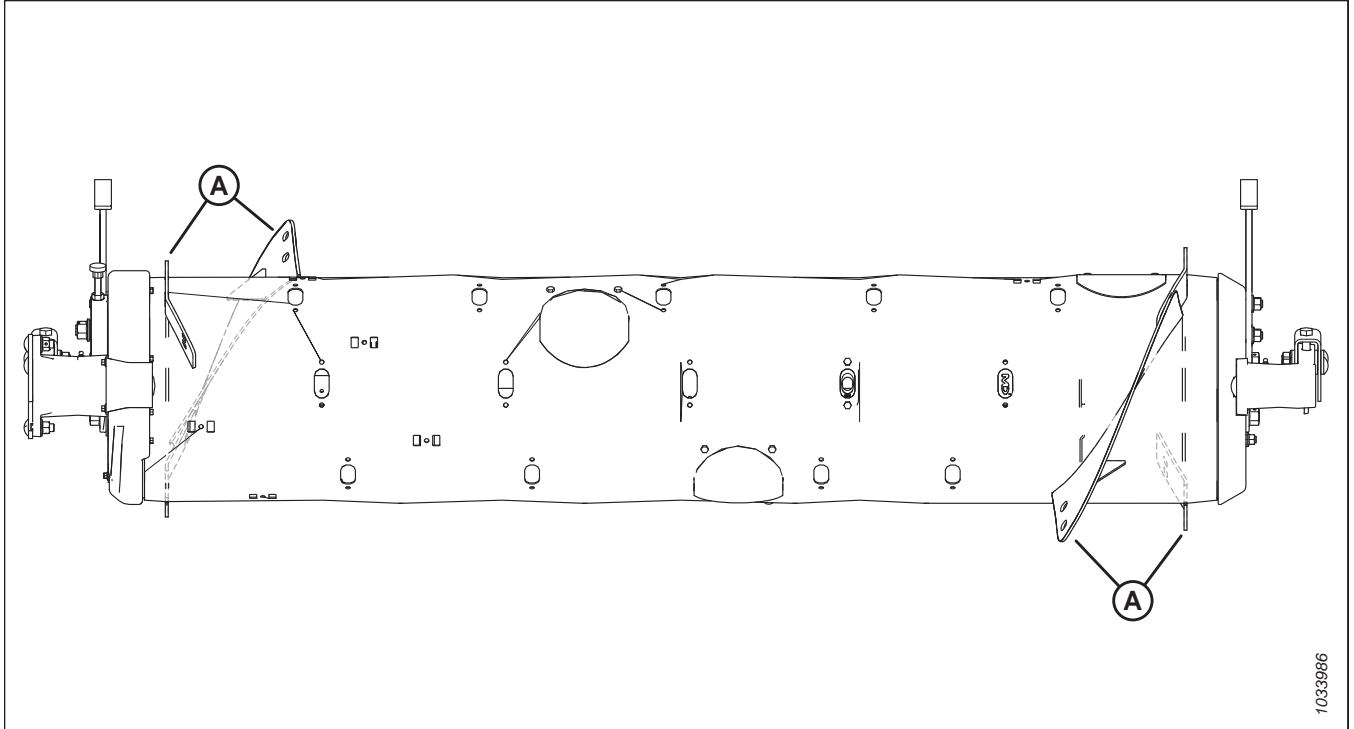
Ypač plati konfigūracija – sraigės vija

Ypač plačioje konfigūracijoje nenaudojamos varžtais tvirtinamos vijos. Javai stumiami tik gamykloje privirinta vija. Šiai konfigūracijai rekomenduojama naudoti iš viso 30 sraigės pirštų.

PASTABA:

Ši konfigūracija padidina kombainų su plačiu nuožulniosios kameros korpusu našumą esant tam tikromis javų kirtimo sąlygomis.

OPERACIJA



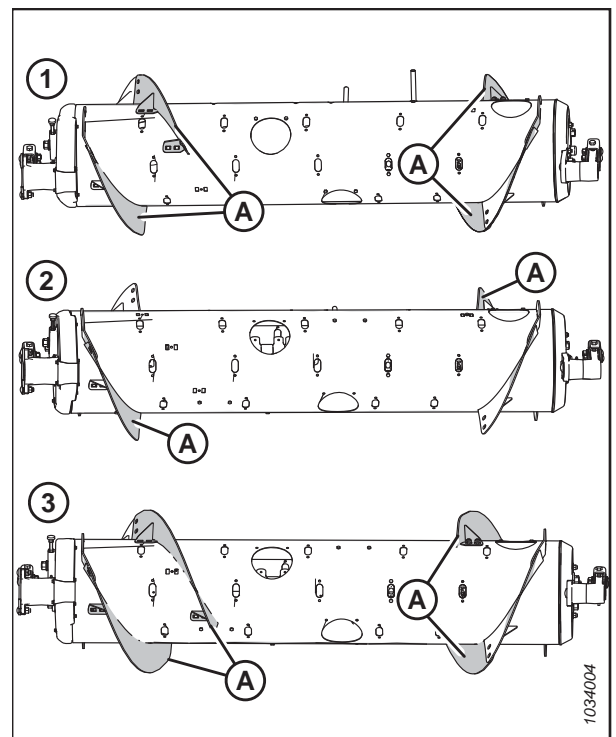
pav. 3.103: Ypač plati konfigūracija

A – Gamykloje privirinta vija

Konvertavimas į ypač plačią konfigūraciją

Nuimkite visas esamas varžtais tvirtinamas vijas (A) nuo sraigės ir, jei reikia, sumontuokite papildomus sraigės pirštus. Šiai konfigūracijai rekomenduojama naudoti iš viso 30 sraigės pirštų.

- Vijos nuėmimo instrukcijas žr. [Varžtais tvirtinamos vijos nuėmimas, p. 110](#).
- Sraigės montavimo instrukcijas žr. [3.8.3 Tiekimo sraigės pirštų montavimas, p. 120](#).



pav. 3.104: Sraigių konfigūracijos – vaizdas iš galo

1 – vidutinė konfigūracija

2 – plati konfigūracija

3 – siaura konfigūracija

OPERACIJA

Sraigės vija

Sraigės vijas ant FM200 galima sukongigūruoti pagal konkrečias derliaus nuėmimo sąlygas ir javų tipą.

Instrukcijas žr. [3.8.1 FM200 tiekimo sraigės konfigūracijos, p. 94](#) pagal konkretaus kombaino / javų kirtimo sąlygų konfigūracijas.

Varžtais tvirtinamos vijos nuėmimas

Tiekimo sraigė yra su atjungiamą vija, kurią galima pritaikyti skirtingiems kombainų modeliams.

Prieš nuimdami varžtais tvirtinamą vija, įvertinkite, kiek ir kokio tipo vijų reikės. Informacijos apie skirtingas vijų konfigūracijas žr. [3.8.1 FM200 tiekimo sraigės konfigūracijos, p. 94](#).

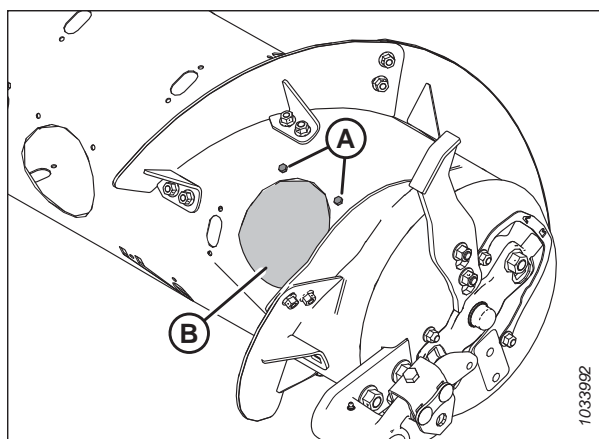
Norėdami nuimti varžtais tvirtinamą vija, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Norėdami pagerinti prieigą prie tiekimo sraigės, nuimkite paviršiaus kopijavimo modulį nuo kombaino.
2. Pasukite sraigę, kiek reikia.

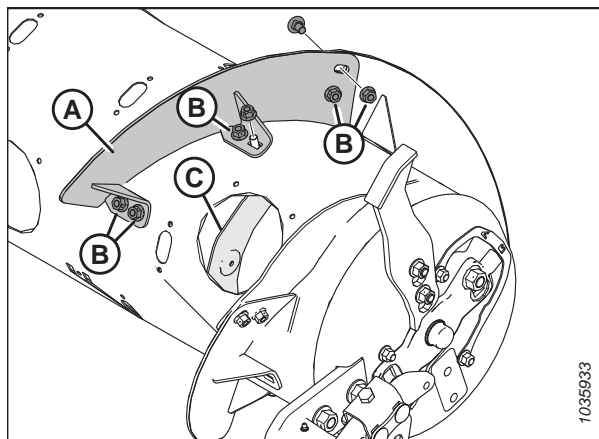
PASTABA:

Šios procedūros iliustracijose tiekimo sraigė dėl aiškumo pavaizduota atskirta nuo paviršiaus kopijavimo modulio. Procedūrą galima atlikti tiekimo sraigę sumontavus paviršiaus kopijavimo modulyje.

3. Atsukite varžtus (A) ir prieigos gaubtą (B). Šias dalis pasilikite, kad galėtumėte surinkti iš naujo. Jei reikia, nuimkite kelis prieigos gaubtus.
4. Atsukite varžtus ir veržles (B) ir nuimkite vija (A).



pav. 3.105: Sraigės prieigos gaubtas – dešinioji pusė

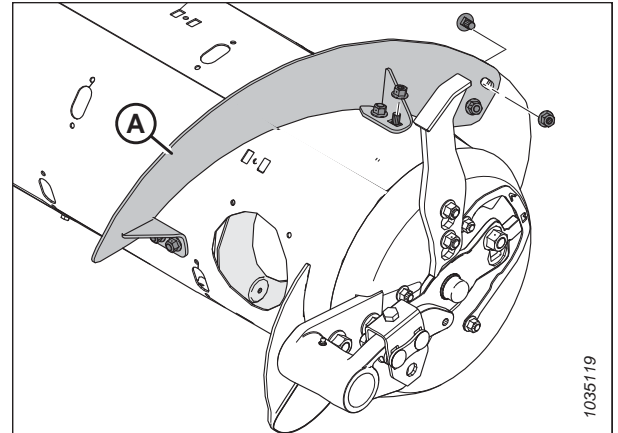


pav. 3.106: Trumpa vija – dešinioji pusė

OPERACIJA

PASTABA:

Iliustracijoje parodyta sumontuota ilga vija (A).

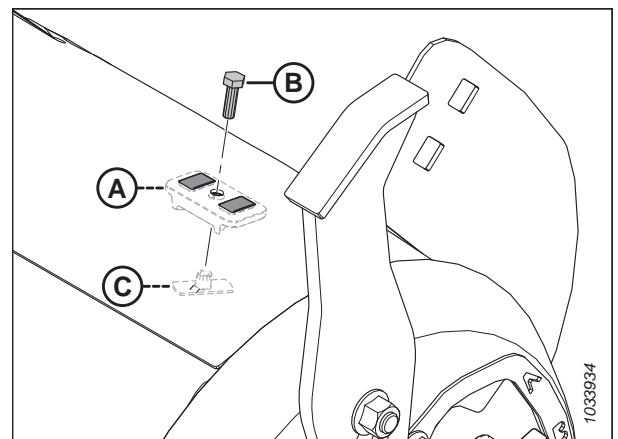


pav. 3.107: Ilga vija – dešinioji pusė

5. Kiekvienoje vietoje, iš kurios buvo nuimta vija, sumontuokite lizdinį kamštį (A) su M6 varžtu (B) ir trišakio veržle (C). Priveržkite iki 9 Nm (80 lbf·in).

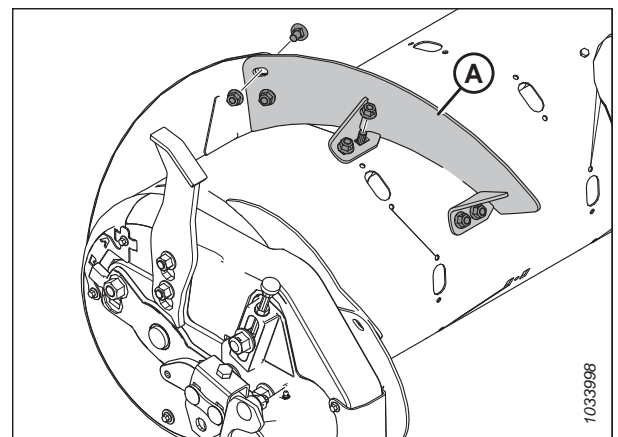
PASTABA:

Jei kaiščiai **NĖRA** nauji, prieš montuodami padenkite juos vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.).



pav. 3.108: Angų kaiščių montavimas

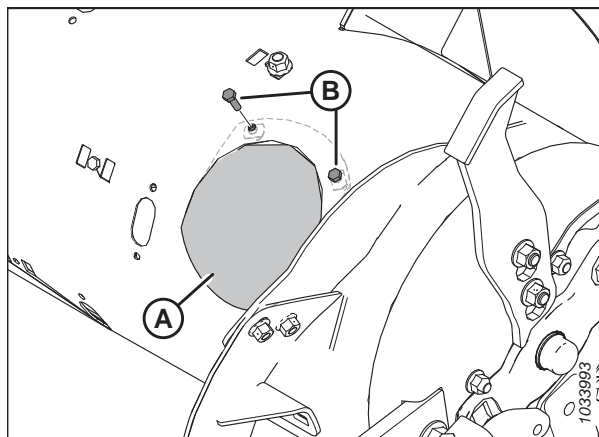
6. Pakartokite veiksmų seką, kad nuimtumėte viją (A) kairėje sraigės pusėje.



pav. 3.109: Trumpa vija – kairioji pusė

OPERACIJA

7. Vėl pritvirtinkite prieigos gaubtą (-us) (A) naudodami išsaugotus varžtus (B) ir privirintas veržles sraigės viduje. Padenkite varžtus vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.) ir priveržkite iki 9 Nm (80 lbf in).



pav. 3.110: Prieigos gaubtas – dešinioji pusė

Varžtais tvirtinamos vijos montavimas

Tiekimo sraigė yra su atjungiamą vija, kurią galima pritaikyti skirtingiems kombainų modeliams.

Prieš montuodami varžtais tvirtinamą viją, įvertinkite, kiek ir kokio tipo vijų reikės. Informacijos apie skirtingas vijų konfigūracijas žr. [3.8.1 FM200 tiekimo sraigės konfigūracijos, p. 94](#).

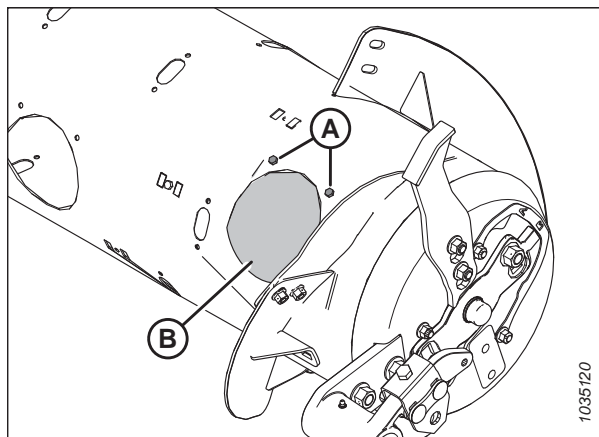
Norėdami sumontuoti varžtais tvirtinamą viją, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Norėdami pagerinti prieigą prie tiekimo sraigės ir palengvinti montavimą, nuimkite paviršiaus kopijavimo modulį nuo kombaino.
2. Pasukite sraigę, kiek reikia.

PASTABA:

Šios procedūros iliustracijose tiekimo sraigė dėl aiškumo pavaizduota atskirta nuo paviršiaus kopijavimo modulio. Šią procedūrą galima atlikti tiekimo sraigę sumontavus paviršiaus kopijavimo modulyje.

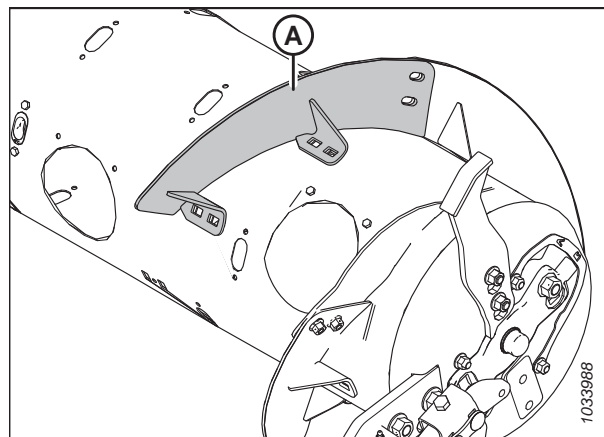
3. Atsukite varžtus (A) ir prieigos gaubtą (B). Palikite, kad galėtumėte vėl sumontuoti. Jei reikia, nuimkite kelis prieigos gaubtus.



pav. 3.111: Sraigės prieigos gaubtas – dešinioji pusė

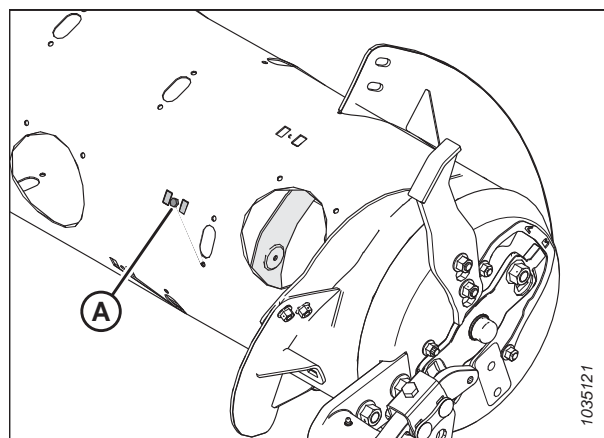
OPERACIJA

4. Sulygiuokite naują varžtą ant vijos (A) taip, kad galėtumėte įvertinti, kuriuos kaiščius iš vijos reikia išimti. Nauja vija persidengia su gretimos vijos išorine puse.



pav. 3.112: Dešinioji sraigės pusė

5. Išimkite reikiamą angos kaištį (-ius) (A).



pav. 3.113: Dešinioji sraigės pusė

6. Sumontuokite viją (A) naudodami M10 x 20 mm varžtus kvadratinu kakleliu ir centrinės fiksavimo varžles (B) vietose.

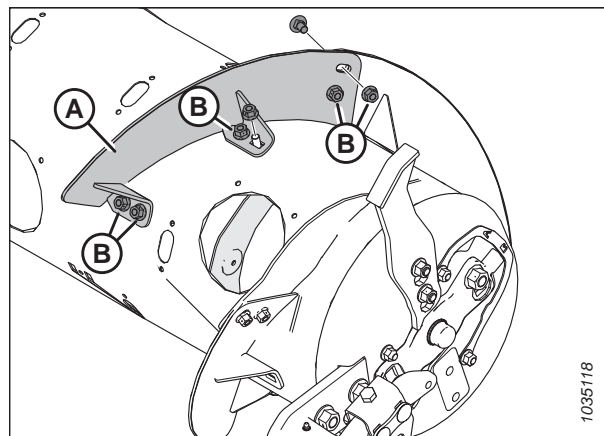
SVARBU:

Varžtų galvutės turi būti sumontuotos sraigės viduje, kad nebūtų sugadinti vidiniai sraigės komponentai.

SVARBU:

Vijas vieną prie kitos tvirtinantys varžtai turi būti tvirtinami galvute vidinėje vijos (javų) pusėje.

7. Priveržkite šešias varžles ir varžtus iki 47 Nm (35 lbf-ft), kad pašalintumėte vijos nuokrypį. Tada juos priveržkite iki 61 Nm (45 lbf-ft).

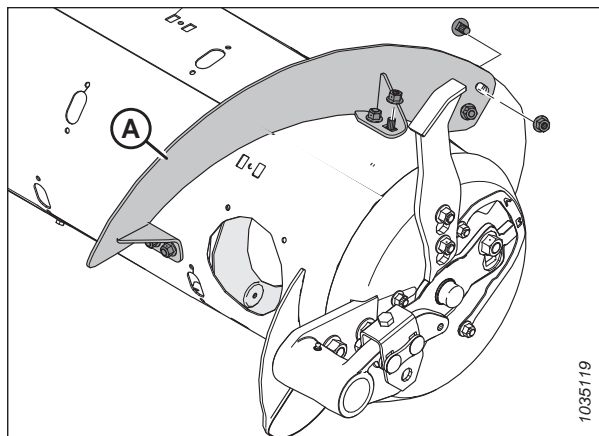


pav. 3.114: Trumpa vija – dešinioji pusė

OPERACIJA

PASTABA:

Iliustracijoje parodyta sumontuota ilga vija (A).

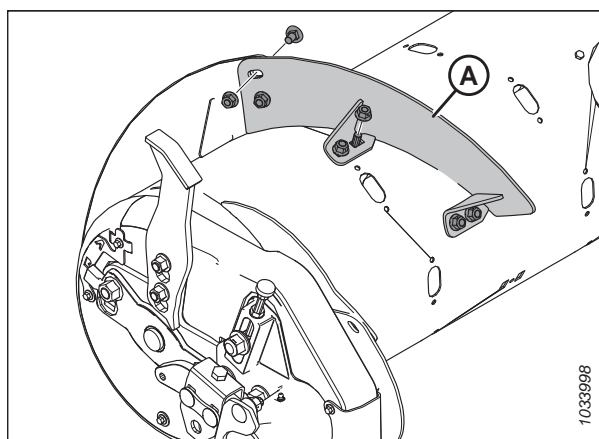


pav. 3.115: Ilga vija – dešinioji pusė

8. Pakartokite veiksmų seką, kad sumontuotumėte viją (A) kairėje sraigės pusėje.

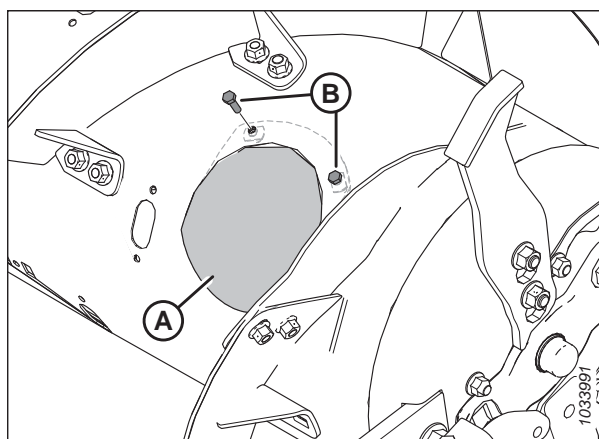
PASTABA:

Sriegis geriausiai veikia, kai nepaliekama tarpų. Jei norite, silikoniniu hermetiku užpildykite tarpus.



pav. 3.116: Trumpa vija – kairioji pusė

9. Vėl pritvirtinkite prieigos gaubtą (-us) (A) naudodami išsaugotus varžtus (B) ir privirtas veržles sraigės viduje. Padenkite varžtus vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.) ir priveržkite iki 9 Nm (80 lbf in).
10. Jei konvertuojama į ypač siaurą konfigūraciją ir reikia gręžti norint sumontuoti likusias vijas, pereikite prie [Papildomos varžtu tvirtinamos vijos montavimas – tik ypač siaura konfigūracija, p. 115](#).



pav. 3.117: Prieigos gaubtas – dešinioji pusė

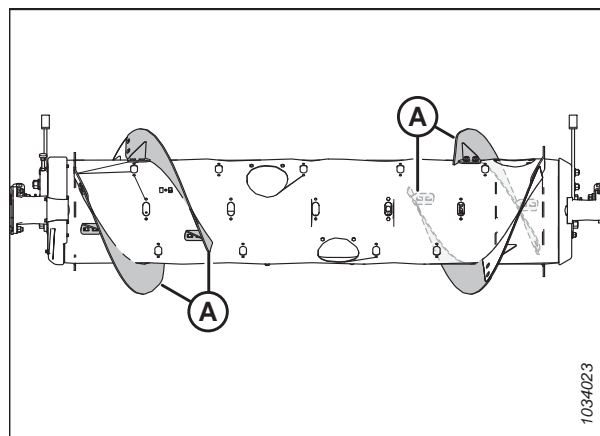
OPERACIJA

Papildomos varžtu tvirtinamos vijos montavimas – tik ypač siaura konfigūracija

Kai sraigė konvertuojama į ypač siaurą konfigūraciją, reikia išgręžti kelias angas, kad būtų galima sumontuoti papildomą viją.

PASTABA:

Atliekant šią veiksmų seką daroma prielaida, kad yra nustatyta siaura tiekimo sraigės konfigūracija (sumontuotos 4 ilgos vijos [A]).



pav. 3.118: Siaura konfigūracija

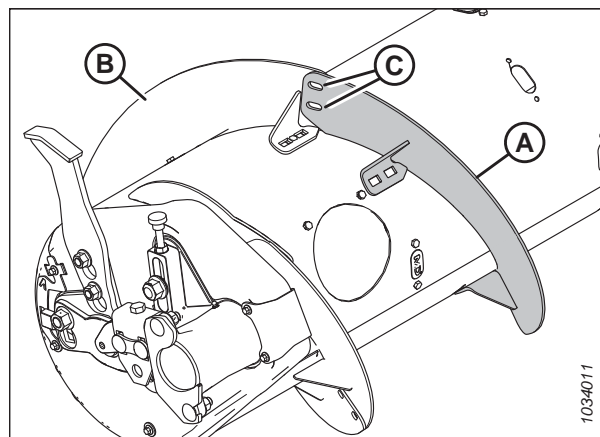
Norėdami sumontuoti keturias papildomas ilgas vijas ypač siaurai konfigūracijai, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Norėdami pagerinti prieigą prie tiekimo sraigės ir palengvinti montavimą, nuimkite paviršiaus kopijavimo modulį nuo kombaino.
2. Pasukite sraigę, kiek reikia.

PASTABA:

Šios procedūros iliustracijose tiekimo sraigė dėl aiškumo pavaizduota atskirta nuo paviršiaus kopijavimo modulio. Šią procedūrą galima atlikti tiekimo sraigę sumontavus paviršiaus kopijavimo modulyje.

3. Kaip pavaizduota, sraigės kairėje pusėje uždėkite naują viją (A), kad ji būtų esamos vijos (B) išorinėje pusėje.
4. Pažymėkite angų vietas (C) ant esamos vijos (B).
5. Nuimkite prieigos gaubtą, esantį arčiausiai sumontuotos vijos (B). Pasilikite techninę įrangą, kad galėtumėte iš naujo surinkti.
6. Nuimkite esamą varžtu tvirtinamą viją (B) nuo sraigės. Pasilikite techninę įrangą, kad galėtumėte iš naujo surinkti.



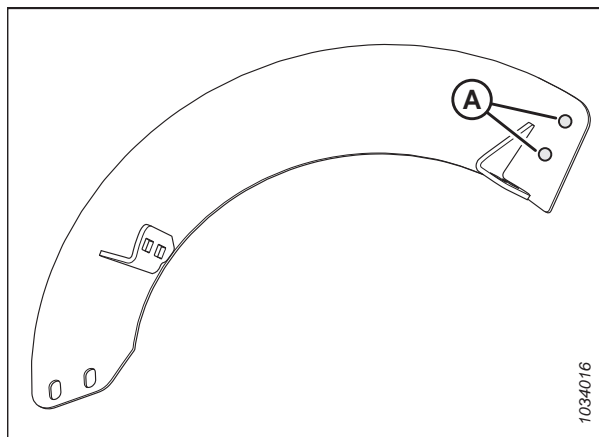
pav. 3.119: Kairioji sraigės pusė

OPERACIJA

7. Išgręžkite dvi 11 mm (7/16 col.) angas ant esamos vijos pažymėtose vietose (A).
8. Iš naujo sumontuokite esamą varžtais pritvirtintą viją.

SVARBU:

Prižiūrėkite, kad varžtų kvadratinio kakliuku galvutės būtų sraigės viduje, kad nebūtų sugadinti vidiniai komponentai.

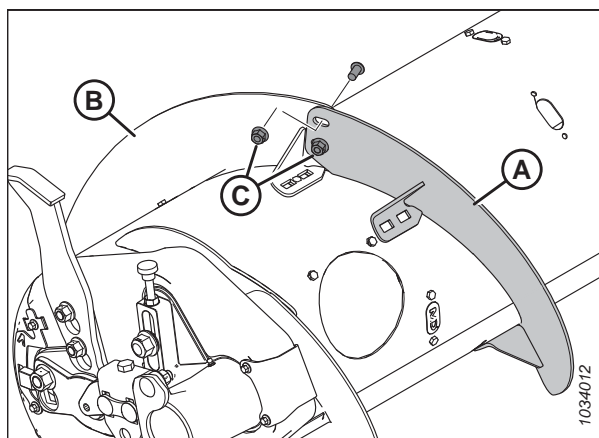


pav. 3.120: Gręžimo vietos

9. Uždėkite naują viją (A) ant sraigės, esamos vijos (B) išorinėje pusėje.
10. Pritvirtinkite dviem M10 x 20 mm varžtais sferine galvute ir centrinėmis fiksavimo veržlėmis (C).

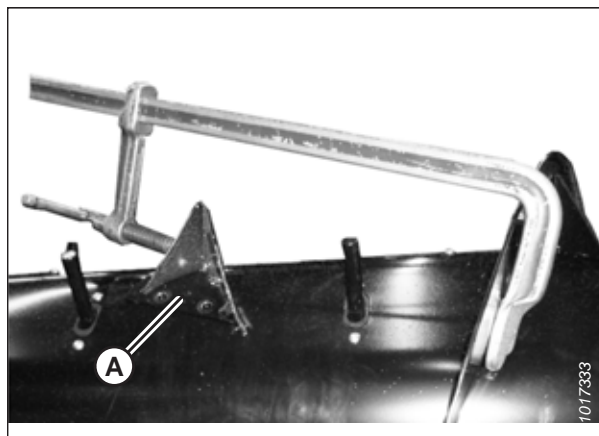
SVARBU:

Patikrinkite, ar varžtų galvutės yra vidinėje (javų) pusėje, o veržlės yra vijos išorinėje pusėje.



pav. 3.121: Kairioji sraigės pusė

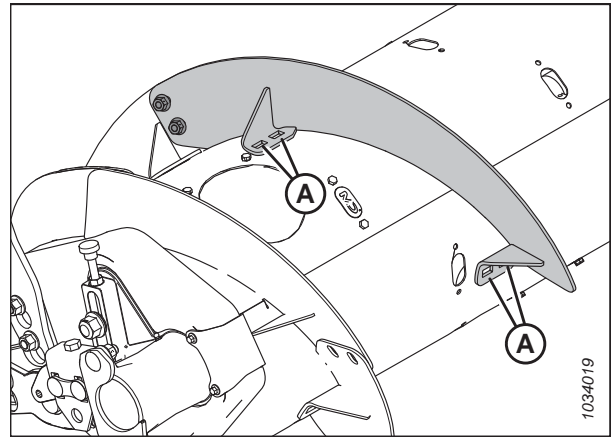
11. Ištempkite viją (A), kad tilptų ant sraigės vamzdžio, kaip pavaizduota. Naudokite angas ant vijos, kad tinkamai ištemptumėte aplink sraigės vamzdį.



pav. 3.122: Ašies kryptimi ištempta vija

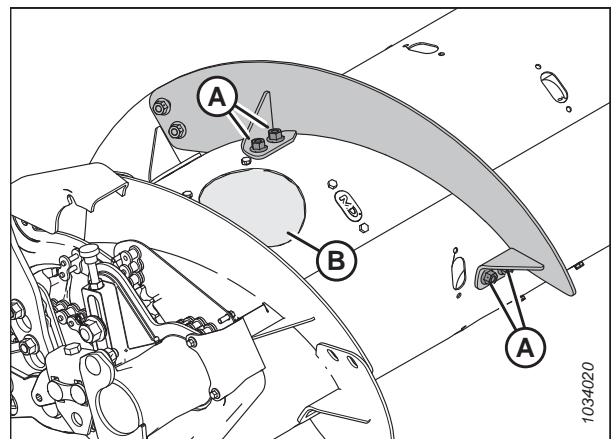
OPERACIJA

12. Nustatę norimą vijos padėtį, paženklinkite keturių angų vietas (A) ir sraigės vamzdyje išgręžkite 11 mm (7/16 in) angas.



pav. 3.123: Vija kairėje sraigės pusėje

13. Nuimkite artimiausią prieigos gaubtą (-us) (B). Išsaugokite kaištį, kad galėtumėte vėl sumontuoti.
14. Pritvirtinkite viją prie sraigės ties išgręžtomis angomis (A) naudodami keturis varžtus šešiabriaune galvute M10 x 20 mm varžtus šešiabriaune galvute ir centrinės fiksavimo varžles .
15. Pakartokite veiksmus nuo 2, p. 115 iki 14, p. 117 prie kitos vijos kairėje sraigės pusėje.
16. Pakartokite veiksmus nuo 2, p. 115 iki 14, p. 117 prie abiejų vijų dešinėje sraigės pusėje.
17. Priveržkite visas vijos varžles ir varžtus iki 47 Nm (35 lbf-ft), kad vija nebūtų nukrypusi. Tada vėl priveržkite varžles ir varžtus iki 61 Nm (45 lbf-ft).



pav. 3.124: Kairioji sraigės pusė

PASTABA:

Vijos geriausiai veikia, kai tarp vijų ir sraigės būgno nėra tarpų. Jei norite, silikoniniu hermetiku užpildykite tarpus.

18. Pritvirtinkite ar nuimkite sraigės pirštus pagal poreikį, kad būtų optimaliai tiekiami į kombainą atsižvelgiant į kirtimo sąlygas. Instrukcijas žr. 3.8.2 Tiekimo sraigės pirštų atjungimas, p. 117 arba 3.8.3 Tiekimo sraigės pirštų montavimas, p. 120.
19. Jei sraigės pirštų nepridedate ir nenuimate, vėl uždėkite visus prieigos dangtelius. Užfiksuotus varžtus padenkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ arba lygiaverčiu) ir jais pritvirtinkite sraigės dangčius. Priveržkite iki 9 Nm (80 lbf-in).

3.8.2 Tiekimo sraigės pirštų atjungimas

Javai į nuožulniąją kamerą tiekiami tiekimo sraigės pirštais. Pirštų skaičius skirtingų modelių kombainuose skiriasi.



PAVOJUS

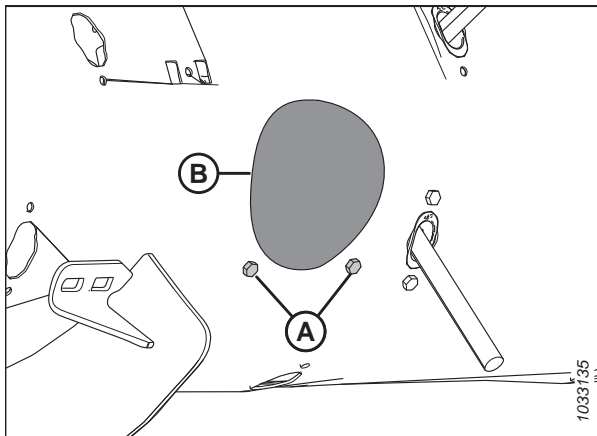
Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

OPERACIJA

SVARBU:

Nuimdami sraigės pirštus nuo tiekimo sraigės dirbkite iš išorės į vidų. Patikrinkite, ar abiejose sraigės pusėse yra vienodas pirštų skaičius.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo pakelkite lenktuvus.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
5. Nuimkite varžtus (A) ir prieigos gaubtą (B), esančius arčiausiai nuimamo piršto. Išsaugokite detales, kad galėtumėte vėl sumontuoti.

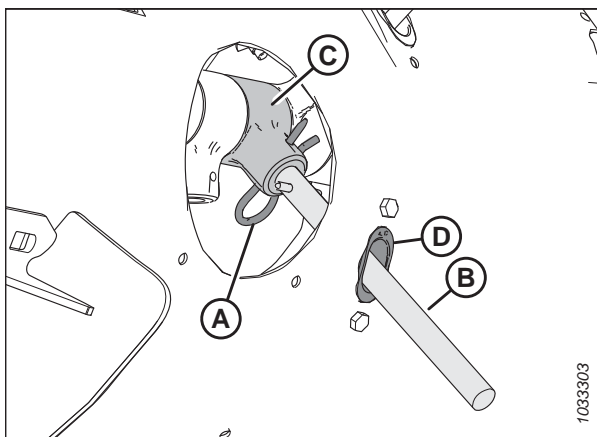


pav. 3.125: Sraigės prieigos angos gaubtas

6. Atjunkite pirštą toliau nurodytu būdu.
 - a. Atjunkite smeigtuką (A). Ištraukite pirštą (B) iš piršto laikiklio (C).
 - b. Prastumkite pirštą (B) pro kreipiklį (D) į būgną. Ištraukite pirštą iš būgno prieigos angos.

PASTABA:

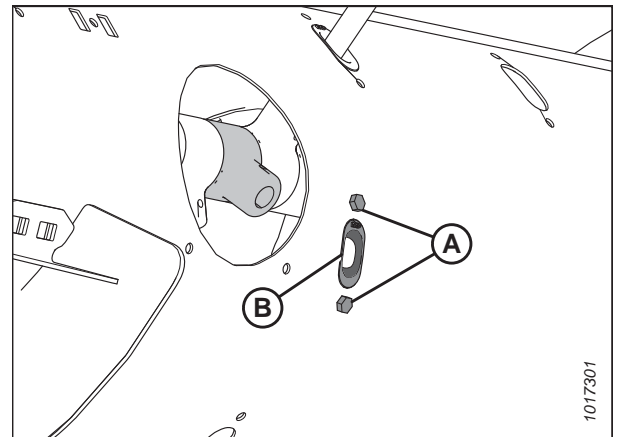
Jei pirštas sulaužytas, pašalinkite likučius iš laikiklio (C) ir būgno vidaus.



pav. 3.126: Sraigės pirštas

OPERACIJA

7. Nuimkite ir išsaugokite du varžtus (A) ir atramines veržles (nepavaizduota), kuriais prie sraigės tvirtinamas piršto kreipiklis (B). Atjunkite kreipiklį (B).

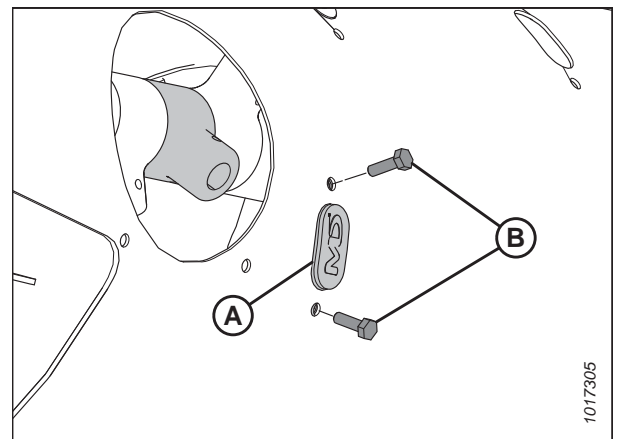


pav. 3.127: Sraigės piršto anga

8. Įstatykite kaištį (A) į angą pro sraigės vidų. Pritvirtinkite dviem M6 varžtais šešiabriaune galvute (B) ir atraminėmis veržlėmis. Priveržkite iki 9 Nm (80 lbf·in).

PASTABA:

Varžtai (B) pristatomi šiek tiek sutepus sriegių fiksatoriumi, kuris atjungus varžtus nusidėvi. Jei pakartotinai montuojate varžtus (B), prieš montuodami sutepkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.).

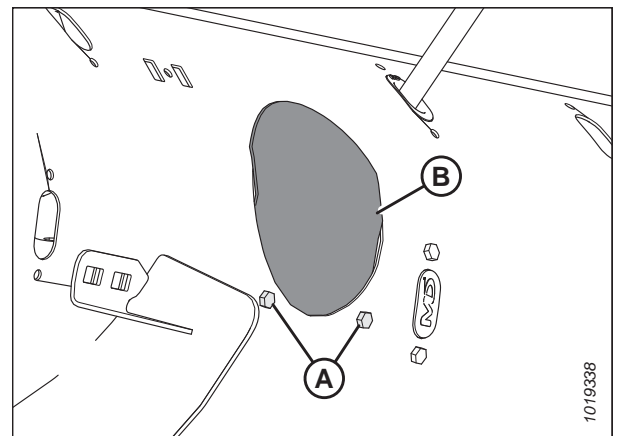


pav. 3.128: Kaištis

9. Pritvirtinkite prieigos gaubtą (B) varžtais (A). Priveržkite varžtus iki 9 Nm (80 lbf·in).

PASTABA:

Varžtai (A) pristatomi šiek tiek sutepus sriegių fiksatoriumi, kuris atjungus varžtus nusidėvi. Jei pakartotinai montuojate varžtus (A), prieš montuodami sutepkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.).



pav. 3.129: Sraigės prieigos angos gaubtas

3.8.3 Tiekimo sraigės pirštų montavimas

Javai į nuožulniąją kamerą tiekiami tiekimo sraigės pirštais. Pirštų skaičius skirtingų modelių kombainuose skiriasi.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

SVARBU:

Montuodami papildomus varžtus patikrinkite, ar abiejose sraigės pusėse sumontuojate vienodą skaičių.

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
4. Įstatykite kreipiklį (B) pro sraigės vidinę pusę ir pritvirtinkite varžtais (A) ir atraminėmis veržlėmis (nepavaizduota).

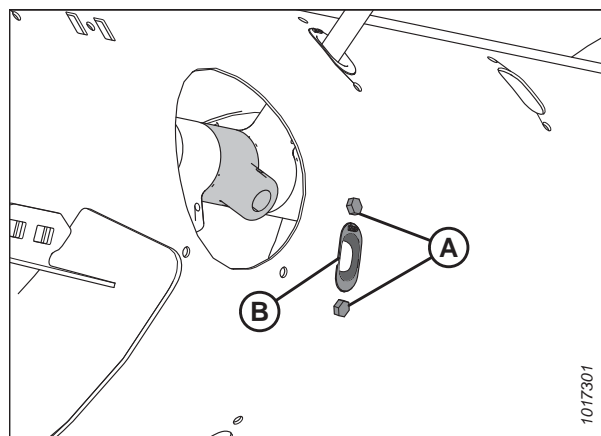
SVARBU:

Keisdami vientisą pirštą, visada sumontuokite naują kreipiklį.

PASTABA:

Varžtai (A) pristatomi šiek tiek sutepus sriegių fiksatoriumi, kuris atjungus varžtus nusidėvi. Jei pakartotinai montuojate varžtus (A), prieš montuodami sutepkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.).

5. Priveržkite varžtus (A) iki 9 Nm (80 lbf-in).

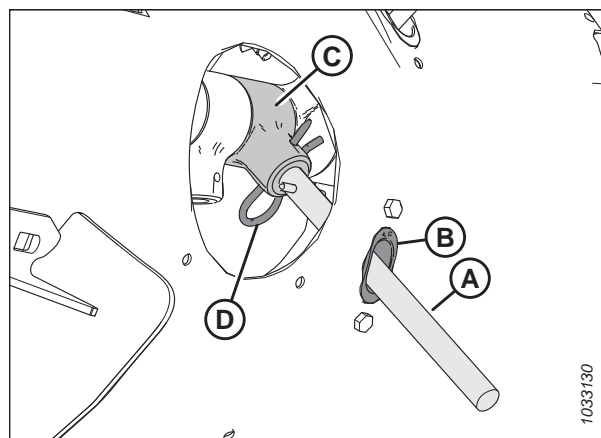


pav. 3.130: Sraigės piršto anga

6. Įstatykite sraigės pirštą (A) būgno viduje. Įstatykite vieną sraigės piršto (A) galą pro kreipiklio (B) apačią, o kitą jo galą įstatykite į laikiklį (C).
7. Pritvirtinkite pirštą įstatydami smeigtuką (D) į laikiklį. Patikrinkite, ar suapvalintas („S“ formos) smeigtuko galas atsuktas į sraigės grandinės pavaros pusę. Patikrinkite, ar uždaras smeigtuko galas atsuktas sraigės priekinės sukimo eigos kryptimi.

SVARBU:

Nustatykite smeigtuko padėtį, kaip aprašyta šiame veiksmo, kad smeigtukas darbo metu neiškristų. Pametus pirštus, pjaunamoji gali netinkamai tiekti javus į kombainą. Į būgną įkritę pirštai gali apgadinti vidinius sraigės komponentus.



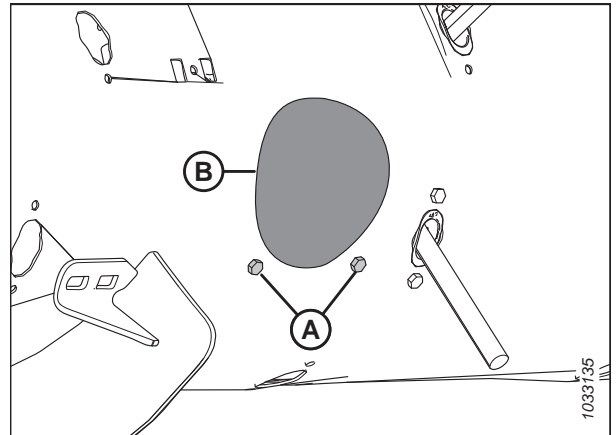
pav. 3.131: Sraigės pirštas

OPERACIJA

8. Pritvirtinkite prieigos gaubtą (B) varžtais (A). Priveržkite varžtus iki 9 Nm (80 lbf-in).

PASTABA:

Varžtai (A) pristatomi šiek tiek sutepus sriegių fiksatoriumi, kuris atjungus varžtus nusidėvi. Jei pakartotinai montuojate varžtus (A), prieš montuodami sutepkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.).

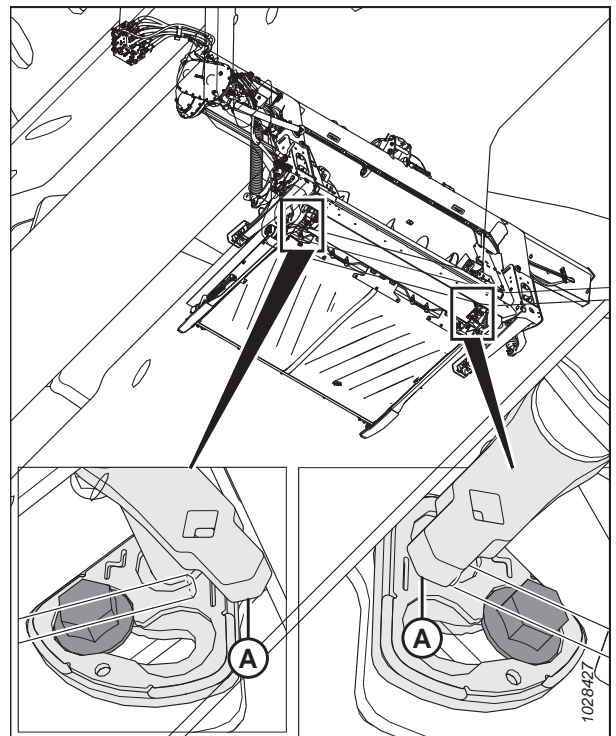


pav. 3.132: Sraigės prieigos angos gaubtas

3.8.4 Sraigės padėties nustatymas

Yra dvi sraigės padėties nuostatos: paviršiaus kopijavimo ir fiksuota. Gamykloje nustatoma paviršiaus kopijavimo padėtis, rekomenduojama daugeliui pasėlių sąlygų.

Sraigės paviršiaus kopijavimo reguliavimo svertai (A) yra paviršiaus kopijavimo modulio apačioje kairėje ir dešinėje.



pav. 3.133: Sraigės paviršiaus kopijavimo reguliavimo svertai

OPERACIJA

Jei varžtas (A) yra šalia paviršiaus kopijavimo simbolio (B), sraigė yra paviršiaus kopijavimo padėtyje. Jei varžtas (A) yra šalia fiksuoto simbolio (C), sraigė yra fiksuotoje padėtyje.

DĖMESIO

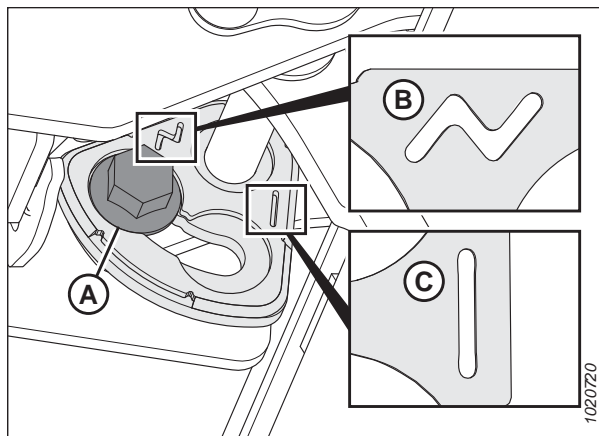
Įsitinkite, kad kairieji ir dešinieji skliaustai yra toje pačioje padėtyje; du varžtai (A) turi būti toje pačioje vietoje, kad veikiant nebūtų pažeista mašina.

PAVOJUS

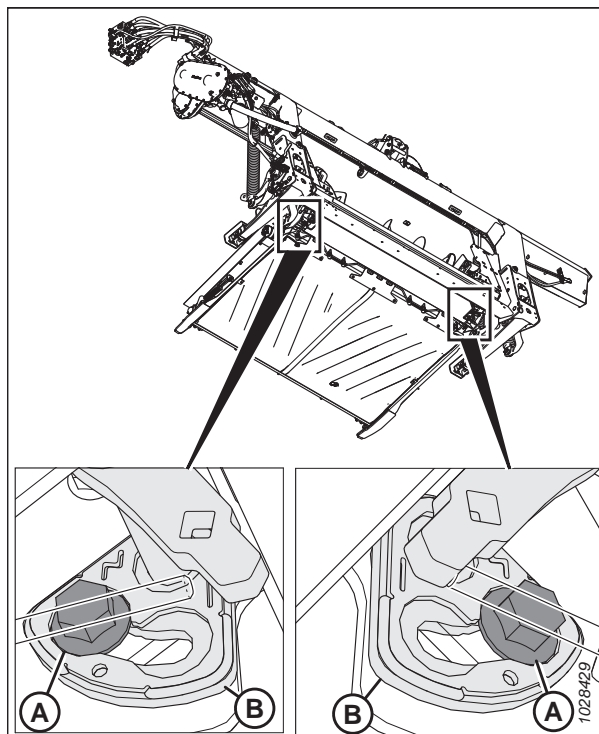
Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąja visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

Norėdami nustatyti sraigės padėtį, atlikite šiuos veiksmus:

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
3. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. 21 mm veržliarakčiu atsukite varžtą (A), kol varžto galvutė bus laisva nuo laikiklio (B).



pav. 3.134: Sraigės paviršiaus kopijavimo pozicijos



pav. 3.135: Tiekimo sraigės paviršiaus kopijavimo reguliavimas

OPERACIJA

6. Naudodami pertraukimo juostą kvadratinėje sverto (B) skylėje, perkeltite svertą į priekį, kol varžtas (A) bus laikiklio angoje šalia užfiksavimo simbolio.

PASTABA:

Jei sraigės padėtį keičiate iš fiksuotos į paviršiaus kopijavimo, svertą perkeltite priešinga kryptimi.

7. Priveržkite varžtą (A) iki 122 Nm (90 lbf-ft).

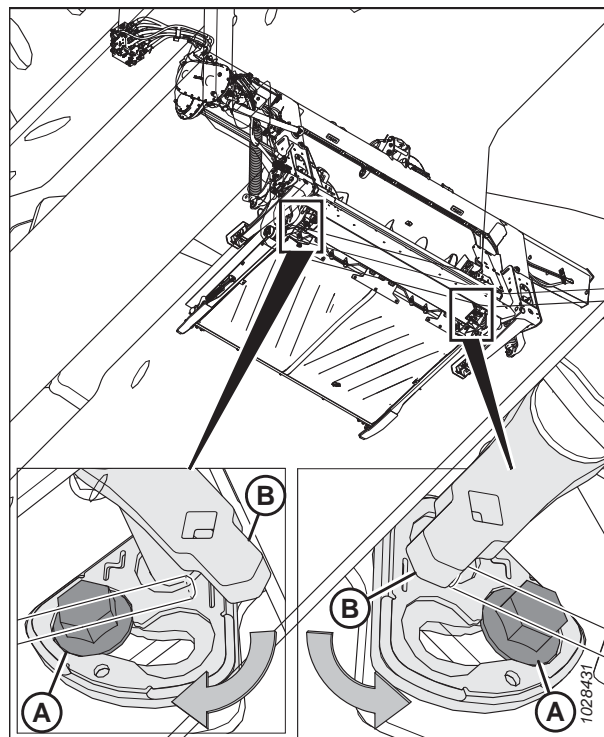
SVARBU:

Prieš priveržiant varžtą, varžtas (A) turi būti tinkamai pritvirtintas laikiklio įduboje. Jei priveržus varžtą galima pajudinti svertą (B), varžtas (A) nėra tinkamai priveržtas.

8. Pakartokite veiksmus priešingoje pusėje.

SVARBU:

Kiekvienoje paviršiaus kopijavimo modulio pusėje esantis varžtas (A) turi būti toje pačioje padėtyje, kad mašina nebūtų pažeista ją eksploatuojant.



pav. 3.136: Tiekimo sraigės paviršiaus kopijavimo reguliavimas

3.8.5 Tiekimo sraigės spyruoklių tikrinimas ir reguliavimas

Tiekimo sraigėje yra reguliuojama spyruoklių įtempimo sistema, leidžianti sraigei prisitaikyti prie pasėlio, o ne juos traiškyti ir gadinti. Gamykloje nustatyta įtampa yra tinkama daugumai pasėlių sąlygų.



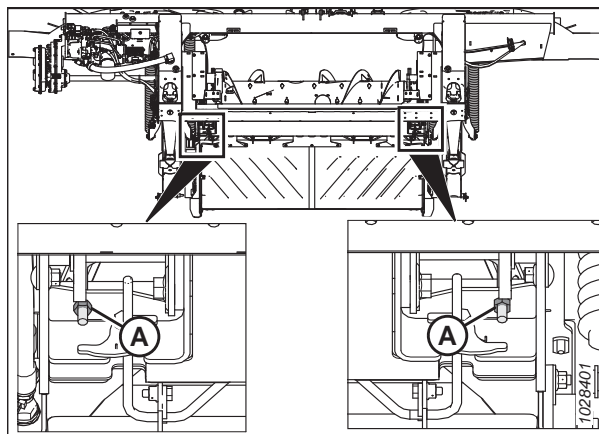
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Žr. kombaino operatoriaus vadove pateikiamas instrukcijas.

OPERACIJA

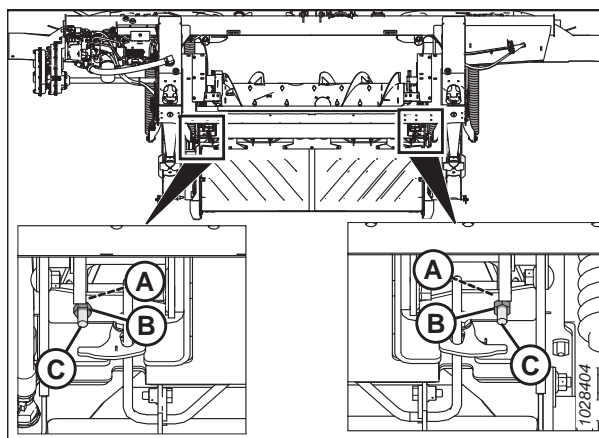
5. Patikrinkite sriegio ilgį, išsikišusį už veržlės (A). Ilgis turėtų būti 22–26 mm (7/8–1 in.).



pav. 3.137: Spyruoklės įtempiklis

Jei reikia reguliuoti, atlikite šiuos veiksmus:

6. Atsukite spyruoklės įtempiklio antveržlę (A).
PASTABA:
Viršutinė antveržlė yra kitoje plokštės pusėje.
7. Pasukite apatinę veržlę (B), kol sriegis (C) išsikiš 22–26 mm (7/8–1 col.).
8. Priveržkite antveržlę (A).
9. Pakartokite veiksmus nuo 6, p. 124 iki 8, p. 124 priešingoje pusėje.



pav. 3.138: Spyruoklės įtempiklis

3.8.6 Varpapjovių juostos

Pjaunamoji gali būti komplektuojama su varpapjovės juostos rinkiniu. Sumontavus varpapjovės juostos rinkinį geriau kertami tam tikrų rūšių javai, pvz., ryžiai.

Informacijos apie varpapjovių juostų atjungimą ir montavimą žr. [4.11 Varpapjovių juostos, p. 401](#).

3.9 Pjaunamosios veikimo kintamieji

Norint, kad pjaunamoji tinkamai veiktų, reikia reguliuoti, kad būtų tinkama įvairiems javams kirsti ir atitiktų įvairias sąlygas.

Tinkamai suregulius pjaunamąją būna mažesni javų nuostoliai ir greičiau nukuliamas derlius. Tinkamai suregulius ir laiku atliekant techninės priežiūros darbus taip pat pailgėja pjaunamosios tarnavimo laikas.

Kintamieji, išvardyti 3.13, p. 125 lentelėje ir išsamiai aprašyti kituose puslapiuose, paveiks pjaunamosios našumą.

Kaip sureguliuoti mašiną, kad pasiektumėte norimų rezultatų, išmoksėte greitai. Dauguma toliau nurodytų nustatymų buvo sukonfigūruoti gamykloje, bet nustatymus galima keisti, kad tiktų įvairiems javams ir atitiktų įvairias derliaus nuėmimo sąlygas.

Lentelė 3.13 Veikimo kintamieji

Kintamasis	Žr.
Pjovimo aukštis	3.9.1 Pjovimas neliečiant žemės paviršiaus, p. 125 3.9.2 Pjovimas liečiant žemės paviršių, p. 131
Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis	3.9.3 Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis, p. 134
Pjaunamosios kampas	3.9.5 Pjaunamosios kampas, p. 159
Lenktuvų greitis	3.9.6 Lenktuvų greitis, p. 161
Važiavimo greitis	3.9.7 Važiavimo greitis, p. 162
Transporterio greitis	3.9.8 Šoninio transporterio greitis, p. 163
Dalgio greitis	3.9.9 Informacija apie dalgio greitį, p. 165
Lenktuvų aukštis	3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167
Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis	3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173
Lenktuvų virbų pasvirimas	3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186
Pasėlių skirtuvo strypai	3.9.14 Pasėlių skirtuvai, p. 192
Tiekimo sraigių konfigūracijos	3.8.1 FM200 tiekimo sraigės konfigūracijos, p. 94

3.9.1 Pjovimas neliečiant žemės paviršiaus

Pjaunamosios konstrukcija sudaro galimybes pjauti pasėlius virš žemės, todėl nupjautos ražienos yra tolygaus aukščio. Paisykite šių rekomendacijų, kai konfigūruojate pjaunamąją pjauti virš žemės lygio.

Pjaudami virš žemės lygio, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

- Pjaunamosios stabilizavimo ratai (jei šis papildomas komplektacijos komponentas yra sumontuotas) nustatykite pjovimo aukštį. Stabilizuojančių ratų sistema sukurta taip, kad sumažintų atšokimą pjaunamosios galuose. Ją galima naudoti pjaunamajai prie paviršiaus pritaikyti, kad būtų pasiektas tolygus pjovimo aukštis pjaunant javus virš žemės paviršiaus.

PASTABA:

Naudojant stabilizatoriaus ratų sistemą, priekiniai sparnai turi būti užfiksuoti.

- „ContourMax™“ paviršiaus kopijavimo ratai į pjaunamąją teikia nuoseklią informaciją apie pjovimo aukštį, kad ji galėtų lankstytis, išlaikyti tikslų ir pastovų pjovimo aukštį ir sklandžiai naudoti kombaino automatinio aukščio valdymo funkciją. Paviršiaus kopijavimo ratai liečiasi su žeme, o tai leidžia pjaunamajam agregatui išlikti nustatytame aukštyje virš žemės net važiuojant besikeičiančiu reljefu. Gamyklinio automatinio aukščio valdymo nuostatų reguliuoti nereikia.

OPERACIJA

PASTABA:

Naudojant „ContourMax“™ sistemą, priekiniai sparnai turi būti užfiksuoti.

Stabilizavimo ratų sistemos (arba stabilizavimo / transportavimo ratų sistemos) pjovimo aukštis valdomas kombaino pjaunamosios aukščio valdikliu.

Jei sumontuotas stabilizavimo ratų rinkinys, žr. *Stabilizavimo ratų reguliavimas, p. 126*, kur nurodyta, kaip perjungti ratų padėtį.

Jei įdiegta „EasyMove“™ transportavimo parinktis, norėdami pakeisti rato padėtį žr. *„EasyMove“™ transportavimo ratų reguliavimas, p. 127*.

Jei sumontuoti „ContourMax“™ ratai, kaip pakeisti jų padėtį žr. *„ContourMax“™ ratų su kojiniu jungikliu reguliavimas, p. 128*.

Stabilizavimo ratų reguliavimas

Tinkamai suregulavus pjaunamąją bus pasiekta pusiausvyra tarp paviršiaus kopijavimo moduliui ir stabilizuojantiems ratams tenkančio pjaunamosios svorio.

Žr. *3.7.2 Pjaunamosios nuostatos, p. 73* rekomendacijas dėl naudojimo konkrečioms kultūroms ir pasėlių sąlygoms.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Pakelkite pjaunamąją, kol stabilizavimo ratai atitrūks nuo žemės.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Laikykite ašies pasukimo rankeną (B). **NEKELKITE.**

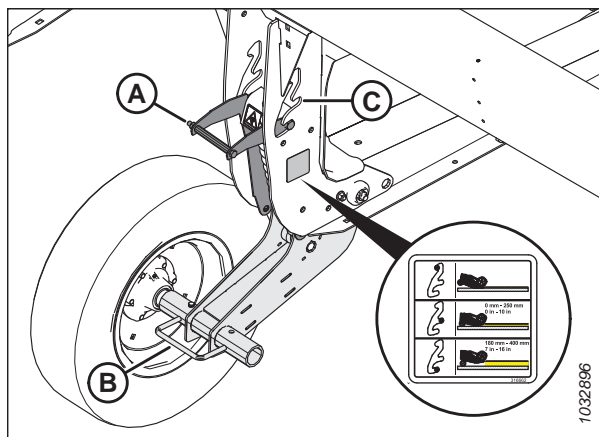
PASTABA:

Pakėlus rankeną, sistemą bus sunkiau išimti iš lizdo (C).

4. Patraukite pakabos rankeną (A) atgal, kad pašalintumėte kaištį iš angos (C).
5. Naudodami rankeną (B) pakelkite ratą į ir pritvirtinkite atramos kanalą į vidurinę angą (C) viršutinėje atramoje.
6. Pakabos rankeną (A) turi būti įstatyta į angą. Jei nepavyksta įstatyti, įstumkite (norėdami nustatyti vidurinę ir apatinę padėtį) arba patraukite (norėdami nustatyti viršutinę padėtį) pakabos rankeną, kad įsitikintumėte, jog ji užfiksuota angoje.
7. Norėdami automatiškai išlaikyti pjovimo aukštį, naudokite kombaino automatinį pjaunamojo aukščio valdymą (AHHC). Išsamesnes instrukcijas žr. *3.10 Automatinis pjaunamosios aukščio valdymas, p. 210* ir savo kombaino operatoriaus vadove.

PASTABA:

FM200 paviršiaus kopijavimo moduliui aukščio jutiklis turi būti prijungtas prie kombaino aukščio valdymo sistemos kabinoje.



pav. 3.139: Stabilizavimo ratas

„EasyMove™“ transportavimo ratų reguliavimas

Tinkamai suregulius pjaunamąją bus pasiekta pusiausvyra tarp paviršiaus kopijavimo moduliui ir transportavimo ratams tenkančio pjaunamosios svorio.

PAVOJUS

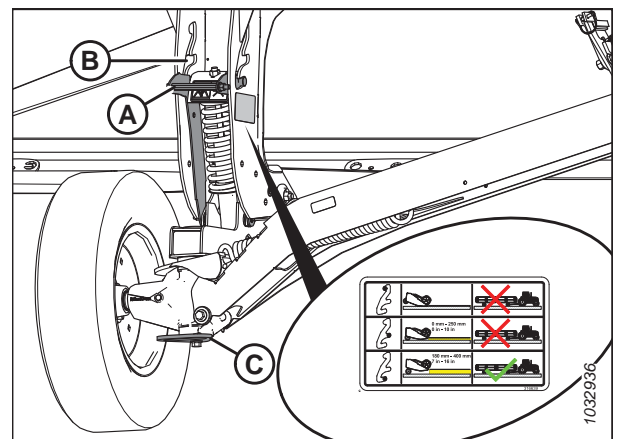
Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Pakelkite pjaunamąją, kad transportavimo ratai pakiltų nuo žemės.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Patikrinkite, ar paviršiaus kopijavimo funkcija veikia tinkamai. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas, p. 135*.
4. Laikykite ašies pasukimo rankeną (C). **NEKELKITE.**

PASTABA:

Pakėlus rankeną, sistemą bus sunkiau ištraukti iš angos (B).

5. Patraukite pakabos rankeną (A) atgal, kad pašalintumėte kaištį iš angos (B).
6. Sureguliuokite ratą į norimą angos padėtį.
7. Pakabos rankena (A) turi įspausti į angą. Jei ne, stumkite (vidurinei padėčiai) arba traukite (viršutinei padėčiai) pakabos rankeną, kad įsitikintumėte, jog ji įsitaisė į angą.



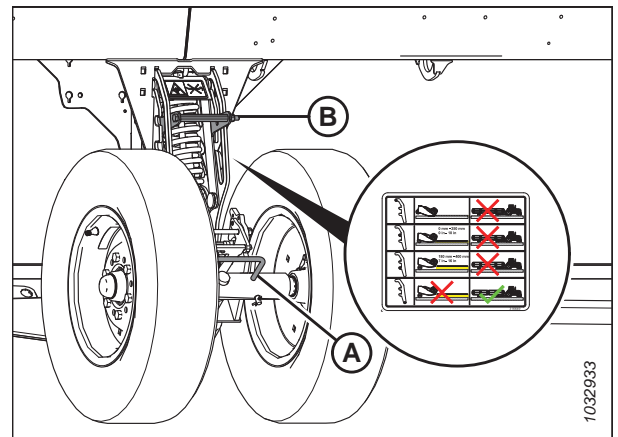
pav. 3.140: Dešinysis ratas

8. Laikykite ašies pasukimo rankeną (A). **NEKELKITE.**

PASTABA:

Pakėlus rankeną, sistemą bus sunkiau ištraukti iš angos.

9. Patraukite pakabos rankeną (B) atgal, kad ištrauktumėte kaištį iš angos.
10. Sureguliuokite ratą į norimą angos padėtį.



pav. 3.141: Kairysis ratas

OPERACIJA

11. Pakabos rankena (B) turi būti įstatyta į angą. Jei ne, ištraukite pakabos rankeną, kad įsitikintumėte, jog ji įtaisyta į angą.
12. Norėdami automatiškai išlaikyti pjovimo aukštį, naudokite kombaino automatinį pjaunamojo aukščio valdymą (AHC). Išsamesnes instrukcijas žr. *3.10 Automatinis pjaunamosios aukščio valdymas, p. 210* ir savo kombaino operatoriaus vadove.

PASTABA:

FM200 paviršiaus kopijavimo modulio aukščio jutiklis turi būti prijungtas prie kombaino pjaunamosios valdymo modulio kabinoje.

„ContourMax™“ ratų su kojiniu jungikliu reguliavimas

„ContourMax™“ ratai sudaro galimybes pjaunamai atkartoti žemės reljefą. Jų aukštį iki žemės galima reguliuoti nuo 25 mm (1 in) iki 457 mm (18 in). Kojinis jungiklis, leidžia elektroniniu būdu vykdomas hidraulinės ratų funkcijas valdyti iš kombaino kabinos.



PAVOJUS

Siekdami išvengti sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų netikėtai įsijungus ar nukritus pakeltai pjaunamai, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją, išjunkite variklį, ištraukite degimo raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas. Jei naudojate kėlimo transporto priemonę, prieš tęsdami patikrinkite, ar pjaunamoji užfiksuota.



ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

1. Įsitikinkite, kad aplink nėra pašalinių asmenų, ir užveskite kombaino variklį.
2. Raskite „ContourMax™“ kojinių jungiklį.
3. Norėdami įjungti „ContourMax™“ ratus, palaikykite nuspaudę kojinių jungiklį.

PASTABA:

Suaktyvinsu „ContourMax™“ kojinių jungiklį ir paspaudus lenktuvo pastūmimo pirmyn-atgal mygtuką, esantį ant kombaino daugiafunkcės rankenos, paviršiaus kopijavimo ratai judės nepriklausomai nuo pastūmimo pirmyn-atgal / pjaunamosios pakreipimo jungiklio padėties.

4. Norėdami įsitikinti, kad visų cilindrų fazės yra tinkamos, paspauskite ir palaikykite ant kombaino daugiafunkcės rankenos esantį lenktuvų pastūmimo atgal mygtuką, kad iki galo ištiestumėte ratus, o tada palaikykite mygtuką 30 sekundžių. Paspauskite ir palaikykite ant kombaino daugiafunkcės rankenos esantį lenktuvų pastūmimo pirmyn mygtuką, kad iki galo įtrauktumėte ratus, o tada palaikykite mygtuką 30 sekundžių.
5. Norėdami perkelti ratus į norimą aukštį, naudokite daugiafunkcės rankenos hidraulinius valdiklius.
6. Atleiskite kojinių jungiklį, kad išjungtumėte „ContourMax™“ ratus. Pjaunamosios pakreipimo ir pastūmimo pirmyn-atgal funkcijos turėtų veikti įprastai.

Toliau pateiktoje lentelėje aprašomos funkcijos, kurias lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal mygtukai turės esant skirtingoms paviršiaus kopijavimo ratų jungiklio ir pastūmimo pirmyn-atgal / pjaunamosios pakreipimo jungiklio būsenoms. X nurodo, kad jungiklis suaktyvintas.

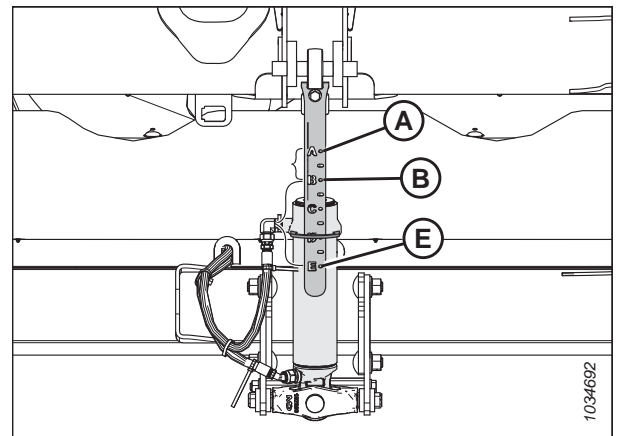
OPERACIJA

Lentelė 3.14 Valdymo logikos diagrama

Įjungtas jungiklis				
„ContourMax™“ kojinio jungiklio būklė	Pastūmimo pirmyn-atgal / pjaunamosios kampo jungiklio padėtis		Kombaino daugiafunkcės rankenos valdikliai	
	Pastūmimas pirmyn-atgal	Kampas	Lenktuvai pirmyn	Lenktuvų atgal
–	X	–	Lenktuvai į priekį	Lenktuvai atgal
–	–	X	Pjaunamosios kampo ištraukimas	Pjaunamosios kampo įtraukimas
X	–	X	„ContourMax™“ įtraukimas (pjovimo aukščio sumažinimas)	„ContourMax™“ ištraukimas (pjovimo aukščio padidinimas)
X	X	–		

PASTABA:

Kai paviršiaus kopijavimo ratai visiškai sutraukti, pjovimo įtaisai gali būti ant žemės, kai nustatytas pjaunamosios kampas yra tarp (B) ir (E); paviršiaus kopijavimo ratai liesis prie žemės, kai nustatytas pjaunamosios kampas yra tarp (A) ir (B).



pav. 3.142: Pjaunamosios kampo indikatorius

Lygiavimo sistemos „ContourMax™“ ratų aukštis

„ContourMax™“ ratai sudaro galimybes pjaunamajai atkartoti žemės reljefą. Jų aukštį iki žemės galima reguliuoti nuo 0 mm (0 col.) iki 457 mm (18 col.).



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų netikėtai įsijungus ar nukritus pakeltai mašinai, sustabdykite variklį, ištraukite uždegimo raktelį ir uždarykite kėlimo cilindro uždarymo vožtuvus prieš atlikdami kokius nors darbus po mašina.



ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

PASTABA:

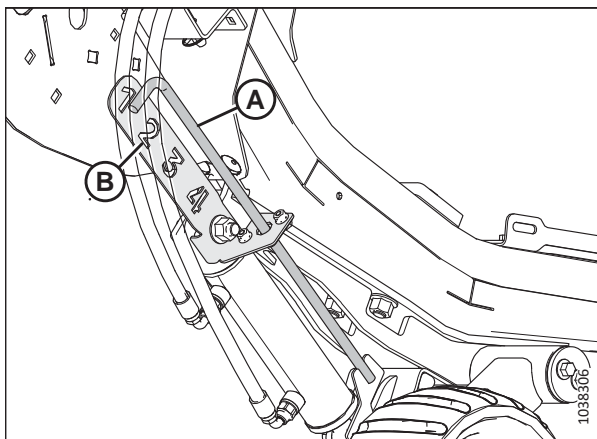
Būtina nustatyti pjaunamosios paviršiaus kopijavimo funkciją prieš lygiuojant „ContourMax™“. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas, p. 135.*

OPERACIJA

PASTABA:

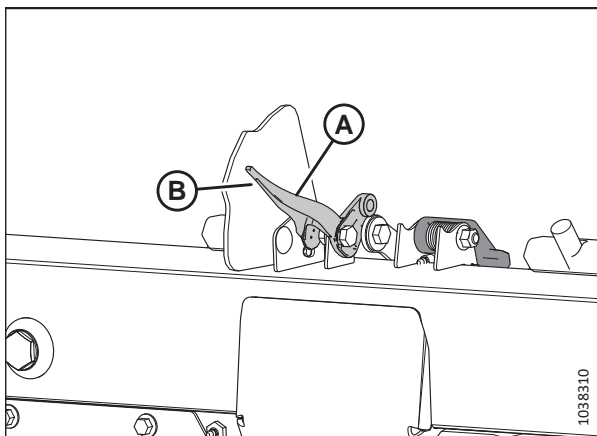
Būtina nustatyti šoninį balansavimo mechanizmą prieš lygiuojant „ContourMax™“. Instrukcijas žr. *3.9.4 Sparnų balanso tikrinimas ir reguliavimas, p. 154.*

1. Atrakinkite pjaunamosios sparnus. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios sparnų užrakinimas / atrakinimas, p. 147.*
2. Atrakinkite pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulį. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo užrakinimas / atrakinimas, p. 146.*
3. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
4. Kombainą pastatykite ant lygaus paviršiaus.
5. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
6. Nustatykite „ContourMax™“ ratų aukščio indikatorius (A) ties skaičiumi 2 (B).



pav. 3.143: Aukščio indikatorius – galinis kairysis galas

7. Nuleiskite pjaunamąją iki automatinis pjaunamosios aukščio indikatorius (A) bus nustatytas ties skaičiumi 2 (B).
8. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.



pav. 3.144: Paviršiaus kopijavimo nuostatos indikatorius

OPERACIJA

9. Ties pjaunamosios centru išmatuokite atstumą (A) nuo žemės paviršiaus iki centrinės apsaugos centro ir užregistruokite matmenį.
10. Ties kiekvienu pjaunamosios galu išmatuokite atstumą (A) nuo žemės paviršiaus iki galinės apsaugos galo ir užregistruokite abu matmenis.
 - Jei galinių matmenų ir centrinio matmens skirtumas iki 25 mm (1 col.), reguliuoti nereikia.
 - Jei skirtumas tarp galinių matmenų ir centrinio matmens daugiau, nei 25 mm (1 col.), reikia reguliuoti. Tęskite nuo kito veiksmo.



ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

11. Užveskite variklį.
12. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
13. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.

14. Atjunkite kaištį (A).

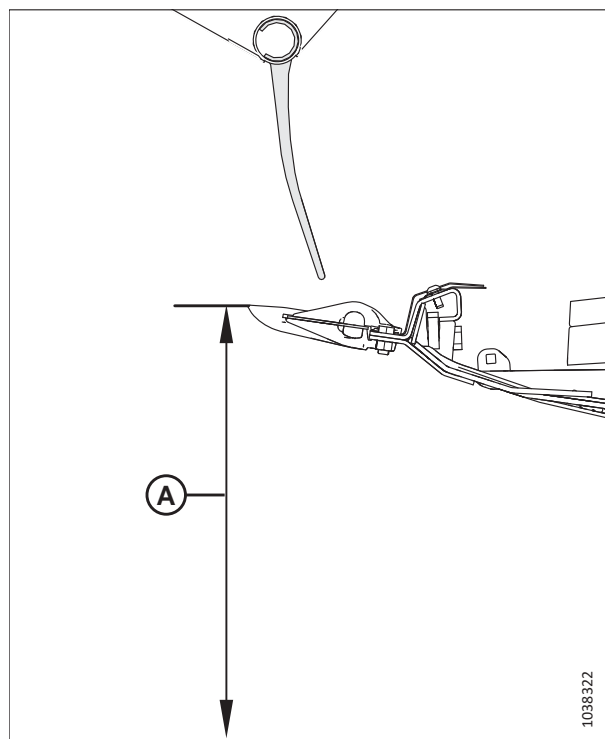
15. Pakeiskite reguliavimo plokštelės (B) padėtį angoje, kad sulygiuotumėte su kita anga. Tarp angų yra apytiksliai 24 mm (1/2 in) atstumas.
 - Jei matavimas yra mažesnis už matavimą pjaunamosios centre, reguliavimo plokštę pastumkite **LINK** pjovimo juostos.
 - Jei matavimas yra didesnis nei matavimas pjaunamosios centre, pastumkite reguliavimo plokštę **NUO** pjovimo juostos.
16. Kitoje pjaunamosios pusėje pakartokite veiksmą [14, p. 131](#) ir veiksmą [15, p. 131](#).

17. Užlenkite pjaunamosios apsaugines atramas. Žr. kombaino operatoriaus vadove pateikiamas instrukcijas.
18. Nuleiskite pjaunamąją iki automatinis pjaunamosios aukščio indikatorius bus nustatytas ties skaičiumi 2.
19. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
20. Dar kartą išmatuokite atstumą tarp apsaugos ir žemės paviršiaus. Patikrinkite, ar visi trys matmenys yra vienodi. Jei reguliuoti nereikia, pereikite prie [14, p. 131](#) veiksmo.

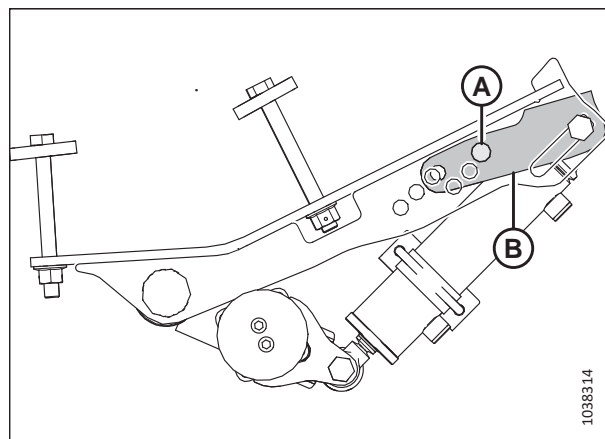
3.9.2 Pjovimas liečiant žemės paviršių

Pjovimo aukštis skirsis priklausomai nuo pasėlių tipo, pasėlių sąlygų, pjovimo sąlygų ir kt.

Pjovimas pažeme atliekamas atrakinius lankstų pjovimo agregatą, visiškai nuleidus pjaunamąją ir pjovimo agregatą padėjus ant žemės paviršiaus. Dalgio ir jo apsaugų kryptį žemės atžvilgiu (pjaunamosios kampą) kontroliuoja atraminės plokštelės ir



pav. 3.145: Paviršiaus kopijavimo nuostatos indikatorius



pav. 3.146: Kaiščio vieta – kairysis išorinis ratas

OPERACIJA

centrinė trauklė – jos **NEKONTROLIUOJA** pjaunamosios kėlimo cilindrai. Atraminės plokštelės, centrinė trauklė ir lankstus blokatorius leidžia prisitaikyti prie lauko sąlygų ir maksimaliai padidinti nupjautos medžiagos kiekį, tuo pačiu sumažinant žalą dalgiui, kurią sukelia akmenys ir šiukšlės.

Lankstus pjaunamasis agregatas ir pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistema pritaiko pjaunamąją prie paviršiaus, kad būtų atsižvelgta į keteras, tranšėjas ir kitus žemės kontūro nelygumus, kad pjovimo agregatas nesulįstų į žemę ar nepalikėtų nenupjautų pasėlių.

Papildomos informacijos ieškokite:

- [Vidinių atraminių plokštelių reguliavimas, p. 132](#)
- [Išorinių atraminių plokštelių reguliavimas, p. 133](#)
- [3.9.3 Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis, p. 134](#)
- [3.9.5 Pjaunamosios kampas, p. 159](#)

Vidinių atraminių plokštelių reguliavimas

Atraminės plokštelės ir centrinė trauklė leidžia prisitaikyti prie lauko sąlygų ir maksimaliai padidinti nupjautos medžiagos kiekį, tuo pačiu sumažinant žalą dalgiui, kurią sukelia akmenys ir šiukšlės.



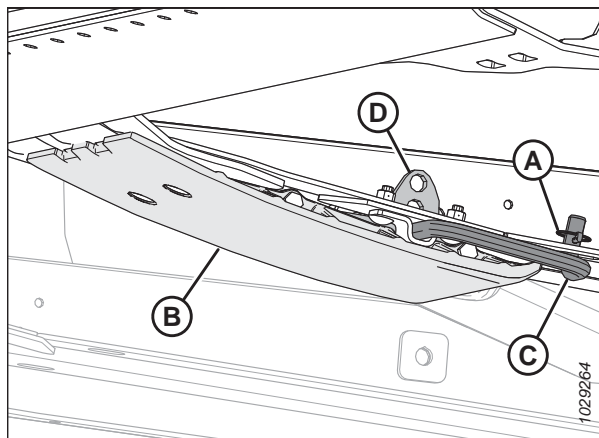
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

SVARBU:

Dėl nuleistos atraminių plokštelių padėties gali pagreitinėti atraminių plokštelių dilimo plokštelių dėvėjimasis.

1. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
4. Visiškai pakelkite stabilizavimo arba transportavimo ratus (jei įrengti). Vadovaukitės šiomis instrukcijomis:
 - [„EasyMove™“ transportavimo ratų reguliavimas, p. 127](#)
 - [Stabilizavimo ratų reguliavimas, p. 126](#)
5. Nuimkite vielokaištį (A) nuo kiekvienos atraminės plokštelės.
6. Laikykite plokštelę (B) ir nuimkite kaištį (C), atkabindami nuo rėmo ir atitraukdami nuo plokštelės.
7. Pakelkite arba nuleiskite atramines plokšteles (B), kad pasiektumėte norimą padėtį, naudodamiesi atramoje (D) esančiomis skylėmis.
8. Pritvirtinkite kaištį (C) norimoje padėtyje ant atramos (D), užfiksuokite rėmą ir užfiksuokite vielokaiščiu (A).
9. Patikrinkite, ar visos atraminės plokštelės sureguliuotos toje pačioje padėtyje.



pav. 3.147: Vidinė atraminė plokštelė

OPERACIJA

10. Naudodami mašinos pjaunamosios kampo valdiklius, sureguliuokite pjaunamosios kampą į norimą darbinę padėtį. Jei pjaunamosios kampas nėra svarbus, nustatykite jį į vidurinę padėtį.
11. Patikrinkite pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulį. Instrukcijas žr. [3.9.3 Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis, p. 134](#).

Išorinių atraminių plokštelių reguliavimas

Atraminės plokštelės ir centrinė trauklė leidžia prisitaikyti prie lauko sąlygų ir maksimaliai padidinti nupjautos medžiagos kiekį, tuo pačiu sumažinant žalą dalgiui, kurią sukelia akmenys ir šiukšlės.

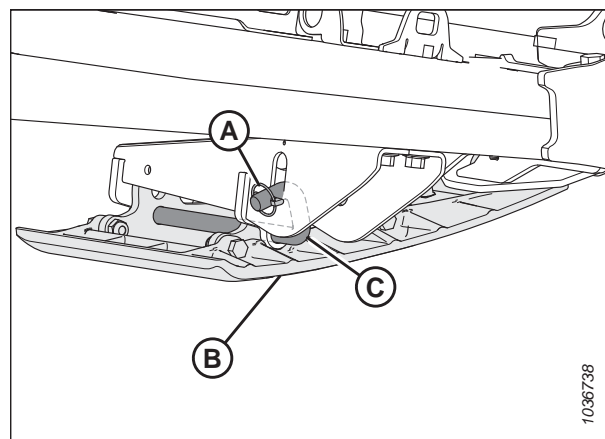
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

SVARBU:

Dėl nuleistos atraminių plokštelių padėties gali pagreitinėti atraminių plokštelių dilimo plokštelių dėvėjimasis.

1. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
4. Visiškai pakelkite stabilizavimo arba transportavimo ratus (jei įrengti). Vadovaukitės šiomis instrukcijomis:
 - „EasyMove™“ transportavimo ratų reguliavimas, p. 127
 - Stabilizavimo ratų reguliavimas, p. 126
5. Ištraukite vielokaištį (A) iš kiekvieno atraminės plokštelės kaiščio (C).
6. Laikykite atraminę plokštelę (B) ir ištraukite kaištį (C), atjunkite nuo laikiklio ir atitraukite nuo plokštelės.
7. Pakelkite arba nuleiskite atramines plokšteles (B), kad pasiektumėte norimą padėtį, naudodamiesi atraminės plokštės skylutėmis.
8. Vėl įkiškite kaištį (C) į norimą atraminės plokštės padėtį, įkiškite kaištį į laikiklį ir užfiksuokite vielokaiščiu (A).
9. Įsitikinkite, kad visos atraminės plokštelės yra toje pačioje padėtyje.
10. Patikrinkite pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulį. Instrukcijas žr. [3.9.3 Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis, p. 134](#).



pav. 3.148: Išorinė atraminė plokštelė

3.9.3 Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis

Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistema palaiko didžiąją dalį pjaunamosios svorio, kad sumažintų žemės spaudimą ties pjaunamoju agregatu, todėl pjaunamoji gali lengviau sekti žemės kontūrą ir greitai reaguoti į staigius jo pasikeitimus ar kliūtis.

Ant paviršiaus kopijavimo indikatorius (A) rodoma pjaunamosios paviršiaus kopijavimo funkcija. Vertės nuo 0 iki 4 reiškia pjaunamosios jėgą pažeme, kur 0 yra mažiausia, o 4 – didžiausia. Jos taip pat nurodo, kur pjaunamoji yra paviršiaus kopijavimo diapazone: 0 – apatiniame paviršiaus kopijavimo diapazono gale, 4 – viršutiniame.

PASTABA:

Indikatorius kairėje paviršiaus kopijavimo moduli pusėje skirtas paviršiaus kopijavimo indikavimui ir paviršiaus kopijavimo nuostatomis; dešinėje pusėje esantis indikatorius skirtas tik paviršiaus kopijavimo nuostatomis.

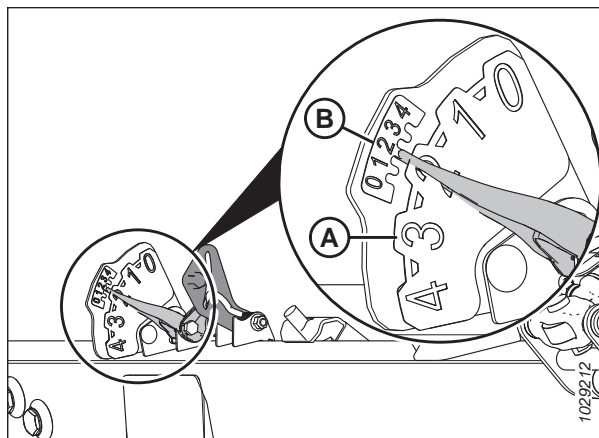
Didžiausią jėgą lemia paviršiaus kopijavimo moduli reguliuojamų paviršiaus kopijavimo spyruoklių įtempimas. Paviršiaus kopijavimą galima pakeisti atsižvelgiant į lauko ir pasėlių sąlygas, nuostatos priklauso nuo to, kokios parinktys įrengtos pjaunamojoje.

PASTABA:

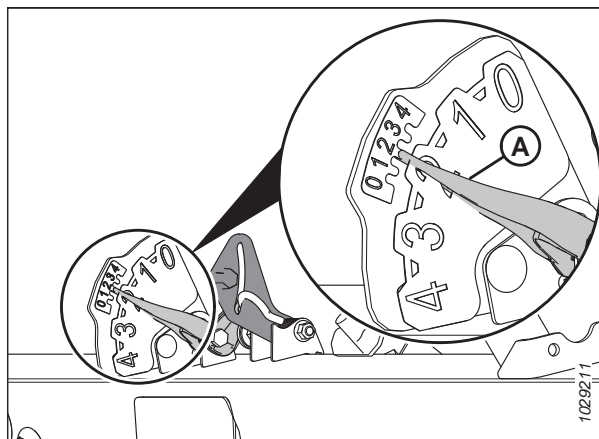
Mažas skaičių rinkinys (B) paviršiaus kopijavimo indikatorius viršuje naudojamas paviršiaus kopijavimo nuostatai patikrinti ir sureguliuoti. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas, p. 135*.

FD2 serijos „FlexDraper“ pjaunamoji geriausiai veikia esant minimaliam spaudimui į žemės paviršių įprastomis sąlygomis. Iš naujo sureguliuokite paviršiaus kopijavimo sistemą, jei prie pjaunamosios jungiate papildomų priedų, turinčių įtakos pjaunamosios svoriui.

1. Paviršiaus kopijavimo sistemą nustatykite pjauti pažeme taip:
 - a. Įsitinkite, kad pjaunamosios paviršiaus kopijavimo užraktai yra atjungti. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo užrakinimas / atrakinimas, p. 146*.
 - b. Nuleiskite nuožulniąją kamerą naudodami kombaino pjaunamosios valdiklius, kol paviršiaus kopijavimo indikatorius (A) pasieks norimą paviršiaus kopijavimo vertę (pjovimo agregato žemės jėgą). Iš pradžių nustatykite paviršiaus kopijavimo indikatorius vertę 2 ir prireikus sureguliuokite.
2. Paviršiaus kopijavimo sistemą nustatykite pjauti virš žemės taip:
 - a. Sureguliuokite paviršiaus kopijavimo ratus. Instrukcijas žr. *3.9.1 Pjovimas neliečiant žemės paviršiaus, p. 125*.
 - b. Atkreipkite dėmesį į paviršiaus kopijavimo indikatorius vertę ir išlaikykite ją dirbdami (nepaisykite nedidelių indikatorius svyravimų).



pav. 3.149: Paviršiaus kopijavimo indikatorius – kairioji pusė



pav. 3.150: Pjovimas pažeme

Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas

Pjaunamojoje įrengta pakabos sistema, kuri perneša pjaunamąją virš keturų, tranšėjų ir kitų žemės kontūro pasikeitimų. Jei pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistema nustatyta netinkamai, pjovimo agregatas gali pradėti stumti žemę arba palikti nepjautus pasėlius. Jei paviršiaus kopijavimo nustatymas nepatenkinamas, reikia patikrinti ir sureguliuoti paviršiaus kopijavimo įrenginį.

SVARBU:

Nenaudokite paviršiaus kopijavimo modulio spyruoklių pjaunamajai išlyginti.

Reguliuodami paviršiaus kopijavimo sistemą vadovaukitės šiomis gairėmis:

- Nustatykite kuo lengvesnį pjaunamosios paviršiaus kopijavimo įrenginį, bet ne tokį lengvą, kad važiuojant kombainui pjaunamoji atšoktų. Tai padės išvengti peilių lūžimo, dirvos stūmimo, dirvos susikaupimo prie pjovimo aparato drėgnomis sąlygomis ir pernelyg didelio atraminių plokščių nusidėvėjimo.
- Kad esant per lengvam paviršiaus kopijavimo įrenginiui pjaunamoji per daug nešokinėtų ir pjautų tolygiai, dirbkite mažesniu važiavimo greičiu.
- Jei norite pjauti javus, kai pjaunamoji yra virš žemės paviršiaus, naudokite stabilizavimo ratus kartu su pjaunamosios paviršiaus kopijavimo įrenginiu. Taip sumažinsite pjaunamosios galų šokinėjimą ir padėsite reguliuoti pjovimo aukštį. Instrukcijas žr. *Stabilizavimo ratų reguliavimas, p. 126*.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

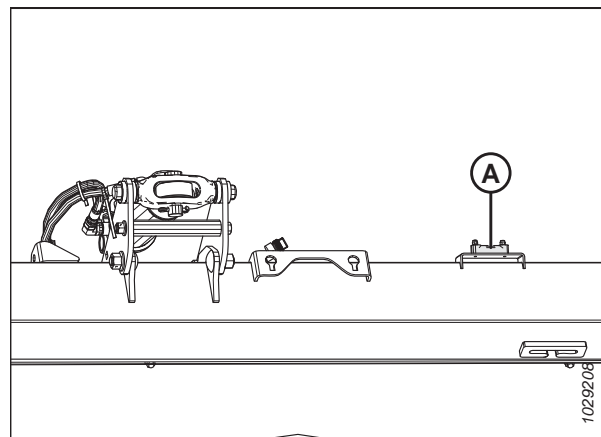
PASTABA:

Jei naudojant visas galimas reguliavimo priemones nepavyksta pasiekti tinkamo paviršiaus kopijavimo, pakeiskite paviršiaus kopijavimo spyruoklių konfigūraciją. Instrukcijas žr. .

Norėdami patikrinti ir sureguliuoti paviršiaus kopijavimo nustatymus, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

Preliminarūs veiksmai

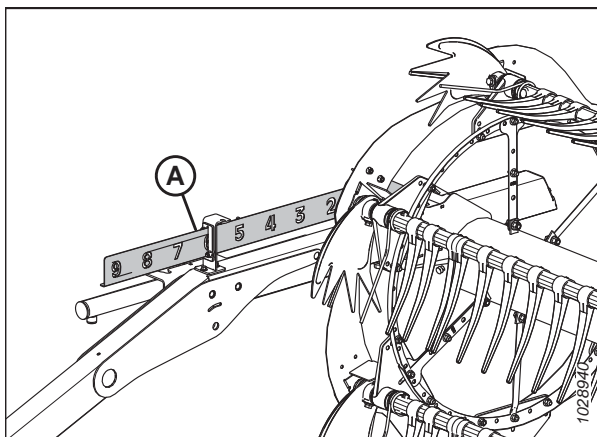
1. Kombainą pastatykite ant lygaus paviršiaus.
2. Paviršiaus kopijavimo modulio rėmo viršuje suraskite gulsčiuką (A). Patikrinkite, ar burbulas yra centre. Jei reikia sureguliuoti, žr. *3.11 Pjaunamosios lygiavimas, p. 244*.
3. Pjaunamąją pastatykite taip, kad pjovimo agregatas būtų 254–356 mm (10–14 col.) atstumu nuo žemės.



pav. 3.151: Gulsčiukas

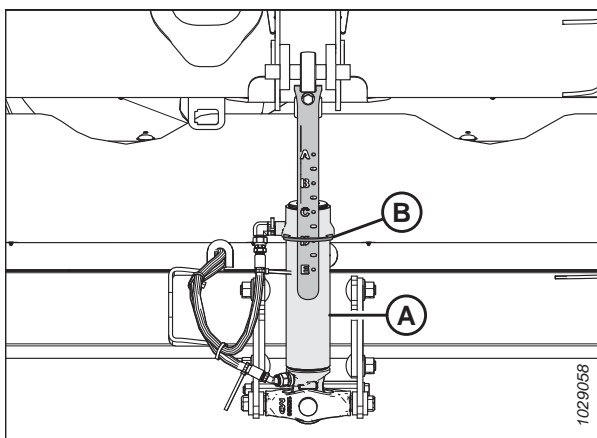
OPERACIJA

4. Sureguliuokite lenktuvo pastūmimo pirmyn-atgal padėtį taip, kad indikatorius ant kairiojo indikatoriaus laikiklio (A) būtų 6 padėtyje.



pav. 3.152: Pastūmimo pirmyn-atgal padėtis

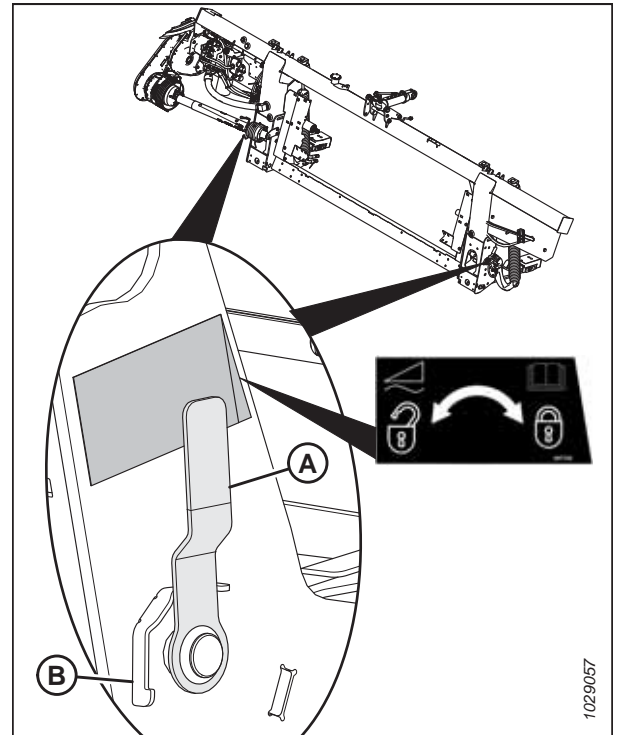
5. Reguluokite centrinę trauklę (A) taip, kad indikatorius (B) būtų matuoklio D padėtyje.
6. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
7. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
8. Užrakinkite pjaunamosios sparnus. Instrukcijas žr. [Pjaunamosios sparnų užrakinimas / atrakinimas](#), p. 147.
9. Jei ant pjaunamosios sumontuoti transportavimo ratai, perkelti transportavimo ratus į viršutinę padėtį.



pav. 3.153: Centrinė trauklė

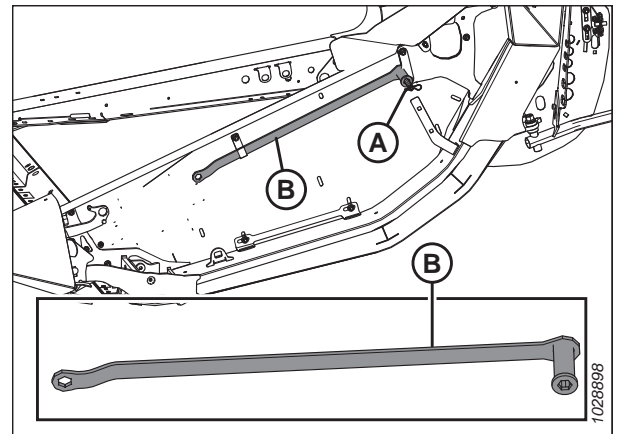
OPERACIJA

10. Atjunkite abu pjaunamosios kopijavimo užraktus, atitraukdami kopijavimo užrakto rankeną (A) nuo kopijavimo modulio ir pastumdami kopijavimo užrakto rankeną žemyn į padėtį (B) (ATRAKINTA).
11. Pakartokite ankstesnį veiksmažodį dešinėje paviršiaus kopijavimo modulyje.



pav. 3.154: Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulyje užraktas užrakintoje padėtyje

12. Atidarykite kairįjį galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas*, p. 39.
13. Ištraukite segtuką (A), kuriuo daugiafunkcis įrankis (B) pritvirtintas prie laikiklio, esančio ant kairiojo galinio skydo.
14. Išimkite daugiafunkcij įrankį (B). Pakeiskite smeigtuką.



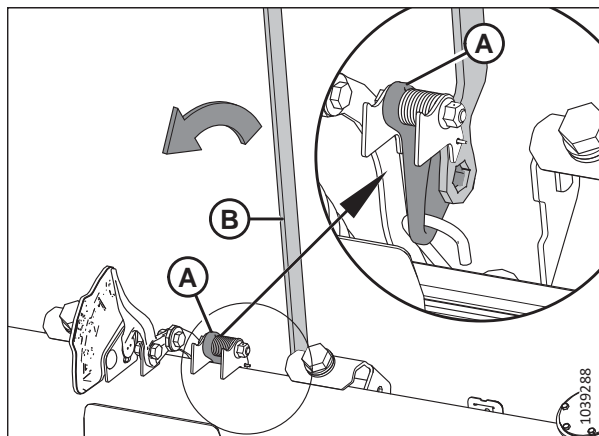
pav. 3.155: Daugiafunkcio įrankio vieta

Paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo svirtys

15. Kairėje paviršiaus kopijavimo modulyje pusėje ranka pakelkite paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo svirtį (A) taip, kad ji būtų laisva.
16. Uždėkite plokščiąjį daugiafunkcį įrankį (B) galą ant paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo svirties, kaip parodyta paveikslėlyje. Daugiafunkcis įrankis turi būti šiek tiek pakreiptas paviršiaus kopijavimo modulyje link.

SVARBU:

Kad nesugadintumėte paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo svirties, įsitinkite, kad daugiafunkcis įrankis (B) yra visiškai sujungtas su svirtimi.



pav. 3.156: Daugiafunkcis įrankis, sujungtas su kairiojo paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo mazgu

⚠️ ĮSPĖJIMAS

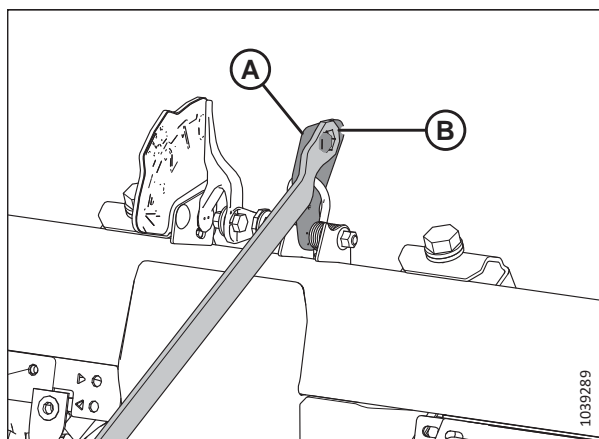
Nustatę paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo svirtį, **NEDELSDAMI** nuimkite daugiafunkcį įrankį nuo svirties. Jei svirtis nukrenta į pradinę padėtį, kai daugiafunkcis įrankis yra su ja sujungtas, galima susižeisti.

17. Traukite daugiafunkcį įrankį (B) paviršiaus kopijavimo modulyje galo link, kol svirtis (A) bus virš centro ir nebegrįš į pradinę padėtį. Išimkite daugiafunkcį įrankį.
18. Pakartokite nuo 15, p. 138 iki 17, p. 138 veiksmo norėdami nustatyti dešinę paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo svirtį.

SVARBU:

Prieš reguliuojant paviršiaus kopijavimo įrenginį **ABIEJOSE** pjaunamosios **PUSĖSE**, reikia nustatyti abi paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo svirtis – kairę ir dešinę.

19. Įdėkite daugiafunkcį įrankį atgal į jo laikymo vietą. Pritvirtinkite daugiafunkcį įrankį smeigtuku.



pav. 3.157: Kairė paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo svirtis nustatyta

Paviršiaus kopijavimo įrenginio tikrinimas

20. Nustatykite kairįjį paviršiaus kopijavimo įrenginį, pastumdami kairįjį pjaunamosios galą žemyn maždaug 76 mm (3 in). Leiskite pjaunamajai pakilti. Šį veiksmą pakartokite bent tris kartus.

PASTABA:

Judindami kairiąją pjaunamosios pusę aukštyn ir žemyn užtikrinkite, kad kairiojo paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo indikatorius (FSI) rodmenys būtų tikslūs.

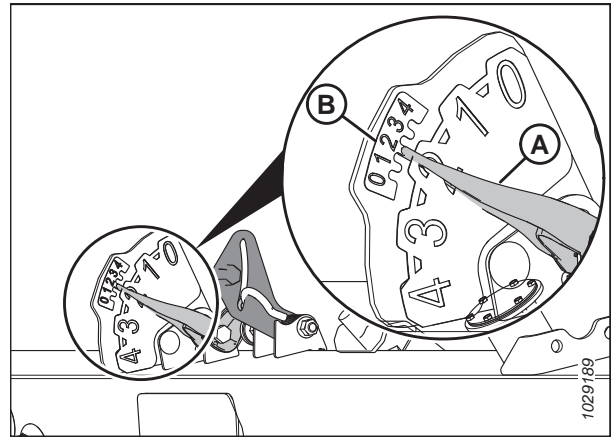
OPERACIJA

21. Kairėje paviršiaus kopijavimo modulio pusėje apžiūrėkite mažesnį paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo indikatorį (FSI) (B). FSI rodyklė (A) turi būti nukreipta į skaičių 2.

- Jei FSI (B) rodyklė (A) rodo didesnę nei 2 vertę, paviršiaus kopijavimo įrenginys yra per sunkus.
- Jei FSI (B) rodyklė (A) rodo mažesnę nei 2 vertę, paviršiaus kopijavimo įrenginys yra per lengvas.

PASTABA:

Didesni skaičiai naudojami paviršiaus kopijavimo įrenginio aukščio nustatymui nustatyti. Jie naudojami, kai pjaunamoji eksploatuojama lauke.



pav. 3.158: Kairysis paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo indikatorius

Paviršiaus kopijavimo įrenginio reguliavimas

22. Kairėje paviršiaus kopijavimo modulio pusėje atsukite varžtus (C). Perstumkite spyruoklių užraktus (B), kad būtų galima pasiekti varžtų galvutes (A).

23. Pagal poreikį padidinkite arba sumažinkite paviršiaus kopijavimą kairėje paviršiaus kopijavimo modulio pusėje:

- Norėdami padidinti paviršiaus kopijavimą, pasukite abu kairiuosius reguliavimo varžtus (A) pagal laikrodžio rodyklę.
- Norėdami sumažinti paviršiaus kopijavimą, pasukite abu kairiuosius reguliavimo varžtus (A) prieš laikrodžio rodyklę.

PASTABA:

Kiekviena varžtų pora (A) turi būti sureguliuota vienodai.

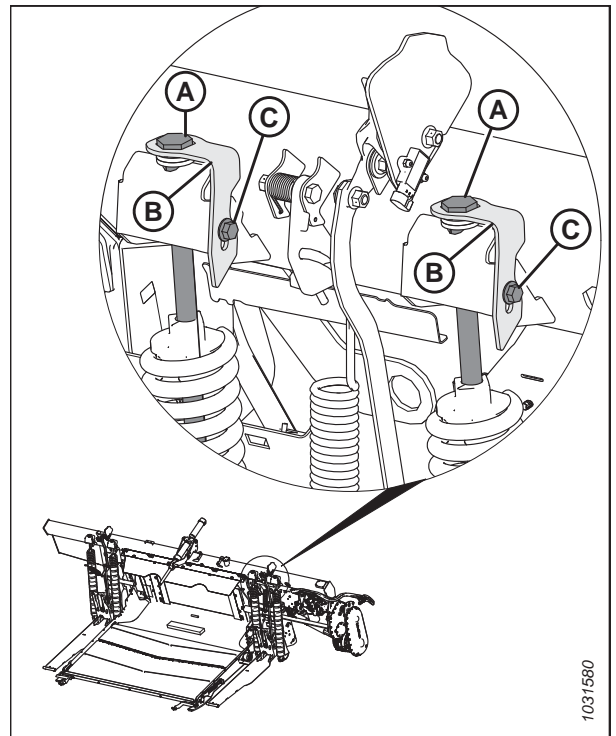
24. Vėl nustatykite kairįjį paviršiaus kopijavimo įrenginį. Instrukcijas rasite [20, p. 138](#) veiksmė.

25. Dar kartą patikrinkite kairįjį FSI indikatorį. Instrukcijas rasite [21, p. 139](#) veiksmė.

26. Jei kairiojo paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymas netenkina, pakartokite nuo [23, p. 139](#) iki [25, p. 139](#) veiksmo tol, kol kairiojo paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymas bus patenkinamas.

27. Patikrinkite ir sureguliuokite dešinįjį paviršiaus kopijavimo įrenginį. Instrukcijas žr. nuo [20, p. 138](#) iki [26, p. 139](#) veiksmo.

28. Abiejose paviršiaus kopijavimo modulio pusėse reguliavimo varžtus (A) užfiksuokite spyruokliniais fiksektorais (B). Įsitinkinkite, kad varžtų galvutės (A) yra užfiksuotos spyruoklinio užrakto išpjovose. Priveržkite varžtus (C), kad spyruoklių užraktai būtų užfiksuoti.



pav. 3.159: Kairiojo paviršiaus kopijavimo įrenginio reguliavimas

OPERACIJA

Paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo svirčių atleidimas

29. Užveskite variklį.

ĮSPĖJIMAS

NENAUDOKITE daugiafunkcio įrankio paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo svirčiai atlaisvinti. Naudodami daugiafunkcij įrankį paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo svirčiai atlaisvinti, galite susižeisti.

30. Kombainu visiškai nuleiskite pjaunamąją. Kairioji ir dešinioji paviršiaus kopijavimo įrenginio nustatymo svirtys grįš į pradinę padėtį.

31. Reikės sureguliuoti sparno balansą. Pereikite prie [3.9.4 Sparnų balanso tikrinimas ir reguliavimas, p. 154](#).

Paviršiaus kopijavimo spyruoklių konfigūracijos keitimas

Paviršiaus kopijavimo spyruoklės konfigūruojamos pagal pjaunamosios svorį. Sumontavus arba nuėmus papildomą įrangą nuo pjaunamosios, gali reikėti pakeisti paviršiaus kopijavimo spyruoklių konfigūraciją.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

PASTABA:

Šios procedūros nereikia atlikti su FD225 pjaunamąja; paviršiaus kopijavimo spyruoklę reikia įstatyti į galinę paviršiaus kopijavimo svirties angą.

PASTABA:

Ši procedūra nėra būtina FD240 dvigubo peilio pjaunamajai; spyruoklę reikia įstatyti į priekinę angą.

PASTABA:

Ši procedūra nėra būtina FD241 dvigubo peilio pjaunamajai; spyruoklę reikia įstatyti į priekinę angą.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

OPERACIJA

2. Paviršiaus kopijavimo konfigūracija apskaičiuojama, kaip nurodyta toliau.
- a. Apskaičiuokite bendrą pjaunamosios svorį pagal 3.15, p. 141 lentelę.

Pavyzdys:

FD235 viengubo peilio bazinės pjaunamosios svoris [2600 kg (5750 lb)]+ vertikalūs peiliai [70 kg (150 lb)] + jokių parinkčių = 2670 kg (5900 lb)

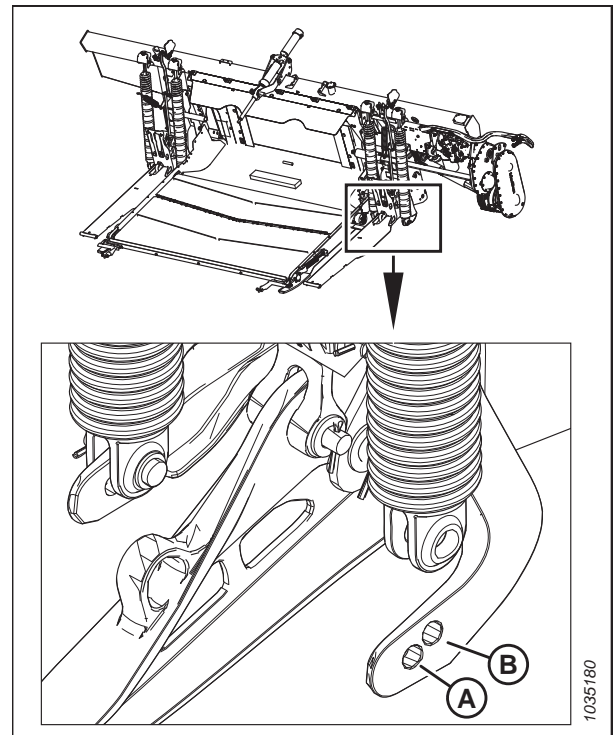
- b. Palyginkite bendrą svorį su 3.16, p. 142 lentele ir nustatykite, ar paviršiaus kopijavimo spyruoklės turi būti sumontuotos priekinėje (A) ar galinėje (B) paviršiaus kopijavimo svirties angoje.

Pavyzdys:

FD235 pagrindinė pjaunamoji [2600 kg (5750 lb)] + vertikalūs peiliai [70 kg (150 lb)] + jokių parinkčių = 2670 kg (5900 lb)

Šis FD235 yra mažesnio svorio, todėl paviršiaus kopijavimo spyruoklės turi būti sumontuotos galinėje paviršiaus kopijavimo svirties skylėje.

Jei pridėsite papildomą viršutinę skersinę sraigę [180 kg (400 lb)] ir transportavimo įtaisą [360 kg (800 lb)], bendras svoris padidės iki 3210 kg (7100 lb), o paviršiaus kopijavimo spyruokles turėsite perkelti į priekinę paviršiaus kopijavimo svirties angą, nes dabar pjaunamoji priskiriama didesnio svorio kategorijai.



pav. 3.160: Kairioji paviršiaus kopijavimo spyruoklė – įstatyta į galinę paviršiaus kopijavimo svirties angą

Lentelė 3.15 Pjaunamosios svorio skaičiuoklė

Bendras svoris = pjaunamosios svoris be skirtuvų ir papildomos įrangos (A) + vienas skirtuvo priedas (B) + papildomos įrangos svorio suma (C) ir (D).		
Kategorija	Apibūdinimas	Svoris
(A) pagrindinė pjaunamoji – pasirinkite vieną	FD225 su viengubu peiliu	Nenurodyta. Naudokite galinę paviršiaus kopijavimo svirties angą.
	FD230 viengubas peilis	2400 kg (5300 lb)
	FD235 viengubas peilis	2600 kg (5750 lb)
	FD235 dvigubas peilis	2700 kg (5950 lb)
	FD240 viengubas peilis	2800 kg (6150 lb)
	FD240 dvigubas peilis	Nenurodyta. Naudokite priekinę paviršiaus kopijavimo svirties angą.
	FD241 dvigubas peilis	Nenurodyta. Naudokite priekinę paviršiaus kopijavimo svirties angą.
	FD245 dvigubas peilis	3225 kg (7100 lb)
	FD250 dvigubas peilis	3400 kg (7500 lb)

OPERACIJA

Lentelė 3.15 Pjaunamosios svorio skaičiuoklė (tęsinys)

(B) skirtuvai – pasirinkite vieną , jei sumontuotas	Ryžių skirtuvo strypai	20 kg (50 lb)
	Vertikalieji dalgiai	185 kg (407 lb) ⁵⁶
(C) papildoma viršutinė skersinė sraigė – pasirinkite vieną , jei montuojama ⁵⁷ .	9,1 m (30 ft) (dviejų dalių sraigė)	142 kg (312 lb)
	10,7 m (35 ft) (dviejų dalių)	156 kg (343 lb)
	12,2 m (40 ft) (trijų dalių)	168 kg (370 lb)
	12,5 m (41 ft) (dviejų dalių)	163 kg (360 lb)
	13,7 m (45 ft) (trijų dalių)	191 kg (420 lb)
	15,2 m (50 ft) (trijų dalių)	212 kg (468 lb)
(D) kiti priedai – pridėkite bet kokius sumontuotus priedus	Pervežimas	360 kg (800 lb)
	Paviršiaus kopijavimo ratai	205 kg (450 lb)
	Stabilizavimo ratai	160 kg (350 lb)

Lentelė 3.16 Paviršiaus kopijavimo spyruoklės montavimo vieta paviršiaus kopijavimo svirtyje

Pjaunamoji	Nedidelio svorio diapazonas	Paviršiaus kopijavimo svirties anga	Didelio svorio diapazonas	Paviršiaus kopijavimo svirties anga
FD225 su viengubu peiliu	Naudokite galinę paviršiaus kopijavimo svirties angą.			
FD230 viengubas peilis	2400–2675 kg (5300–5900 lb)	Galinė	2676–3215 kg 5901–7100 lb	Priekinė
FD235 viengubas peilis	2600–3050 kg (5750–6700 lb)	Galinė	3051–3415 kg 6701–7550 lb	Priekinė
FD235 dvigubas peilis	2700–3150 kg (5950–6900 lb)	Galinė	3151–3515 kg (6901–7750 lb)	Priekinė
FD240 viengubas peilis	2800–3200 kg (6150–7000 lb)	Galinė	3201–3615 kg (7001–7950 lb)	Priekinė
FD240 dvigubas peilis	Naudokite priekinę paviršiaus kopijavimo svirties angą.			
FD241 dvigubas peilis	Naudokite priekinę paviršiaus kopijavimo svirties angą.			
FD245 dvigubas peilis	3225–3475 kg (7100–7650 lb)	Galinė	3476–4050 kg (7651–8900 lb)	Priekinė
FD250 dvigubas peilis	3400–3800 kg (7500–8350 lb)	Galinė	3801–4215 kg (8351–9300 lb)	Priekinė

56. svoris apima hidraulinį paketą FD250.

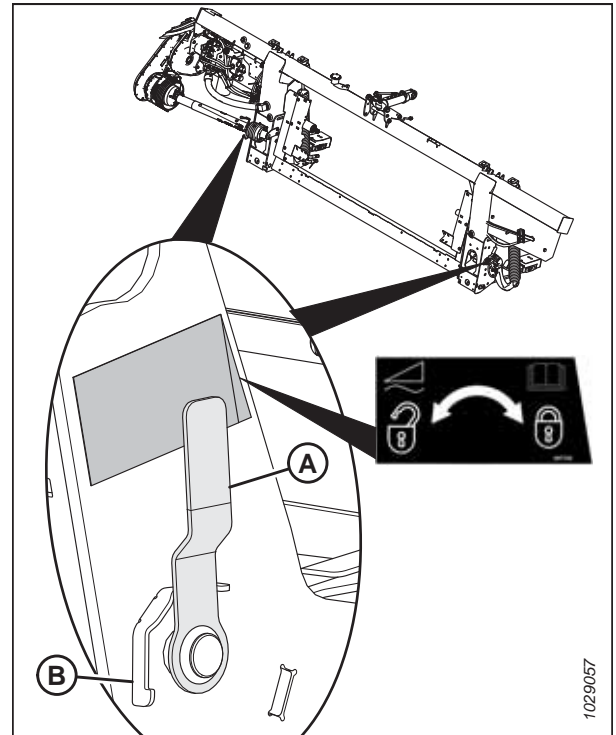
57. Pridėkite 24,5 kg (54 lb) hidrauliniams jungtims, jei reikia

OPERACIJA

- Užfiksukite pjaunamosios paviršiaus kopijavimo mechanizmą patraukdami paviršiaus kopijavimo užrakto rankeną į (A) padėtį abiejose paviršiaus kopijavimo modulių pusėse.

PASTABA:

Paviršiaus kopijavimo mechanizmas yra atrakinamas, kai rankena yra (B) padėtyje.

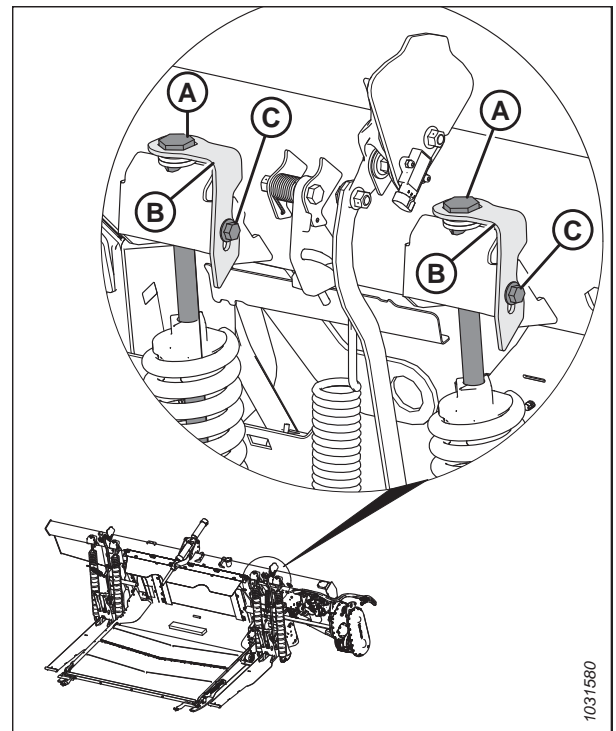


pav. 3.161: Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis užraktas užrakintoje padėtyje

- Norėdami pasiekti paviršiaus kopijavimo spyruoklių reguliavimo varžtus (A), atsukite varžtus (C) ir pasukite spyruoklių užraktus (B) pirmyn.
- Vienodai atlaisvinkite reguliavimo varžtus (A), kol spyruoklės atsilaisvins.

PASTABA:

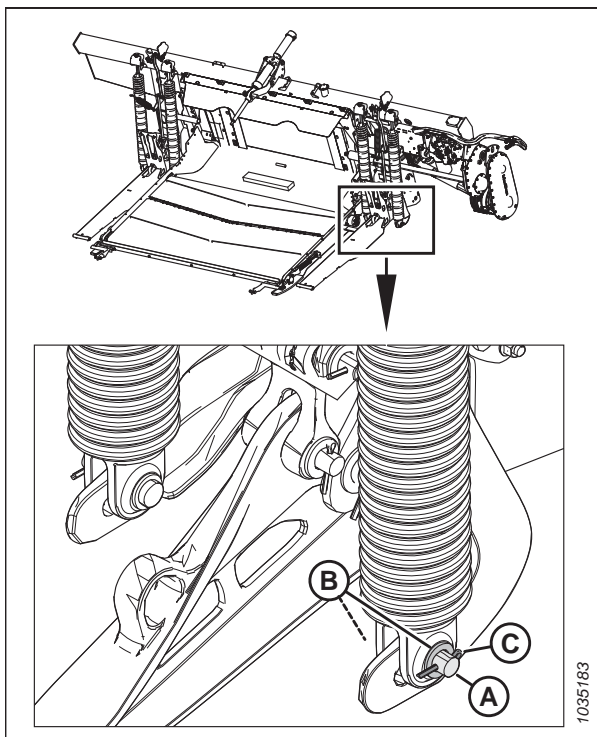
Spyruoklėms atsilaisvinus reguliavimo varžtai pakils šiek tiek virš poveržlių.



pav. 3.162: Paviršiaus kopijavimo reguliavimas – kairė

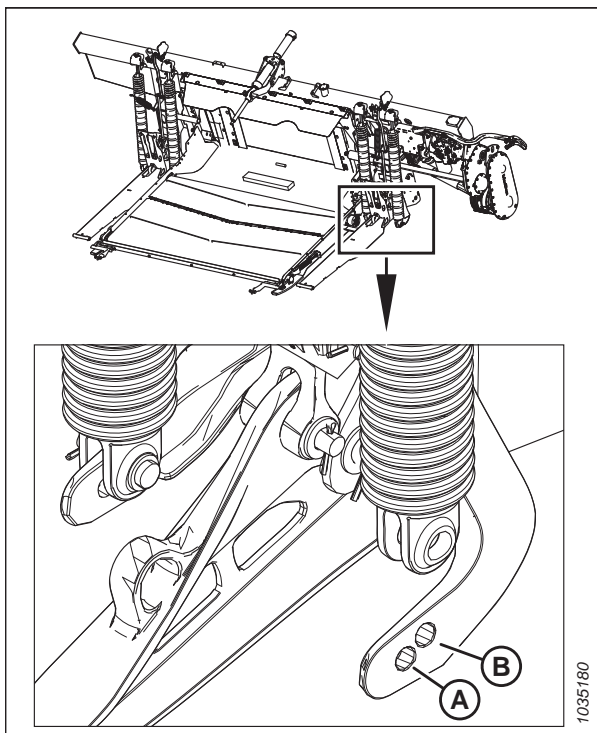
OPERACIJA

6. Ištraukite vielokaištį (C) iš kaiščio (A).
7. Ištraukite kaištį (A) ir poveržles (B).



pav. 3.163: Kairioji paviršiaus kopijavimo spyruoklė – įstatyta į galinę paviršiaus kopijavimo svirties angą

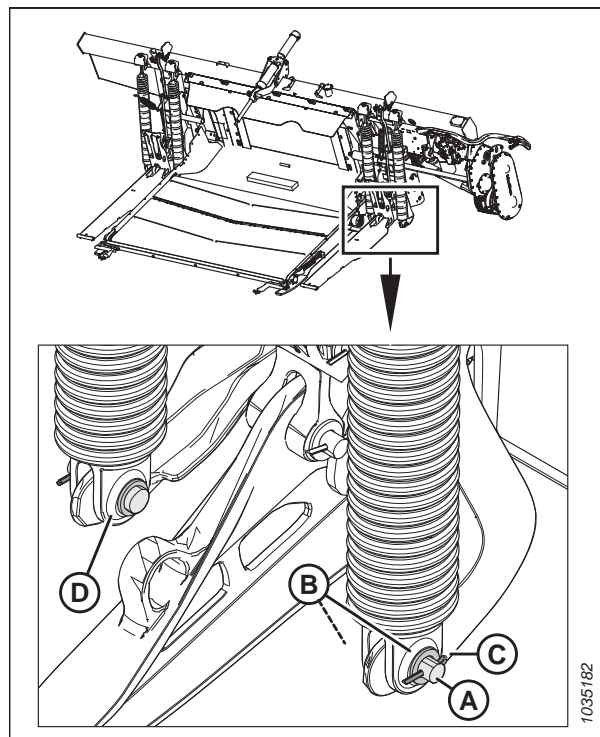
8. Sulygiuokite spyruoklę su priekine (A) arba galine (B) paviršiaus kopijavimo svirties anga, atsižvelgdami į 3.16, p. 142 lentelėje pateiktus reikalavimus.



pav. 3.164: Kairioji paviršiaus kopijavimo spyruoklė – įstatyta į galinę paviršiaus kopijavimo svirties angą

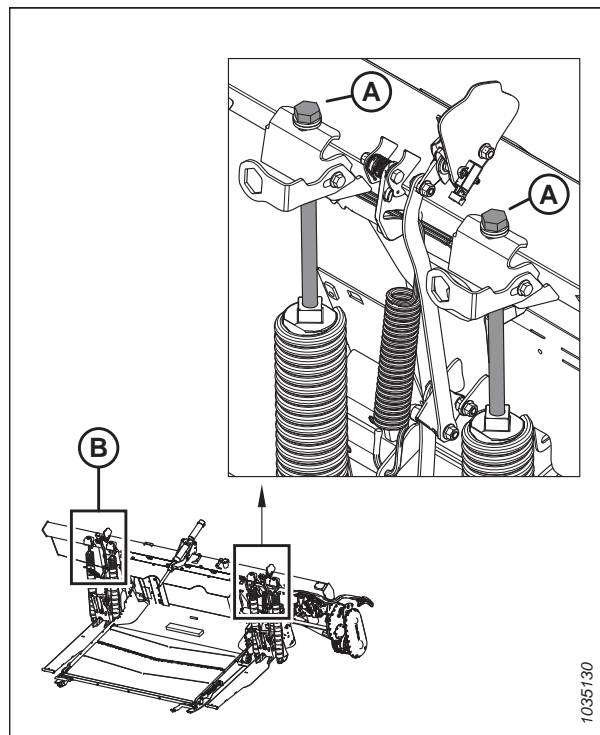
OPERACIJA

- Įkiškite kaištį (A) su dviem poveržlėmis (B) į naują angą.
- Užfiksuokite kaištį vielokaiščiu (C).
- Pakartokite veiksmus nuo 6, p. 144 iki 10, p. 145 su kita spyruokle (D).



pav. 3.165: Kairioji paviršiaus kopijavimo spyruoklė – įstatyta į galinę paviršiaus kopijavimo svirties angą

- Vėl tiek pat priveržkite reguliavimo varžtus (A), kad paviršiaus kopijavimo spyruoklės būtų vienodo ilgio.
- Pakartokite veiksmus nuo 4, p. 143 iki 12, p. 145 su priešingoje paviršiaus kopijavimo moduly pusėje esančia paviršiaus kopijavimo spyruoklių pora (B).
- Patikrinkite paviršiaus kopijavimą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas, p. 135.*



pav. 3.166: Paviršiaus kopijavimo reguliavimas – kairė

OPERACIJA

Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo užrakinimas / atrakinimas

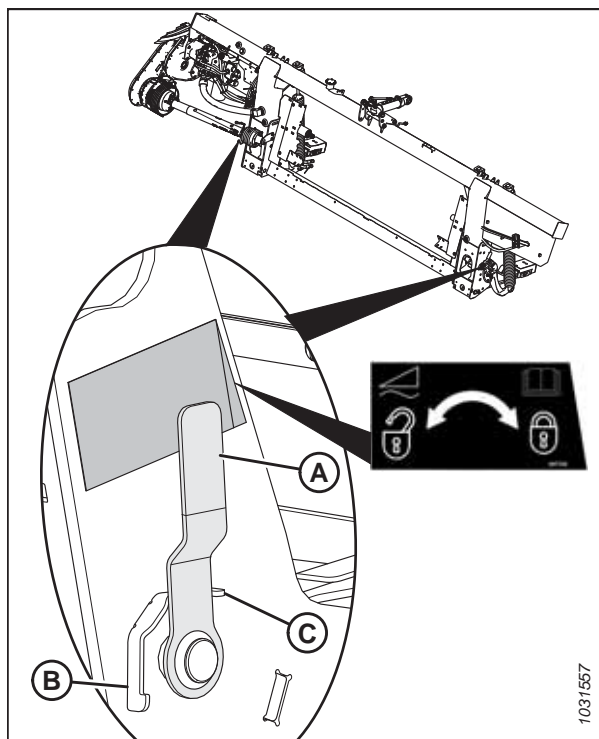
Du pjaunamosios paviršiaus kopijavimo užraktai – po vieną kiekvienoje paviršiaus kopijavimo modulyje – užrakina ir atrakina pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemą.

SVARBU:

Paviršiaus kopijavimo užraktai turi būti įjungti, kai pjaunamoji transportuojama su pritvirtintu paviršiaus kopijavimo moduliui, kad tarp paviršiaus kopijavimo modulyje ir pjaunamosios nebūtų santykinio judėjimo. Paviršiaus kopijavimo įrenginio užraktai taip pat turi būti užfiksuoti atjungiant paviršiaus kopijavimo modulį nuo kombaino, kad tiekimo įtaisas galėtų atlaisvinti paviršiaus kopijavimo modulį.

Norėdami atlaisvinti (atrankinti) paviršiaus kopijavimo įrenginio užraktus, patraukite jo užrakto rankeną (A) į padėtį (B). Šioje padėtyje pjaunamoji yra atrakinta ir gali judėti paviršiaus kopijavimo modulyje atžvilgiu.

Norėdami užfiksuoti (užrakinti) paviršiaus kopijavimo įrenginio užraktus, pastumkite jo užrakto rankeną (A) į padėtį (C). Šioje padėtyje pjaunamoji negali judėti paviršiaus kopijavimo modulyje atžvilgiu.



pav. 3.167: Paviršiaus kopijavimo modulyje užraktas užrakintoje padėtyje

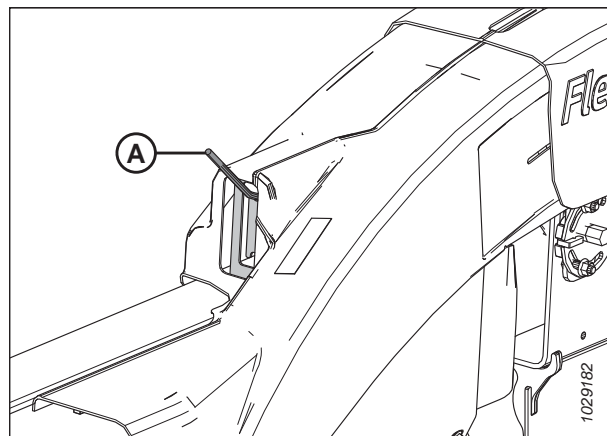
Pjaunamosios sparnų užrakinimas / atrakinimas

Užrakinus sparnus „FlexDraper®“ pjaunamąją galima valdyti kaip standžią pjaunamąją su tiesiu pjovimo agregatu. Atrakinus sparnus, trys pjovimo agregato sekcijos gali judėti savarankiškai, kad galėtų sekti žemės reljefą.

1. **Užrakinimas:** užfiksukite sparną palenkdami spyruoklinę rankeną (A) į viršutinę angą, kaip parodyta.

PASTABA:

Kai paspausite spyruoklinę rankeną, turėtų pasigirsti spragtelėjimas, nurodantis, kad vidinis mechanizmas įjungtas arba išjungtas. Jei užrakto mechanizmas neįsijungia, pereikite prie veiksmo [2, p. 147](#).



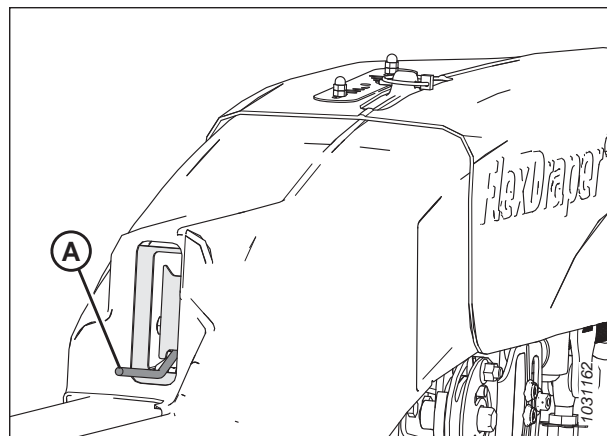
pav. 3.168: Sparnas užrakintoje padėtyje

Atrakinimas: Atrakinkite sparną, perkeldami spyruoklinę rankeną (A) į apatinę angą, kaip parodyta.

PASTABA:

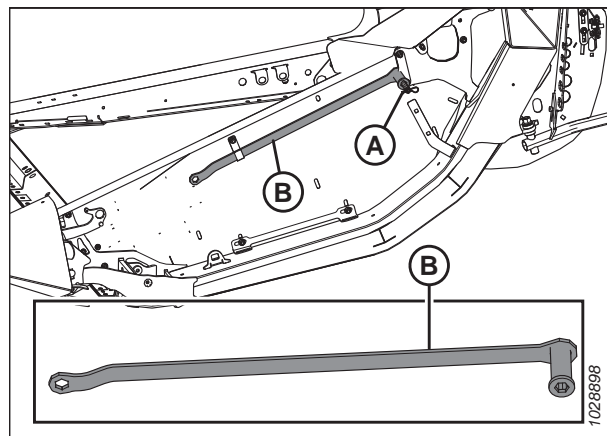
Kai paspausite spyruoklinę rankeną, turėtų pasigirsti spragtelėjimas, nurodantis, kad vidinis mechanizmas įjungtas arba išjungtas. Jei užrakto mechanizmas neatsijungia, pereikite prie veiksmo [2, p. 147](#).

Atidarykite kairįjį galinį gaubtą. Instrukcijas žr. [Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39](#).



pav. 3.169: Sparnas neužrakintoje padėtyje

2. Ištraukite segtuką (A), kuriuo daugiavandis įrankis pritvirtintas prie laikiklio, esančio ant kairiojo galinio skydo.
3. Nuimkite daugiavandį įrankį (B) ir vėl įstatykite segtuką į įrankio laikiklį.



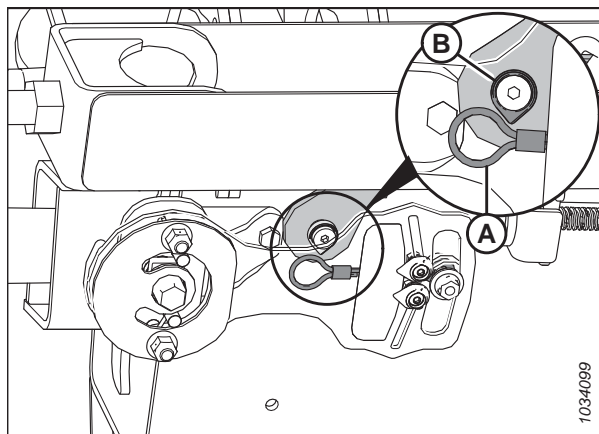
pav. 3.170: Kairysis galinis skydas

OPERACIJA

4. Pritvirtinkite lankstumo tikrintuvo kabelį (A) prie lankstumo tikrintuvo kabelio užrakto (B).

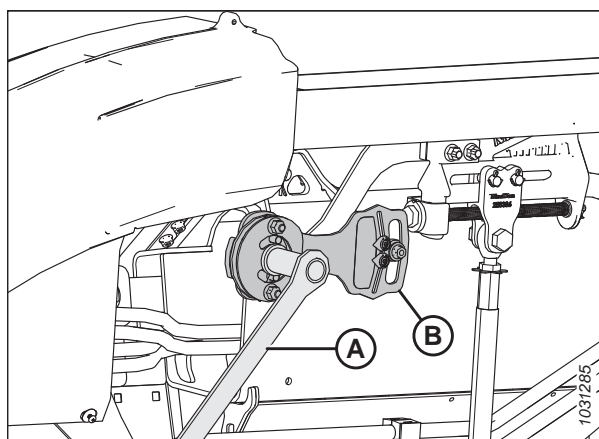
PASTABA:

Dalys iliustracijoje dėl aiškumo nepavaizduotos.



pav. 3.171: Lankstumo tikrintuvo kabelio užraktas – kairioji pusė

5. Naudokite daugiafunkcij įrankį (A), esantį ant sparnų balanso plokštės (B), kad judintumėte sparną aukštyn / žemyn, kol išgirsite spynos spragtelėjimą.

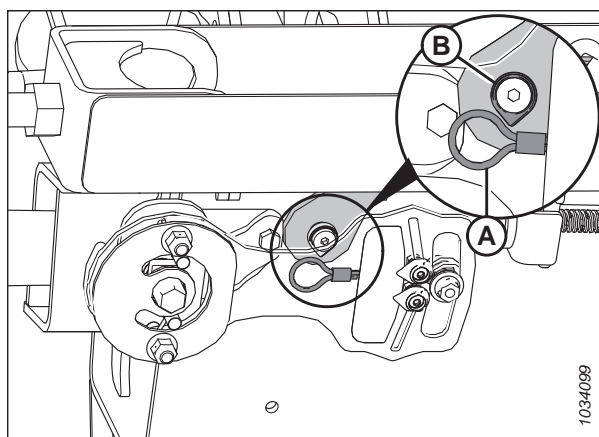


pav. 3.172: Sparnų užrakto mechanizmas

6. Atjunkite lankstumo tikrinimo laidą (A) nuo lankstumo tikrintuvo kabelio užrakto (B).

PASTABA:

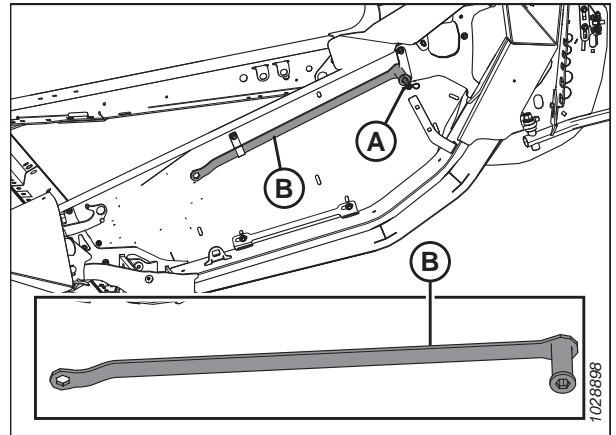
Dalys iliustracijoje dėl aiškumo nepavaizduotos.



pav. 3.173: Lankstumo tikrintuvo kabelio užraktas – kairioji pusė

OPERACIJA

7. Gražinkite daugiafunkcij ranką (B) į laikymo padėtį ir pritvirtinkite segtuką (A).
8. Uždarykite kairįjį galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas*, p. 40.



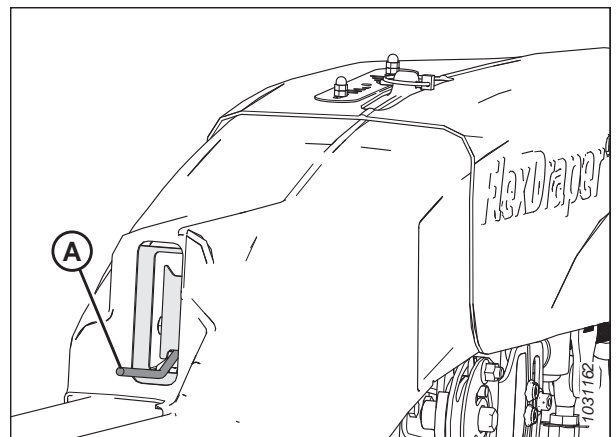
pav. 3.174: Kairysis galinis skydas

Veikia lankstumo režimu

Pjaunamoji suprojektuota taip, kad veiktų, kai pjovimo agregatas yra ant žemės. Trys atkarpos juda savarankiškai, kad laikytųsi žemės reljefo. Kai sparnai atrakinami, jie gali laisvai judėti aukštyn ir žemyn.

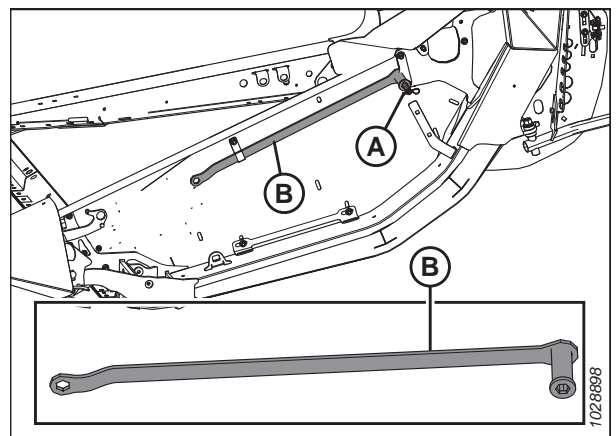
Sparnus atrakinkite taip:

1. Pasukite spyruoklės rankeną (A) apatinėje angoje, kad atraktumėte sparną. Turėtumėte išgirsti, kaip spyna atjungiama.
2. Jei užrakto trauklė neatsijungia, judinkite sparną pakeldami ir nuleisdami pjaunamąją, keisdami pjaunamosios kampą arba važiuodami kombainu, kol ji atsikabins.
3. Jei spyna vis tiek neatsijungia, tęskite kitą veiksmą.
4. Atidarykite kairįjį galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas*, p. 39.



pav. 3.175: Sparnas neužrakintoje padėtyje

5. Ištraukite smeigtuką (A), kuriuo daugiafunkcis įrankis pritvirtintas prie laikiklio, esančio ant kairiojo galinio skydo.
6. Atjunkite daugiafunkcij ranką (B) ir vėl pritvirtinkite smeigtuką prie laikiklio.



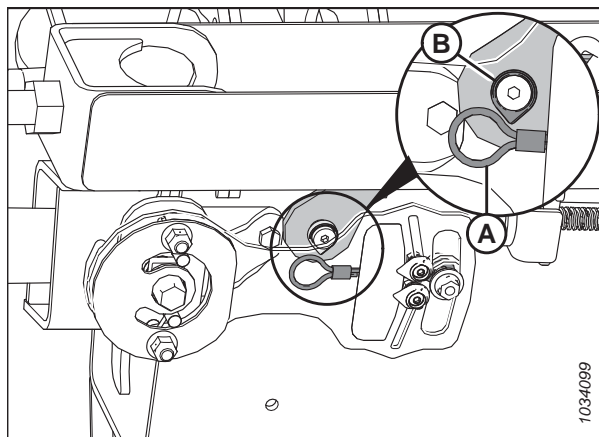
pav. 3.176: Kairysis galinis skydas

OPERACIJA

7. Pritvirtinkite lankstumo tikrintuvo kabelį (A) prie lankstumo tikrintuvo kabelio užrakto (B).

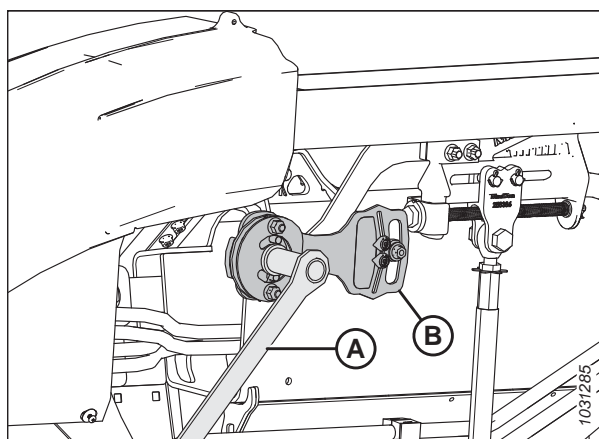
PASTABA:

Dalys iliustracijoje dėl aiškumo nepavaizduotos.



pav. 3.177: Lankstumo tikrintuvo kabelio užraktas – kairioji pusė

8. Ant plokštės (B) esančiu daugiafunkčiu įrankiu (A) judinkite sparną aukštyn ir žemyn, kol spyna atsijungs.



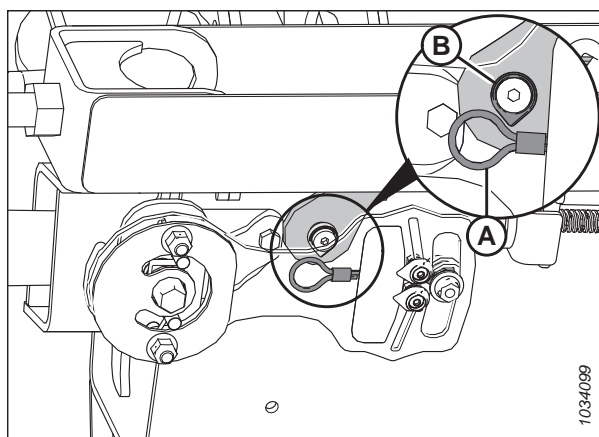
pav. 3.178: Sparno užraktas neužrakintoje padėtyje

9. Atjunkite lankstumo tikrinimo laidą (A) nuo lankstumo tikrintuvo kabelio užrakto (B).

PASTABA:

Dalys iliustracijoje dėl aiškumo nepavaizduotos.

10. Grąžinkite daugiafunkcij įrankį (A) į laikymo padėtį ir vėl uždėkite trauklės gaubtą.
11. Jei reikia, subalansuokite sparną. Instrukcijas žr. [3.9.4 Sparnų balanso tikrinimas ir reguliavimas](#), p. 154.

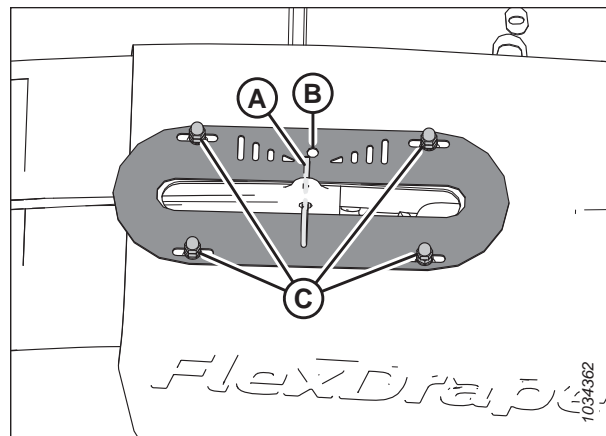


pav. 3.179: Lankstumo tikrintuvo kabelio užraktas – kairioji pusė

OPERACIJA

PASTABA:

Kai ant kombaino pritvirtinta pjaunamoji, sparnai užrakinti ir tiesūs, vielokaištis (A) turėtų būti nukreiptas į indikatoriaus (B) centrą. Jei ne, kalibruokite indikatorių atsukdami varžtus (C), kurie pritvirtinti prie gaubto, ir sureguliuokite indikatoriaus padėtį. Derliaus nuėmimo metu neužfiksuoti sparnai, indikatorius turėtų periodiškai judėti per diapazoną. Jei indikatorius lieka įstrigęs bet kuriame diapazono gale, žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas, p. 135* ir *3.9.4 Sparnų balanso tikrinimas ir reguliavimas, p. 154*.



pav. 3.180: Sparno judesio indikatorius lanksčios trauklės gaubto viršuje – parodyta kairioji pusė

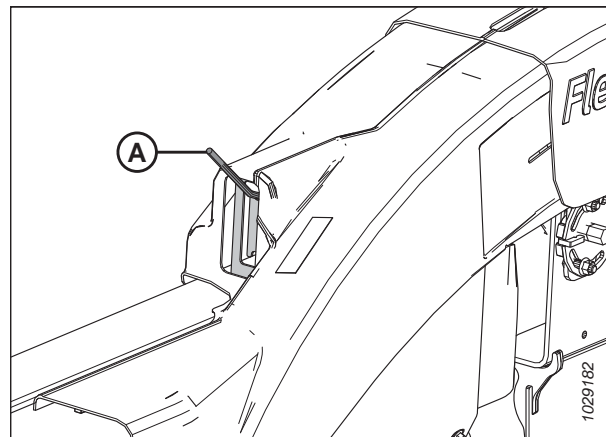
12. Uždarykite kairįjį galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas, p. 40*.

Veikimas standžiuoju režimu

Pjaunamoji suprojektuota taip, kad veiktų, kai pjovimo agregatas yra ant žemės. Užrakinus sparnus, pjaunamąją galima valdyti kaip standžią pjaunamąją su tiesiu pjovimo agregatu. Kai pjaunamosios trys sekcijos yra užrakintos, pjovimo agregatas būna nepaslankus ir tuo pat metu juda aukštyn ir žemyn.

Užrakinkite sparnus taip:

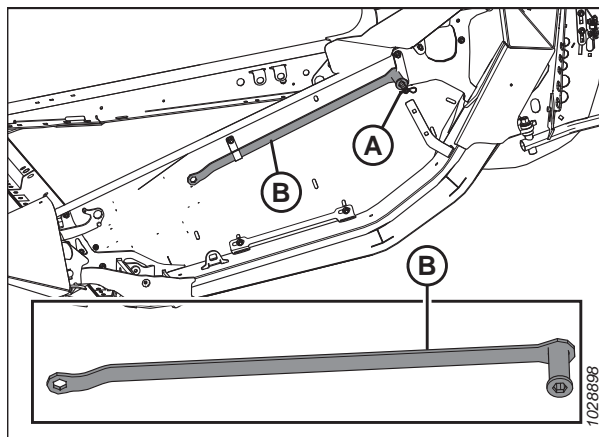
1. Norėdami užfiksuoti sparną, perkeltite spyruoklės rankeną (A) viršutiniame angoje. Užraktas turėtų būti girdimas.
2. Jei užrakto trauklė neužsifiksuoja, judinkite sparną pakeldami ir nuleisdami pjaunamąją, keisdami pjaunamosios kampą arba važiuodami kombainu, kol ji užsifiksuos.
3. Jei spyra vis tiek neužsifiksuoja, eikite toliau *4, p. 151*.
4. Nuimkite lanksčios trauklės gaubtą. Instrukcijas žr. *Vidinių lanksčių trauklių gaubtų nuėmimas, p. 48*.



pav. 3.181: Sparnas užrakintoje padėtyje

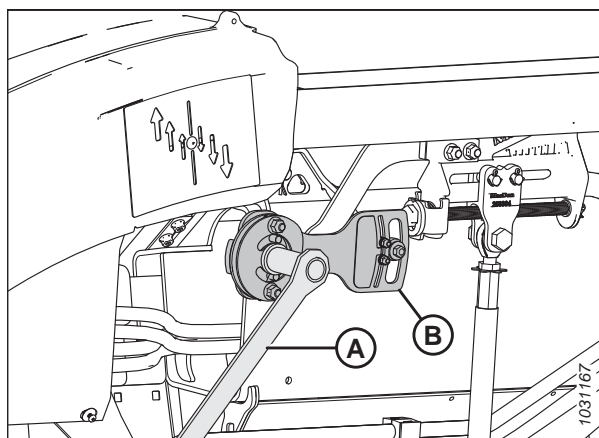
OPERACIJA

5. Ištraukite smeigtuką (A), kuriuo daugiafunkcis įrankis pritvirtintas prie laikiklio, esančio ant kairiojo galinio skydo.
6. Išimkite daugiafunkcij įrankį (B) iš laikymo vietos ir vėl įstatykite smeigtuką į daugiafunkcio įrankio laikiklį.



pav. 3.182: Kairysis galinis skydas

7. Ant plokštės (B) esančiu daugiafunkciu įrankiu (A) judinkite sparną aukštyn ir žemyn, kol spyna užsirakins.
8. Gražinkite daugiafunkcij įrankį (A) į laikymo padėtį ir vėl uždėkite trauklės gaubtą.
9. Uždėkite lanksčiosios trauklės gaubtą. Instrukcijas žr. [Vidinių lanksčių trauklių gaubtų montavimas, p. 49](#).



pav. 3.183: Sparnas užrakintoje padėtyje

Lankstaus pasvirimo ribotuvo išjungimas

Išjungus pasvirimo į šoną ribotuvą, padidėja lankstumo diapazonas, o tai gali padėti pjaunamajai sekti žemės kontūrus netolygiu reljefu. Funkcija tinka, kai lenktuvai neturi būti arti pjovimo agregato, pavyzdžiui, pjaunant aukštus pasėlius (javus ar rapsus).



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

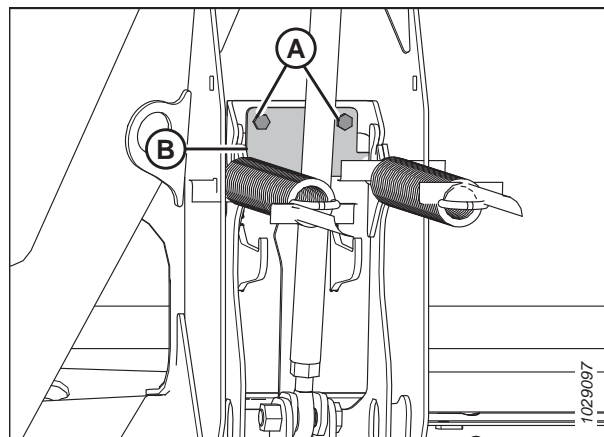
PASTABA:

Pašalinus lanksčiąją pasvirimo į šoną ribotuvo plokštę, tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato bus didesnis, todėl jį reikės sureguliuoti. Specifikacijas žr. [4.13.1 Tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato, p. 422](#).

1. Kombainą pastatykite ant lygaus paviršiaus.
2. Užrakinkite pjaunamosios sparnus. Instrukcijas žr. [Pjaunamosios sparnų užrakinimas / atrakinimas, p. 147](#).
3. Iki galo ištraukite hidraulinę centrinę trauklę.
4. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
5. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

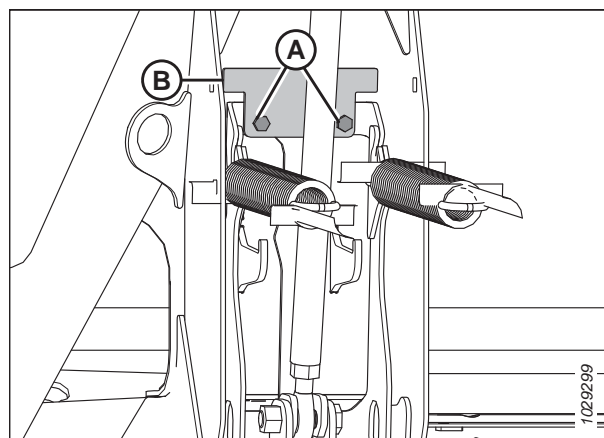
OPERACIJA

6. Išimkite du varžtus (A).
7. Nuimkite lankstaus pasvirimo ribotuvo plokštę (B).



pav. 3.184: Lankstaus pasvirimo ribotuvo plokštė

8. Apverskite ribotuvo plokštę (B) aukštyn kojomis.
9. Įdėkite lankstaus pasvirimo ribotuvo plokštę (B).
10. Uždėkite du varžtus (A).
11. Pakartokite nuo 6, p. 153 iki 10, p. 153 veiksmo priešingoje pusėje.
12. Kad išvengtumėte lenktuvų pirštų nukirtimo, kai pjaunamoji pasvyra į šoną, sureguliuokite lenktuvų pirštų tarpą (specifikacijas žr. 4.13.1 *Tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato*, p. 422).



pav. 3.185: Lankstaus pasvirimo ribotuvo plokštė

Lankstaus pasvirimo ribotuvo įjungimas

Įjungus lankstaus pasvirimo ribotuvą apribojama pjaunamosios galimybė pasvirti, todėl lenktuvas gali būti labai arti pjovimo juostos. Kai lenktuvas ir pjovimo agregatas yra arti, tai idealiai tinka nuimant trumpų kultūrų derlių, pavyzdžiui, lęšių, žirnių ar trumpų sojų pupelių.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

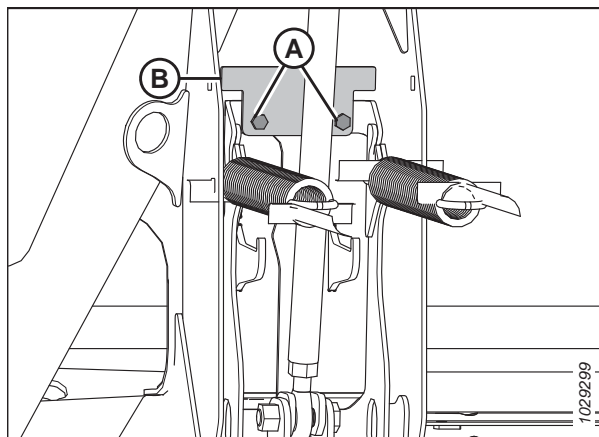
PASTABA:

Montuojant lanksčiąją paviršiaus kopijavimo ribotuvo plokštę, tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato bus mažesnis, todėl jį reikėtų sureguliuoti. Specifikacijas žr. 4.13.1 *Tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato*, p. 422.

1. Kombainą pastatykite ant lygaus paviršiaus.
2. Užrakinkite pjaunamosios sparnus. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios sparnų užrakinimas / atrakinimas*, p. 147.
3. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
4. Iki galo ištraukite hidraulinę centrinę trauklę.
5. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

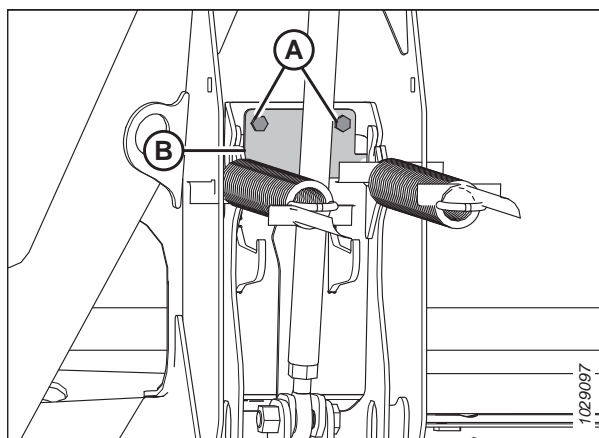
OPERACIJA

6. Išimkite du varžtus (A).
7. Nuimkite lankstaus pasvirimo ribotuvo plokštę (B).



pav. 3.186: Lankstaus pasvirimo ribotuvo plokštė

8. Apverskite ribotuvo plokštę (B) aukštyn kojomis.
9. Įdėkite lankstaus pasvirimo ribotuvo plokštę (B).
10. Uždėkite du varžtus (A).
11. Pakartokite veiksmus priešingoje pusėje.
12. Sureguliuokite lenktuvų pirštų tarpą (specifikacijas žr. *Tarpo tarp lenktuvų ir pjovimo agregato reguliavimas, p. 426*).



pav. 3.187: Lankstaus pasvirimo ribotuvo plokštė

3.9.4 Sparnų balanso tikrinimas ir reguliavimas

Sparnų balansas yra svarbus sekant žemę. Operatoriai turėtų sureguliuoti kiekvieno sparno balansą, jei pjaunamoji netinkamai kopijuoja žemės reljefą.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

PAVOJUS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

SVARBU:

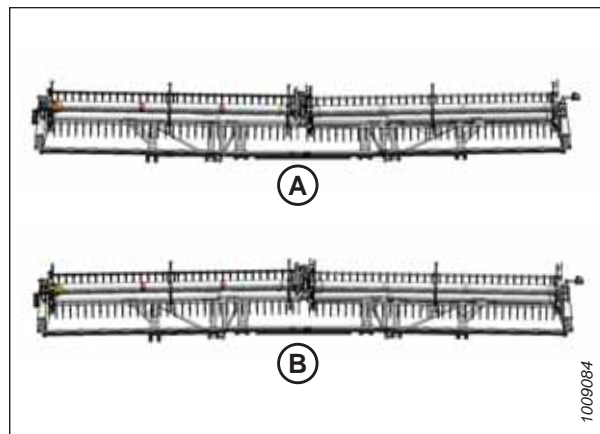
Norėdami užtikrinti teisingus sparnų balanso rodmenis, prieš tęsdami įsitikinkite, kad pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistema yra tinkamai sureguliuota. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas, p. 135*. Prieš atliekant bet kokius reguliavimus, paviršiaus kopijavimo modulis turi būti lygus.

PASTABA:

Pjaunamosios sparnai yra subalansuoti, kai sparnui pakelti aukštyn arba žemyn reikia vienodos jėgos.

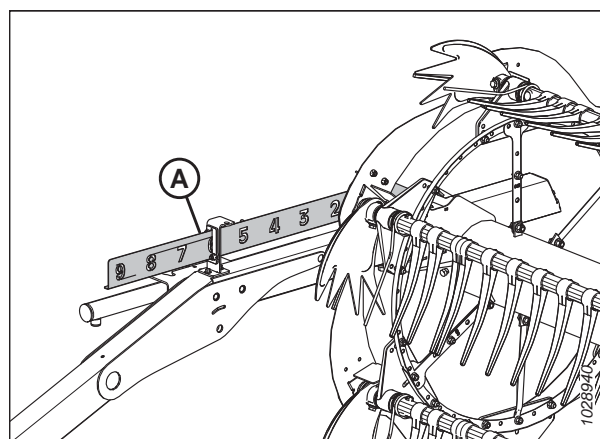
OPERACIJA

Jei pjaunamosios sparnas išlinksta (A) arba pasvyra į šoną (B), o pjaunamoji nesiekia pasėlių arba stumia dirvožemį, gali tekti reguliuoti sparno balansą.



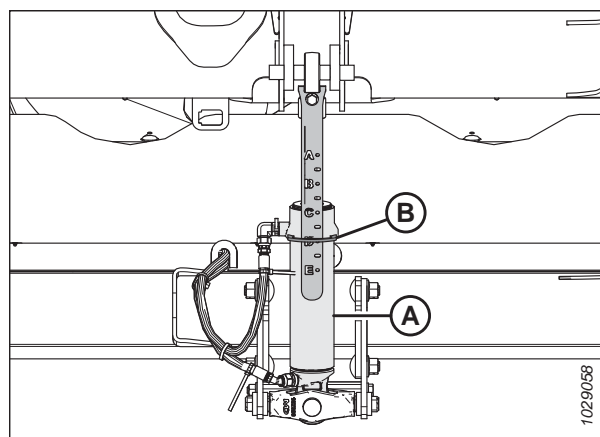
pav. 3.188: Sparnų disbalansas

1. Sureguliuokite lenktuvo pastūmimo pirmyn-atgal padėtį taip, kad indikatorius ant kairiojo indikatoriaus laikiklio (A) būtų 6 padėtyje.
2. Iki galo nuleiskite lenktuvus.



pav. 3.189: Pastūmimo pirmyn-atgal padėtis

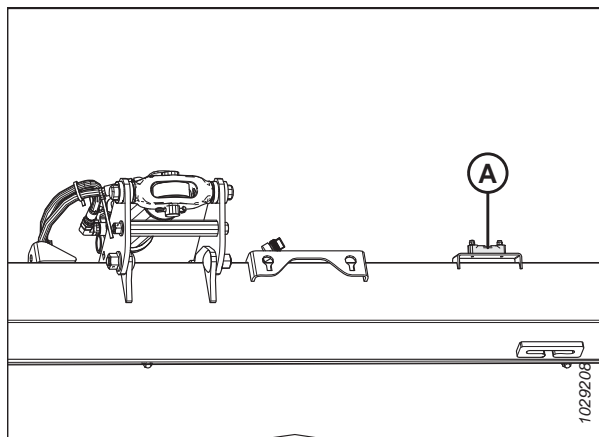
3. Reguluokite centrinę trauklę (A) taip, kad indikatorius (B) būtų matuoklio D padėtyje.
4. Jei yra, perkeltite transportavimo arba paviršiaus kopijavimo ratus taip, kad juos laikytų pjaunamoji. Instrukcijas žr. „EasyMove™“ transportavimo ratų reguliavimas, p. 127 arba „ContourMax™“ ratų su kojiniu jungikliu reguliavimas, p. 128.
5. Kombainą pastatykite ant lygaus paviršiaus.
6. Pjaunamąją reguliuokite, kol ji bus 254–356 mm (10–14 in) virš žemės.



pav. 3.190: Centrinė trauklė

OPERACIJA

7. Paviršiaus kopijavimo modulių rėmo viršuje suraskite gulsčiuką (A). Patikrinkite, ar burbulas yra centre. Jei reikia sureguliuoti, žr. 3.11 *Pjaunamosios lygiavimas*, p. 244.
8. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
9. Nuimkite trauklės gaubtą. Instrukcijas žr. *Vidinių lankščių trauklių gaubtų nuėmimas*, p. 48.



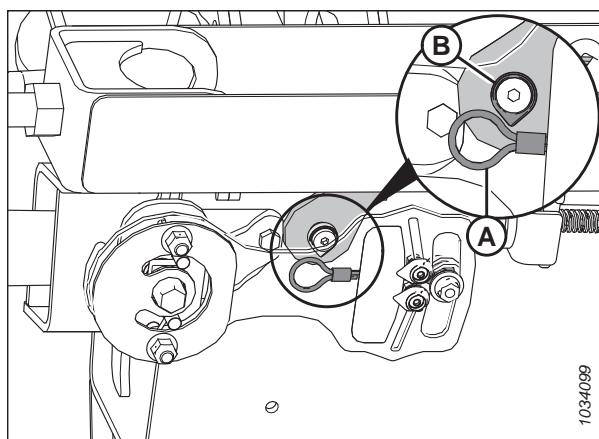
pav. 3.191: Gulsčiukas

10. Pritvirtinkite lankstumo tikrintuvo kabelį (A) prie lankstumo tikrintuvo kabelio užrakto (B).

PASTABA:

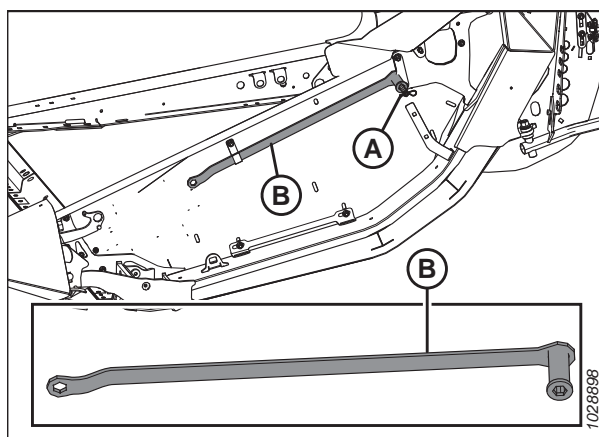
Kai kurios dalys yra permatomos, kad matytųsi kabelio užraktas.

11. Atidarykite kairįjį pjaunamosios galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas*, p. 39.



pav. 3.192: Lankstumo tikrintuvo kabelio užraktas – kairioji pusė

12. Ištraukite segtuką (A), kuriuo daigafunkcis įrankis pritvirtintas prie laikiklio, esančio ant kairiojo galinio skydo.
13. Atjunkite daigafunkcij įrankį (B) ir vėl įstatykite segtuką į įrankio laikiklį.



pav. 3.193: Kairysis galinis skydas

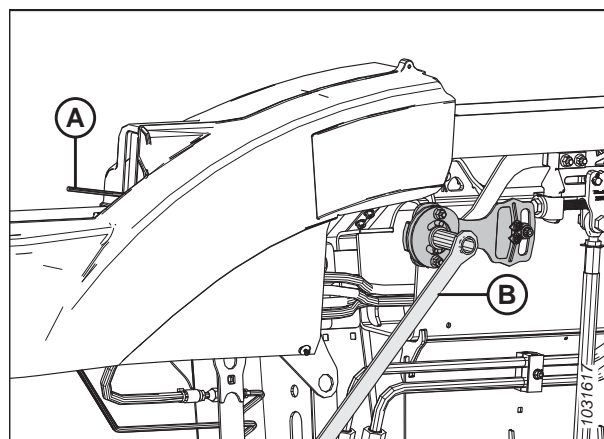
OPERACIJA

14. Atrakinkite tikrinamą sparną, spyruoklinę rankeną (A) perkeldami į apatinę (**ATRAKINTI**) padėtį. Atrakinkite **TIK** sparną, kurį tikrinate. Įsitikinkite, kad priešingas sparnas yra užfiksuotas.

PASTABA:

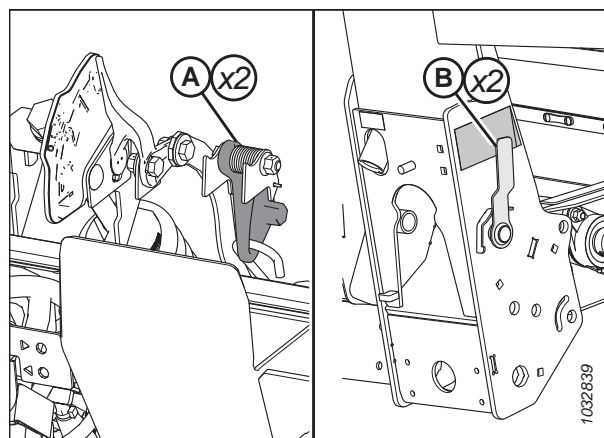
Kai paspausite spyruoklinę rankeną, turėtų pasigirsti spragtelėjimas, nurodantis, kad vidinis mechanizmas įjungtas arba išjungtas.

15. Jei vidinis užrakto mechanizmas neužsifiksuoja, judinkite sparną su daugiavoniu įrankiu (B), kol išgirsite garsų spragtelėjimą.



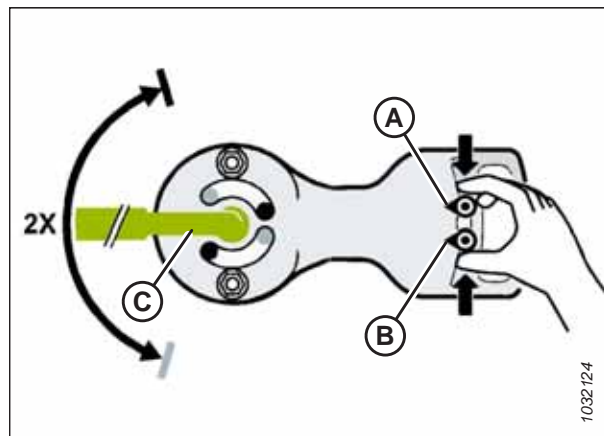
pav. 3.194: Sparno atrakinta padėtis

16. Įsitikinkite, kad paviršiaus kopijavimo tikrinimo jungikliai (A) yra atjungti (žemyn) abiejose paviršiaus kopijavimo moduly pusėse.
17. Įsitikinkite, kad paviršiaus kopijavimo užraktai (B) yra užfiksuoti (į viršų) abiejose paviršiaus kopijavimo moduly pusėse.



pav. 3.195: Šaškės plokštės surinkimas

18. Ant lankstumo tikrintuvo plokštelės pirštais sugnybkite indikatorius (A) ir (B).
19. Dugiavoniu įrankiu (C) pasukite lankstumo tikrintuvo plokštelę aukštyn, kol kaištis pasieks angos galą. Apatinis indikatorius (B) judės žemyn, kad būtų nuskaitytas pirmasis rodmuo.
20. Dugiavoniu įrankiu (C) pasukite lankstumo tikrintuvo plokštelę žemyn, kol kaištis pasieks angos galą. Viršutinis indikatorius (A) judės aukštyn, kad būtų nuskaitytas antrasis rodmuo.



pav. 3.196: Sparnų balanso reguliavimas – rodoma kairioji pusė

OPERACIJA

21. Lankstumo tikrintuvo plokštelės rodmenis interpretuokite taip, kaip nurodyta toliau.

- Jei sparnas yra per lengvas (A), pasukinkite jį pasukdami reguliavimo varžtą (D), norėdami apkabą (E) pajudinti kryptimi (F). Patikrinkite sparnų balansavimo mechanizmą. Reguluokite pagal poreikį kol subalansuosite sparną (C), tada pereikite prie kito veiksmo.
- Jei sparnas yra per sunkus (B), palengvinkite jį pasukdami reguliavimo varžtą (D), norėdami apkabą (E) pajudinti kryptimi (F). Patikrinkite sparnų balansavimo mechanizmą. Reguluokite pagal poreikį kol subalansuosite sparną (C), tada pereikite prie kito veiksmo.
- Jei sparnas subalansuotas (C), jokių veiksmų atlikti nereikia. Pereikite prie kito žingsnio.

22. Perkelkite spyruoklinę rankeną į viršutinę (**UŽRAKINIMO**) padėtį.

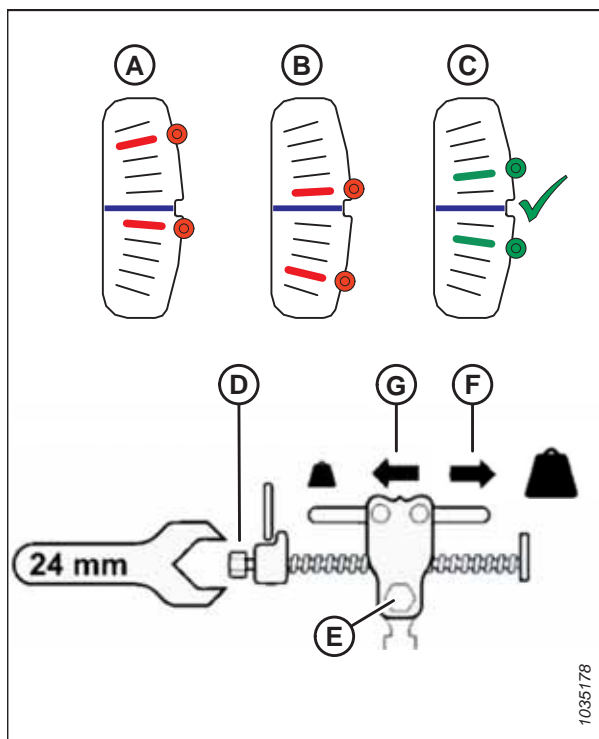
23. Jei spyna neužsifiksuoja, daugiafunkciu įrankiu judinkite sparną aukštyn ir žemyn, kol jis užsifiksuos.

24. Nuimkite lankstumo tikrintuvo trosą (A) nuo lankstumo tikrintuvo kabelio užrakto (B).

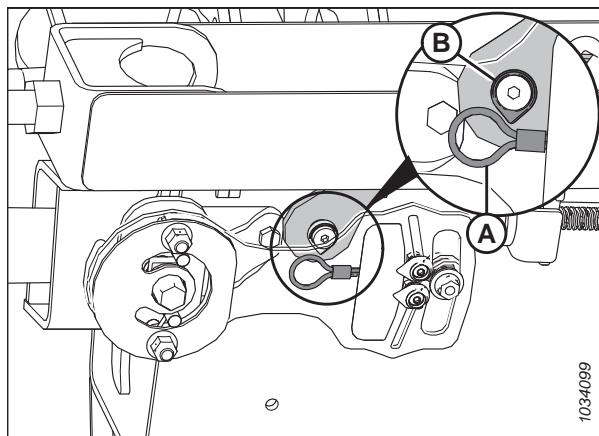
SVARBU:

Lankstumo tikrintuvo kabelis gali būti pažeistas, jei jis bus paliktas vietoje.

25. Procedūrą pakartokite priešingoje pusėje.



pav. 3.197: Sparnų balanso reguliavimas – rodoma kairioji pusė



pav. 3.198: Lankstumo tikrintuvo kabelio užraktas – kairioji pusė

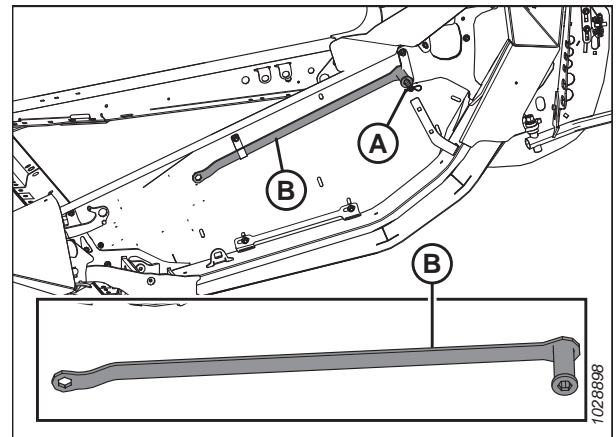
OPERACIJA

26. Gražinkite daugiafunkcį įrankį (B) į laikymo padėtį ir pritvirtinkite segtuką (A).
27. Vėl uždėkite trauklės gaubtus. Instrukcijas žr. *Išorinių lankščių trauklės gaubtų tvirtinimas, p. 50* arba *Vidinių lankščių trauklių gaubtų montavimas, p. 49*.

PASTABA:

Norint išlaikyti gerą sparnų balansą dirbant lauke, gali tekti prisitaikyti prie pagrindinio paviršiaus kopijavimo modulio. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas, p. 135*.

28. Reikia papildomai reguliuoti, jei pjovimo agregatas yra netiesus, kai užrakinti sparnai. Susisiekite su „MacDon“ atstovu.



pav. 3.199: Kairysis galinis skydas

3.9.5 Pjaunamosios kampas

Pjaunamosios kampas yra reguliuojamas pagal skirtingas pasėlių sąlygas ir (arba) dirvožemio tipus ir gali būti reguliuojamas naudojant centrinę trauklę tarp kombaino ir pjaunamosios.

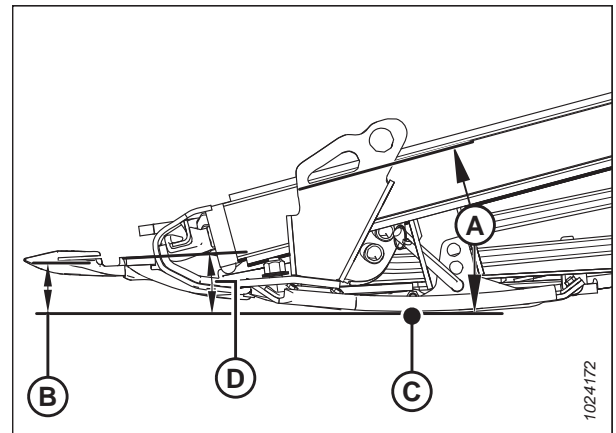
Žr. *Pjaunamosios kampo reguliavimas iš kombaino, p. 160* konkretaus kombaino reguliavimo informaciją.

Pjaunamosios kampas (A) yra kampas tarp pjaunamosios ir žemės.

Pjaunamosios kampas kontroliuoja atstumą (B) tarp pjovimo agregato dalgio ir žemės ir yra labai svarbus pjaunant pasėlj žemės lygyje.

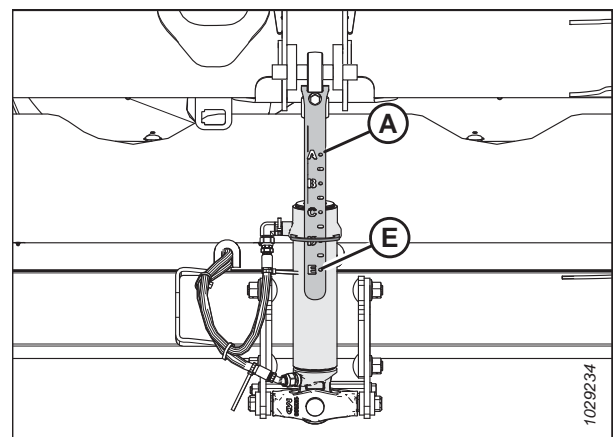
Reguliuojant pjaunamosios kampą pjaunamoji pasukama atraminės plokštelės / žemės kontakto taške (C).

Apsauginis kampas (D) – tai kampas tarp pjovimo agregato apsaugų viršutinio paviršiaus ir žemės.



pav. 3.200: Pjaunamosios kampas

1. Nustatykite pjaunamosios kampą pagal pasėlių ir dirvožemio tipą ir būklę taip:
 - a. Įprastomis pjovimo sąlygoms ir šlapiame dirvožemyje naudokite seklesnes nuostatas (A) (indikatoriaus padėtis A), kad sumažintumėte dirvos kaupimąsi pjovimo agregate. Seklaus kampo nuostatos taip pat sumažina dalgio pažeidimus akmenuotuose laukuose.
 - b. Suplūktiems ir trumpiems pasėliams, pavyzdžiui, sojomis, naudokite statesnes nuostatas (E) (indikatoriaus E padėtis).



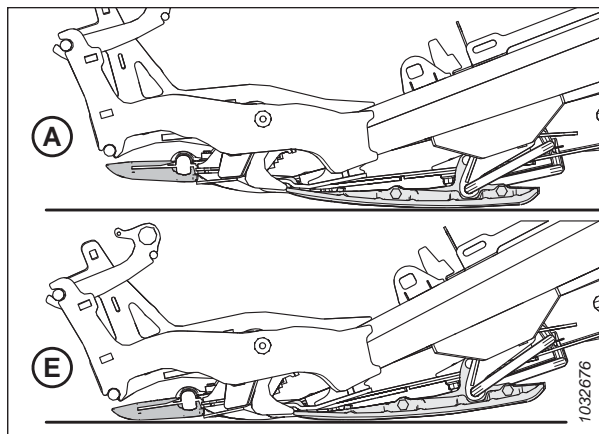
pav. 3.201: Centrinė trauklė

OPERACIJA

Mažiausias kampas (A) (centrinė trauklė visiškai atitraukta) yra 1,7°, o pjaunant pažeme ražiena yra aukščiausia.

Stambiausias kampas (E) (vidurinė trauklė visiškai ištiesta) yra 8,9°, o pjaunant pažeme ražiena yra žemiausia.

Pasirinkite kampą, kuris leis maksimaliai išnaudoti pasėlių ir lauko sąlygas.



pav. 3.202: Apsaugos kampai

Pjaunamosios kampo reguliavimas iš kombaino

Pjaunamosios kampas reguliuojamas sėdint kombaino kabinoje, jungikliu ant operatoriaus valdymo rankenos ir indikatoriumi ant centrinės trauklės arba kabinoje esančio monitoriaus. Pjaunamosios kampas nustatomas pagal centrinės trauklės ilgį tarp kombaino paviršiaus kopijavimo modulio ir pjaunamosios arba nuožulniosios kameros korpuso pakreipimo kampą tam tikruose kombainų modeliuose.

„Case“ kombainai:

„Case“ kombainuose centrinei trauklei reguliuoti pjaunamosios kampui pakeisti naudojami valdymo rankenos jungikliai.

1. Paspauskite ir palaikykite SHIFT mygtuką (A) valdymo rankenos gale ir paspauskite jungiklį (B), kad pakreiptumėte pjaunamąją į priekį, arba paspauskite jungiklį (C), kad pakreiptumėte pjaunamąją atgal.



pav. 3.203: „Case“ kombainų valdikliai



pav. 3.204: „Case“ kombainų valdikliai

3.9.6 Lenktuvų greitis

Lenktuvų greitis yra vienas iš veiksnių, lemiančių, kaip pasėliai perkeliama iš pjaunamosios ant transporterių.

Lenktuvai geriausiai veikia, kai atrodo, kad juos valdo žemė. Nupjauti pasėliai turėtų tolygiai pereiti per pjovimo agregatą ant transporterių, nesulipdami ir kuo mažiau sujaukti.

Pjaunant stačius javus, lenktuvų greitis turėtų būti šiek tiek didesnis arba lygus važiavimo greičiui.

Žemuose pasėliuose arba pasėliuose, kurie linksta nuo pjovimo agregato, lenktuvų greitis turi būti didesnis nei važiavimo greitis. Norėdami tai padaryti, padidinkite lenktuvų greitį arba sumažinkite važiavimo greitį.

Pernelyg didelis grūdų galvučių traiškymas arba pasėlių nuostoliai ant pjaunamosios vamzdžio gali reikšti, kad lenktuvų greitis per didelis. Per didelis lenktuvų greitis taip pat padidina lenktuvų komponentų nusidėvėjimą ir perkrauna lenktuvų pavarą.

PASTABA:

Dėl per didelio lenktuvų greičio lenktuvų grandinė eis virš reljefo. Lenktuvai pagreitės ir sulėtės dirbant sunkiuose, kietuose ir suplūktuose pasėliuose. Sumažinus lenktuvų greitį, kad jis būtų artimesnis važiavimo greičiui, lenktuvai vis tiek pakels pasėlius, bet jų neišraus. Taip pat sumažės sėklų nuostoliai, nes lenktuvai ne tik pakels pasėlius, bet ir bandys juos „išsukuoti“.

Apie rekomenduojamą lenktuvų greitį dirbant su tam tikrais pasėliais ir tam tikromis sąlygomis žiūrėkite [3.7.2 Pjaunamosios nuostatos, p. 73](#).

Lenktuvų greitis reguliuojamas valdant kombaino kabiną. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove, kur pateikiama išsami informacija apie reguliavimą.

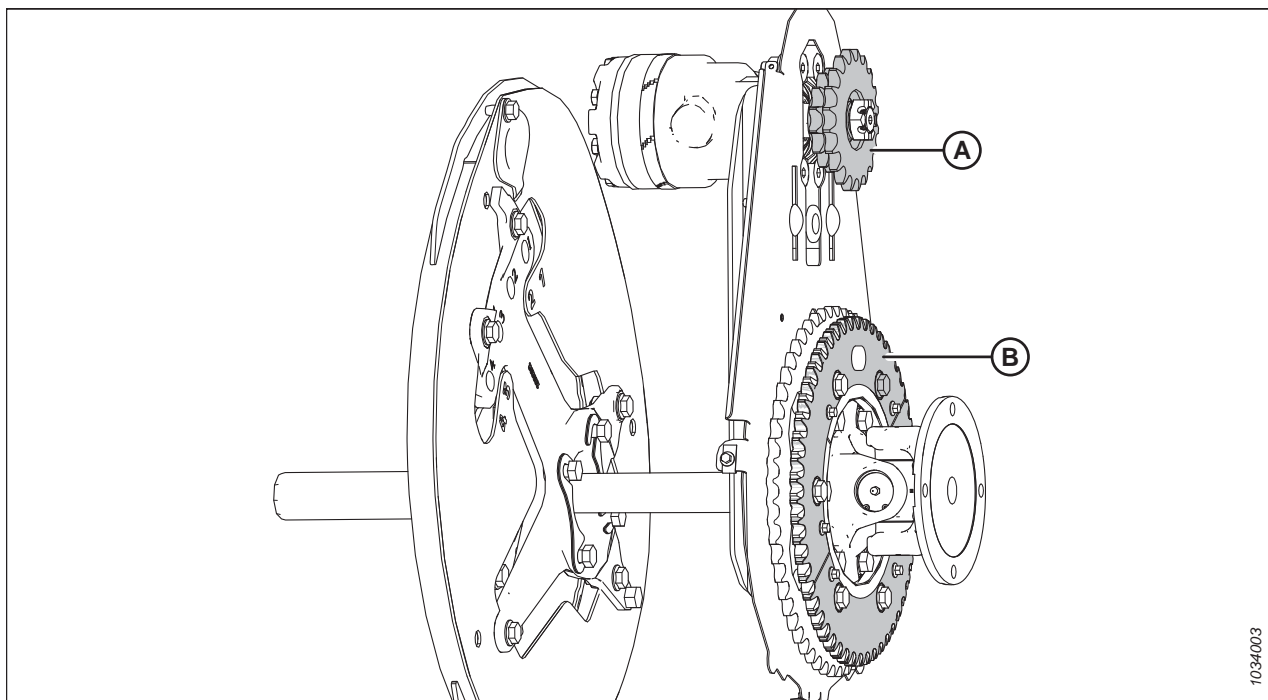
Pasirenkamos lenktuvų pavaros žvaigždės

Galimos žvaigždės, skirtos naudoti specialiomis pasėlių sąlygomis. Tai alternatyva gamykloje sumontuotai viengubai žvaigždei.

Gamykloje pjaunamojoje sumontuota 19 dantų lenktuvų pavaros vienguba žvaigždė, tinkanti daugumai pasėlių. 19 dantų lenktuvų pavaros viengubos žvaigždės pakeitimas dviguba (A) suteiks didesnį sukimo momentą ir palengvins lenktuvų darbą sunkiomis pjovimo sąlygomis. Įrengus dvigubą lenktuvų pavaros žvaigždę, ant esamos 56 dantų apatinės žvaigždės taip pat galima pridėti papildomą 52 dantų žvaigždę (B), kuri leis padidinti lenktuvų greitį lengvuose pasėliuose dirbant didesniu važiavimo greičiu. Įrengus šias dvi pasirinktines žvaigždes, bus galima greitai ir lengvai pereiti nuo didelio sukimo momento prie didelio greičio ir atvirkščiai. Informacijos apie žvaigždes rasite lentelėje, o norėdami gauti informacijos apie užsakymą susisieki su „MacDon“ atstovu.

OPERACIJA

pav. 3.205: Lenktuvo pavara su pasirenkamomis žvaigždėmis



A – dvigubo lenktuvo pavaros žvaigždė (MAC273451, MAC273452 ar MAC273453)⁵⁸ B – 52 dantukų žvaigždė (MAC273689)⁵⁹

Lentelė 3.17 Pasirenkamos žvaigždės

Žvaigždė	Mašinų hidraulika	Kombainas	Taikymas	Pasirenkama pavaros žvaigždė
Dvigubo lenktuvo pavaros žvaigždė (A)	13,79 MPa (2000 psi)	„Case IH“ 7010, 8010, 7120, 8120, 88 serijos	Ryžių pjovimas kombainu	10/20 dantų
Apatinė žvaigždė (B)	–	Viskas	Lengvi pasėliai	52 dantys

3.9.7 Važiavimo greitis

Eksploatuojant pjaunamąjį tinkamu pagal paviršiaus sąlygas važiavimo greičiu, yra tolygiai ir švariai nukertami javai.

Esant sudėtingoms kirtimo sąlygoms, sumažinkite automobilio važiavimo greitį, kad mažiau nusidėvėtų įranga.

Važiuokite mažesniu greičiu, kai kertate labai lengvus javus (pvz., žemos sojos pupelės), kad lenktuvai galėtų įtraukti trumpus augalus. Pradėkite nuo 4,8–5,8 km/val. (3,0–3,5 mph) ir prireikus reguliuokite.

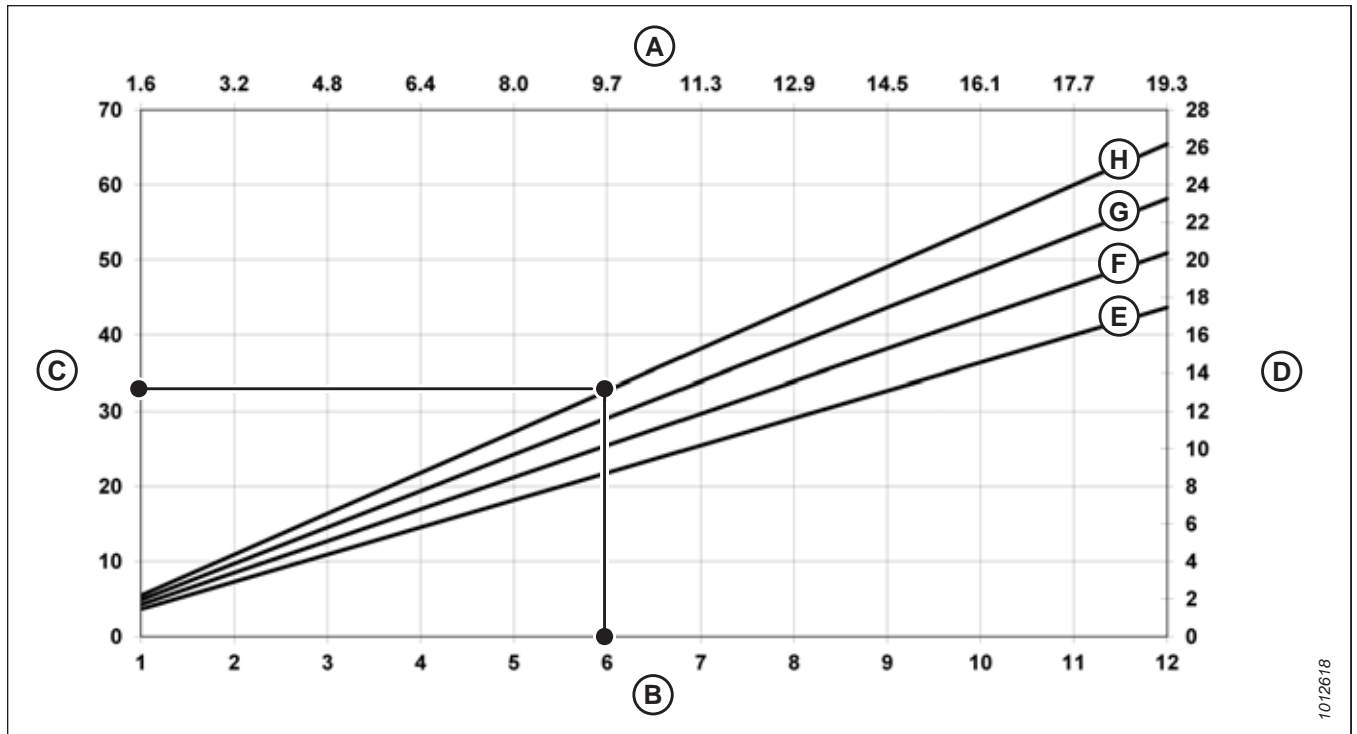
Esant didesniam važiavimo greičiui gali prireikti sunkesnių paviršiaus kopijavimo modulio nuostatų, kad per daug nešokinėtų ir nebūtų pjaunama netolygiai, nes taip gali būti sugadinti pjovimo komponentai. Padidinus važiavimo greitį, transporterio ir lenktuvų greitį paprastai taip pat reikėtų padidinti, kad jie susidorotų su papildoma medžiaga.

3.206, p. 163 pav. parodytas ryšys tarp važiavimo greičio ir pjaunamo ploto naudojant įvairių dydžių pjaunamąsias.

58. Šios žvaigždės parduodamos atskirai (atskiros dalys).

59. Ši žvaigždė įeina į MAC311882 komplektą.

OPERACIJA



pav. 3.206: Važiavimo greitis, palyginti su plotu

A – kilometrai per valandą
D – hektarai per valandą
G – 12,2 m (40 pėdų)

B – mylios per valandą
E – 9,1 m (30 pėdų)
H – Aukštis – 13,7 m (45 pėdos)

C – akrai per valandą
F – 10,7 m (35 pėdos)

Pavyzdys: 12,2 m (40 pėdų) pjaunamoji, veikianti 9,7 km/val. (6 myl./val.) važiavimo greičiu, per vieną valandą nupjautų maždaug 11,3 ha (28 akrų) plotą.

3.9.8 Šoninio transporterio greitis

Tinkamas transporterio greitis yra svarbus veiksnys norint pasiekti gerą nupjautų pasėlių srautą iš pjovimo agregato.

Šoninio transporterio greitis turi būti optimizuotas atsižvelgiant į pasėlių tankumą, važiavimo greitį ir nuožulniosios kameros talpą. Per greitai veikiantys šoniniai transporteriai ištraukia pasėlius iš pjovimo agregato, todėl pasėliai gali pradėti kauptis ties tiekimo transporteriu. Per lėtai veikiantys šoniniai transporteriai sudaro galimybes transporteriui ištraukti pasėlius iš šoninių transporterių, todėl tiekimas vėl tampa netolygus.

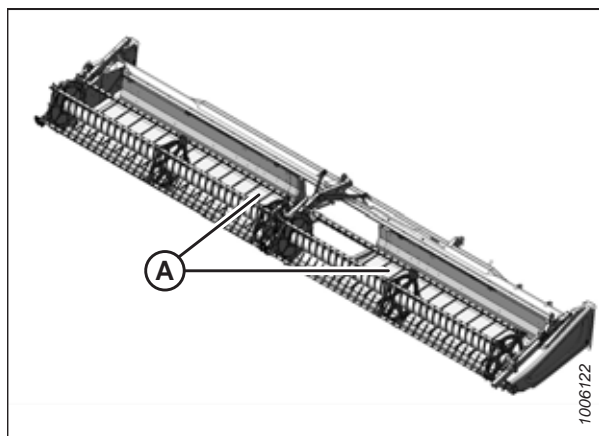
Sureguliuokite šoninio transporterio greitį, kad pasėliai ant paviršiaus kopijavimo modulio transporterio būtų tiekiami tolygiai. Instrukcijas žr. *Šoninio transporterio greičio reguliavimas, p. 164*.

OPERACIJA

Šoninio transporterio greičio reguliavimas

Šoniniai transporteriai nupjautus pasėlius perneša į paviršiaus kopijavimo modulio tiekimo transporterį, kuris perduoda pasėlius į kombainą. Greitis reguliuojamas, kad atitiktų įvairias kultūras ir pasėlių sąlygas.

Šoniniai transporteriai (A) varomi hidrauliniiais varikliais ir siurbliu, kurį varo kombaino nuožulnioji kamera per paviršiaus kopijavimo modulio pavarų dėžę. Šoninio transporterio greitis reguliuojamas kabinoje, šoninio transporterio greičio valdymo skydelyje, kuris reguliuoja srautą į transporterio hidraulinius variklius.



pav. 3.207: Šoniniai transporteriai

1. Pasukite rankenėlę (A) į 6 padėtį (pradinį tašką).

PASTABA:

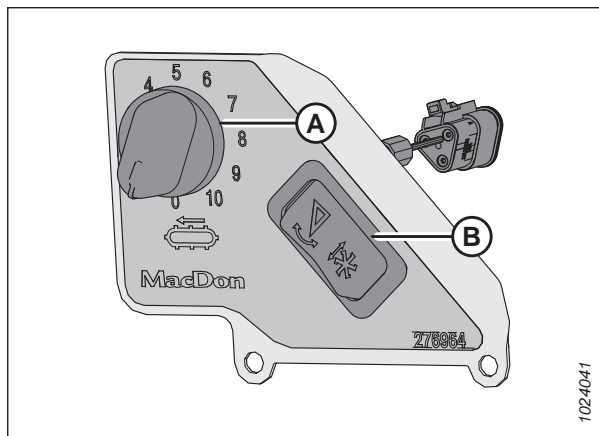
Jungiklis (B) aktyvuoja pjaunamosios pakreipimo arba lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal valdiklius. Instrukcijas apie pjaunamosios pakreipimo arba lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal valdiklius žr. [Pjaunamosios kampo reguliavimas iš kombaino, p. 160](#).

PASTABA:

CNH kombainuose jungiklis, skirtas aktyvuoti pjaunamosios pakreipimą arba lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal valdiklius, yra važiuavimo greičio svirties (GSL) gale.

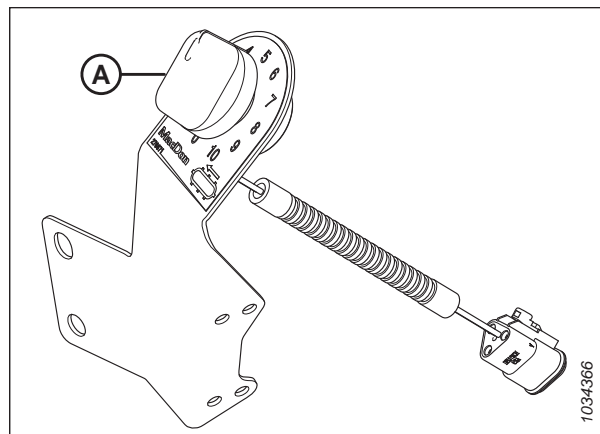
2. Rekomenduojamų transporterio nuostatų ieškokite:

- [3.7.2 Pjaunamosios nuostatos, p. 73](#)
- [3.7.3 Pjaunamosios optimizavimas tiesiam rapsų kūlimui, p. 88](#)



pav. 3.208: Kabinos šoninio transporterio greičio valdymas

OPERACIJA



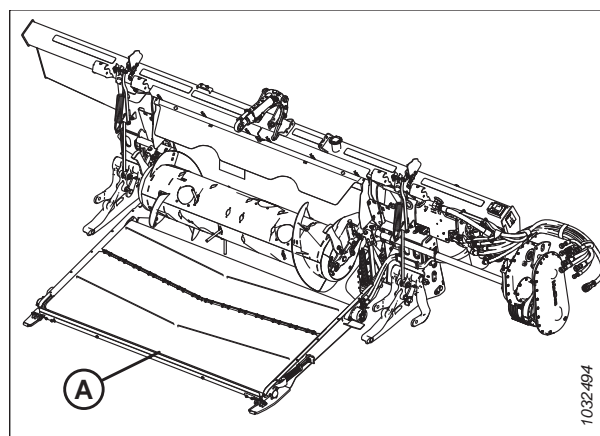
pav. 3.209: CNH kabinos šoninio transporterio greičio valdymas

Tiekimo transporterio greitis

Nuožulnioji kamera nupjautus pasėlius iš šoninių transporterių perkelia į paviršiaus kopijavimo modulio tiekimo sraigę.

Paviršiaus kopijavimo modulio tiekimo transporterį (A) varo hidraulinis variklis ir siurblys, kurį varo kombaino nuožulnioji kamera per paviršiaus kopijavimo modulio pavarų dėžę.

Tiekimo transporterio greitis yra susietas su kombaino nuožulniosios kameros korpuso greičiu ir jo negalima atskirai reguliuoti.



pav. 3.210: FM200 paviršiaus kopijavimo modulis

3.9.9 Informacija apie dalgio greitį

Paviršiaus kopijavimo modulį varo transmisija, sujungta su kombaino nuožulniosios kameros korpusu. Transmisija jungiama su pavarų dėže, kuri varo dalgio pavaros siurblių.

Lentelė 3.18 Nuožulniosios kameros korpuso greitis

Kombainas	Nuožulniosios kameros korpuso greitis (aps./min.)
Case IH	580

OPERACIJA

Lentelė 3.19 FD2 serijos pjaunamosios dalgio greitis

Pjaunamoji	Rekomenduojamas dalgio pavara greičio diapazonas (aps. / min.)	
	Viengubo dalgio pavara	Dvigubo dalgio pavara
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

PASTABA:

Visų dydžių pjaunamosios nustatomos veikti 650 aps./min. greičiu. Šis dalgio greitis puikiai veiks įprastomis pjovimo sąlygomis.

SVARBU:

Įsitikinkite, ar dalgio greitis neviršija 3.19, p. 166 lentelėje pateikto apsisukimų dažnių diapazono. Instrukcijas žr. *Dalgio greičio tikrinimas, p. 166*.

SVARBU:

Norėdami išvengti per didelio dalgio greičio, jo greitį nustatykite, kai nustatytas didžiausias nuožulniosios kameros greitis.

Dalgio greičio tikrinimas

Dalgių greitis svarbus, kad tinkamai veiktų pjaunamoji.

 **PAVOJUS**

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Atidarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39*.

 **PAVOJUS**

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

3. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
4. Įjunkite pjaunamosios pavara ir paleiskite nuožulniąją kamerą didžiausiu greičiu. Informacijos apie didžiausią greitį rasite 3.20, p. 166 lentelėje.

SVARBU:

Prieš tikrindami ir reguliuodami dalgio greitį įsitikinkite, kad nustatytas didžiausias tiekimo įrenginio greitis. Tai neleis dalgiui veikti per dideliu greičiu reguliuojant.

5. Įjunkite paviršiaus kopijavimo modulį ir pjaunamąją, kol alyvos temperatūra bus 38–52 °C (100–125 °C).

Lentelė 3.20 Nuožulniosios kameros korpuso greitis

Kombainas	Nuožulniosios kameros korpuso greitis (aps. / min.)
Case IH	580

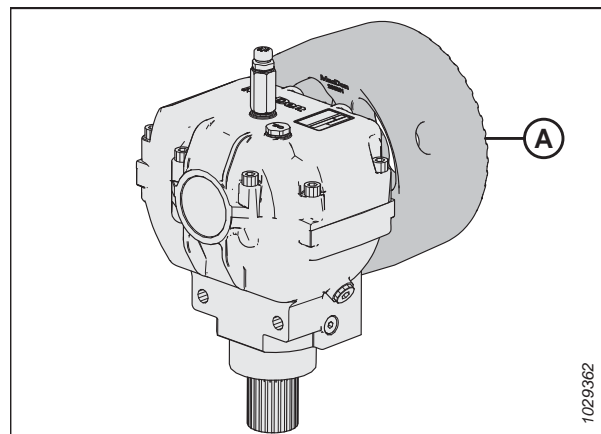
OPERACIJA

6. Išmatuokite smagračio (A) aps./min. rankiniu foto tachometru.

PASTABA:

Vienas apsisukimas (aps. / min.) lygus dviem dalgio taktams (takt. / min.) (1 aps. / min. = 2 takt. / min.).

7. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.



pav. 3.211: Smagratis

8. Palyginkite smagračio apsisukimų per minutę skaičių su 3.20, p. 166 lentelėje pateiktomis sūkių skaičiaus vertėmis.

PASTABA:

Visų modelių pjaunamosioms gamykloje nustatyta 650 aps./min. Šis dalgio greitis puikiai veiks įprastomis pjovimo sąlygomis.

9. Kreipkitės į „MacDon“ atstovą, jei skriemulio apsisukimų dažnis viršija nurodytą pjaunamosios apsisukimų diapazoną.

Lentelė 3.21 FD2 serijos pjaunamosios dalgio greitis

Pjaunamoji	Rekomenduojamas dalgio pavaros greičio diapazonas (aps. / min.)	
	Viengubo dalgio pavara	Dvigubo dalgio pavara
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

3.9.10 Lenktuvų aukštis

Lenktuvų veikimo padėtis priklauso nuo pjaunamos kultūros ir pjovimo sąlygų.

Nustatykite lenktuvo aukštį ir pastūmimo pirmyn-atgal padėtį, kad medžiaga pereitų per dalgį ant transporterių taip, kad būtų kuo mažiau pažeisti javai.

Lenktuvo aukštis reguliuojamas rankiniu būdu arba mygtukais ant važiavimo greičio svirties (GSL) kombaino kabinoje. Instrukcijas, kaip valdyti lenktuvo aukštį arba nustatyti automatinius lenktuvo aukščio nustatymus, skaitykite kombaino operatoriaus vadove. Jei reikia, šiame vadove pateikiami nurodymai, kaip iš anksto nustatyti lenktuvo aukštį pasirinktuose kombainuose. Daugiau informacijos žr. 3.10 *Automatinis pjaunamosios aukščio valdymas*, p. 210.

Prireikus daugiau informacijos apie pastūmimo pirmyn-atgal padėties nustatymą, žr. 3.9.11 *Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis*, p. 173.

OPERACIJA

Lentelė 3.22 Lenktuvų padėtis

Pasėlių būklė	Lenktuvų padėtis
Suplūkti ryžiai	<ul style="list-style-type: none">Nuleiskite lenktuvusPakeiskite lenktuvų greitį ir (arba) kumštelio nuostatąPakeiskite pastūmimo pirmyn-atgal padėtį prailgindami lenktuvus
Vešlūs arba sunkūs stovintys (visi)	Pakelta

Jei lenktuvai nustatyti per žemai, gali atsirasti šie padariniai:

- Pasėlių praradimas virš pjaunamosios atgalinio vamzdžio
- Pasėlių sutrikimas transporteriuose dėl lenktuvų pirštų
- Virbų vamzdeliai stumia pasėlius žemyn
- Aukšti pasėliai apsvyrioja aplink lenktuvų pavarą ir galus

Jei lenktuvai nustatyti per aukštai, gali atsirasti šie padariniai:

- Pjovimo agregato prijungimas
- Pasėliai suplūkti ir palikti nepjauti
- Javų stiebai krenta priešais pjovimo agregatą

Informaciją apie rekomenduojamą lenktuvų aukštį konkrečioms kultūroms ir pasėlių sąlygoms rasite [3.7.2 Pjaunamosios nuostatos, p. 73](#).

SVARBU:

Išlaikykite pakankamą tarpą, kad pirštai nesiliestų su dalgiu ar žeme. Instrukcijas žr. [4.13.1 Tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato, p. 422](#).

Lenktuvų aukščio jutiklio tikrinimas ir reguliavimas

Būtina rankiniu būdu patikrinti lenktuvo aukščio jutiklio svorto orientaciją prie jutiklio. Jutiklio išėjimo įtampos diapazoną galima patikrinti arba esant kabinoje, arba rankiniu būdu prie jutiklio.

SVARBU:

Prieš sureguliuodami lenktuvo aukščio jutiklį, įsitikinkite, kad tinkamai nustatytas mažiausias lenktuvo aukštis. Instrukcijas žr. [4.13.1 Tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato, p. 422](#).

PASTABA:

Instrukcijas kabinoje rasite kombaino naudotojo vadove.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.



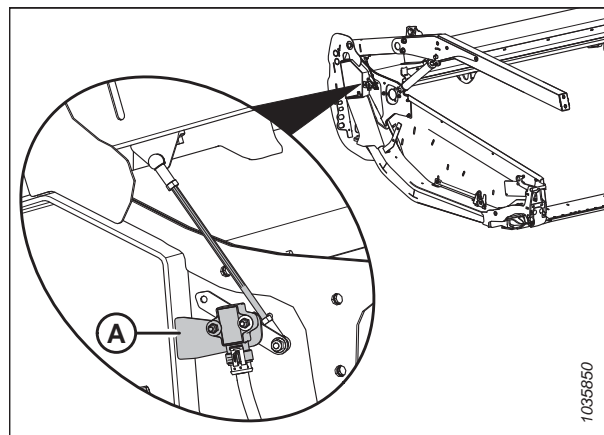
PAVOJUS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

Jutiklio svorto krypties tikrinimas ir reguliavimas

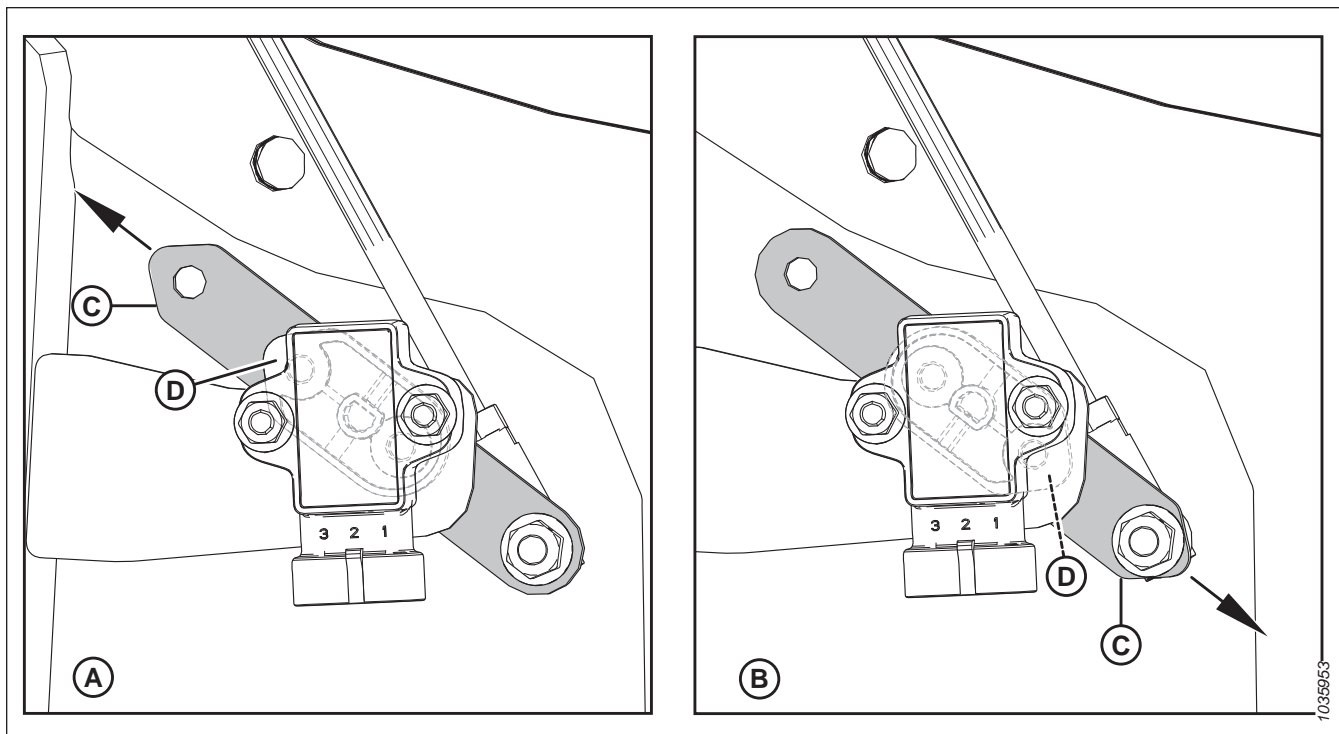
OPERACIJA

1. Kombainą pastatykite ant lygaus paviršiaus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Ant dešiniojo galinio skydo suraskite lenktuvo greičio jutiklį (A). Jis jungiamas su dešiniu lenktuvo svirtu.



pav. 3.212: Lenktuvų aukščio jutiklio vieta

OPERACIJA



pav. 3.213: Jutiklio sverto / žymeklio konfigūracijos

A – netinkama konfigūracija

B – „Case“ / „New Holland“ konfigūracija

C – jutiklio svertas

D – jutiklio žymeklis (esantis tarp jutiklio ir jo sverto)

- Patikrinkite, ar jutiklio svertas (C) ir rodyklė (D) yra tinkamai sukongūruoti (žr. pav. 3.213, p. 170).

PASTABA:

A konfigūracijoje rodyklė rodo, kad smailus jutiklio sverto galas nukreiptas pjaunamosios galo link.

B konfigūracijoje rodyklė rodo, kad smailus jutiklio sverto galas nukreiptas pjaunamosios priekio link.

- Jeigu jutiklio sverto kryptis netinkama, atjunkite jutiklio svertą (C) ir nustatykite tinkamą jo kryptį. Priveržkite veržlę iki 8,2 Nm (6 lbf·ft).

Jutiklio išėjimo įtampos tikrinimas ir reguliavimas nuleidus lenktuvą

- Ijunkite stovėjimo stabdį.
- Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
- Iki galo nuleiskite lenktuvus.
- Norėdami išmatuoti įtampos diapazoną nuleidę lenktuvą, naudokite kombaino ekraną arba voltmetrą (jei jutiklį matuojate rankiniu būdu). Žr. lentelę 3.23, p. 170, kur nurodyti diapazono reikalavimai.

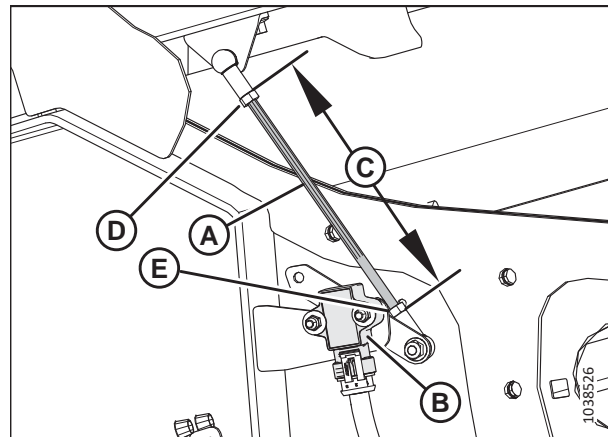
Lentelė 3.23 Lenktuvų aukščio jutiklio įtampos ribos

Kombaino tipas	Rekomenduojamas įtampos diapazonas	
	Įtampa pakėlus lenktuvą	Įtampa nuleidus lenktuvą
„Case“ / „New Holland“	0,7–1,1 V	3,9–4,3 V

- Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

OPERACIJA

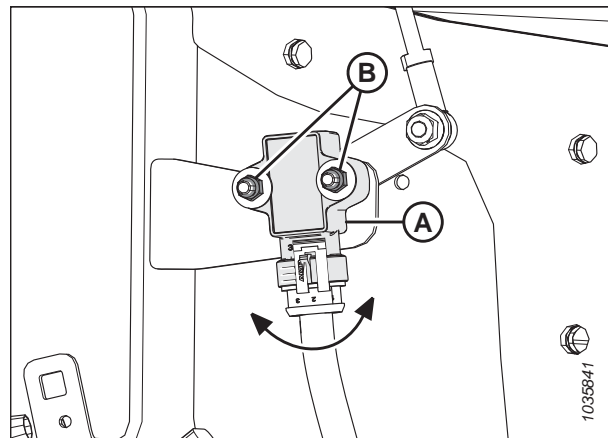
11. Voltmetru išmatuokite įtampą tarp žemės (2 kontakto laido) ir signalo (3 kontakto laido) ties lenktuvų aukščio jutikliu (B).
12. Patikrinkite, ar įtampa atitinka rekomenduojamą įtampos diapazoną. Jei įtampa yra už diapazono ribų, atsukite antveržles (D) ir (E) ir sureguliuokite strypo ilgį. Rankomis priveržkite antveržles, tada veržliarakčiu priveržkite jas dar ketvirčiu apsisukimo.



pav. 3.214: Lenktuvo aukščio jutiklis – dešinioji lenktuvo svirtis su nuleistu lenktuvu

Jutiklio išėjimo įtampos tikrinimas ir reguliavimas pakėlus lenktuvą

13. Užveskite variklį ir iki galo pakelkite lenktuvus.
14. Norėdami išmatuoti įtampos diapazoną esant pakeltam lenktuvui, naudokite kombaino ekraną arba voltmetrą (jei jutiklį matuojate rankiniu būdu). Žr. lentelę 3.23, p. 170, kur nurodyti diapazono reikalavimai.
15. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
16. Naudodami voltmetrą, išmatuokite įtampą tarp žemės (2 kaištelio laido) ir signalo (3 kaištelio laido) ties lenktuvų aukščio jutikliu (A).
17. Jei įtampa neatitinka rekomenduojamo diapazono, atsukite dvi M5 šešiabriaunes veržles (B) ir pasukite jutiklį (A), kad pasiektumėte rekomenduojamą įtampos diapazoną. Priveržkite veržles (B) iki 2,5 Nm (2 lbf·ft).
18. Kartokite tikrinimo ir reguliavimo veiksmus iki bus nurodytas įtampos diapazonas.
19. Užveskite variklį.
20. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
21. Dar kartą patikrinkite įtampos diapazoną ir įsitikinkite, ar įtampa vis dar yra nurodytame diapazone. Jei reikia, sureguliuokite.



pav. 3.215: Lenktuvų aukščio jutiklis – dešinysis lenktuvų svertas, lenktuvai pakelti

Lenktuvų aukščio jutiklio keitimas

Lenktuvų aukščio jutiklis naudojamas kaip orientyras, leidžiantis nustatyti lenktuvų padėtį virš pjovimo agregato.



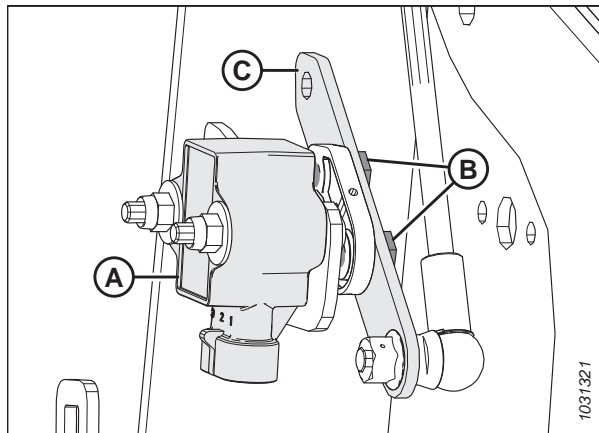
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Užveskite variklį.
2. Iki galo nuleiskite lenktuvus.

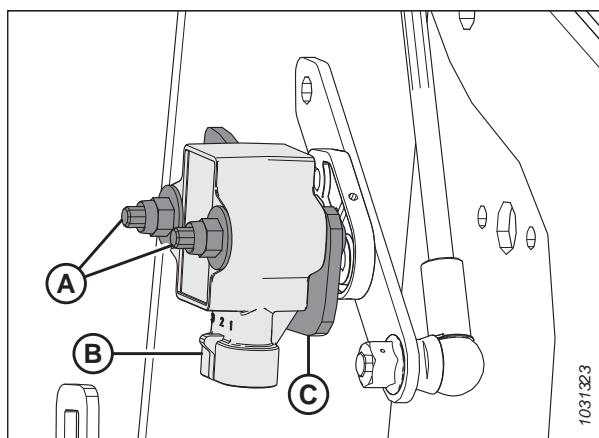
OPERACIJA

3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Atjunkite laidų pynę nuo jutiklio (A).
5. Nuimkite du šešiabriaunius varžtus (B) nuo jutiklio svarto (C). Pasilikite tvirtinimo elementus, kad paskui iš naujo sumontuotumėte.



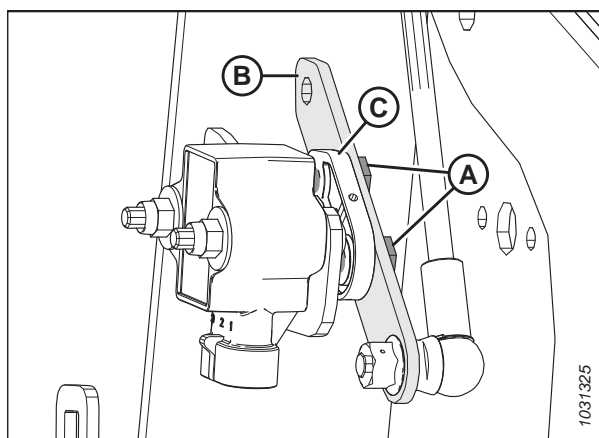
pav. 3.216: Lenktuvų aukščio jutiklis – dešinysis lenktuvų svertas

6. Nuimkite dvi „Nyloc“ veržles, poveržles ir varžtus (A), tvirtinančius jutiklį (B) prie pjaunamosios rėmo. Nuimkite jutiklį.
7. Sumontuokite naują jutiklį (B) ant laikiklio (C), esančio ant pjaunamosios rėmo. Pritvirtinkite jį prieš tai atsuktais varžtais (A), poveržlėmis ir fiksavimo veržlėmis su nailoniniais įdėklais. Priveržkite varžtus (A) iki 2–3 Nm (17–27 lbf·in).



pav. 3.217: Lenktuvų aukščio jutiklis – dešinysis lenktuvų svertas

8. Užfiksuo­kite jutiklio svertą (B) su pasiliktais šešiakampiais varžtais (A). Įsitinkite, kad jutiklio rodyklė (C) yra pritvirtinta ta pačia kryptimi, kaip ir smailus jutiklio svarto (B) galas.
9. Priveržkite varžtus (A) 4 Nm (35 lbf in) jėga.
10. Prijunkite laidų pynę prie jutiklio.
11. Patikrinkite jutiklio įtampos diapazoną. Instrukcijas žr. [Lenktuvų aukščio jutiklio tikrinimas ir reguliavimas, p. 168](#).



pav. 3.218: Lenktuvų aukščio jutiklis – dešinysis lenktuvų svertas

3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis

Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis yra kritinis veiksnys norint pasiekti geriausių rezultatų nepalankiomis sąlygomis. Gamykloje rekomenduojama lenktuvų žymima žymekliu virš skaičių (4–5 indikatoriuje). Tinka įprastomis sąlygoms, tačiau pastūmimo pirmyn-atgal padėtį galima reguliuoti, jei reikia, naudojant kabinos viduje esančius valdiklius.

Lenktuvą galima perkelti maždaug 155 mm (6 in) atstumu atgal, pakeičiant pastūmimo pirmyn-atgal cilindry padėtį ant pjaunamosios lenktuvų svirtų, pritaikant jį tam tikroms pasėlių sąlygoms.

- Apie viengubų lenktuvų pjaunamąsias skaitykite *Pastūmimo pirmyn-atgal cilindry padėties keitimas – viengubas lenktuvas, p. 174.*
- Apie dvigubų lenktuvų pjaunamąsias skaitykite *Pastūmimo pirmyn-atgal cilindry padėties keitimas – dvigubi lenktuvai, p. 177.*
- Apie trijų lenktuvų pjaunamąsias skaitykite *Pastūmimo pirmyn-atgal padėties pakeitimas – trigubi lenktuvai, p. 180.*

Lenktuvų padėties indikatorius (A) yra kairiajame lenktuvų sverte. Laikiklis (B) yra lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėties žymeklis.

Jei norite pjauti tiesius stovinčius pasėlius, pasukite lenktuvus virš pjovimo agregato (4–5 ant indikatoriaus).

Pasėliams, kurie yra žemai, susivėlę ar pasvirę, lenktuvus gali tekti perkelti priešais pjovimo agregatą (mažesnis skaičius indikatoriuje).

PASTABA:

Jei nesiseka sugriebti suplūktų pasėlių, nustatykite statesnį pjaunamosios kampą. Reguliavimo instrukcijas žr. [3.9.5 Pjaunamosios kampas, p. 159](#). Lenktuvų padėtį reguliuokite tik tuo atveju, jei pjaunamosios kampo reguliavimai netenkina.

PASTABA:

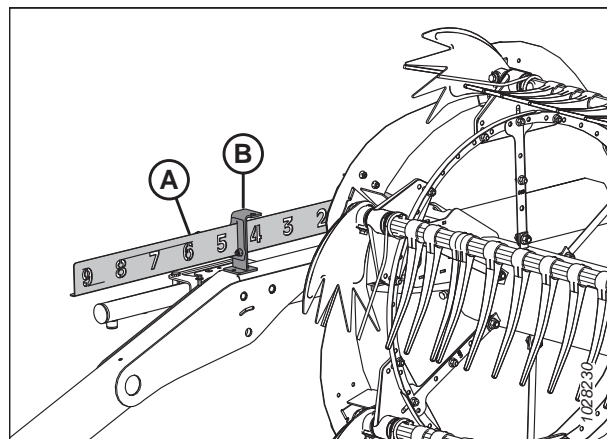
Pjaudami pasėlius, kuriuos sunku pasiekti, pvz., ryžius arba labai suplūktus pasėlius, kai reikia, kad lenktuvai būtų visiškai priekyje, nustatykite tokį lenktuvų virbų pasvirimą, kad pasėliai tinkamai patektų ant transporterių. Informaciją apie reguliavimą žr. [3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186](#).

Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėties reguliavimas

Iš anksto gamykloje nustatyta lenktuvų padėtis yra tinkama įprastomis sąlygomis, tačiau, jei reikia, pastūmimo pirmyn-atgal padėtį galima reguliuoti kabinoje esančiais valdikliais.

Norėdami reguliuoti lenktuvų padėtį, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Kabinos selektoriuje pasirinkite FORE-AFT (pastūmimo pirmyn-atgal) režimą.



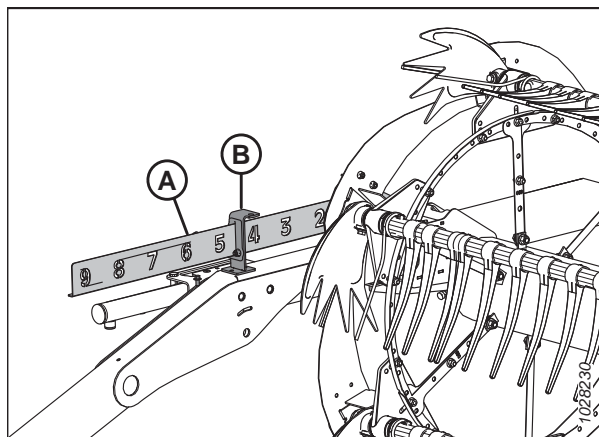
pav. 3.219: Pastūmimo pirmyn-atgal indikatorius

OPERACIJA

2. Valdykite hidraulikos sistemą, norėdami perkelti lenktuvus į norimą padėtį, o kaip atskaitos tašką naudokite pastūmimo pirmyn-atgal indikatorius (A). Laikiklis (B) yra padėties žymeklis.
3. Pakeitę kumštelio nuostatą, patikrinkite lenktuvų ir pjaunamosios tarpą. Matavimo ir derinimo procedūras skaitykite toliau:
 - 4.13.1 Tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato, p. 422
 - 4.13.2 Pasvirę lenktuvai, p. 430

SVARBU:

Eksploatuojant lenktuvus per palinkusius į priekį, pirštai gali liestis su žeme. Naudodami lenktuvus šioje padėtyje, nuleiskite atramines plokšteles arba, jei reikia, pareguliuokite pjaunamosios pakreipimą, kad nepažeistumėte pirštų.



pav. 3.220: Pastūmimo pirmyn-atgal indikatorius

Pastūmimo pirmyn-atgal cilindry padėties keitimas – viengubas lenktuvas

Lenktuvus galima perkelti maždaug 155 mm (6 col.) atgal, perstatant pastūmimo pirmyn-atgal cilindrus ant lenktuvų svertų. Gali praversti tiesiai šukuojant rapsus.



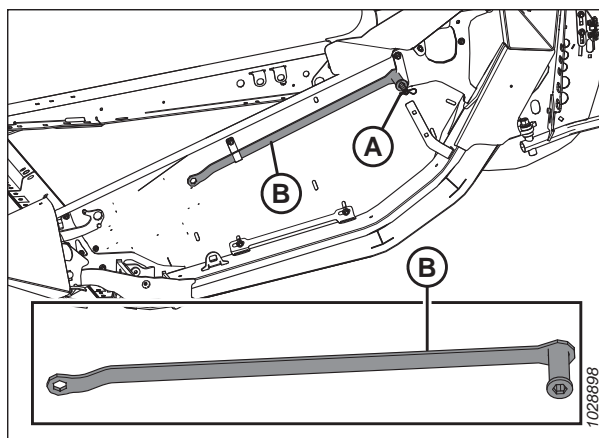
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

SVARBU:

Įsitinkinkite, kad visi pastūmimo pirmyn-atgal cilindrai yra toje pačioje padėtyje.

1. Lenktuvus nustatykite visiškai užpakalinėje pusėje, kad atraminiai svertai būtų horizontalios.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Ištraukite segtuką (A), kuris tvirtina daugiafunkcij įrankį prie laikiklio, esančio ant kairiojo galinio skydo.
4. Nuimkite daugiafunkcij įrankį (B) ir vėl įstatykite segtuką į laikiklį.

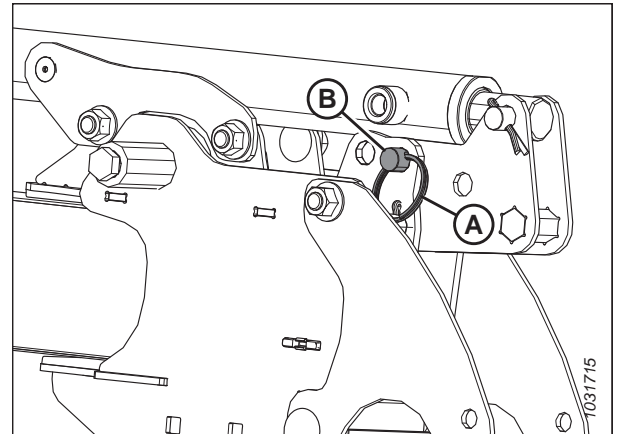


pav. 3.221: Kairysis galinis skydas

OPERACIJA

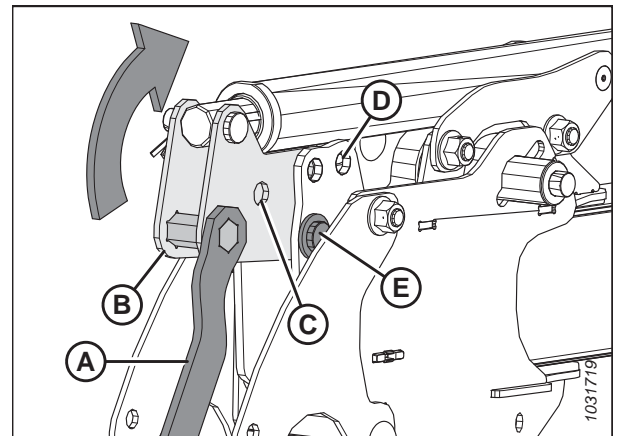
Perstatykite išorinį dešinįjį cilindrą taip:

1. Nuimkite padalytą žiedinę jungtį (A), kaištį (B) ir plokščią poveržlę, tvirtinančią dešinį pastūmimo pirmyn-atgal cilindrą priekinėje padėtyje.



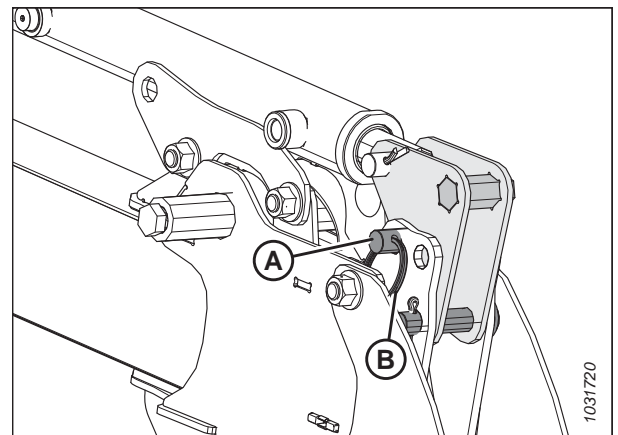
pav. 3.222: Dešiniojo svarto cilindras – priekinė padėtis

2. Daugiafunkciu įrankiu (A) stumkite laikiklį (B) atgal, kol skylė (C) sutaps su anga (D). Lenktuvai judės atgal, kai laikiklis (B) suksis ant apatinio kaiščio (E).



pav. 3.223: Dešiniojo svarto cilindras – priekinė padėtis

3. Kai laikiklio skylės bus sulygiuotos, užfiksuokite užpakalinę dalį su kaiščiu (A), poveržle ir padalyta žiedine jungtimi (B).

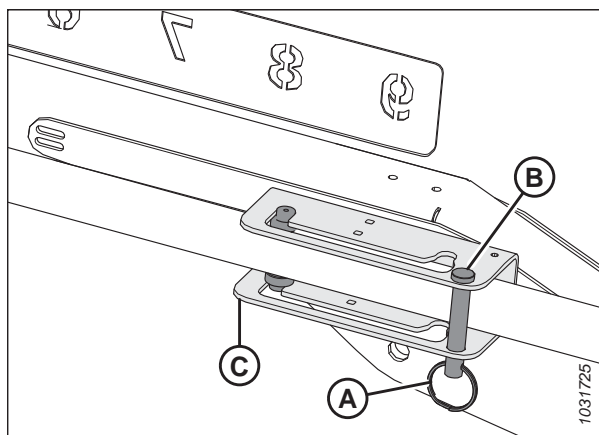


pav. 3.224: Dešiniojo svarto cilindras – galinė padėtis

OPERACIJA

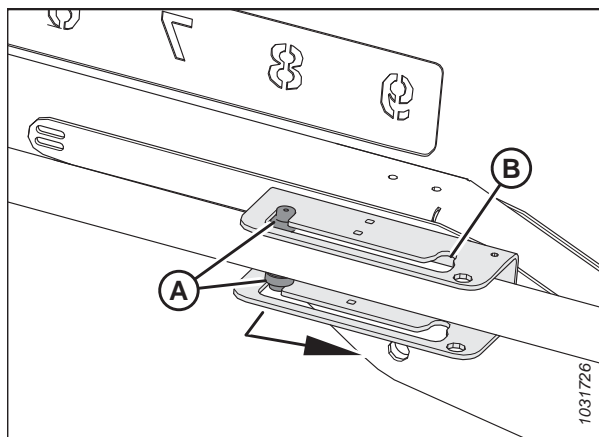
Perstatykite išorinį kairįjį cilindrą taip:

1. Nuimkite padalytą žiedinę jungtį (A) ir tvirtinimo kaištį (B), pritvirtinantį kairįjį cilindrą priekinėje padėtyje ant cilindro laikiklio (C).



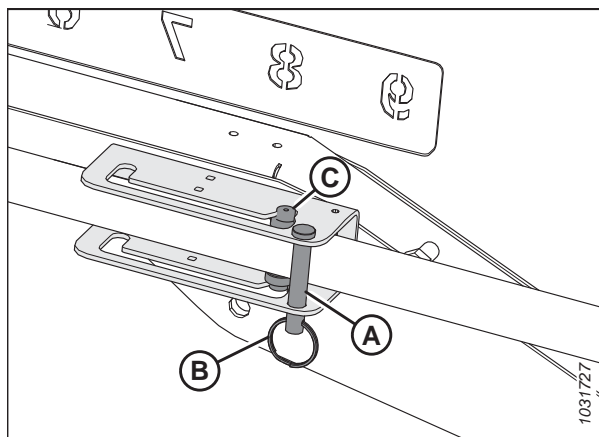
pav. 3.225: Kairiojo sverto cilindras – priekinė padėtis

2. Suimkite cilindrą ir naudokite kreipiklius (A), kad pastumtumėte cilindrą išilgai laikiklio angos į galinę padėtį (B).



pav. 3.226: Kairiojo sverto cilindras – priekinė padėtis

3. Įstatykite cilindrą (A) ir padalytą žiedinę jungtį (B), kad cilindras būtų tvirtinamas galinėje padėtyje (C) ant laikiklio.



pav. 3.227: Kairiojo sverto cilindras – galinė padėtis

4. Patikrinkite lenktuvų tarpą iki užpakalinio skydo, viršutinės kryžminės sraigės (jei įrengta) ir lenktuvų atramų.
5. Sureguliuokite lenktuvų virbų pasvirimą (jei reikia). Dėl reguliavimo procedūrų žr. [3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186](#).

OPERACIJA

Pastūmimo pirmyn-atgal cilindry padėties keitimas – dvigubi lenktuvai

Lenktuvus galima perkelti maždaug 155 mm (6 col.) atgal, perstatant pastūmimo pirmyn-atgal cilindrus ant lenktuvų svertų. Gali praversti tiesiai šukuojant rapsus.

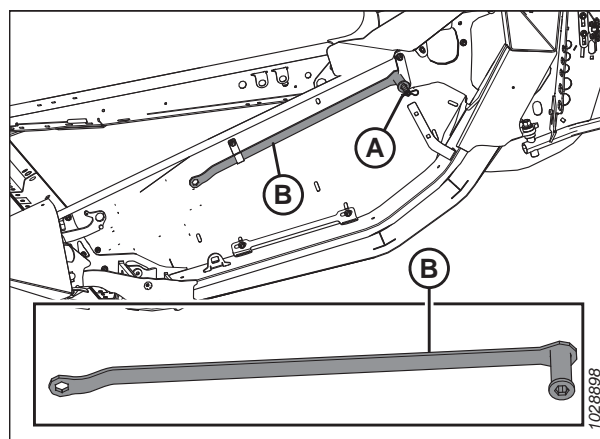
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

SVARBU:

Įsitikinkite, kad visi pastūmimo pirmyn-atgal cilindrai yra toje pačioje padėtyje.

1. Lenktuvą nustatykite visiškai užpakalinėje pusėje, kad atraminiai svertai būtų horizontalūs.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Ištraukite segtuką (A), kuriuo daugiafunkcis įrankis pritvirtintas prie laikiklio, esančio ant kairiojo galinio skydo.
4. Atjunkite daugiafunkcij įrankį (B) ir vėl įstatykite smeigtuką į laikiklį.



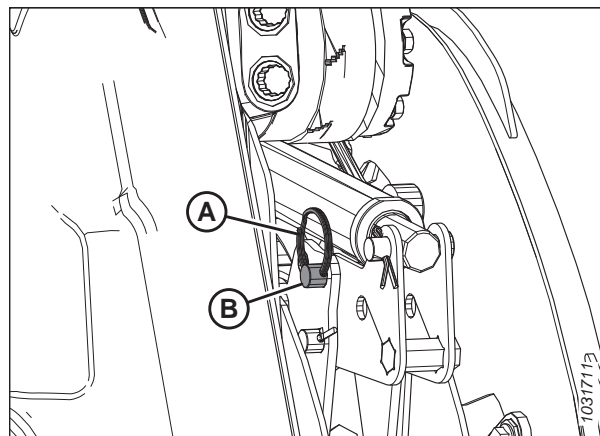
pav. 3.228: Kairysis galinis skydas

Centrinio cilindro padėties keitimas

PASTABA:

Ant trijų lenktuvų pjaunamųjų yra du centriniai cilindrai.

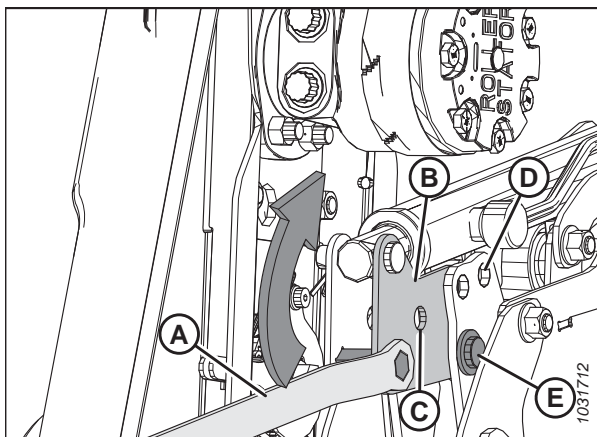
5. Nuimkite padalytą žiedinę jungtį (A), kaištį (B) ir poveržlę, tvirtinančią vidurinį pastūmimo pirmyn-atgal cilindą priekinėje padėtyje.



pav. 3.229: Centrinio sverto cilindras – priekinė padėtis

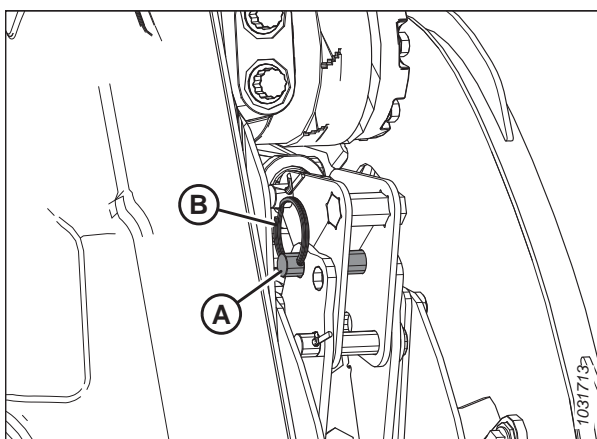
OPERACIJA

6. Daugiafunkciu įrankiu (A) stumkite laikiklį (B) atgal, kol skylė (C) sutaps su anga (D). Lenktuvai judės atgal, kai laikiklis (B) suksis ant apatinio kaiščio (E).



pav. 3.230: Centrinio svarto cilindras – priekinė padėtis

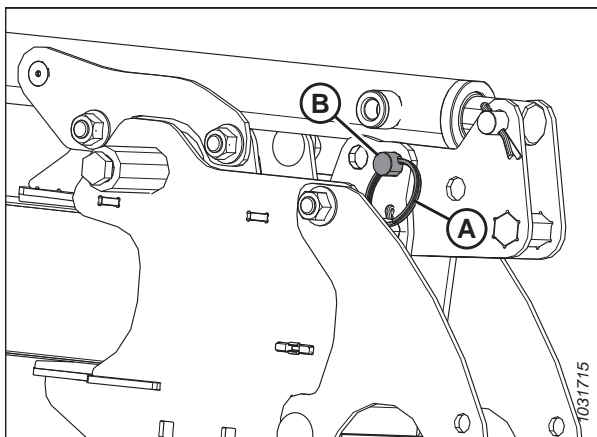
7. Pritvirtinkite centrinės svirties cilindrą užpakalinėje padėtyje, naudodami kaištį (A), poveržlę ir skiriamąjį žiedą (B).



pav. 3.231: Centrinio svarto cilindras – galinė padėtis

Išorinio dešiniojo cilindro padėties keitimas

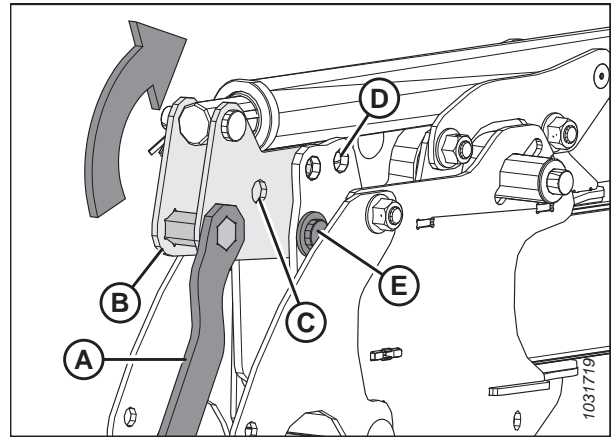
1. Nuimkite padalytą žiedinę jungtį (A), kaištį (B) ir plokščią poveržlę, tvirtinančią dešinį pastūmimo pirmyn-atgal cilindrą priekinėje padėtyje.



pav. 3.232: Dešiniojo svarto cilindras – priekinė padėtis

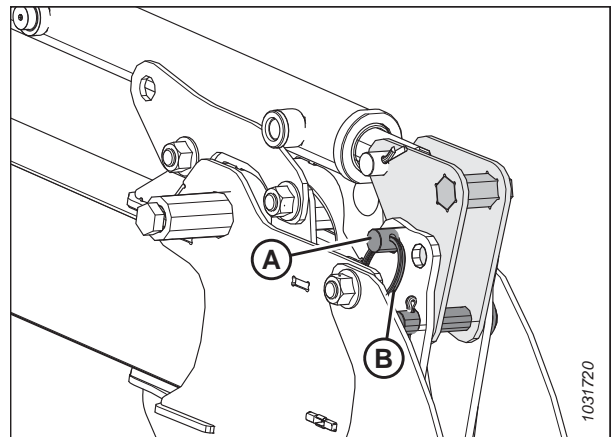
OPERACIJA

2. Daugiafunkciu įrankiu (A) stumkite laikiklį (B) atgal, kol skylė (C) sutaps su anga (D). Lenktuvai judės atgal, kai laikiklis (B) suksis ant apatinio kaiščio (E).



pav. 3.233: Dešiniojo svarto cilindras – priekinė padėtis

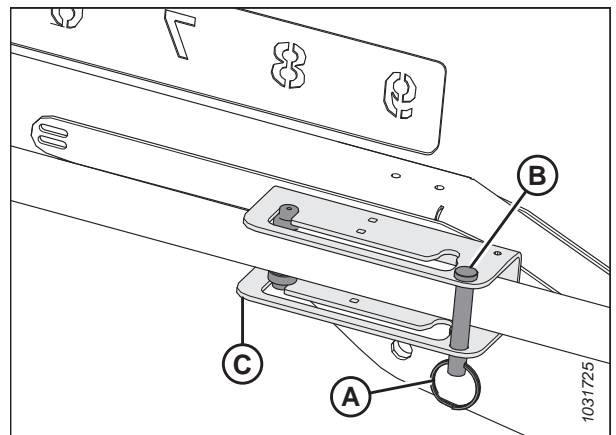
3. Dešinįjį priekinės ir galinės dalies cilindrą pritvirtinkite galinėje padėtyje, naudodami kaištį (A), poveržlę ir skiriamąjį žiedą (B).



pav. 3.234: Dešiniojo svarto cilindras – galinė padėtis

Išorinio kairiojo cilindro padėties keitimas

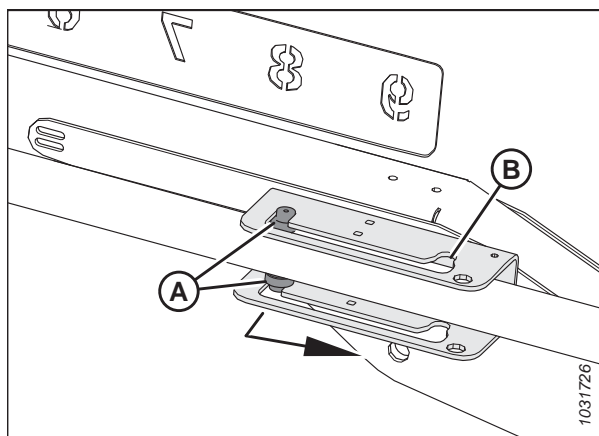
1. Nuimkite padalytą žiedinę jungtį (A) ir tvirtinimo kaištį (B), pritvirtinantį kairinį cilindrą priekinėje padėtyje ant cilindro laikiklio (C).



pav. 3.235: Kairiojo svarto cilindras – priekinė padėtis

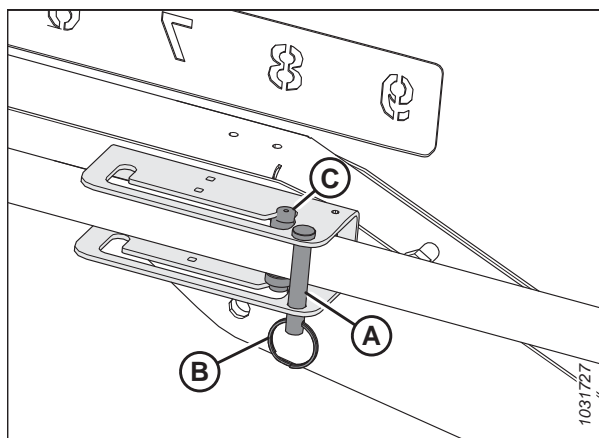
OPERACIJA

2. Pastumkite cilindro kreipiamąsias (A) išilgai laikiklio lizdo į galinę padėtį (B).



pav. 3.236: Kairiojo svarto cilindras – priekinė padėtis

3. Įstatykite cilindrą (A) ir padalytą žiedinę jungtį (B), kad cilindras būtų tvirtinamas galinėje padėtyje (C) ant laikiklio.



pav. 3.237: Kairiojo svarto cilindras – galinė padėtis

4. Patikrinkite tarpą tarp lenktuvo ir užpakalinio skydo, viršutinės kryžminės sraigės (jei įrengta) ir lenktuvo atramų.
5. Apie rekomenduojamus lenktuvo nustatymus dirbant su tam tikrais pasėliais ir tam tikromis sąlygomis žiūrėkite [3.7 Pjaunamosios sąranka, p. 73](#).

Pastūmimo pirmyn-atgal padėties pakeitimas – trigubi lenktuvai

Lenktuvus galima perkelti maždaug 155 mm (6 col.) į priekį, perstatant pastūmimo pirmyn-atgal cilindrus ant lenktuvų svertų. Tai gali praversti tiesiai pjaunant rapsus.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

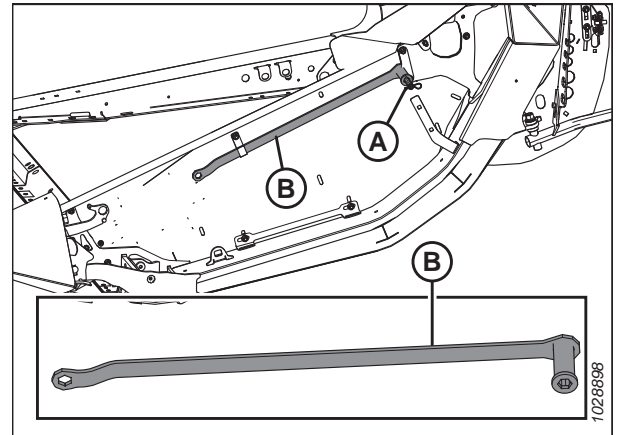
SVARBU:

Įsitikinkite, kad visi pastūmimo pirmyn-atgal cilindrai yra toje pačioje padėtyje.

1. Lenktuvą nustatykite visiškai galinėje padėtyje, kad atraminiai svertai būtų horizontalūs.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

OPERACIJA

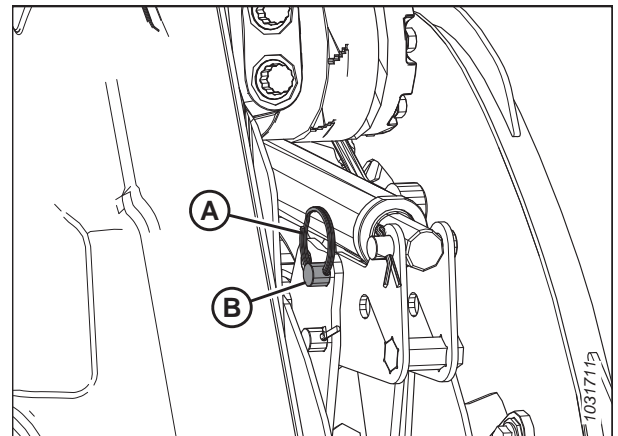
3. Ištraukite segtuką (A), kuriuo daugiafunkcis įrankis pritvirtintas prie laikiklio, esančio ant kairiojo galinio skydo.
4. Nuimkite daugiafunkcij įrankį (B) ir vėl įstatykite smeigtuką į laikiklį.



pav. 3.238: Kairysis galinis skydas

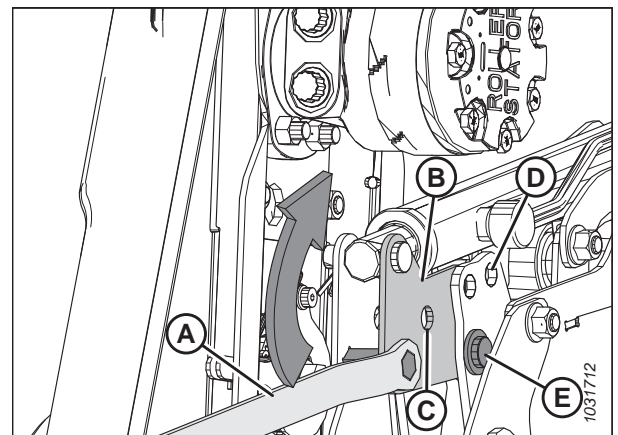
Centrinio kairiojo ir centrinio dešiniojo priekinio ir galinio cilindro padėties keitimas

5. Nuimkite padalytą žiedinę jungtį (A) ir kaištį (B), tvirtinantį vidurinį pastūmimo pirmyn-atgal cilindro priekinėje padėtyje.



pav. 3.239: Kairiojo centrinio sverto cilindras – priekinė padėtis

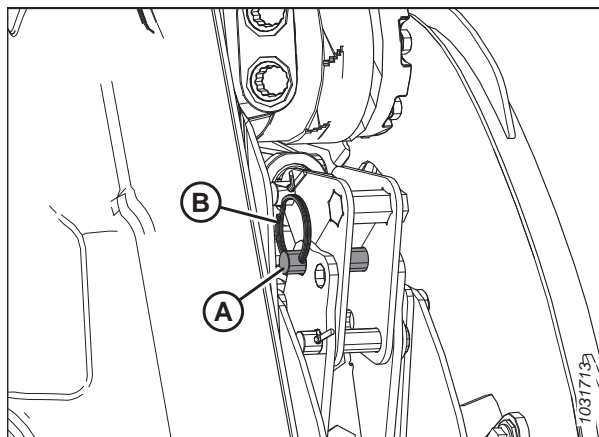
6. Daugiafunkčiu įrankiu (A) stumkite laikiklį (B) atgal, kol skylė (C) sutaps su anga (D). Lenktuvai judės atgal, kai laikiklis (B) suksis ant apatinio kaiščio (E).



pav. 3.240: Kairiojo centrinio sverto cilindras – priekinė padėtis

OPERACIJA

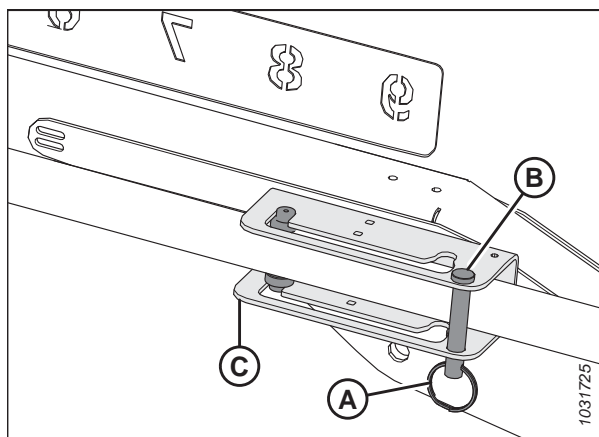
7. Pritvirtinkite centrinį kairįjį cilindą užpakalinėje padėtyje, naudodami kaištį (A) ir skiriamąjį žiedą (B).



pav. 3.241: Kairiojo centrinio svarto cilindras – galinė padėtis

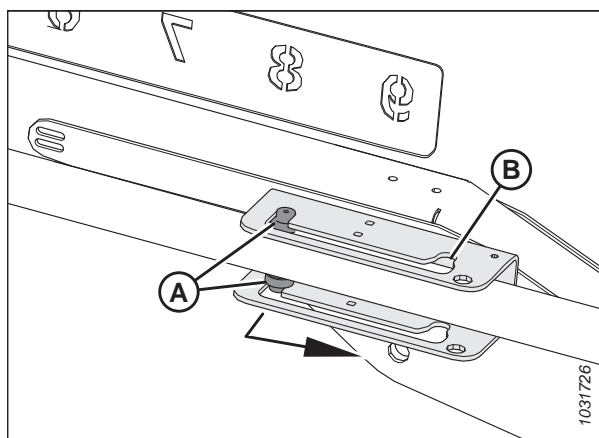
Išorinių kairiojo ir dešiniojo priekinio ir galinio cilindų padėties keitimas

1. Nuimkite padalytą žiedinę jungtį (A) ir tvirtinimo kaištį (B), pritvirtinantį kairįjį cilindą priekinėje padėtyje ant cilindro laikiklio (C).



pav. 3.242: Išorinio kairiojo svarto cilindras – priekinė padėtis

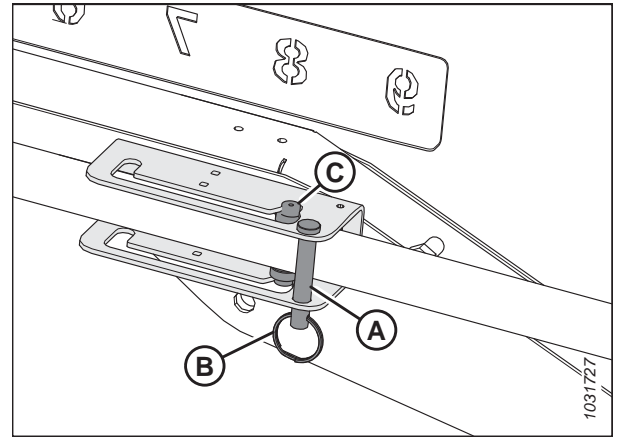
2. Pastumkite cilindro kreipiamąsias (A) išilgai laikiklio lizdo į galinę padėtį (B).



pav. 3.243: Išorinio kairiojo svarto cilindras – priekinė padėtis

OPERACIJA

- Įstatykite cilindą (A) ir padalytą žiedinę jungtį (B), kad cilindras būtų tvirtinamas galinėje padėtyje (C) ant laikiklio.



pav. 3.244: Išorinio kairiojo svorto cilindras – galinė padėtis

- Patikrinkite tarpą tarp lenktuvo ir užpakalinio skydo, viršutinės kryžminės sraigės (jei įrengta) ir lenktuvo atramų.
- Apie rekomenduojamus lenktuvo nustatymus dirbant su tam tikrais pasėliais ir tam tikromis sąlygomis žiūrėkite [3.7 Pjaunamosios sąranka, p. 73](#).

Pastūmimo pirmyn-atgal padėties jutiklio tikrinimas ir reguliavimas

Įrengtas jutiklis, pranešantis kombainui apie lenktuvo padėtį, kai jis reguliuojamas pirmyn-atgal, o ši informacija ekrane pateikiama operatoriui. Reikia tinkamai pagal mašiną sureguliuoti jutiklio svorto kryptį ir jutiklio išėjimo įtampos diapazoną.

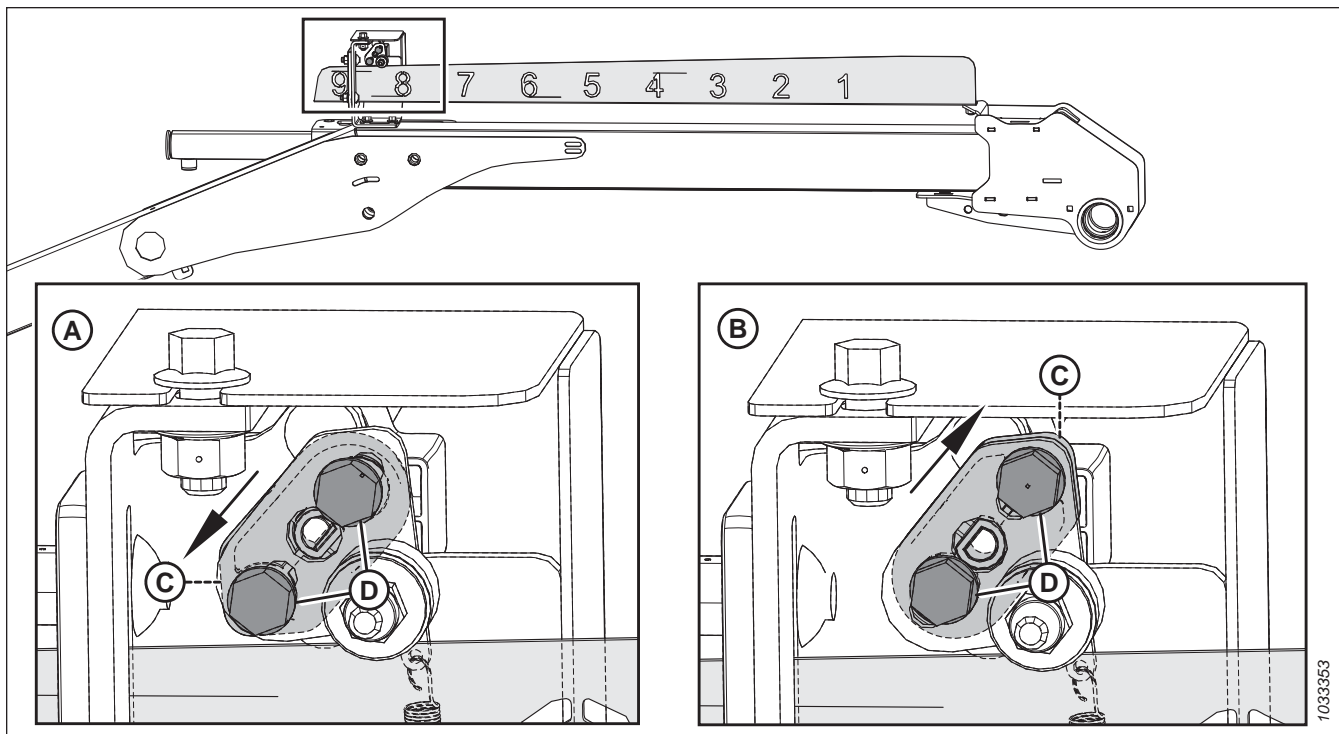
Jutiklio svorto krypties tikrinimas ir reguliavimas

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

- Kombainą pastatykite ant lygaus paviršiaus.
- Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
- Patikrinkite jutiklio svorto (C) ir tvirtinimo elemento (D) padėtį. Įsitinkite, kad jutiklio svortas tinkamai sukonfigūruotas (žr. pav. [3.245, p. 184](#)).

OPERACIJA



pav. 3.245: Jutiklio sverto konfigūracijos

A – netinkama konfigūracija

B – „Case“ / „New Holland“ konfigūracija

C – jutiklio svertas

D – tvirtinimo elementas

4. Jei jutiklio sverto (C) kryptis netinkama, atjunkite ir vėl prijunkite tinkama kryptimi.

Jutiklio išėjimo įtampos tikrinimas ir reguliavimas



ĮSPĖJIMAS

Patikrinkite, ar šalia nėra pašalinių žmonių.

5. Įjunkite stovėjimo stabdį.

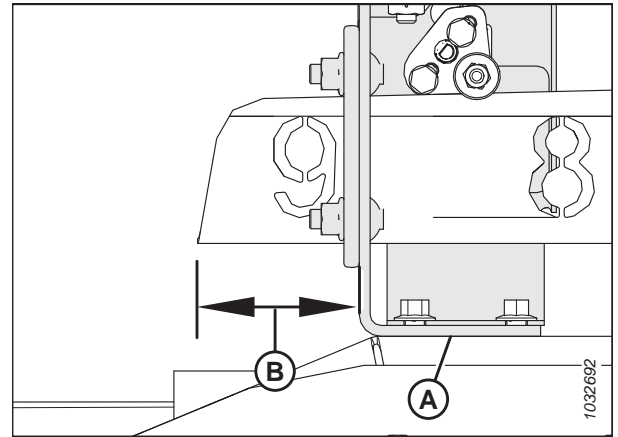
SVARBU:

Norint išmatuoti pastūmimo pirmyn-atgal jutiklio išėjimo įtampą, variklis turi veikti ir tiekti jutikliui energiją. Visada įjunkite kombaino stovėjimo stabdį ir laikykitės atstumo nuo lenktuvų.

6. Užveskite variklį.

OPERACIJA

7. Sureguliuokite lenktuvus, kad jie būtų kaip įmanoma labiau priekyje. Matmenys (B) (nuo jutiklio laikiklio iki indikatoriaus galo) turėtų būti 62–72 mm (2,4–2,8 col.).

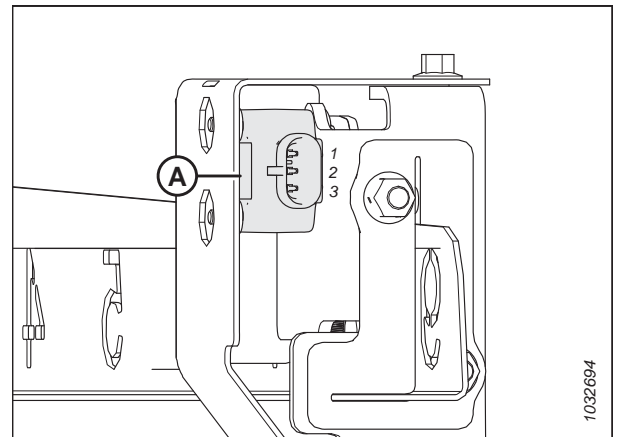


pav. 3.246: Pastūmimo pirmyn-atgal laikiklis

8. Norėdami išmatuoti įtampos diapazoną, naudokite kombaino ekraną arba voltmetrą (jei jutiklį matuojate rankiniu būdu). Jei naudojate voltmetrą, patikrinkite jutiklio (A) įtampą tarp kaiščių 2 (įžeminimas) ir 3 kaiščių (signalas). Turi atitikti toliau nurodytą diapazoną.

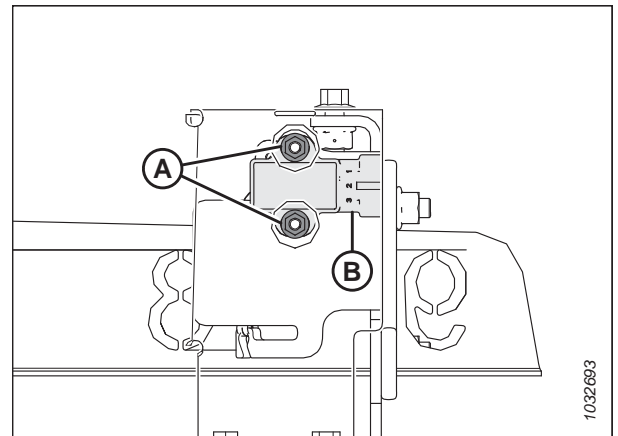
- „Case“ ir „New Holland“ kombainai: 0,7–1,1 V

9. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.



pav. 3.247: Pastūmimo pirmyn-atgal jutiklis

10. Jei reikia sureguliuoti, atlaisvinkite tvirtinimo elementą (A) ir sukite jutiklį (B), kol įtampa bus ties tinkamu diapazonu.
11. Kai jutiklis sureguliuotas, priveržkite tvirtinimo elementą sukimo momentu iki 2,1 Nm (22 lbf·in).



pav. 3.248: Pastūmimo pirmyn-atgal jutiklis

3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas

Lenktuvo virbų pasvirimas yra terminas, naudojamas lenktuvo pirštų padėčiai pjovimo juostos atžvilgiu apibūdinti. Lenktuvo virbų pasvirimą galima perjungti pakeičiant lenktuvo pasvirimo pirmyn-atgal padėtį ir lenktuvo kumštelio nuostatą. Operatorius gali norėti pakeisti lenktuvo virbų pasvirimą, kad atitiktų skirtingas derliaus nuėmimo sąlygas.

Lenktuvo padėties pakeitimas labiausiai paveikia lenktuvo virbų pasvirimą. Kita vertus, pakeitus kumštelio nuostatą, tai mažiau paveikia lenktuvo virbų pasvirimą. Pavyzdžiui, kai kumštelio padėties diapazonas yra 33° , atitinkamas piršto posvyrio diapazonas yra vos 5° žemiausiame lenktuvų pasukimo taške.

Norėdami pasiekti geriausių rezultatų, naudokite mažiausią kumštelio nuostatą, kuri pasėlius perduoda už galinio pjaunamosios krašto ir ant transporterių. Norėdami gauti daugiau informacijos, žr. [3.7.2 Pjaunamosios nuostatos, p. 73](#).

Lenktuvų kumštelio nuostatos

Keisdamas kumštelio padėtį operatorius gali reguliuoti tašką, ties kuriu lenktuvo pirštai atsilenkia ir išberia surinktus javus į surinktuvę. Pateikiamos rekomendacijos dėl lenktuvo kumštelių nuostatų esant įvairioms derliaus nuėmimo sąlygoms.

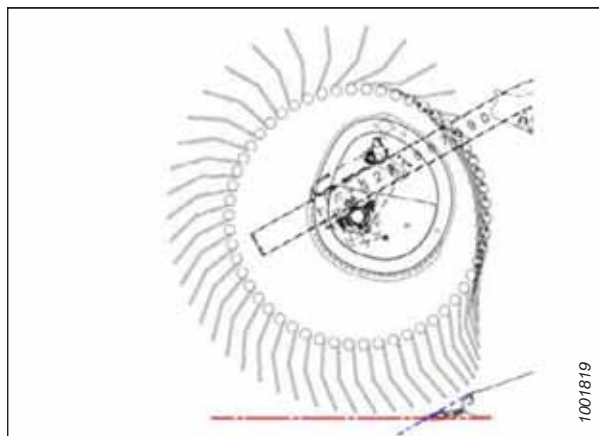
Nustatymo numeriai matomi virš kameros disko angų. Instrukcijas žr. [Lenktuvų kumštelio reguliavimas, p. 188](#).

PASTABA:

Norėdami sužinoti rekomenduojamą lenktuvo virbų pasvirimo nuostatą esant įvairioms derliaus nuėmimo sąlygoms, žr. [3.7.2 Pjaunamosios nuostatos, p. 73](#).

1 kumštelio padėtis, 6 arba 7 lenktuvo padėtis užtikrina tolygiausią pasėlių srautą į transporterius, nepurendami ir netrikdydami medžiagos.

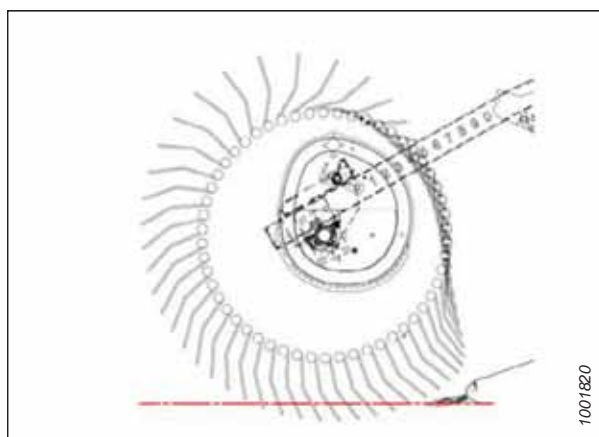
- Pasirinkus šią nuostatą pasėliai paleidžiami šalia pjovimo agregato. Naudokite šią nuostatą, kai pjovimo agregatas nuimant derlių yra ant žemės paviršiaus.
- Kai kurie javai nebus tiekiami toliau nei pjaunamasis agregatas, kai pjaunamasis agregatas yra pakeltas nuo žemės paviršiaus, o lenktuvas yra užlenktas. Todėl nustatykite lenktuvo greitį, kad jis būtų beveik lygus kombaino važavimo greičiui.



pav. 3.249: Piršto profilis – 1 pozicija

2 kumštelio padėtis, 3 arba 4 lenktuvo padėtis yra rekomenduojama pradinė padėtis daugumai pasėlių ir sąlygų.

- Jei pasėliai stringa ant pjovimo agregato, kai lenktuvas yra priekinėje padėtyje, padidinkite kumštelio nuostatą, kad pasėliai pasiektų už galinio pjovimo agregato krašto.
- Jei pasėlis purenamas arba jei sutrinka srautas per transporterius, sumažinkite kumštelio nuostatą.
- Esant šiai nuostatai lenktuvo pirštų galiukų greitis yra beveik 20 % didesnis už lenktuvo greitį.

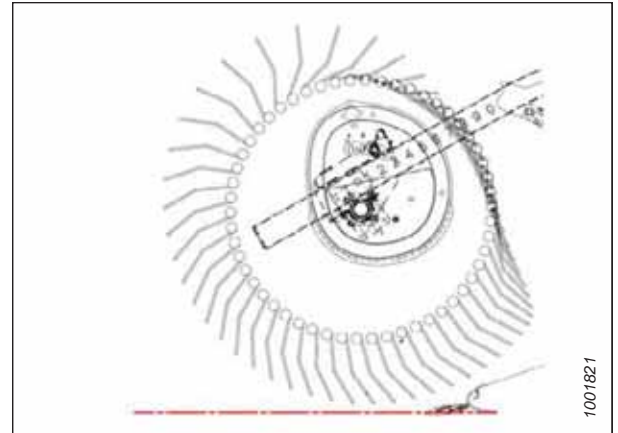


pav. 3.250: Piršto profilis – 2 pozicija

OPERACIJA

3 kumštelio padėtis, 6 arba 7 lenktuvo padėtis daugiausia naudojama ilgoms ražienoms.

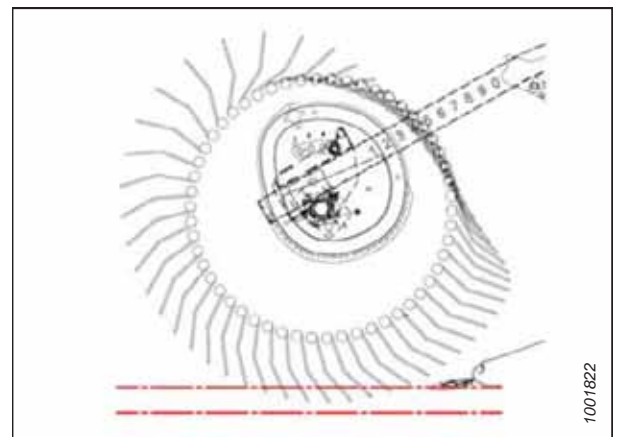
- Ši padėtis leidžia lenktuvui pasislinkti pirmyn ir pakelti pasėlius per dangtį ant transporterių.
- Esant šiai nuostatai lenktuvo pirštų galiukų greitis yra beveik 30 % didesnis už lenktuvo greitį.



pav. 3.251: Piršto profilis – 3 pozicija

4 kumštelio padėtis, 2 ar 3 lenktuvo padėtis yra naudojama, kai lenktuvas iki galo palenktas pirmyn. Naudojant šią nuostatą, kertant išgulsius javus pjaunamoji palieka didžiausią ražienų kiekį.

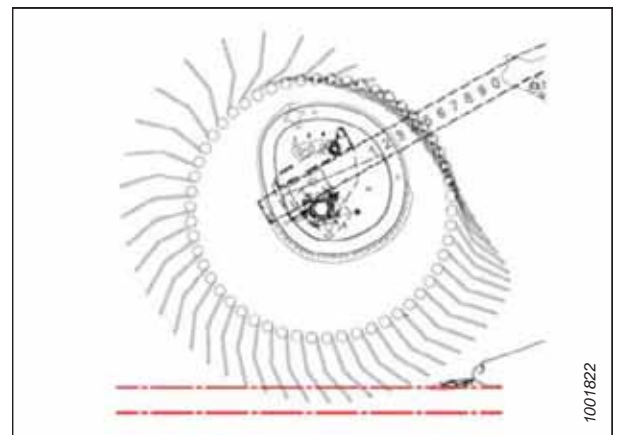
- Ši padėtis leidžia lenktuvui pasislinkti pirmyn ir pakelti pasėlius per dangtį ant transporterių.
- Esant šiai nuostatai lenktuvo pirštų galiukų greitis yra beveik 35 % didesnis už lenktuvo greitį.



pav. 3.252: Piršto profilis – 4 pozicija

4 kumštelio padėtis, kai pjaunamosios kampas maksimalus ir lenktuvas visiškai pasuktas į priekį, sukuria maksimalų lenktuvo pasiekiamumą po pjaunamuju agregatu pasėliams surinkti.

- Nustačius šią padėtį, paliekama daug ražienos, kai pjovimo aukštis yra maždaug 203 mm (8 in). Pjaunant drėgnas kultūras, pavyzdžiui, ryžius, galima padvigubinti kombaino važiavimo greitį, nes sumažėja pjaunamos medžiagos kiekis.
- Esant šiai nuostatai lenktuvo pirštų galiukų greitis yra beveik 35 % didesnis už lenktuvo greitį.



pav. 3.253: Piršto profilis – 4 pozicija

PASTABA:

Naudojant didesnes kumštelių nuostatas, kai lenktuvo pastūmimo pirmyn-atgal padėtis nustatyta tarp 4 ir 5, ženkliai sumažėja transporterio našumas. Taip atsitinka, nes lenktuvo pirštai nuolat griebia javus, kurie jau juda transporteriais ir išdraikomas į kombaino nuožulniąją kamerą tiekiamas srautas. Didelę kumštelio nuostatą rekomenduojama naudoti tik kai lenktuvas yra beveik arba visiškai nustatytas į visiško užlenkimo padėtį.

Lenktuvų kumštelio reguliavimas

Galima reguliuoti lenktuvo kumštelių, kad būtų perjungtas lenktuvo virbų pasvirimas.

SVARBU:

Tarpas tarp lenktuvo ir pjovimo agregato visada turi būti tikrinamas atlikus lenktuvo virbų pasvirimo ir pastūmimo pirmyn-atgal padėties pakeitimus. Daugiau informacijos žr. [4.13.1 Tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato, p. 422](#).

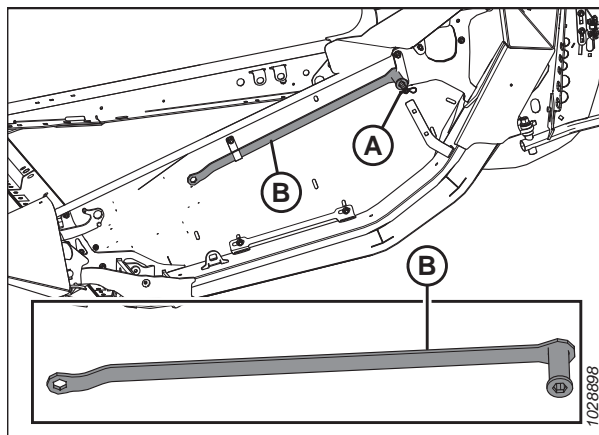
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

PASTABA:

Jei lenktuvai turi keli kumštelių, reguliuoti reikia juos visus.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Ištraukite segtuką (A), kuriuo daugiavfunkcis įrankis (B) pritvirtintas prie laikiklio, esančio ant kairiojo galinio skydo.



pav. 3.254: Kairysis galinis skydas

3. Pasukite fiksenatoriaus kaištį (A) **PRIŠ LAIKRODŽIO RODYKLĘ** naudodami daugiavfunkcij įrankį, kad atlaisvintumėte kumštelio diską.

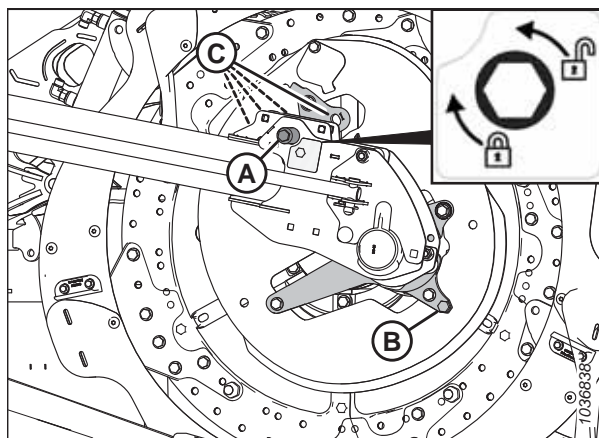
SVARBU:

Užrakinimo / atrakinimo kryptis nurodyta ant kumštelio fiksenatoriaus lipduko. Jėga sukant kumštelio fiksenatorių neteisinga kryptimi galima sugadinti cilindrinus kaiščius.

4. Uždėkite daugiavfunkcij įrankį ant varžto (B), pasukite kumštelio diską ir sulygiuokite fiksenatoriaus kaištį (A) su norima kumštelio disko anga padėtimi (C) (1–4).

PASTABA:

Varžtas (B) yra privirintas prie kumštelio atramos.



pav. 3.255: Kumštelio disko pozicijos

5. Pasukite fiksenatoriaus kaištį (A) **PAGAL LAIKRODŽIO RODYKLĘ**, kad užfiksuotumėte kumštelio diską.

SVARBU:

Prieš pradėdami naudoti mašiną, įsitinkinkite, kad kumštelis yra tinkamai užfiksuotas.

6. Pakartokite aukščiau aprašytą procedūrą su visais lenktuvais.

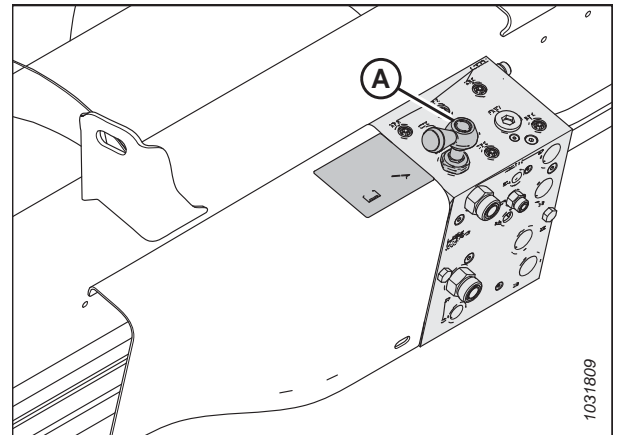
3.9.13 Viršutinė kryžminė sraigė

Viršutinė kryžminė sraigė (UCA) pagerina pasėlių tiekimą į pjaunamosios centrą esant sudėtingoms pasėlių pjovimo sąlygoms. Puikiai tinka didelio kiekio pašarų, avižų, rapsų, garstyčių ir kitų aukštų, krūminių, sunkiai prieinamų pasėlių derliaus nuėmimui.

Uždarymo vožtuvu (A) išjungžiama viršutinė kryžminė sraigė (UCA), kai to nereikia.

PASTABA:

Nors UCA yra išjungta, ją vis tiek reikia reguliariai tepti dėl sparnų judėjimo.



pav. 3.256: Uždarymo ventilis

Viršutinės kryžminės sraigės padėties reguliavimas

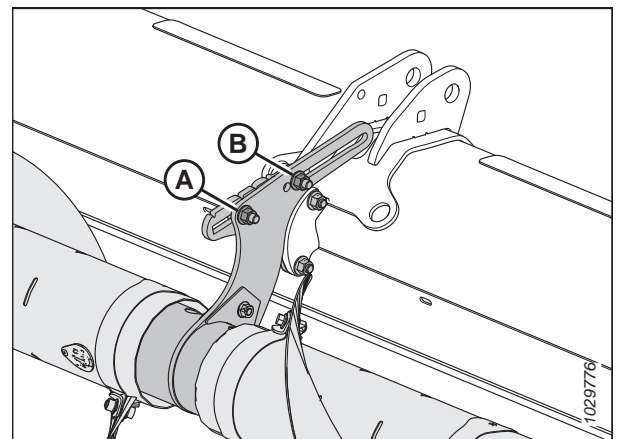
Viršutinė kryžminė sraigė (UCA) turi reguliuojamą laikiklį, kuris leidžia reguliuoti sraigės padėtį atsižvelgiant į skirtingas derliaus nuėmimo sąlygas. Pjaunamosiose su trijų dalių sraigėmis yra du reguliuojami laikikliai – po vieną abiejuose centrinės sraigės galuose.

PASTABA:

Informacijos apie pirminio ir antrinio priekinių varžtų padėtį rasite 3.259, p. 190 pav.

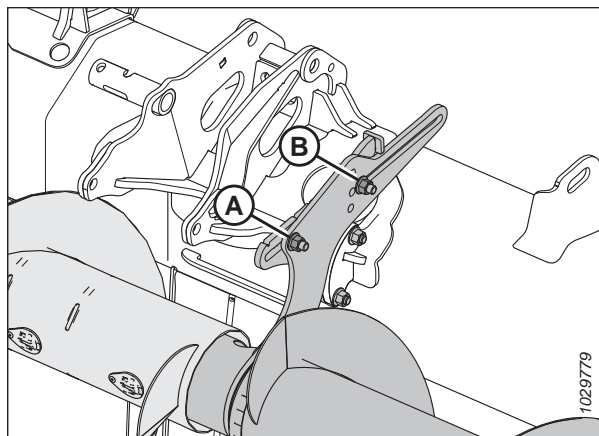
Laikiklis (-iai) pritvirtintas (-i) užpakalinėje padėtyje, o priekinis varžtas (A) yra pagrindinėje padėtyje. Tai rekomenduojama konfigūracija daugeliu atvejų.

Kai priekinis varžtas (A) yra pagrindinėje padėtyje, sraigę ir lenktuvą saugu eksploatuoti bet kurioje padėtyje. Sraigės padėtį galima reguliuoti ribotai, keičiant laikiklio padėtį galinio varžto (B) atžvilgiu.



pav. 3.257: Pradinė reguliuojamų laikiklių padėtis – dviejų dalių sraigė

OPERACIJA



pav. 3.258: Pradinė reguliuojamų laikiklių padėtis – trijų dalių sraigė

Priekinį varžtą perkėlus į antrinę padėtį (B), sraigės padėtį galima labiau sureguliuoti. Jei norite pakelti arba nuleisti sraigę, trijų dalių sraigėms galima pasirinkti papildomas antrines padėtis (B). Kai priekinis varžtas yra vienoje iš šių padėčių, pastūmimo pirmyn-atgal reguliavimas yra ribojamas, kad būtų išvengta trukdžių su tiekimo sraigė ir pjaunamosios rėmu.

SVARBU:

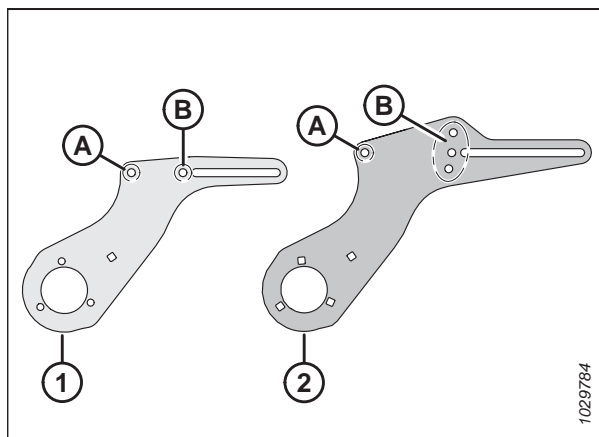
Kai priekinis varžtas yra vienoje iš antrinių padėčių (B), o lenktuvai yra galinėje padėtyje, lenktuvo pirštai ir kumštelio svertai gali liesti viršutinę kryžminę sraigę. Kai lenktuvai yra pastumiami iki galo atgal (pvz., nuimant rapsų derlių), UCA taip pat turi būti pastumiami iki galo atgal, kad tarp lenktuvo pirštų ir sraigės būtų pakankamas tarpas.

Perkelkite sraigę į priekį norėdami

- padėti pernešti lengvus pasėlius, ypač ant šoninių kalvų;
- pagerinti lengvų pasėlių tiekimą;
- sumažinti lenktuvo pernešimą arba pasėlių srauto sutrikimą dėl lenktuvo.

Perkelkite sraigę atgal norėdami

- padidinti sunkių pasėlių pernešimo tūrį.
- Laikykite sraigę arti deflektorių, kad augalai nepatektų už sraigės ir neapvyniotų jos.



pav. 3.259: Reguliuojamo laikiklio informacija

1 – dviejų dalių sraigės laikiklis

2 – trijų dalių sraigės laikiklis

A – pagrindinė priekinio varžto padėtis

B – antrinė priekinio varžto padėtis (-ys)

OPERACIJA

Norėdami sureguliuoti sraigės padėtį, atlikite šiuos veiksmus:

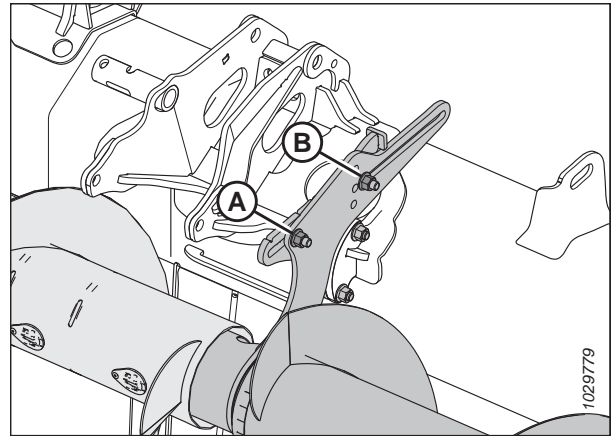
1. Raskite reguliuojamą laikiklį.

PASTABA:

Dviejų dalių sraigėse reguliuojamas laikiklis išsikiša iš centrinės atramos mazgo. Trijų dalių sraigėse reguliuojamas laikiklis išsikiša iš centrinės sraigės galų.

PASTABA:

Pateiktoje iliustracijoje parodytas kairysis reguliuojamas laikiklis ant trijų dalių sraigės. Reguliuojamas laikiklis ant dviejų dalių sraigės atrodo panašiai, tačiau priekiniam varžtui numatyta tik viena antrinė padėtis, o ne trys. Daugiau informacijos rasite [3.259, p. 190](#) pav.



pav. 3.260: Pradinė reguliuojamų laikiklių padėtis – trijų dalių sraigė

2. Jei norite, užmaukite priekinį varžtą ir veržlę (A). Dviejų dalių sraigėse priekinis varžtas ir veržlė gali būti dvejose vietose: pagrindinėje ir papildomoje. Trijų dalių sraigėse yra keturios galimos vietos: viena pagrindinė vieta ir trys papildomos vietos.
3. Atlaisvinkite priekinę veržlę (A) ir galinę veržlę (B) tik tiek, kad galėtų slysti reguliuojamas laikiklis.
4. Perkelkite laikiklį į norimą padėtį.
5. Vėl priveržkite veržles (A) ir (B). Priveržkite veržles iki 69 Nm (51 lbf ft).
6. Jei sumontuota trijų dalių UCA, pakartokite šiuos veiksmus ant antrojo reguliuojamo laikiklio.

SVARBU:

Įsitinkite, kad ant pjaunamųjų su trijų dalių sraigėmis abu laikikliai yra toje pačioje padėtyje.

7. Patikrinkite, ar nėra trukdžių tarp lenktuvo pirštų ir UCA. Patikrinkite, ar kumštelinės svirtys ir UCA nesikerta visame hidraulinio lenktuvo priekinės ir galinės eigos diapazone. Instrukcijas žr. [Patikrinkite viršutinės kryžminės sraigės trukdžius, p. 191](#).

Patikrinkite viršutinės kryžminės sraigės trukdžius

Jei viršutinė kryžminė sraigė (UCA) nesureguliuota, ji gali liestis prie lenktuvo arba pjaunamosios rėmo. Reikia patikrinti tarpą tarp UCA ir tam tikrų pjaunamosios komponentų.



ĮSPĖJIMAS

Įsitinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

1. Užveskite variklį.
2. Visiškai įtraukite lenktuvą pagal priekinės ir galinės dalies matmenis.

PASTABA:

Iki galo įtraukę lenktuvą užtikrinsite, kad lenktuvas būtų kuo arčiau UCA.

PASTABA:

Jei keičiamas lenktuvo kumštelio reguliavimas, šią procedūrą reikės atlikti iš naujo.

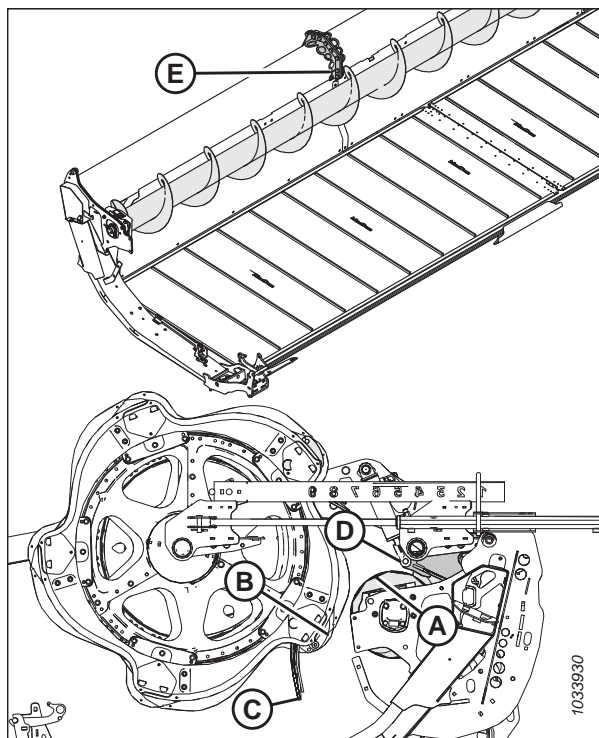
OPERACIJA

- Po pjovimo juosta abiejuose pjaunamosios galuose padėkite 254–356 mm (10–14 in) blokelius. Nuleiskite lenktuvą ant blokų taip, kad pjaunamosios sparnai sudarytų šypsenos formą.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

- Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
- Rankiniu būdu pasukite UCA (A). Įsitinkite, kad tarpas tarp UCA ir priekinės dalies komponentų yra ne mažesnis kaip 10 mm (13/32 in) toliau nurodytose vietose.
 - Lenktuvo kumštelio svertai (B)
 - Lenktuvo pirštai (C)
 - Lenktuvo cilindro atramos (D)
 - FD241, FD245, ir FD250: padalyto rėmo jungtis (E)
- Jei reikia sureguliuoti tarpą tarp UCA ir priekinės dalies komponentų, pereikite prie *Viršutinės kryžminės sraigės padėties reguliavimas, p. 189*.



pav. 3.261: UCA tarpo patikrinimo vietos

3.9.14 Pasėlių skirtuvai

Nuimant derlių naudojami pasėlių skirtuvai. Jie yra nuimami, kad būtų galima montuoti vertikalius dalgius arba priedą saulėgrąžoms ir sumažinti transportavimo plotį.

Su visomis pjaunamosiomis pateikiami standartiniai pasėlių skirtukai. Taip pat galima įsigyti papildomus slankius pasėlių skirtukus. Žr. *5.1.4 Slankūs pasėlių skirtukai, p. 490*.

Pasėlių skirtuvų šalinimas

Pasėlių skirtukai nuimami, kad būtų galima montuoti kitas dalis ar sumažinti transportavimo plotį.

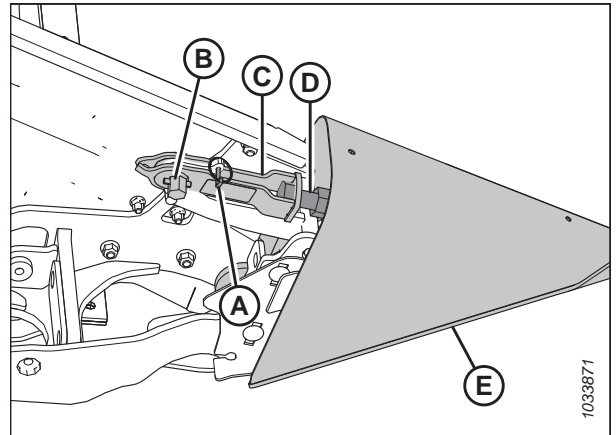
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

- Nuleiskite lenktuvą ir pakelkite pjaunamąją. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
- Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
- Įjunkite apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.

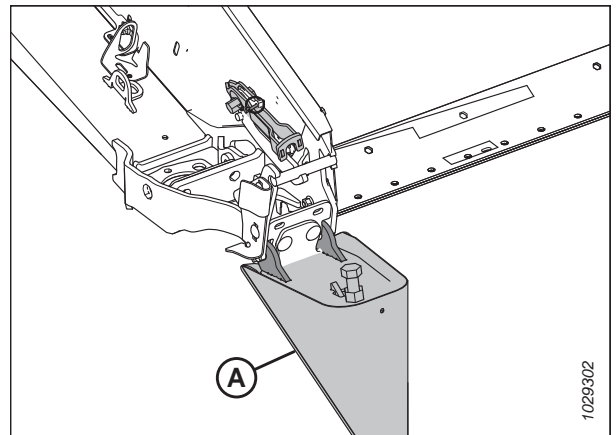
OPERACIJA

4. Atidarykite galinius gaubtus. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39.*
5. Nuimkite vielokaištį (A).
6. Laikykitės už pasėlių skirtuvo (E).
7. Pasukite šešiabriaunį veleną (B) ant skirtuvo fiksatoriaus (C) į priekį, kad jį nuimtumėte nuo varžto (D).



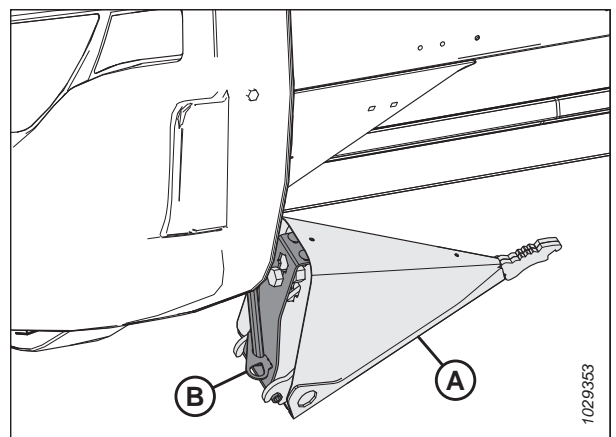
pav. 3.262: Pasėlių skirtuvai su fiksatoriais

8. Nuleiskite pasėlių skirtuvą (A) ir nuimkite nuo galinio skydo.
9. Uždarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas, p. 40.*



pav. 3.263: Pasėlių skirtuvai su fiksatoriais

10. Jei yra, uždėkite pasėlių skirtuvą (A) ant pasirinkamos saugojimo vietos ant laikiklio (B).
11. Jei tai neįmanoma, pasėlių skirtuvus padėkite saugioje vietoje.



pav. 3.264: Pasirenkama pasėlių skirtuvo saugojimo vieta

OPERACIJA

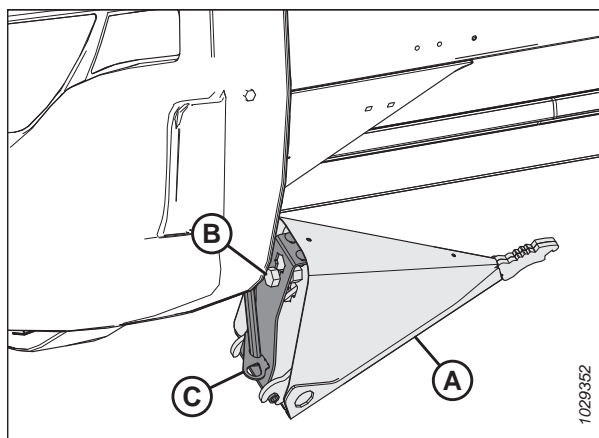
Pasėlių skirtuvų montavimas

Paisykite šių instrukcijų, kad tinkamai sumontuotumėte pasėlių skirtuvus.

PAVOJUS

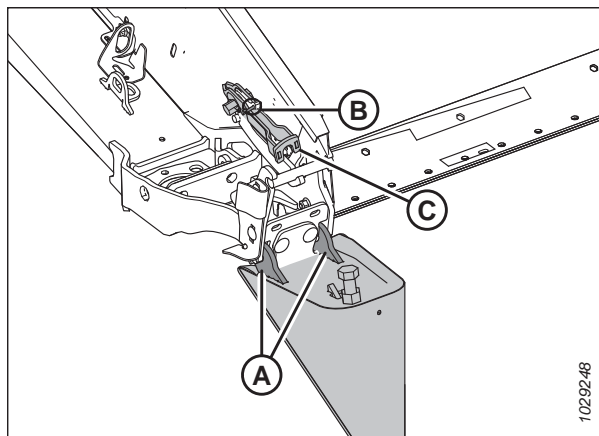
Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

1. Užveskite variklį.
2. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
3. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Žr. kombaino operatoriaus vadove pateikiamas instrukcijas.
6. Jei yra pasirinktinis laikiklio laikiklis. Nuimkite pasėlių skirtuvą (A) nuo saugojimo vietos pakeldami jį taip, kad varžtas (B) išsitrauktų iš lizdo laikiklyje (C).
7. Jei tokios nėra, paimkite pasėlių skirtuvus iš ten, kur jie buvo laikomi.
8. Atidarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39*.



pav. 3.265: Pasirenkamas pasėlių skirtuvas

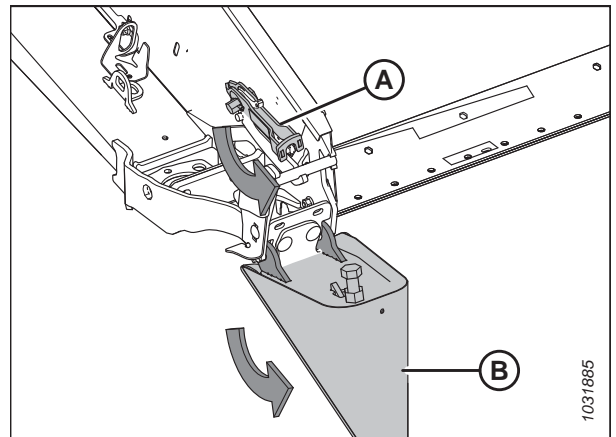
9. Įkiškite pasėlių skirtuvo kilpas (A) į skylutes galiniame skyde, kaip parodyta.
10. Išimkite vielokaištį (B) iš fiksatoriaus (C).



pav. 3.266: Pasėlių skirtuvas su fiksatoriumi

OPERACIJA

11. Pakelkite priekinį fiksatoriaus galą (A) ir pasėlių skirtuvą (B).



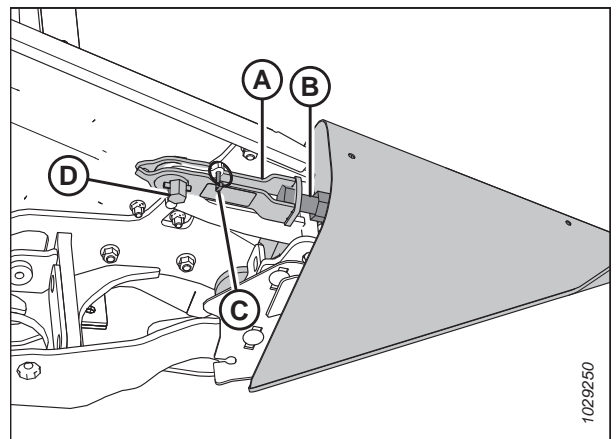
pav. 3.267: Pasėlių skirtuvus su fiksatoriumi

12. Užfiksukite fiksatorių (A) ant pasėlių skirtuvo varžto (B).
13. Norėdami užfiksuoti fiksatorių, pasukite fiksatoriaus (A) šešiabriaunį veleną (D) prieš laikrodžio rodyklę.

PASTABA:

Šešiabriauniam velenui (D) reikia 40–54 Nm (30–40 lbf·ft) sukimo momento, kad uždarytumėte fiksatorių. Jei reikia sureguliuoti, atlaisvinkite fiksatorių (A) ir sureguliuokite varžtą (B), kad pareguliuotumėte reikiamą sukimo momentą.

14. Užfiksukite vielokaiščiu (C).
15. Uždarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas*, p. 40.



pav. 3.268: Pasėlių skirtuvus su fiksatoriumi

Slankių pasėlių skirtuvų atjungimas

Slankūs pasėlių skirtuvai nuimami, kad būtų galima montuoti kitus priedus ar standartinius pasėlių skirtuvus.



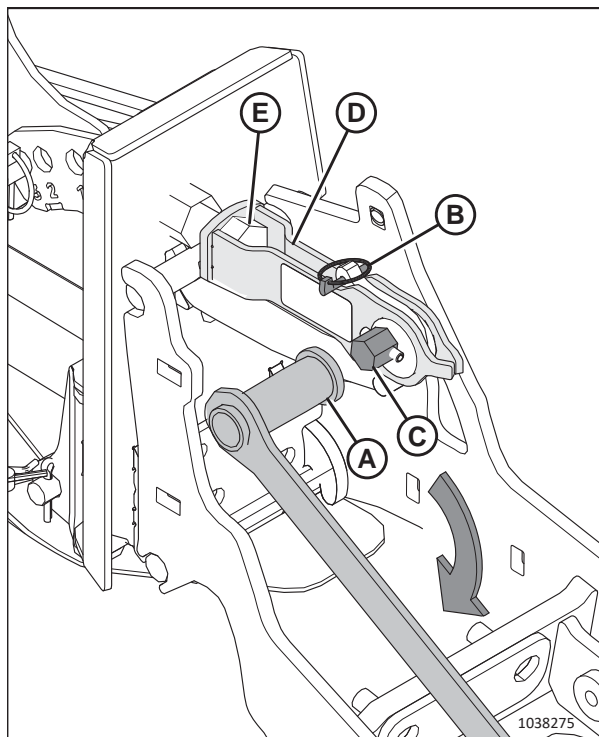
PAVOJUS

Siekdami išvengti kūno sužalojimų ar mirties netikėtai įsijungus ar nukritus pakeltai mašinai, visada išjunkite variklį ir ištraukite degimo raktelį prieš reguliuodami mašiną. Jei neįmanoma įjungti apsauginių atramų ir nėra praktiška užblokuoti pjaunamąją, JOKIU BŪDU nelipkite ant arba nelįskite po neparemta pjaunamąją.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
3. Pakelkite pjaunamąją 60-90 cm (2-3 pėd.) nuo žemės paviršiaus.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Atidarykite galinį gaubtą.

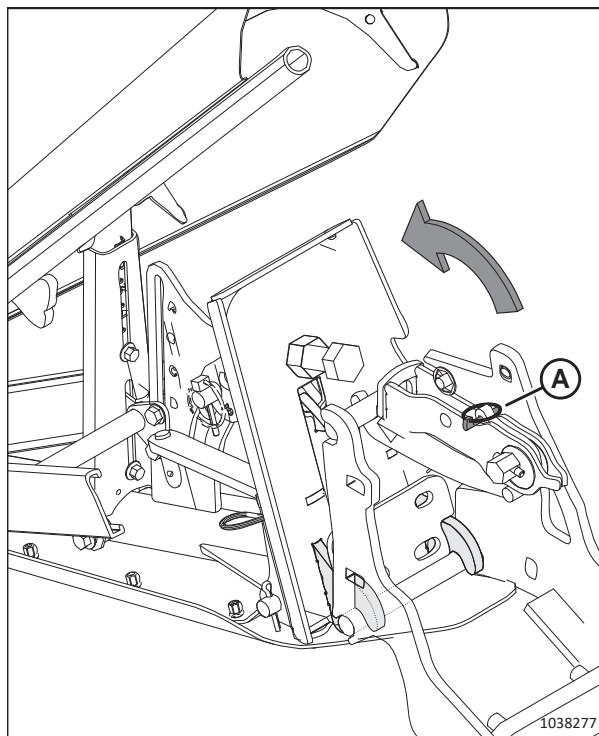
OPERACIJA

6. Išimkite daugiafunkcij įrankį (A) iš kairiojo galinio skydo.
7. Atjunkite vielokaištį (B).
8. Sumontuokite daugiafunkcij įrankį (A) ant šešiabriaunio veleno (C).
9. Pasukite daugiafunkcij įrankį žemyn iki fiksatorius (D) atsijungs nuo varžto (E).
10. Pakelkite fiksatorių (D) aukštyn ir atjunkite nuo varžto (E).



pav. 3.269: Sumontuotas slankus pasėlių skirtuvas

11. Pakreipkite pasėlių skirtuvą pirmyn ir ištraukite iš pjaunamosios.
12. Iš naujo įstatykite vielokaištį (A).
13. Uždarykite galinį gaubtą.



pav. 3.270: Atjungtas fiksatorius

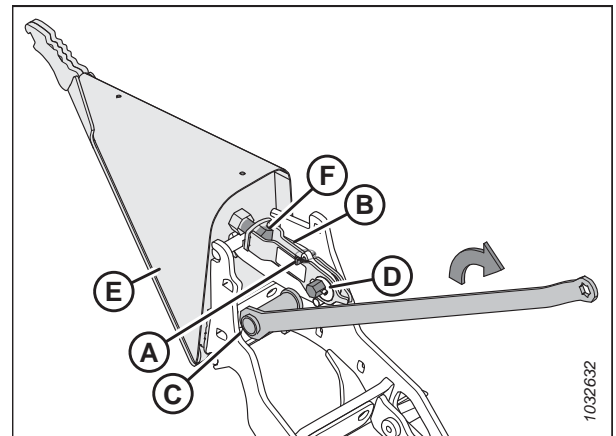
Slankių pasėlių skirtuvų montavimas

Paisykite šių instrukcijų, kad tinkamai sumontuotumėte slankius pasėlių skirtuvus.

 **PAVOJUS**

Siekdami išvengti kūno sužalojimų ar mirties netikėtai įsijungus ar nukritus pakeltai mašinai, visada išjunkite variklį ir ištraukite degimo raktelį prieš reguliuodami mašiną. Jei neįmanoma įjungti apsauginių atramų ir nėra praktiška užblokuoti pjaunamąją, **JOKIU BŪDU nelipkite ant arba nelįskite po neparemtą pjaunamąją.**

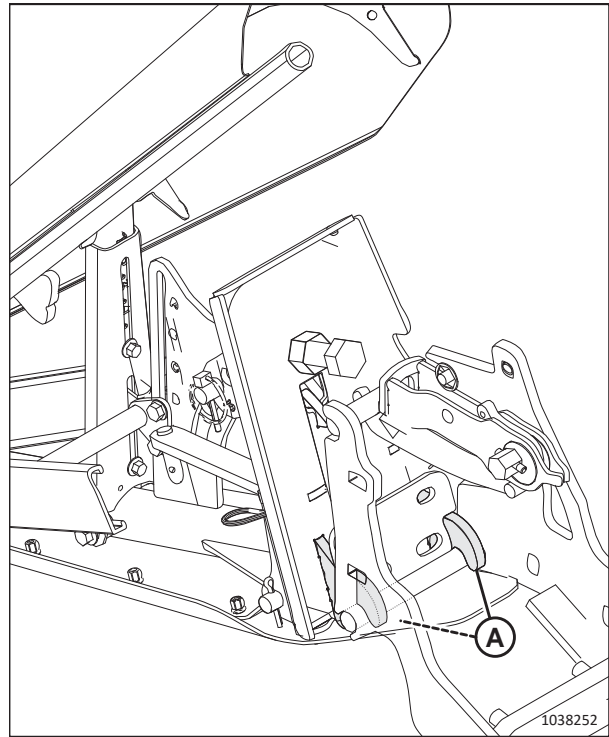
1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
3. Pakelkite pjaunamąją 60-90 cm (2-3 pėd.) nuo žemės paviršiaus.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Atidarykite galinį gaubtą.
6. Atjunkite vielokaištį (A) nuo greitaveikio fiksatoriaus (B).
7. Pritvirtinkite daugiafunkcijį įrankį (C) (laikomas ant kairiojo galinio skydo) prie šešiabriaunio veleno (D) ir pasukite, kad atjungtumėte fiksatorių (B).
8. Jei sumontuoti pasėlių skirtuvai (E), nukelkite fiksatorių (B) nuo varžto (F) ir patraukite šonan pasėlių skirtuvus.



pav. 3.271: Sumontuotas pasėlių skirtuvus

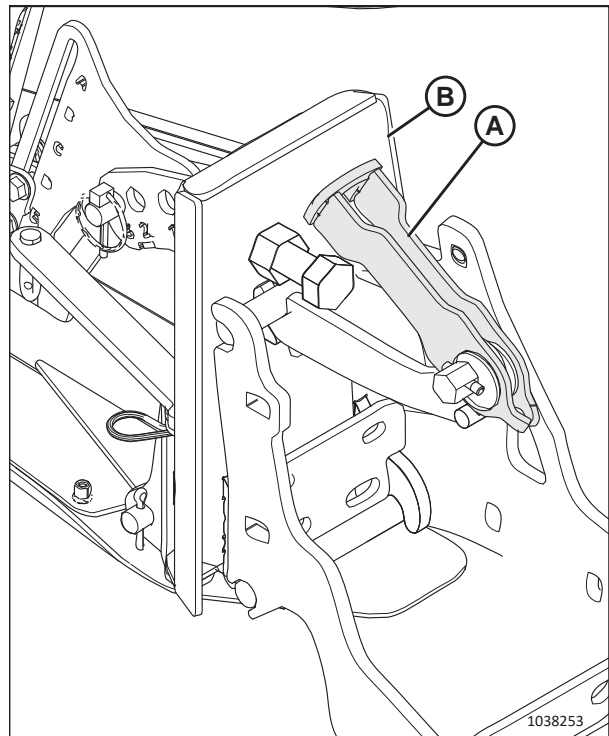
OPERACIJA

- Įstatykite pasėlių skirtuvo ašas (A) į pjaunamosios rėmo angas.



pav. 3.272: Pasėlių skirtuvo montavimas

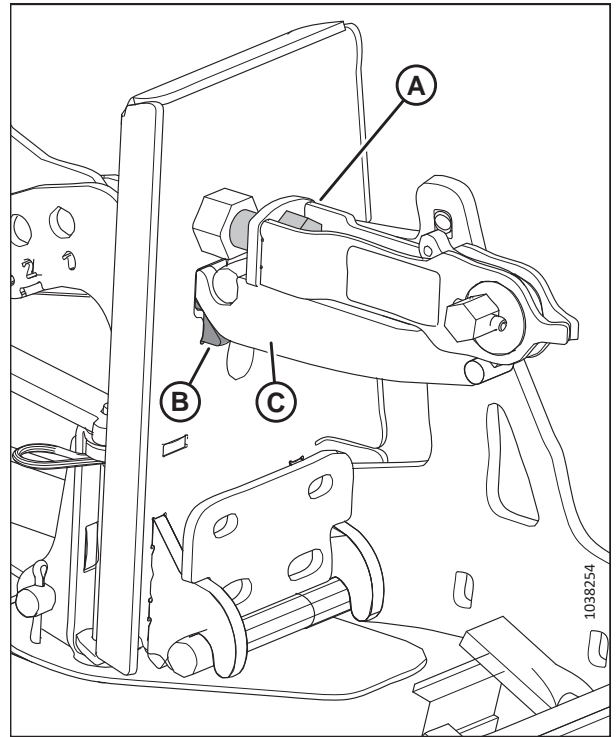
- Pakelkite priekinį greitaveikio fiksatoriaus galą (A) ir pasukite pasėlių skirtuvą (B) aukštyn į nustatytą padėtį.



pav. 3.273: Greitaveikis fiksatorius

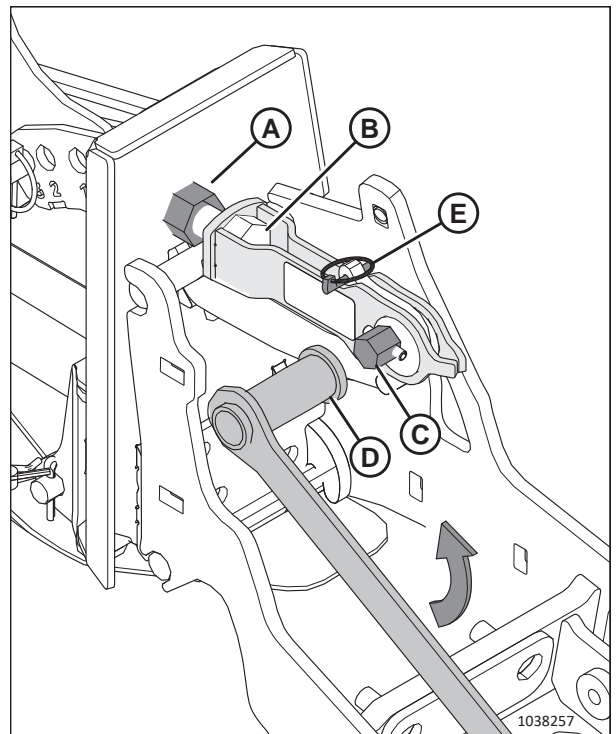
OPERACIJA

- Užfiksukite greitaveikį fiksatorių (A) ant varžto.
- Patikrinkite, ar fiksatorius tvirtai priglunda ir pasėlių skirtuvo stabdiklis (B) liečiasi su pjaunamosios stabdikliu (C).



pav. 3.274: Prie pjaunamosios pritvirtintas pasėlių skirtuvas

- Jei fiksatorių reikia reguliuoti, atsukite veržlę (A) ir reguliuokite varžto (B) ilgį iki bus priveržta iki 40-54 Nm (30–40 lbf·ft) ant šešiabriaunio veleno (C) ir uždarytas fiksatorius.
- Vėl priveržkite veržlę (A).
- Pritvirtinkite daugiafunkcij įrankį (D) ant šešiabriaunio veleno (C) ir pasukite daugiafunkcij įrankį, kad užfiksuojumėte fiksatorių.
- Prijunkite vielokaištį (E), kad užfiksuojumėte greitaveikį fiksatorių.
- Pakartokite veiksmus nuo 6, p. 197 iki 16, p. 199 priešingoje pjaunamosios pusėje, kad sumontuojumėte pasėlių skirtuvą priešingoje pusėje.



pav. 3.275: Fiksatoriaus reguliavimas

- Uždarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas, p. 40*.
- Patikrinkite paviršiaus kopijavimą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas, p. 135*.

OPERACIJA

20. Patikrinkite sparnų balansavimo mechanizmą. Instrukcijas žr. [3.9.4 Sparnų balanso tikrinimas ir reguliavimas, p. 154](#)

Slankių pasėlių skirtuvų reguliavimas

Pasėlių skirtuvus galima reguliuoti pagal įvairias pasėlių sąlygas.



PAVOJUS

Siekdami išvengti kūno sužalojimų ar mirties netikėtai įsijungus ar nukritus pakeltai mašinai, visada išjunkite variklį ir ištraukite degimo raktelį prieš reguliuodami mašiną. Jei neįmanoma įjungti apsauginių atramų ir nėra praktiška užblokuoti pjaunamąją, JOKIU BŪDU nelipkite ant arba nelįskite po neparemta pjaunamąją.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
3. Pakelkite pjaunamąją 60-90 cm (2-3 pėd.) nuo žemės paviršiaus.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Vadovaukitės schema pagal ražienos aukščio diapazoną ir lenktuvo konfigūraciją.
 - Lauko ražienos aukštis 50–125 mm (2–5 in): žr. [6, p. 201](#) veiksmą.
 - Lauko ražienos aukštis 20–100 mm (3/4–4 in): žr. [7, p. 202](#) veiksmą.
 - Pjovimo juosta ant žemės, lauko ražienos aukštis 16–50 mm (5/8–2 in): žr. [8, p. 203](#) veiksmą.

Lentelė 3.24 Slankaus pasėlių skirtuvo nuostatos – pjaunamoji su dvigubu ar trigubu lenktuvu, lauko ražienos aukštis 50–125 mm (2–5 in)

	Ražienos aukštis	Pjaunamosios kampas ⁶⁰	Pjaunamosios atraminės plokštelės	Apatinis stabdiklis	Kūginio antgalio pirmyn-atgal padėties reguliavimas	Viršutinio deflektoriaus aukštis	Šoninio deflektoriaus aukštis	Viršutinio deflektoriaus šoninis strypas
6. Sureguliuokite pjaunamąją vadovaudamiesi lentelės eilute, kur nurodytos pasėlių sąlygos ir ražienos aukštis.	125 mm (5 col.)	A	Žemyn	2	1 arba 3	1	C	Vidun
	50 mm (2 col.)	E	Žemyn	1	1 arba 3	1,5	C	Vidun
a. Sureguliuokite pjaunamosios atraminės plokštelės.	125 mm (5 col.)	A	Žemyn	2	3 arba 4	1	C	Išorėn
	50 mm (2 col.)	E	Žemyn	1	3 arba 4	2	D	Išorėn
b. Sureguliuokite slankų pasėlių skirtuvą (apatinis stabdiklis ir viršutinio deflektoriaus šoninis strypas) ir patikrinkite, ar esant nustatytam apatinio stabdiklio judesio diapazonui NĖRA sąlyčio su lenktuvo atramomis ar lenktuvu. Instrukcijas žr. nuo veiksmo 9, p. 204 iki 15, p. 206.	125 mm (5 in)	A	Žemyn	2	4	3	D	Išorėn
	125 mm (5 col.)	A	Žemyn	2	5	4	D	Išorėn
c. Sureguliuokite slankų pasėlių skirtuvą (apatinis stabdiklis ir viršutinio deflektoriaus šoninis strypas) ir patikrinkite, ar esant nustatytam apatinio stabdiklio judesio diapazonui NĖRA sąlyčio su lenktuvo atramomis ar lenktuvu. Instrukcijas žr. nuo veiksmo 9, p. 204 iki 15, p. 206.	50 mm (2 col.)	E	Žemyn	1	4	3	C	Išorėn
	50 mm (2 col.)	E	Žemyn	1	5	4	C	Išorėn

60. A (maž.) – E (didž.)

61. pasėlių danga iki 150 mm (6 in)

OPERACIJA

Lentelė 3.25 Slankaus pasėlių skirtuvo nuostatos – pjaunamoji su dvigubu ar trigubu lenktuvu, lauko raženos aukštis 20-100 mm (3/4-4 col.)

7. Sureguliuokite pjaunamąją vadovaudamiesi lentelės eilute, kur nurodytos pasėlių sąlygos ir raženos aukštis.									
a. Sureguliuokite pjaunamosios kampa.									
b. Sureguliuokite pjaunamosios atramines plokšteles.									
c. Sureguliuokite slankų pasėlių skirtuvą (apatinis stabdiklis ir viršutinio deflektoriaus šoninis strypas) ir patikrinkite, ar esant nustatytam apatinio stabdiklio judesio diapazonui NĖRA sąlyčio su lenktuvo atramomis ar lenktuvu. Instrukcijas žr. nuo veiksmo 9, p. 204 iki 15, p. 206.									
	Raženos aukštis	Pjaunamosios kampas ⁶²	Pjaunamosios pagrindinės plokštelės	Apatinis stabdiklis	Kūginio antgalio pirmyn-atgal padėties reguliavimas	Viršutinio deflektoriaus aukštis	Šoninio deflektoriaus aukštis	Viršutinio deflektoriaus šoninis strypas	
Statūs pasėliai	100 mm (4 col.)	A	Vidury	2	1 arba 3	1	C	Vidun	
	20 mm (3/4 col.)	E	Vidury	1	1 arba 3	1	C	Vidun	
Išgulė	100 mm (4 col.)	A	Vidury	2	3	1	C	Išorėn	
	100 mm (4 col.)	A	Vidury	2	4	2	C	Išorėn	
	20 mm (3/4 col.)	E	Vidury	1	3	1	D	Išorėn	
	20 mm (3/4 col.)	E	Vidury	1	4	2	D	Išorėn	
Stipriai išgulusių⁶³	100 mm (4 in)	A	Vidury	2 arba 3	4	3	D	Išorėn	
	100 mm (4 col.)	A	Vidury	2 arba 3	5	4	D	Išorėn	
	20 mm (3/4 col.)	E	Vidury	1	4	3	C	Išorėn	
	20 mm (3/4 col.)	E	Vidury	1	5	4	C	Išorėn	

62. A (maž.) – E (didž.)

63. pasėlių danga iki 150 mm (6 in)

Lentelė 3.26 Slankaus pasėlių skirtuvo nuostatos – pjaunamoji su dvigubu ar trigubu lenktuvu, pjovimo juosta ant žemės paviršiaus, lauko ražienos aukštis 16–50 mm (5/8–2 in)

	Ražienos aukštis	Pjaunamosios kampas ⁶⁴	Pjaunamosios pagrindinės ploštelės	Apatinis stabdiklis	Kūginio antgalio pirmyn-atgal padėties reguliavimas	Viršutinio deflektoriaus aukštis	Šoninio deflektoriaus aukštis	Viršutinio deflektoriaus šoninis strypas
Status pasėliai	50 mm (2 col.)	A	Aukštn	2	1 arba 3	1	C	Vidun
	16 mm (5/8 col.)	E	Aukštn	1	1	2	C	Vidun
	16 mm (5/8 col.)	E	Aukštn	1	3	1	C	Vidun
Išgulę	50 mm (2 col.)	A	Aukštn	2	3	1	C	Išorėn
	50 mm (2 col.)	A	Aukštn	3	4	1	C	Išorėn
	16 mm (5/8 col.)	E	Aukštn	1	3 arba 4	2	D	Išorėn
Stipriai išgulusių⁶⁵	50 mm (2 in)	A	Aukštn	2 arba 3	4	3	D	Išorėn
	50 mm (2 col.)	A	Aukštn	2 arba 3	5	4	D	Išorėn
	16 mm (5/8 col.)	E	Aukštn	1	4	2,5	C	Išorėn
	16 mm (5/8 col.)	E	Aukštn	1	5	4	C	Išorėn

8. Sureguliuokite pjaunamąją vadovaudamiesi lentelės eilute, kur nurodytos pasėlių sąlygos ir ražienos aukštis.

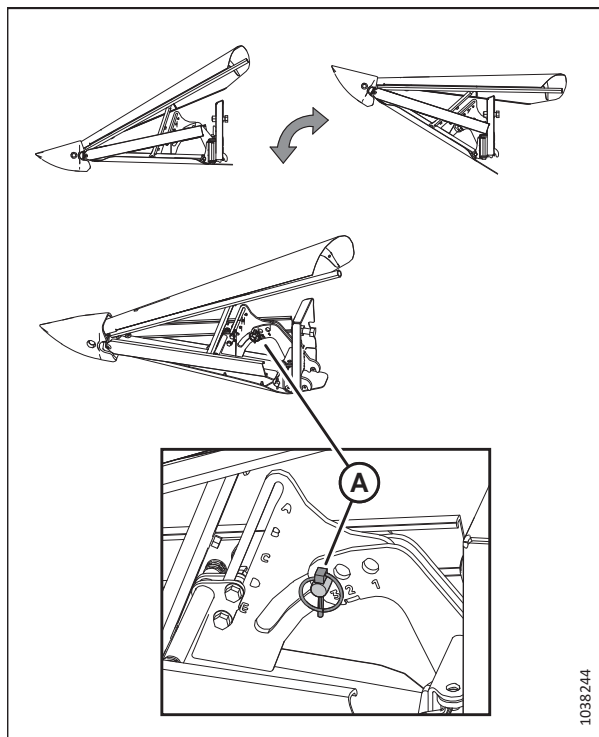
- Sureguliuokite pjaunamosios kampą.
- Sureguliuokite pjaunamosios atramines plokšteles.
- Sureguliuokite slankų pasėlių skirtuvą (apatinis stabdiklis ir viršutinio deflektoriaus šoninis strypas) ir patikrinkite, ar esant nustatytam apatinio stabdiklio judesio diapazonui **NĖRA** sąlyčio su lenktuvu atramomis ar lenktuvu. Instrukcijas žr. nuo veiksmo 9, p. 204 iki 15, p. 206.

64. A (maž.) – E (didž.)

65. pasėlių danga iki 150 mm (6 in)

OPERACIJA

9. **Sustojimas žemyn** Nuimkite kaištį (A) nuo apkabos kaiščio ir nuimkite apkabos kaištį.
10. Pakreipkite skirtuvą ir įstatykite apkabos kaištį į angas, sunumeruotas nuo „1“ iki „3“. Užfiksuokite apkabos kaištį kaiščiu.

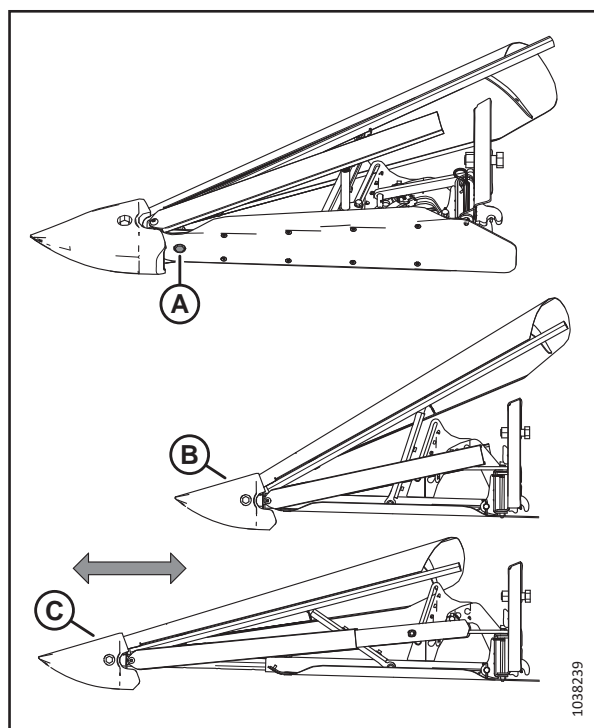


pav. 3.276: Apatinio stabdiklio reguliavimas

11. **Kūginio antgalio padėties pirmyn-atgal reguliavimas**
Atsukite varžtą (A), įstumkite ar ištraukite vamzdį ir sumontuokite varžtą vienoje iš penkių vamzdžio angų.

PASTABA:

Pavyzdyje (B) varžtas įstatytas į „1“ vamzdžio angą.
(C) pavyzdyje varžtas įstatytas į „5“ angą.

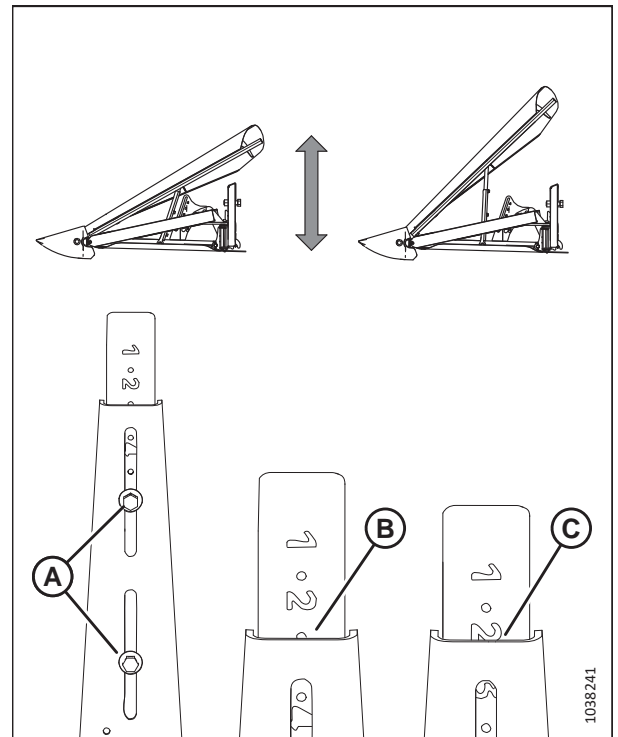


pav. 3.277: Kūginio antgalio pirmyn-atgal reguliavimas

OPERACIJA

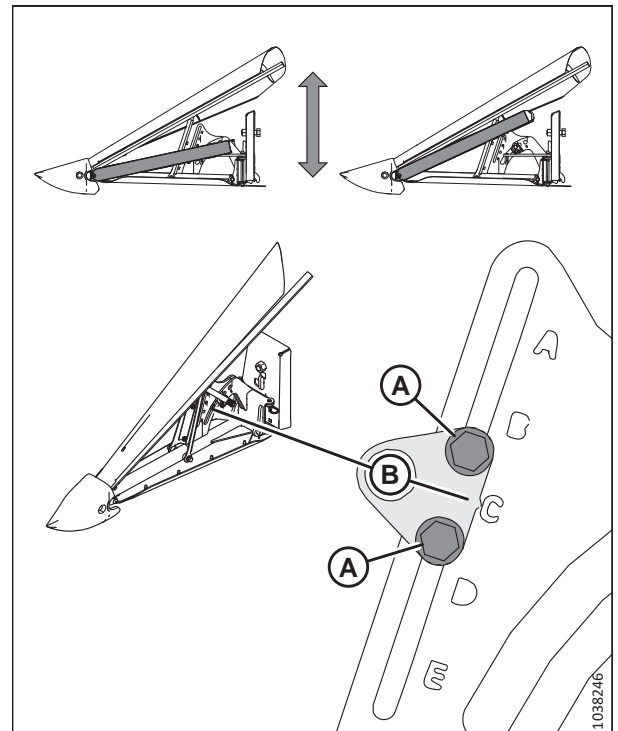
12. **Viršutinio deflektoriaus aukštis** Atsukite varžtų veržles (A), paslinkite centrinę atramą ties norima nuostata (nuo 1 iki 4,5) ir priveržkite veržles.

- Sulygiuokite taškus su atrama, kad nustatytumėte pusės vertės reikšmes. Pavyzdyje (B) yra nustatyta 2,5.
- Sulygiuokite skaičių su atrama, kad nustatytumėte visos vertės reikšmes. Pavyzdyje (C) yra nustatyta 2.



pav. 3.278: Viršutinio deflektoriaus aukščio reguliavimas

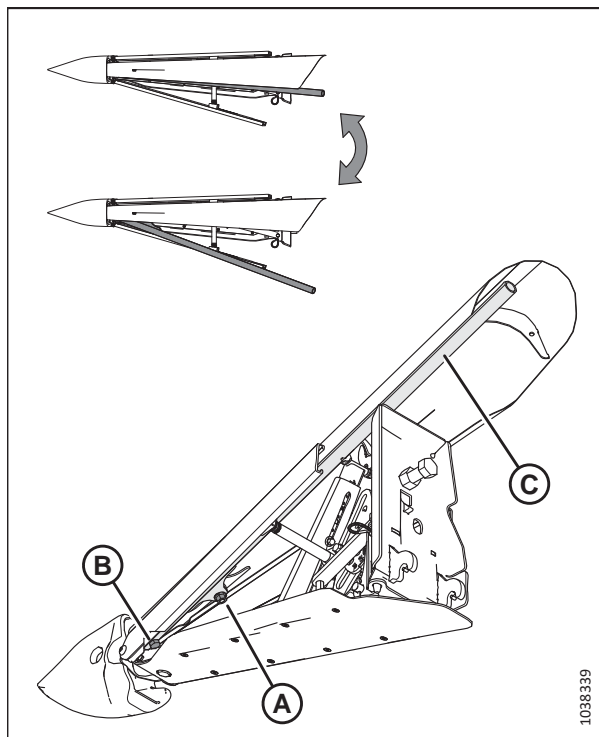
13. **Šoninio deflektoriaus aukštis** Atsukite veržles ant varžtų (A), paslinkite deflektorių iki įrantos (B) ties norima nuostata nuo „A“ iki „E“ ir priveržkite veržles.



pav. 3.279: Šoninio deflektoriaus aukščio reguliavimas

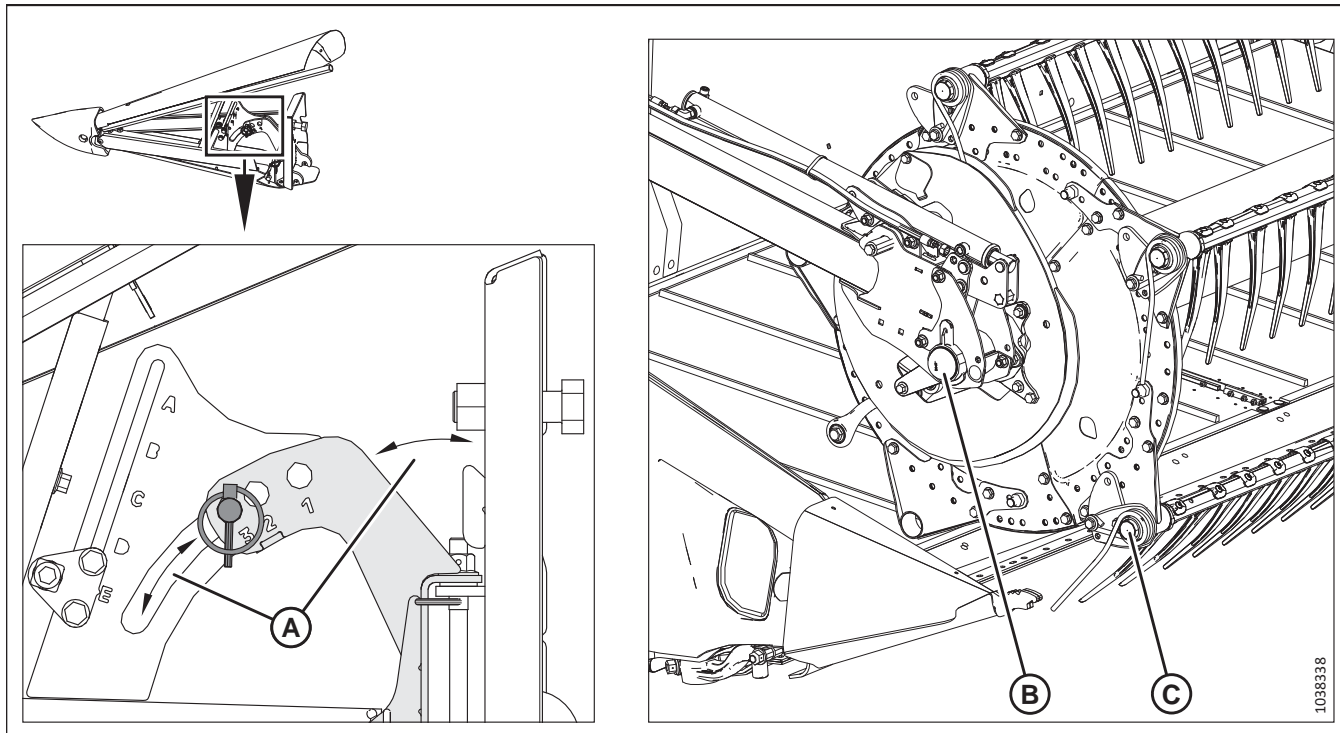
OPERACIJA

14. **Viršutinio deflektoriaus šoninis strypas** Atsukite veržlę (A) ir varžtą (B). Palenkite strypą (C) išorėn ar vidun. Priveržkite veržlę (A) iki 39 Nm (29 lbf ft). Priveržkite varžtą (B) iki 52 Nm (38 lbf-ft).



pav. 3.280: Viršutinio deflektoriaus šoninio strypo reguliavimas

pav. 3.281: Slankaus pasėlių skirtuvo judesio diapazonas



15. **Judesių diapazono tikrinimas** Pakelkite ir nuleiskite slankų pasėlių skirtuvą judesio (A) diapazone, nustatytame nuleidimo stabdikliu. Patikrinkite, ar slankus skirtuvas **NELIEČIA** lenktuvo atramų (B) ar lenktuvo (C).

3.9.15 Pasėlių skirtuvo strypai

Nuimami derliaus skiriamieji strypai, kurie naudojami kartu su derliaus skirtuvais ir padeda atskirti derlių nuėmimo metu. Strypai labiausiai praverčia, kai pasėliai yra vešlūs arba suplūkti. Stovinčiuose pasėliuose rekomenduojama naudoti tik pasėlių skirtuvus.

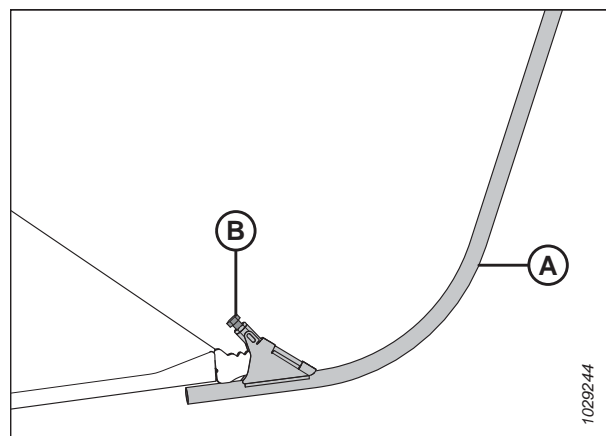
Lentelė 3.27 Rekomenduojama naudoti pasėlių skirtuvo strypus

Su skirtuvo strypais		Be skirtuvo strypų
Liucerna	Suplūkti javai	Valgomosios pupelės
Rapsai	Žirniai	Sorgai
Linai	Sojos pupelės	Ryžiai
Žolių sėklos	Sudano žolė	Sojos pupelės
Lęšiai	Žieminis pašaras	Stovintys javai

Pasėlių skirtuvo strypų nuėmimas

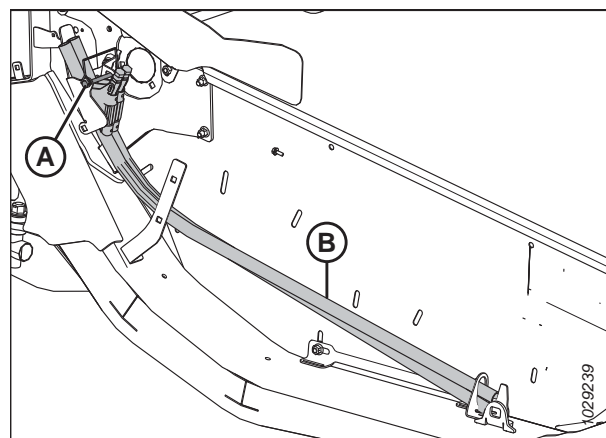
Pasėlių pertvarų strypus galima nuimti nuo pasėlių pertvarų galų ir laikyti ant pjaunamosios.

1. Atsukite varžtą (B) ir nuimkite pasėlių skirtuvo strypą (A) nuo abiejų pjaunamosios pusių.



pav. 3.282: Pasėlių skirtuvo strypas

2. Laikykite abu pasėlių skirtuvo strypus (B) ant dešiniojo galinio skydo ir užfiksuokite vielokaiščiu (A).



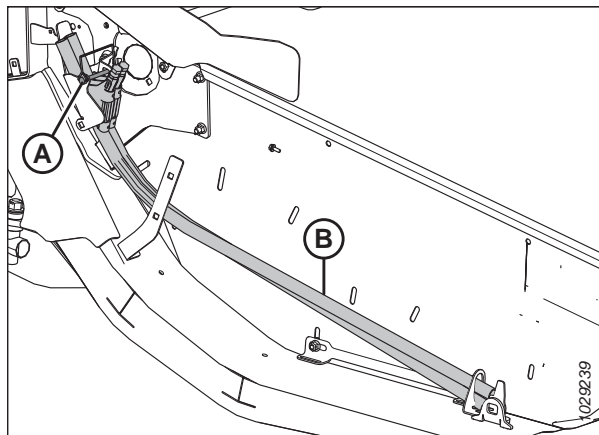
pav. 3.283: Dešinysis galinis skydas

OPERACIJA

Pasėlių skirtuvo strypų montavimas

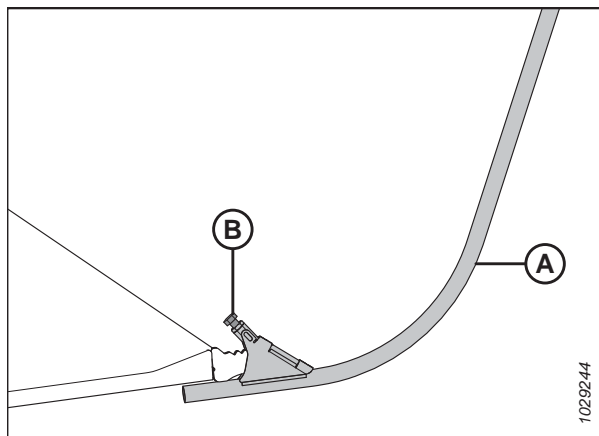
Pasėlių skiriamųjų strypų galuose galima sumontuoti strypus, kad būtų lengviau atskirti vešlius pasėlius.

1. Atidarykite dešinįjį galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39.*
2. Atlaisvinkite vielokaištį (A), pritvirtinantį skirtuvo strypus (B) prie pjaunamosios galinio skydo, ir išimkite skirtuvo strypus iš laikymo vietos.
3. Iš naujo įstatykite vielokaištį (A).



pav. 3.284: Skirtuvo strypai laikymo vietoje dešiniajame pjaunamosios galiniame skyde

4. Uždėkite pasėlių skirtuvo strypą (A) ant pasėlių skirtuvo galo, kaip parodyta, ir priveržkite varžtą (B).
5. Pakartokite veiksmus priešingoje pjaunamosios pusėje.
6. Uždarykite dešinįjį galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas, p. 40.*



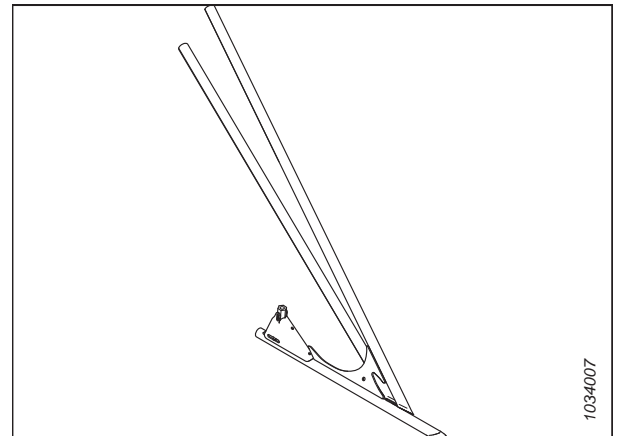
pav. 3.285: Skirtuvo strypas ant pasėlių skirtuvo

OPERACIJA

Pasirenkami ryžių skirtuvo strypai

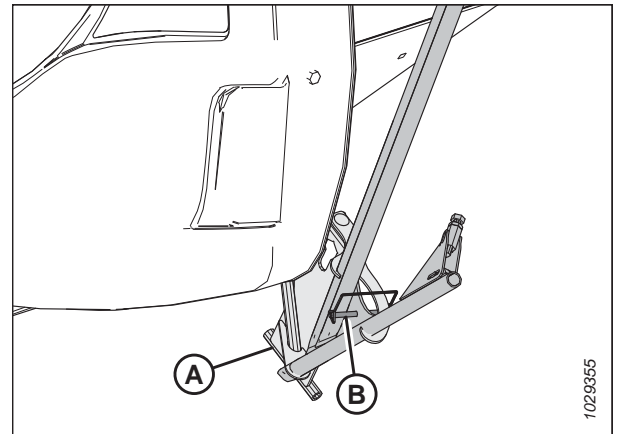
Papildomos komplektacijos ryžių skirtuvo strypai padeda našiau kirsti aukštus ir susipynusius ryžių pasėlius. Juos galima sumontuoti pasėlių skirtuvų galuose.

Pasirenkamieji ryžių skirtuvo strypai pagerina aukštų ir susivėlusius ryžių pasėlių nuėmimo našumą. Daugiau informacijos apie techninę priežiūrą žr. [5.1.6 Ryžių skirtuvo strypų rinkinys, p. 492](#).



pav. 3.286: Pasirenkamas ryžių skirtuvo strypas

Ryžių skirtuvų strypai laikomi abiejų galinių skydų gale ant laikymo laikiklio (A) ir pritvirtinti vietoje kaiščiu (B). Šių strypų montavimas ir nuėmimas vyksta taip pat, kaip ir standartinių pasėlių skirtuvų strypų procedūros.

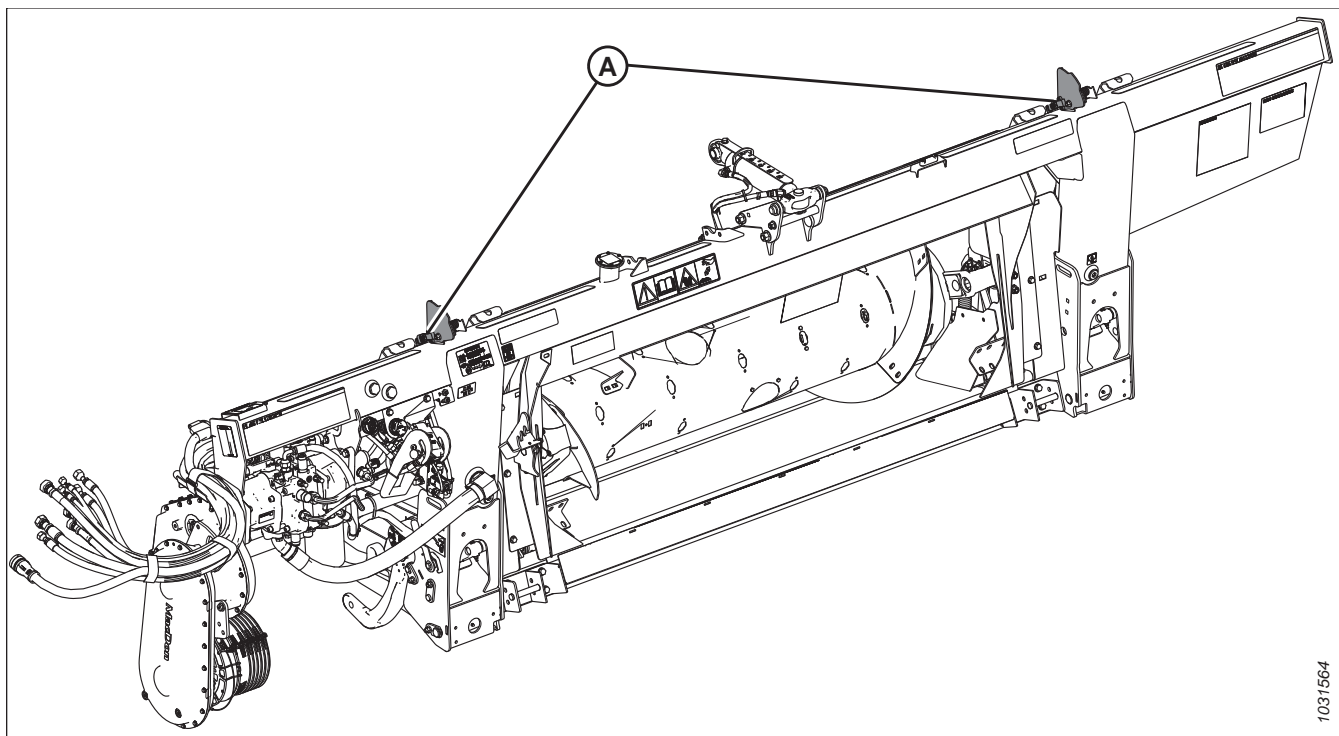


pav. 3.287: Ryžių skirtuvo strypo laikymas

3.10 Automatinis pjaunamosios aukščio valdymas

„MacDon“ automatinio pjaunamosios aukščio valdymo (AHHC) funkcija veikia kartu su AHHC parinktimi, kuri yra prieinama tam tikriems kombainų modeliams.

Ant paviršiaus kopijavimo modulyje paviršiaus kopijavimo nustatymo indikatorius įrengti du Holo efekto jutikliai (A). Šie jutikliai siunčia signalus į kombainą, leisdami išlaikyti pastovų pjovimo aukštį ir optimalų paviršiaus kopijavimą, kai pjaunamoji seka žemės kontūrus.

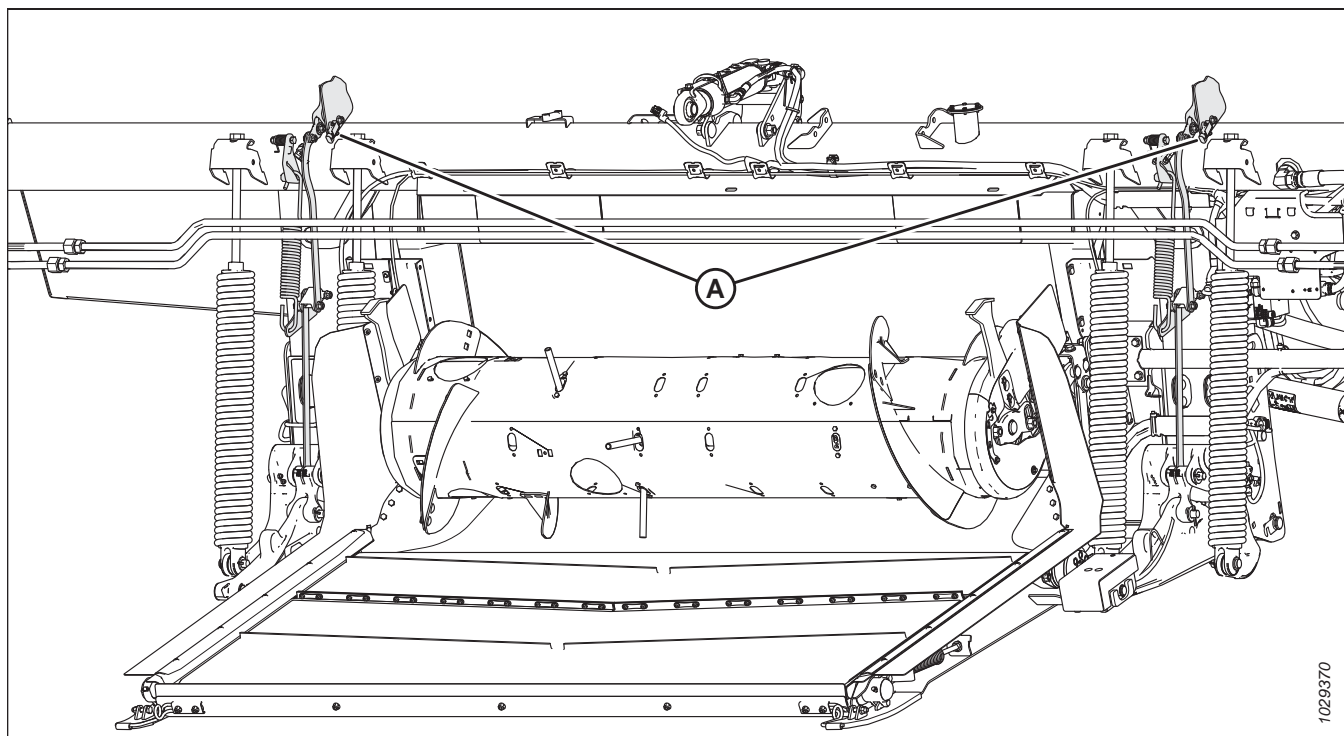


pav. 3.288: FM200 paviršiaus kopijavimo modulis

Norėdami sukonfigūruoti AHHC sistemą pagal konkretų kombaino modelį, žr. atitinkamą procedūrą.

- [3.10.5 „Case IH“ 130 ir 140 serijos vidutinės klasės kombainai, p. 217](#)
- [3.10.6 „Case IH“, 120, 230, 240 ir 250 serijų kombainai, p. 228](#)

3.10.1 Automatinės pjaunamosios aukščio kontrolės jutiklio veikimas



pav. 3.289: FM200 paviršiaus kopijavimo modulis

Padėties jutikliai, tiekiami su automatine pjaunamosios aukščio valdymo (AHHC) sistema, yra salės efekto jutikliai. Įprasta jutiklių darbinio signalo įtampa krinta nuo 10 % (0,5 VDC) iki 90 % (4,5 VDC). Jutiklio įtampos padidėjimas koreliuoja su žemės spaudimo sumažėjimu arba, jei pjaunate virš žemės ant matuoklio ratų – pjaunamosios pjovimo aukščio padidėjimu.

Dėl jutiklio klaidų gaunamas 0 V signalas, rodantis sugedusį jutiklį, neteisingą maitinimo įtampą ar pažeistus laidus.

Jutikliai

Ant paviršiaus kopijavimo indikatorius adatėlių (A) sumontuoti du Holo efekto jutikliai. Pjaunamajai sekant žemės reljefą, jutikliai palaiko ryšį su kombainu ir nurodo jam pakelti arba nuleisti nuožulniąją kamerą, kad būtų palaikomas pastovus pjovimo aukštis ir optimalus paviršiaus kopijavimas.

Įprasta jutiklių darbinio signalo įtampa krinta nuo 10 % (0,5 VDC) iki 90 % (4,5 VDC). Kuo didesnė jutiklio įtampa, tuo didesnis pjaunamosios aukštis. Įvykus bet kokiam jutiklio klaidai signalas būna 0 V, o tai reiškia, kad jutiklis yra sugedęs arba yra žema maitinimo įtampa.

Prieš naudodami AHHC funkciją, atlikite toliau išvardytus veiksmus.

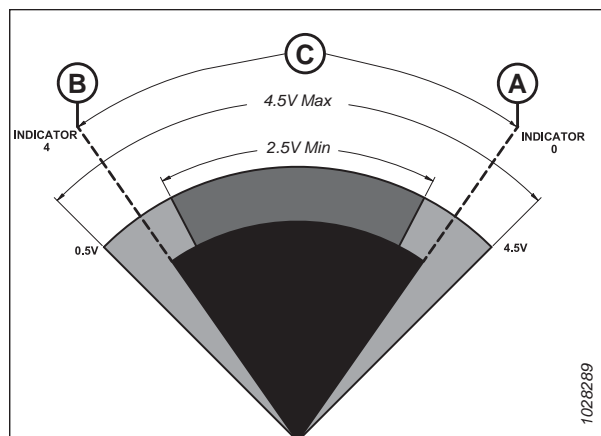
1. Paruoškite kombainą naudoti AHHC funkciją (taikoma tik kai kuriems kombainų modeliams – žr. savo kombaino instrukcijas).
2. Sukalibruokite AHHC sistemoje naudojamus jutiklius, kad kombainas galėtų teisingai interpretuoti paviršiaus kopijavimo modulio Holo efekto jutiklių duomenis (daugiau informacijos rasite kombainui skirtose instrukcijose).

PASTABA:

Baigę kalibravimą, esate pasirengę naudoti AHHC funkciją lauke. Individualios kombaino nuostatos gali pagerinti AHHC našumą (jei reikia daugiau informacijos, žr. kombaino operatoriaus vadovą).

OPERACIJA

AHHC jutiklio įtampa turi būti nuo 0,5 V iki 4,5 V. Jei įtampa yra per arti didžiausios arba mažiausios įtampos diapazono vertės, sudėtinga kalibruoti ir naudoti AHHC. Tinkama jutiklio įtampa neturi siekti mažiausios arba didžiausios įtampos diapazono vertės.



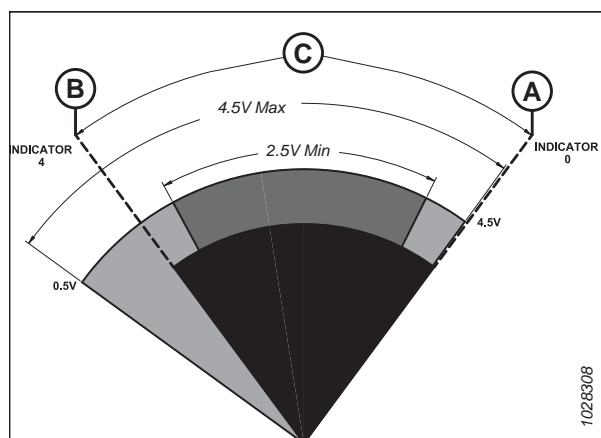
pav. 3.290: Tinkamai nustatytas jutiklio diapazonas

A – aukšta įtampa

B – žema įtampa

C – jutiklio darbinis diapazonas

Jutikliui, kurio įtampa yra per arti aukščiausios arba žemiausios įtampos ribos, bus sunku išlinkti jutiklio dariniame diapazone (0,5–4,5 V). Jutikliui veikiant už diapazono ribų, AHHC veiks netinkamai.



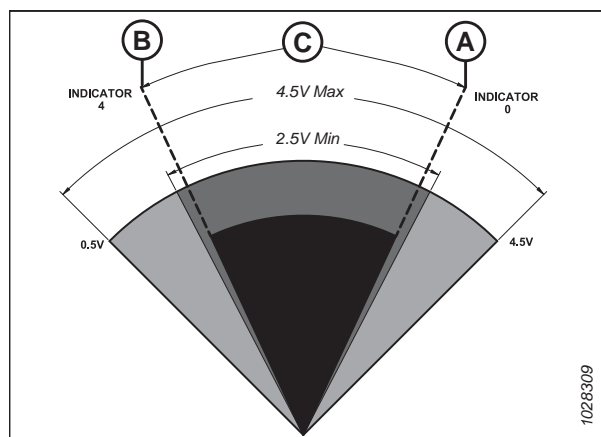
pav. 3.291: Jutiklio diapazonas per arti aukštos įtampos ribos

A – aukšta įtampa

B – žema įtampa

C – jutiklio darbinis diapazonas

Jutikliui su per siauru diapazonu bus sudėtinga palaikyti įtampą nustatytame diapazone. Kombainas visada stengsis išlaikyti jutiklio įtampą nustatytame diapazone.



pav. 3.292: Per siauras jutiklio diapazonas

A – aukšta įtampa

B – žema įtampa

C – jutiklio darbinis diapazonas

3.10.2 Jutiklio išėjimo įtampos diapazonas – kombaino reikalavimai

Automatinio pjaunamosios aukščio valdymo (AHHC) jutiklio išėjimas turi būti tam tikrame kiekvieno kombaino įtampos diapazone, kitaip AHHC funkcija neveiks tinkamai.

Lentelė 3.28 Kombaino įtampos ribos

Kombainas	Apatinė įtampos riba	Viršutinė įtampos riba	Diapazonas
„Case IH“ 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230 ir 7240/8240/9240	0,5 V	4,5 V	2,5 V

3.10.3 Įtampos ribų tikrinimas rankiniu būdu

Norint, kad automatinio pjaunamosios aukščio reguliavimo funkcija veiktų tinkamai, reikia tinkamai nustatyti įtampą.

PASTABA:

Kai kuriuose kombainuose galima patikrinti įtampą esant kabinoje. Instrukcijų ieškokite savo kombaino instrukcijose.



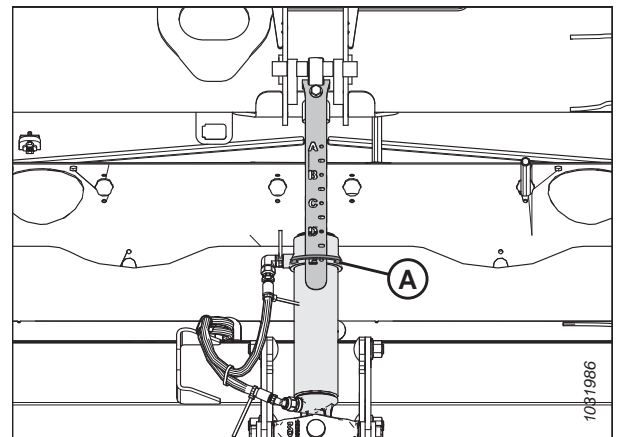
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Kombainą pastatykite ant lygaus paviršiaus.
3. Pjaunamąją pastatykite taip, kad pjovimo agregatas būtų 254–356 mm (10–14 col.) atstumu nuo žemės.

Jutiklio viršutinės įtampos ribos tikrinimas

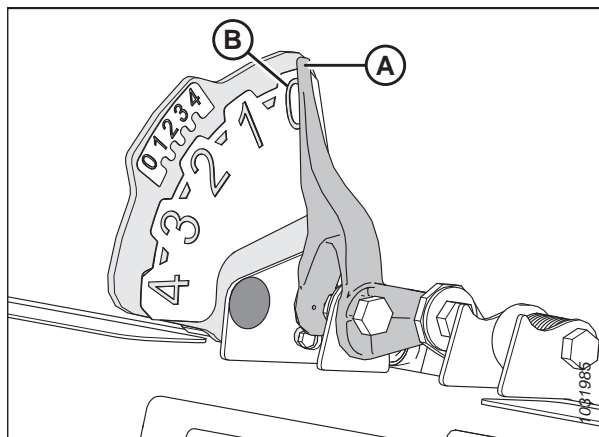
4. Pratęskite apsauginį kampą, kol pjaunamosios kampo indikatorius (A) bus ties E.



pav. 3.293: Centrinė trauklė

OPERACIJA

5. Paviršiaus kopijavimo indikatorius rodyklė (A) turėtų būti ties 0 (B).
6. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

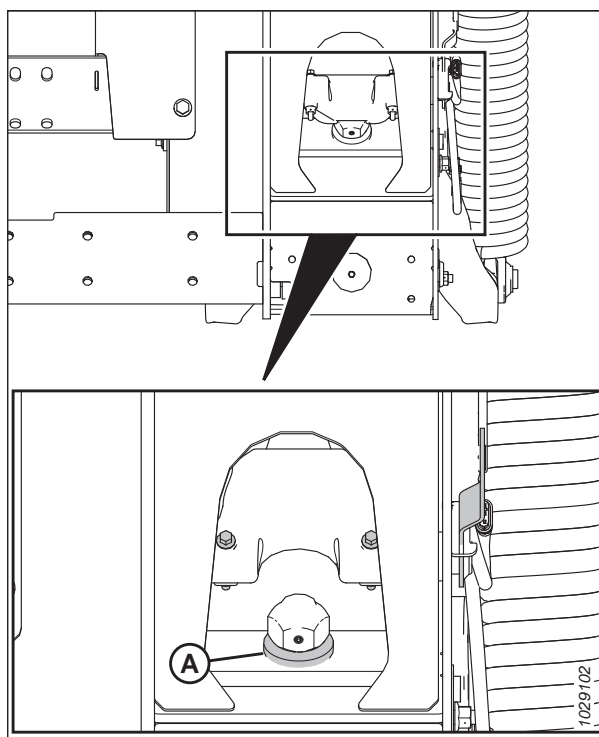


pav. 3.294: Kairysis paviršiaus kopijavimo indikatorius – vaizdas iš galo

7. Patikrinkite, ar paviršiaus kopijavimo modulio užrakto trauklė yra abiejose vietose yra ant apatinių atramų (poveržlės [A] negalima pajudinti).

PASTABA:

Jei pjaunamoji **ne** ant apatinių atramų, įtampa gali išeiti už diapazono ribų, dėl ko gali sutrikti AHHC sistema. Jei pjaunamoji ne ant apatinių atramų, instrukcijas žr. [3.11 Pjaunamosios lygiavimas, p. 244](#).



pav. 3.295: Apatinės atramos poveržlė

OPERACIJA

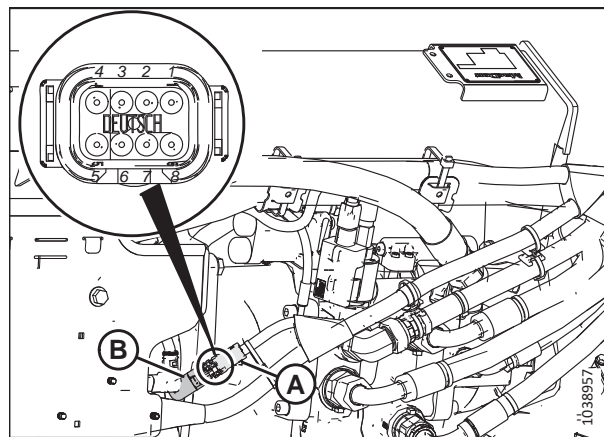
8. Kairiojoje priekinėje paviršiaus kopijavimo modulyje suraskite jungtį P600 (A).
9. Nuimkite kištuko dangtelį (B).
10. Pasukite raktelį į važiavimo padėtį.
11. Patikrinkite, ar P600 nėra kombaino galios. Prie 7 kaiščio turėtų būti 5 V.
 - 7 kontaktas – FM2215E – galia
 - 8 kontaktas – FM2515E – žemė
12. Kairiojo jutiklio (1 ir 8 kontaktų) ir dešiniojo jutiklio (3 ir 8 kontaktų) jungtyje P600 patikrinkite viršutinę įtampą. Dėl įtampos žr. [3.10.2 Jutiklio išėjimo įtampos diapazonas – kombaino reikalavimai](#), p. 213.
 - 1 kontaktas – FM3326A – kairiojo jutiklio signalas
 - 3 kontaktas – FM3328A – dešiniojo jutiklio signalas
 - 8 kontaktas – FM2515E – žemė

PASTABA:

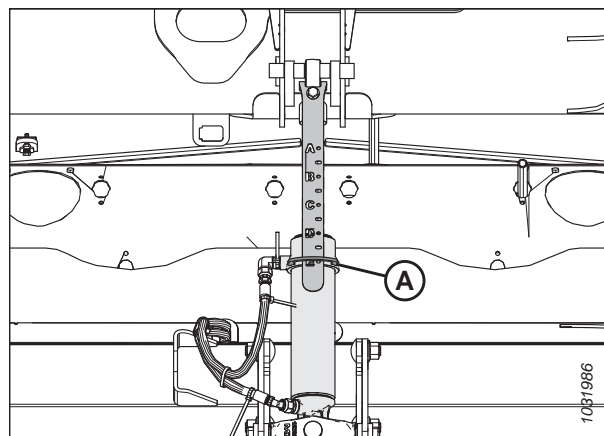
Jei P600 sumontuotas standartinis kištukas, kištukas į kombainą perduoda abiejų jutiklių vidurkį. Jei sumontuotas papildomos komplektacijos šoninio pakreipimo kištukas, kištukas į kombainą perduoda atskirus įtampos signalus iš abiejų jutiklių.

Jutiklio žemos įtampos ribos tikrinimas

13. Pratęskite apsauginį kampą, kol pjaunamosios kampo indikatorius (A) bus ties E.



pav. 3.296: Kairysis paviršiaus kopijavimo indikatorius – vaizdas iš galo



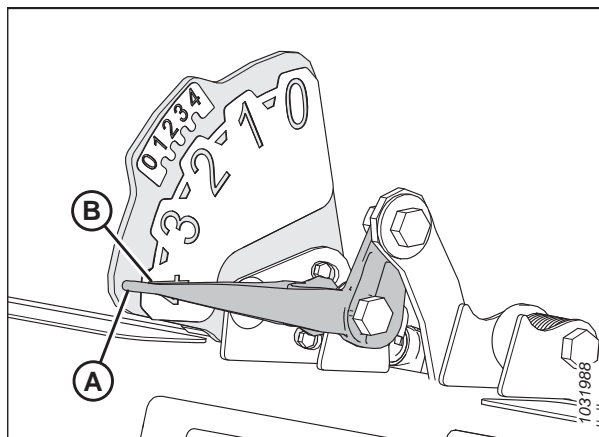
pav. 3.297: Centrinė trauklė

OPERACIJA

14. Visiškai nuleiskite pjaunamąją ant žemės, paviršiaus kopijavimo indikatoriaus rodyklę (A) turi būti ties 4 (B).
15. Pasukite raktelį į važiavimo padėtį.
16. Kairiojo jutiklio (1 ir 8 kontaktų) ir dešiniojo jutiklio (3 ir 8 kontaktų) jungtyje P600 patikrinkite žemutinę įtampą. Dėl įtampos žr. [3.10.2 Jutiklio išėjimo įtampos diapazonas – kombaino reikalavimai, p. 213](#).
 - 1 kontaktas – FM3326A – kairiojo jutiklio signalas
 - 3 kontaktas – FM3328A – dešiniojo jutiklio signalas
 - 8 kontaktas – FM2515E – žemė

PASTABA:

Jei P600 sumontuotas standartinis kištukas, kištukas į kombainą perduoda abiejų jutiklių vidurkį. Jei sumontuotas papildomos komplektacijos šoninio pakreipimo kištukas, kištukas į kombainą perduoda atskirus įtampos signalus iš abiejų jutiklių.



pav. 3.298: Kairysis paviršiaus kopijavimo indikatorius – vaizdas iš galo

3.10.4 Paviršiaus kopijavimo aukščio jutiklio keitimas

Du magnetiniai jutikliai yra sumontuoti ant paviršiaus kopijavimo nustatymo indikatorių. Pjaunamajai sekant žemės reljefą, jutikliai palaiko ryšį su kombainu ir nurodo jam pakelti arba nuleisti nuožulniąją kamerą, kad būtų palaikomas pastovus pjovimo aukštis ir optimalus paviršiaus kopijavimas.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

PASTABA:

Šią procedūrą galima atlikti abiejose paviršiaus kopijavimo modulio pusėse.

1. Kombainą pastatykite ant lygaus paviršiaus.
2. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
3. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

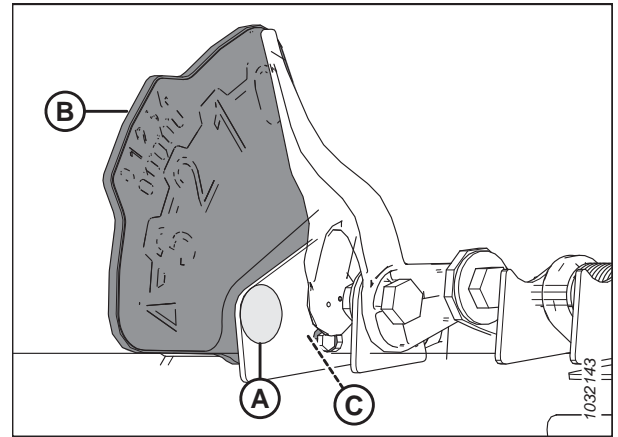
OPERACIJA

- Atjunkite kištuką P537 (C) nuo jutklio kairėje paviršiaus kopijavimo moduly pusėje.

PASTABA:

Jei keičiate paviršiaus kopijavimo aukščio indikatorius jutiklį dešinėje paviršiaus kopijavimo moduly pusėje, atjunkite kištuką P539.

- Atsukite varžtą (A).
- Atjunkite indikatorius plokštę (B) su jutikliu.

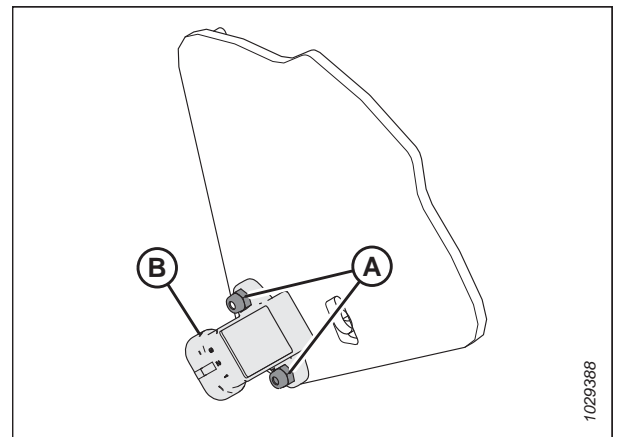


pav. 3.299: Paviršiaus kopijavimo nustatymo indikatorius – kairysis

- Išimkite du varžtus ir veržles (A).
- Nuimkite ir išmeskite seną jutiklį (B).
- Sumontuokite naują jutiklį (B) taip, kad kištukas būtų nukreiptas žemyn.
- Įdėkite du varžtus ir veržles (A).

PASTABA:

Varžtų galvutės turi būti toje pačioje pusėje kaip lipdukas.

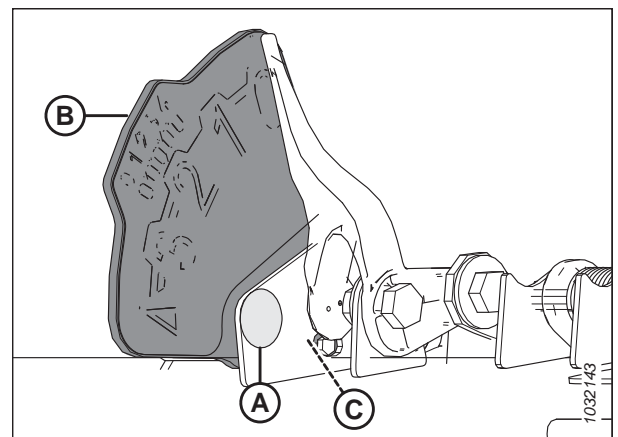


pav. 3.300: Paviršiaus kopijavimo aukščio jutiklis

- Sumontuokite indikatorius plokštę (B) su jutikliu.
- Uždėkite varžtą (A).
- Prijunkite diržų kištuką (C).
- Patikrinkite įtampos diapazoną. Instrukcijas žr. 3.10.3 *Įtampos ribų tikrinimas rankiniu būdu, p. 213.*

PASTABA:

Kai kuriuose kombainuose galima patikrinti įtampą iš kabinos. Instrukcijų ieškokite savo kombaino instrukcijoje.



pav. 3.301: Paviršiaus kopijavimo nustatymo indikatorius – kairysis

3.10.5 „Case IH“ 130 ir 140 serijos vidutinės klasės kombainai

Norėdami suderinti pjaunamosios automatinę aukščio valdymo (AHHC) sistemą su Case IH 130 ir 140 serijos vidutinės klasės kombainais, turite nustatyti savo kombaino pjaunamosios konfigūracijos parinktis pagal konkretų pjaunamosios

OPERACIJA

modelį, sukongigūruoti lenktuvų greičio nuostatas, nustatyti AHHC valdiklius ir sukalibruoti AHHC sistemą, kad užtikrintumėte tinkamą jos veikimą.

Kombaino kabinos įtampos diapazono tikrinimas – „Case IH“ 5130/6130/7130; 5140/6140/7140

Pjaunamosios automatinio aukščio valdymo jutiklis turi veikti konkrečiu įtampos diapazonu, kad tinkamai funkcionuotų.

PASTABA:

Po šio dokumento išleidimo kombaino valdikliai arba ekranas galėjo būti pakeisti. Žr. kombaino operatoriaus vadovą, kur pateikiama naujausia informacija.



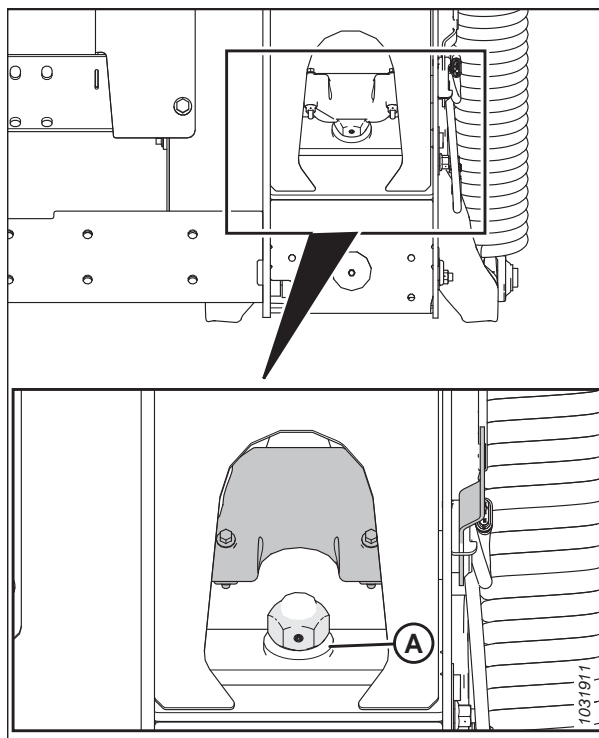
ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

1. Pjaunamąją nustatykite 254–356 mm (10–14 col.) virš žemės ir atraskinkite paviršiaus kopijavimo sistemą.
2. Patikrinkite, ar paviršiaus kopijavimo modulio užrakto trauklė yra abiejose vietose yra ant apatinių atramų (poveržlės [A] negalima pajudinti).

PASTABA:

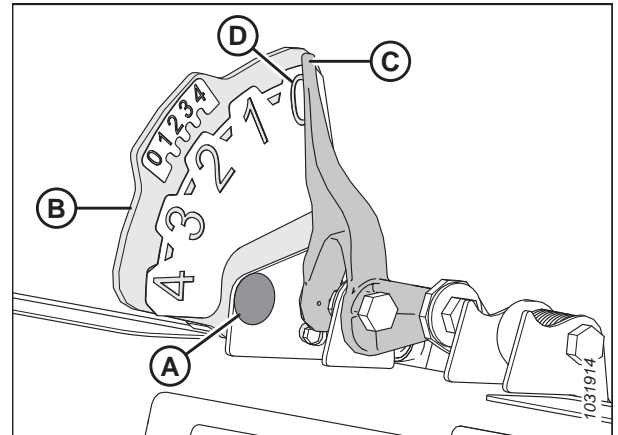
Jei atliekant kitus du veiksmus pjaunamoji yra ne ant apatinių atramų, įtampa gali išeiti už diapazono ribų, o tai gali sutrikdyti automatinio pjaunamosios aukščio valdymo (AHHC) sistemos veikimą. Jei pjaunamoji ne ant apatinių atramų, instrukcijas žr. [3.11 Pjaunamosios lygiavimas, p. 244](#).



pav. 3.302: Paviršiaus kopijavimo modulio užraktas

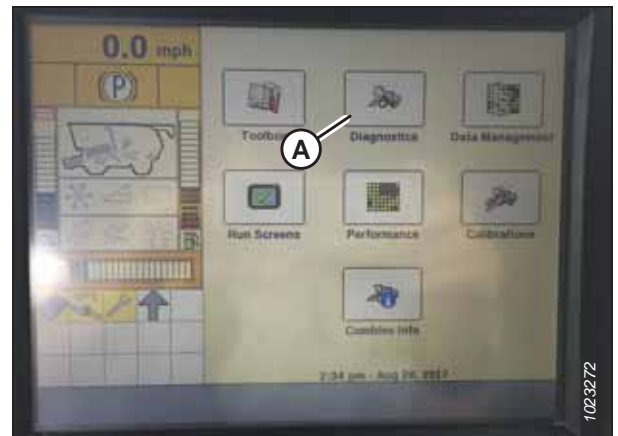
OPERACIJA

3. Jei rodyklė nėra virš nulio, atsukite varžtą (A) ir stumkite paviršiaus kopijavimo indikatorius plokštę (B), kol rodyklė (C) bus virš 0 (D).
4. Priveržkite varžtą (A).



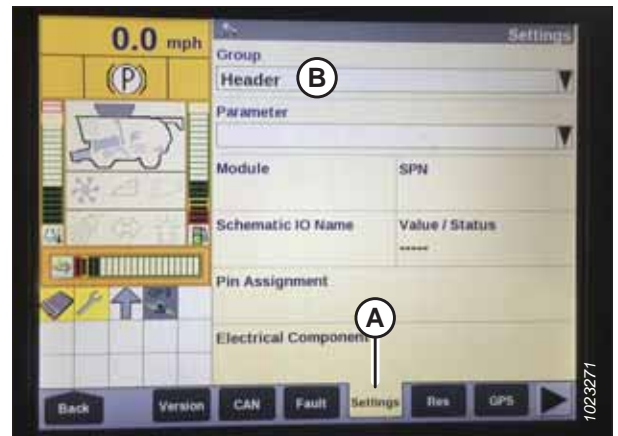
pav. 3.303: Paviršiaus kopijavimo indikatorius

5. Įsitinkite, kad pjaunamosios paviršiaus kopijavimo funkcija atrakinta.
6. Pagrindiniame kombaino ekrano puslapyje pasirinkite DIAGNOSTICS (diagnostika) (A). Rodomas puslapis DIAGNOSTICS (diagnostika).



pav. 3.304: „Case IH“ kombaino ekranas

7. Pasirinkite SETTINGS (nuostatos) (A). Rodomas puslapis SETTINGS (nuostatos).
8. Meniu GROUP (grupė) pasirinkite HEADER (pjaunamoji) (B).



pav. 3.305: „Case IH“ kombaino ekranas

OPERACIJA

9. Meniu PARAMETER (parametrai) pasirinkite LEFT HEIGHT/TILT SENSOR (kairysis aukščio / pakreipimo jutiklis) (A).



pav. 3.306: „Case IH“ kombaino ekranas

10. Puslapis SETTINGS (nuostatos) atnaujinamas, kad įtampa būtų rodoma VALUE/STATUS (vertė / būseną) lauke (A). Nuleiskite nuožulniąją kamerą iki galo ir pakelkite 254–356 mm (10–14 col.) nuo žemės, kad pamatytumėte visą įtampos rodmenų diapazoną.



pav. 3.307: „Case IH“ kombaino ekranas

Trumpasis pjaunamosios nuostatų vadovas – „Case IH“ 130 ir 140 serija

Norėdami greitai sužinoti rekomenduojamus FD2 serijos „FlexDraper“ nustatymus, naudokite toliau pateiktoje lentelėje nurodytą informaciją.

PASTABA:

Po šio dokumento išleidimo kombaino valdikliai arba ekranas galėjo būti pakeisti. Žr. kombaino operatoriaus vadovą, kur pateikiama naujausia informacija.

Išsamias instrukcijas žr. „Case“ IH 130 ir 140 serijos kombainų pjaunamųjų sąrankos ir kalibravimo procedūrose.

Lentelė 3.29 Pjaunamosios nuostatos – „Case IH“ 130 ir 140 serija

Sąrankos parametras	Siūloma nuostata	
Pjovimo tipas	Platforma	
Pjaunamosios slėgio kitimas	Neįrengta	
HHC aukščio jautrumas ⁶⁶	Dviejų jutiklių sistema	250
	Vieno jutiklio sistema	180
HHC pakreipimo jautrumas	150	

66. Jei padėties ieškoma darbo metu, sumažinkite HUNTING (paieška) nuostatą kaskart po 20 taškų, kol nebus ieškoma.

OPERACIJA

Lentelė 3.29 Pjaunamosios nuostatos – „Case IH“ 130 ir 140 serija (tęsinys)

Sąrankos parametras	Siūloma nuostata	
Lenktuvo pavaros tipas	Standartinė 19 dantų varomoji žvaigždė	4
	Papildomos komplektacijos aukšto sukimo momento 14 dantų varomoji žvaigždė	5
	Papildomos komplektacijos aukšto sukimo momento 10 dantų varomoji žvaigždė	6
Lenktuvo aukščio jutiklis	Taip	
Autopakreipimas	Dviejų jutiklių sistema	TAIP
	Vieno jutiklio sistema	NE

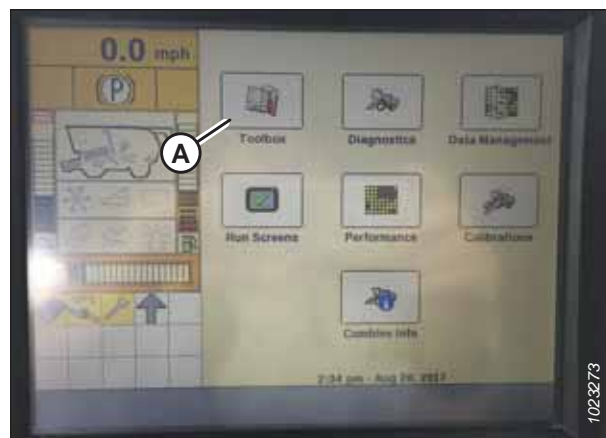
Pjaunamosios nustatymas kombaino ekrane – „Case IH“ 5130/6130/7130; 5140/6140/7140

Norėdami nustatyti pjaunamąją, kad veiktų su „Case IH“ 5130/6130/7130 ar 5140/6140/7140 kombainu, turite įjungti kombaino ekrano puslapį HEADER SETUP (pjaunamosios nustatymas).

PASTABA:

Po šio dokumento išleidimo kombaino valdikliai arba ekranas galėjo būti pakeisti. Žr. kombaino operatoriaus vadovą, kur pateikiama naujausia informacija.

1. Pagrindiniame kombaino ekrano puslapyje pasirinkite TOOLBOX (įrankių dėžė) (A).



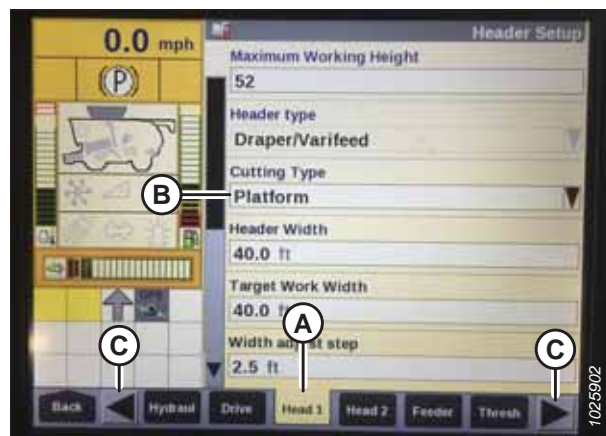
pav. 3.308: „Case IH“ kombaino ekranas

2. Pasirinkite kortelę HEAD 1 (1 pjaunamoji) (A). Įjungiamas puslapis HEADER SETUP (pjaunamosios nustatymas).

PASTABA:

Norint rasti kortelę HEAD 1, gali tekti slinkti į dešinę naudojant šonines rodykles (C).

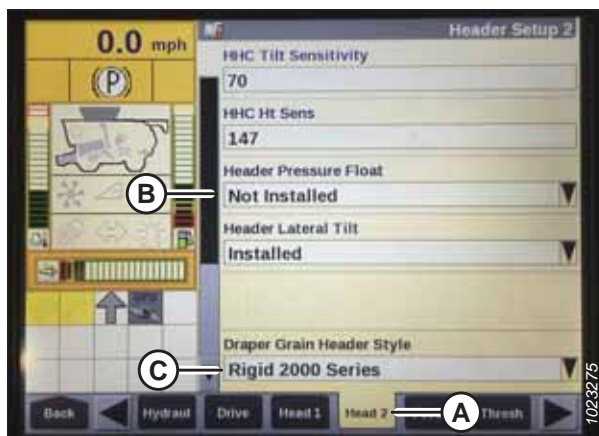
3. Meniu CUTTING TYPE (pjovimo tipas) (B) pasirinkite PLATFORM (platforminis).



pav. 3.309: „Case IH“ kombaino ekranas

OPERACIJA

4. Pasirinkite kortelę HEAD 2 (2 pjaunamoji) (A). Rodomas puslapis HEADER SETUP 2 (2 pjaunamosios nustatymas).
5. Meniu HEADER PRESSURE FLOAT (pjaunamosios slėgio kitimas) (B) pasirinkite NOT INSTALLED (nejrengta).



pav. 3.310: „Case IH“ kombaino ekranas

6. Suraskite lauką HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC aukščio jautrumas) (A). Įveskite toliau nurodytas nuostatas.
 - **Jei naudojate dviejų jutiklių sistemą:** Nustatykite HHC HEIGHT SENSITIVITY (pjaunamosios aukščio valdymo aukščio jautrumas) vertę 250.
 - **Jei naudojate vieno jutiklio sistemą:** Nustatykite HHC HEIGHT SENSITIVITY (pjaunamosios aukščio valdymo aukščio jautrumas) vertę 180.

PASTABA:

Jei padėties ieškoma darbo metu, sumažinkite HUNTING (paieška) nuostatą kaskart po 20 taškų, kol nebus ieškoma.

7. Nustatykite HHC TILT SENSITIVITY (pjaunamosios aukščio valdymo pakreipimo jautrumas) (B) vertę 150. Padidinkite arba sumažinkite pagal pageidavimą.
8. Meniu REEL DRIVE TYPE (lenktuvų pavaros tipas) (A) pasirinkite vieną iš šių variantų:
 - 4, jei naudojate standartinę 19 dantų pavaros žvaigždę.
 - 5, jei naudojate papildomą didelio sukimo momento 14 dantų pavaros žvaigždę.
 - 6, jei naudojate papildomą didelio sukimo momento 10 dantų pavaros žvaigždę.



pav. 3.311: „Case IH“ kombaino ekranas



pav. 3.312: „Case IH“ kombaino ekranas

OPERACIJA

9. Meniu REEL HEIGHT SENSOR (lenktuvų aukščio jutiklis) (A) pasirinkite YES (taip).



pav. 3.313: „Case IH“ kombaino ekranas

10. Raskite lauką AUTOTILT (automatinis pakreipimas) (A).
- Jei naudojate dviejų jutiklių sistemą: Lauke AUTOTILT (automatinis pakreipimas) pasirinkite YES (taip).
 - Jei naudojate vieno jutiklio sistemą: Lauke AUTOTILT (automatinis pakreipimas) pasirinkite NO (taip).



pav. 3.314: „Case IH“ kombaino ekranas

Automatinio pjaunamosios aukščio valdymo kalibravimas – „Case IH“ 5130/6130/7130, 5140/6140/7140

Automatinio pjaunamosios aukščio valdymo (AHHC) jutiklio išėjimas turi būti sukalibruotas kiekvienam kombainui atskirai, kitaip AHHC funkcija veiks netinkamai.



ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

PASTABA:

Po šio dokumento išleidimo kombaino valdikliai arba ekranas galėjo būti pakeisti. Žr. kombaino operatoriaus vadovą, kur pateikiama naujausia informacija.

PASTABA:

Procedūra taikoma kombainams su programinės įrangos versija, kuri yra žemesnė nei 28.00. Instrukcijas, kaip kalibruoti AHHC kombainams su 28.00 ar naujesne programinės įrangos versija, žr. *Automatinio pjaunamosios aukščio valdymo kalibravimas – „Case IH“ kombainai su 28.00 versijos arba naujesne programine įranga, p. 236.*

OPERACIJA

1. Norėdami peržiūrėti programinės įrangos versiją, pasirinkite mygtuką DIAGNOSTICS (diagnostika) „Home“ (pagrindinis) ekrane, tada pasirinkite VERSION (versija) skirtuką (A).



pav. 3.315: „Case IH“ kombaino ekranas

PASTABA:

Jei nustatytas per lengvas pjaunamosios paviršiaus kopijavimas, gali būti nesukalibruota AHHC. Kad pjaunamoji neatsijungtų nuo paviršiaus kopijavimo modulio, atliekant kalibravimo procedūrą gali reikėti nustatyti sunkesnio paviršiaus kopijavimo nuostatą.

PASTABA:

Norėdami, kad geriausiai veiktų pjaunamosios automatinio aukščio valdymo (AHHC) sistema, atlikite reljefo kalibravimo procedūrą, kai centrinė trauklė nustatyta į **D**. Baigę kalibruoti, centrinę trauklę nustatykite atgal ties norimu pjaunamosios kampu. Instrukcijas žr. [3.9.5 Pjaunamosios kampas, p. 159](#).

2. Įsitinkinkite, kad centrinė trauklė nustatyta į **D**.
3. Patikrinkite, ar veikia visos elektros ir hidraulinės jungtys tarp pjaunamosios ir paviršiaus kopijavimo modulio.
4. Paleiskite kombaino variklį, bet **NEJUNKITE** separatoriaus ar nuožulniosios kameros.
5. Dešiniojoje konsolėje suraskite PJAUNAMOSIOS VALDYMO jungiklį ir nustatykite į HT (tai yra AHHC režimas).
6. Laikykite nuspaustą mygtuką ŽEMYN 10 sekundžių arba tol, kol kombaino nuožulnioji kamera visiškai nusileis (nustos judėti).
7. Paspauskite PAKĖLIMO mygtuką ir laikykite, kol nuožulnioji kamera visiškai pakils. 5 sekundėms ji sustos 61 cm (2 ft) virš žemės, tada kėlimas tęsis. Tai rodo, kad kalibravimas yra sėkmingas.

PASTABA:

Jei pasirinkta sunkesnio paviršiaus kopijavimo nuostata, norėdami atlikti AHHC kalibravimo procedūrą, pasibaigus kalibravimui nustatykite rekomenduojamą darbinį paviršiaus kopijavimo svorį.

Išankstinis pjovimo aukščio nustatymas – „Case“ 5130/6130/7130, 5140/6140/7140

Sukonfigūravę kombaino kabinos ekraną, galite naudoti nustatytą pjovimo aukštį.

PASTABA:

Po šio dokumento išleidimo kombaino valdikliai arba ekranas galėjo būti pakeisti. Žr. kombaino operatoriaus vadovą, kur pateikiama naujausia informacija.

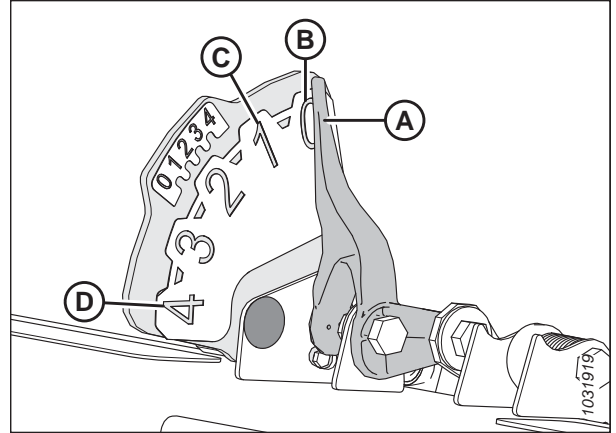
ĮSPĖJIMAS

Įsitinkinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

OPERACIJA

PASTABA:

Indikatorius (A) turi būti 0 (B) padėtyje, o pjaunamoji nuo žemės turi būti 254–356 mm (10–14 in). Kai pjaunamoji yra ant žemės, indikatorius turėtų būti 1 (C) padėtyje esant žemam žemės spaudimui, o 4 (D) padėtyje – aukštam žemės spaudimui. Pasėlių ir dirvožemio sąlygos lemia naudojamo paviršiaus kopijavimo intensyvumą. Tinkamiausia yra kuo lengvesnė nuostata be pjaunamosios atšokimo ar trūkstamų pasėlių. Naudojant sunkias nuostatas per anksti nusidėvi pjovimo agregato plokštės.



pav. 3.316: Paviršiaus kopijavimo indikatorius

1. Įjunkite separatorių ir pjaunamąją.
2. Rankiniu būdu pakelkite arba nuleiskite pjaunamąją iki norimo pjovimo aukščio.
3. Paspauskite 1 mygtuką (A). Užsidegs geltona lemputė šalia mygtuko.

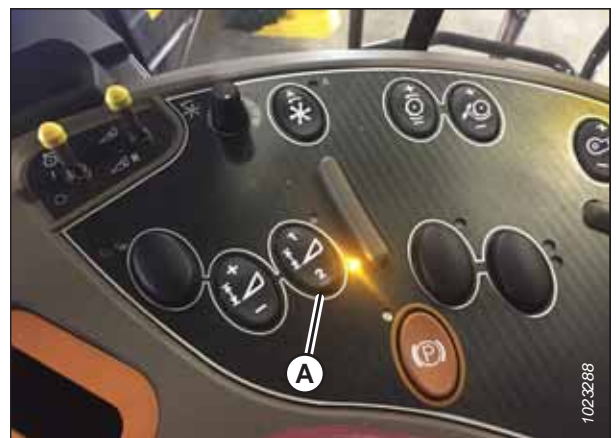
PASTABA:

Nustatydami išankstines nuostatas, prieš nustatydami lenktuvų padėtį visada nustatykite pjaunamosios padėtį. Jei pjaunamoji ir lenktuvai nustatomi vienu metu, lenktuvų nuostata nebus išsaugota.

4. Rankiniu būdu pakelkite arba nuleiskite lenktuvus į norimą darbinę padėtį.
5. Paspauskite mygtuką 1 (A). Užsidegs geltona lemputė šalia mygtuko.
6. Rankiniu būdu pakelkite arba nuleiskite pjaunamąją iki antro norimo pjovimo aukščio.
7. Paspauskite mygtuką 2 (A). Užsidegs geltona lemputė šalia mygtuko.
8. Rankiniu būdu pakelkite arba nuleiskite lenktuvus į norimą darbinę padėtį.
9. Paspauskite mygtuką 2 (A). Užsidegs geltona lemputė šalia mygtuko.



pav. 3.317: „Case“ kombaino konsolė



pav. 3.318: „Case“ kombaino konsolė

OPERACIJA

Rodyklės aukštyn ir žemyn dabar turėtų būti rodomos kombaino ekrano puslapio RUN 1 (1 paleidimas) lauke MANUAL HEIGHT (rankinis aukštis) (A). Tai rodo, kad veikia automatinis pjaunamosios aukščio valdymas (AHHC).



pav. 3.319: „Case“ kombaino ekranas – 1 paleidimo puslapis

10. Norėdami įjungti išankstines nuostatas, aktyvuokite AHHC mygtuką (A), kad pjaunamoji būtų ant žemės. Norėdami įjungti pirmąjį išankstinį nustatymą, vieną kartą palieskite mygtuką. Norėdami įjungti antrąjį išankstinį nustatymą, dukart palieskite mygtuką.

Norėdami pakelti pjaunamąją iki didžiausio darbinio aukščio, paliesdami mygtuką AHHC (A), laikykite nuspaudę mygtuką SHIFT (poslinkis) valdymo rankenos gale.



pav. 3.320: „Case“ kombaino valdymo rankena

11. Didžiausią darbinį aukštį galima reguliuoti kombaino ekrano puslapyje HEADER SETUP (pjaunamosios sąranka). Laukelyje MAXIMUM WORKING HEIGHT (maksimalus darbo aukštis) (A) įveskite norimą aukštį.



pav. 3.321: „Case“ kombaino ekranas – pjaunamosios sąrankos puslapis

OPERACIJA

12. Jei reikia pakeisti vienos iš išankstinių nuostatų padėtį, šią nuostatą galite tiksliai sureguliuoti mygtuku (A) kombaino konsolėje.



pav. 3.322: „Case“ kombaino konsolė

3.10.6 „Case IH“, 120, 230, 240 ir 250 serijų kombainai

Norėdami suderinti automatinę pjaunamosios aukščio valdymo (AHHC) sistemą su Case IH 120, 230, 240, ir 250 serijos kombainais, turite nustatyti savo kombaino pjaunamosios konfigūracijos parinktis pagal konkretų pjaunamosios modelį, sukonfigūruoti lenktuvų greičio nuostatas, nustatyti AHHC valdiklius ir sukalibruoti AHHC sistemą, kad užtikrintumėte tinkamą jos veikimą.

Įtampos diapazono tikrinimas kombaino kabinoje – „Case IH“, 120, 230, 240 ir 250 serijų kombainai

Norint, kad automatinė pjaunamosios aukščio valdymo (AHHC) sistema veiktų tinkamai, pjaunamosios aukščio jutikliai turi siųsti teisingus įtampos rodmenis. Jutiklio išvesties duomenis galima peržiūrėti kombaino ekrane.

PASTABA:

Po šio dokumento išleidimo kombaino valdikliai arba ekranas galėjo būti pakeisti. Žr. kombaino operatoriaus vadovą, kur pateikiama naujausia informacija.

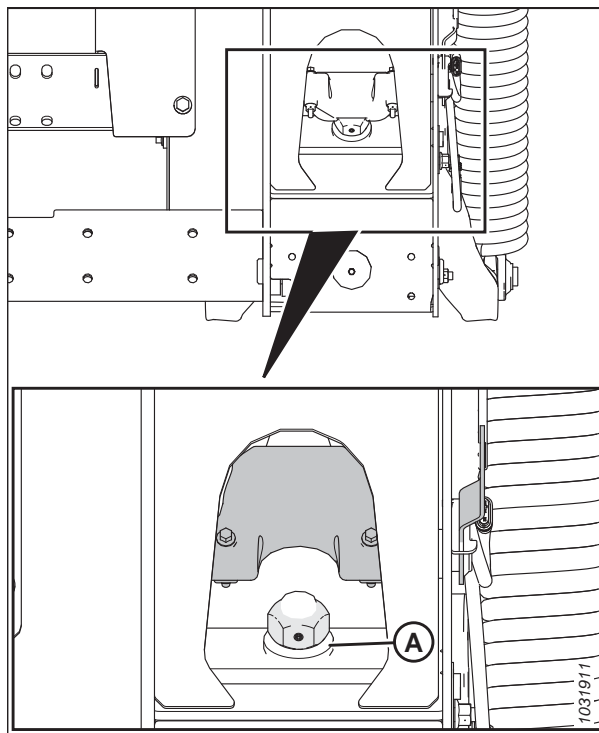
PAVOJUS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

1. Pjaunamąją nustatykite 254–356 mm (10–14 col.) virš žemės ir atrakinkite paviršiaus kopijavimo sistemą.
2. Patikrinkite, ar paviršiaus kopijavimo modulio užrakto trauklė yra abiejose vietose yra ant apatinių atramų (poveržlės [A] negalima pajudinti).

PASTABA:

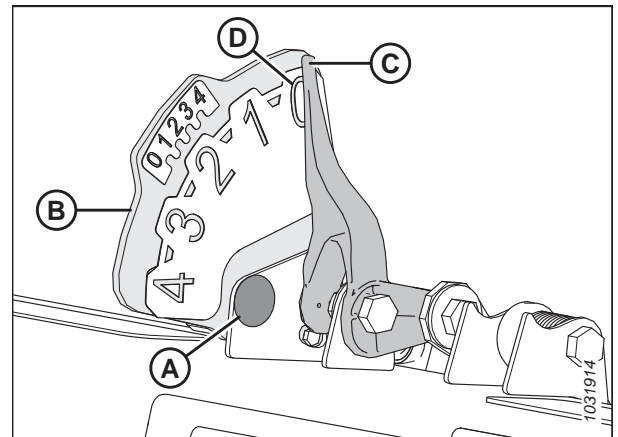
Jei atliekant kitus du veiksmus pjaunamoji yra ne ant apatinių atramų, įtampa gali išeiti už diapazono ribų, o tai gali sutrikdyti automatinio pjaunamosios aukščio valdymo (AHHC) sistemos veikimą. Jei pjaunamoji ne ant apatinių atramų, instrukcijas žr. [3.11 Pjaunamosios lygiavimas, p. 244](#).



pav. 3.323: Paviršiaus kopijavimo modulio užraktas

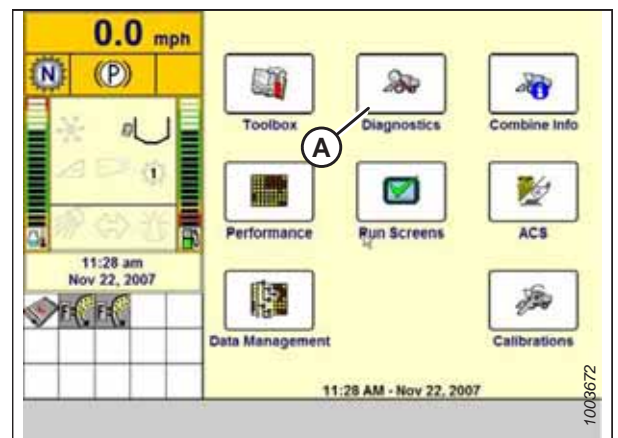
OPERACIJA

3. Jei rodyklė nėra virš nulio, atsukite varžtą (A) ir stumkite paviršiaus kopijavimo indikatorius plokštę (B), kol rodyklė (C) bus virš 0 (D).
4. Priveržkite varžtą (A).



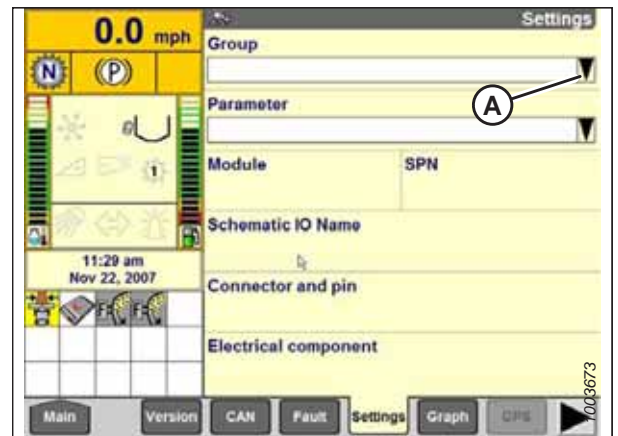
pav. 3.324: Paviršiaus kopijavimo indikatorius

5. Įsitikinkite, kad pjaunamosios paviršiaus kopijavimo funkcija atrakinta.
6. Pagrindiniame puslapyje pasirinkite DIAGNOSTICS (diagnostika) (A). Atsidarys puslapis DIAGNOSTICS (diagnostika).
7. Pasirinkite SETTINGS (nuostatos). Įjungiamas puslapis SETTINGS (nuostatos).



pav. 3.325: „Case IH“ kombaino ekranas

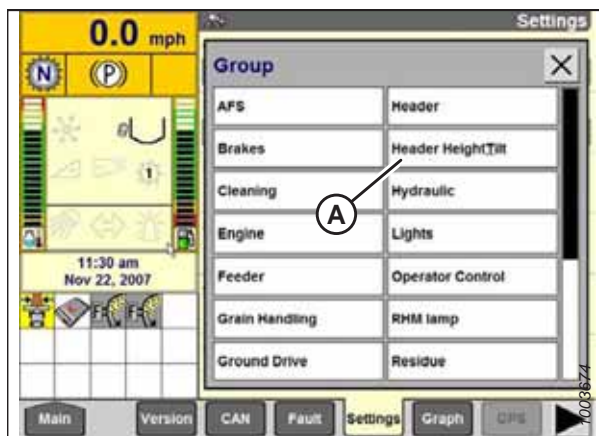
8. Pasirinkite GROUP (grupė) išskleidžiamajame meniu (A). Atsidaro dialogo langas GROUP (grupė).



pav. 3.326: „Case IH“ kombaino ekranas

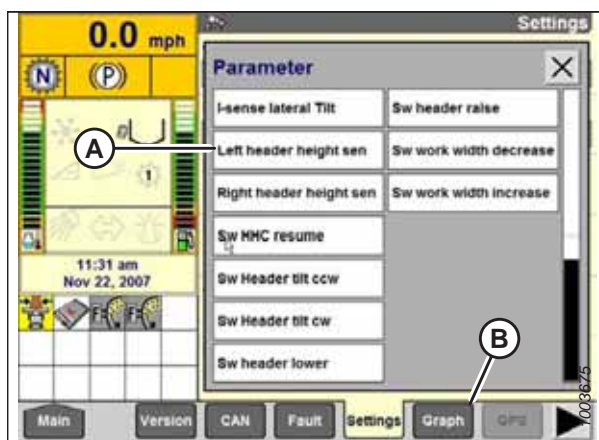
OPERACIJA

9. Pasirinkite HEADER HEIGHT / TILT (pjaunamosios aukštis / pakreipimas) (A). Atsidaro puslapis PARAMETER (parametrai).



pav. 3.327: „Case IH“ kombaino ekranas

10. Pasirinkite LEFT HEADER HEIGHT SEN (kairysis pjaunamosios aukščio jutiklis) (A), tada paspauskite mygtuką GRAPH (diagrama) (B). Tikslį įtampą rodoma puslapio viršuje. Pakelkite ir nuleiskite pjaunamąją, kad pamatytumėte visą įtampos rodmenų diapazoną.



pav. 3.328: „Case IH“ kombaino ekranas

Trumpasis pjaunamosios nuostatų vadovas – „Case IH“ 120, 230, 240 ir 250 serija

Vadovaukitės toliau esančioje lentelėje pateikiama informacija, kad greitai surastumėte rekomenduojamas 2 serijos transporterinės pjaunamosios nuostatas.

PASTABA:

Nuostatų parinkties skiriasi atsižvelgiant į kombaino programinės įrangos versiją. Esant 28.00 ar naujesnei versijai, žr. lentelę 3.30, p. 230; senesnėms versijoms žr. lentelę 3.31, p. 232.

Išsamias instrukcijas žr. „Case IH“ 120, 230, 240 ir 250 serijos kombainų pjaunamųjų sąrankos ir kalibravimo procedūrose.

Lentelė 3.30 Pjaunamosios nuostatos – „Case IH“ 120, 230, 240 ir 250 serija (28.00 ar naujesnė programinės įrangos versija)

Sąrankos parametras	Siūloma nuostata
Pjaunamosios potapis	2000
Rėmo tipas	Lankstus
Pjaunamosios jutikliai	Ijungti
Pjaunamosios slėgio kitimas	Ne
Aukščio / pakreipimo atsakas	Greitas

OPERACIJA

Lentelė 3.30 Pjaunamosios nuostatos – „Case IH“ 120, 230, 240 ir 250 serija (28.00 ar naujesnė programinės įrangos versija) (tęsinys)

Sąrankos parametras	Siūloma nuostata	
Automatinis aukščio viršijimas	Taip	
HHC aukščio jautrumas ⁶⁷	Dviejų jutiklių sistema	250
	Vieno jutiklio sistema	180
HHC pakreipimo jautrumas	150	
Lenktuvo aukščio jutiklis	Taip	
Automatinis pakreipimas	Dviejų jutiklių sistema	Taip
	Vieno jutiklio sistema	Ne

67. Jei padėties ieškoma darbo metu, sumažinkite HUNTING (paieška) nuostatą kaskart po 20 taškų, kol nebebus ieškoma.

OPERACIJA

Lentelė 3.31 Pjaunamosios nuostatos – „Case IH“ 120, 230, 240 ir 250 serija (iki 28.00 programinės įrangos versijos)

Sąrankos parametras	Siūloma nuostata	
Pjaunamosios stilius	Flexhead	
Automatinis lenktuvo greičio nuolydis	133	
Pjaunamosios slėgio kitimas	Ne	
Lenktuvo pavara	Hidraulinė	
Lenktuvo pastūmimas pirmyn-atgal	Taip	
HHC aukščio jautrumas ⁶⁸	Dviejų jutiklių sistema	250
	Vieno jutiklio sistema	180
HHC pakreipimo jautrumas	150	
Pastūmimo pirmyn / atgal valdiklis	Taip	
HDR priekinis / galinis posvyris	Taip	
Pjaunamosios tipas („Head2“ skirtukas)	Juostinė	
Pjovimo tipas	Platforma	
Pjaunamosios plotis	Nustatyta pagal pjaunamosios specifikaciją	
Pjaunamosios naudojimas	Nustatyta pagal pjaunamosios specifikaciją	
Lenktuvo aukščio jutiklis	Taip	
Automatinis pakreipimas	Dviejų jutiklių sistema	Taip
	Vieno jutiklio sistema	Ne

Automatinio pjaunamosios aukščio valdymo kalibravimas – „Case IH“ 120, 230, 240 ir 250 serijų kombainai

Automatinio pjaunamosios aukščio valdymo (AHHC) jutiklio išėjimas turi būti sukalibruotas kiekvienam kombainui atskirai, kitaip AHHC funkcija veiks netinkamai.



PAVOJUS

Patraukite pašalinius žmones iš darbo srities. Prižiūrėkite, kad prie įrangos nebūtų vaikų. Apeikite aplink mašiną ir įsitikinkite, kad po ja, ant jos ar arti jos nėra asmenų.

PASTABA:

Procedūra taikoma kombainams su programinės įrangos versija, kuri yra žemesnė nei 28.00. Instrukcijas, kaip kalibruoti AHHC kombainams su 28.00 ar naujesne programinės įrangos versija, žr. [Automatinio pjaunamosios aukščio valdymo kalibravimas – „Case IH“ kombainai su 28.00 versijos arba naujesne programine įranga, p. 236.](#)

PASTABA:

Po šio dokumento išleidimo kombaino valdikliai arba ekranas galėjo būti pakeisti. Žr. kombaino operatoriaus vadovą, kur pateikiama naujausia informacija.

68. Jei padėties ieškoma darbo metu, sumažinkite HUNTING (paieška) nuostatą kaskart po 20 taškų, kol nebebus ieškoma.

OPERACIJA

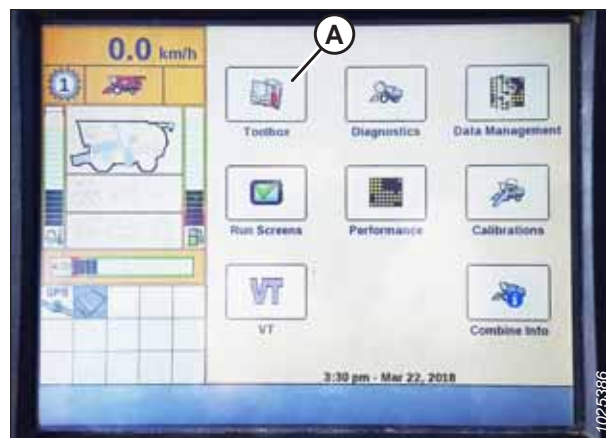
PASTABA:

Jei nustatytas per lengvas pjaunamosios paviršiaus kopijavimas, gali būti nesukalibruota AHHC. Atlikdami kalibravimo procedūrą, galite norėti nustatyti sunkesnį paviršiaus kopijavimą, kad pjaunamoji neatsiskirtų nuo paviršiaus kopijavimo modulio.

PASTABA:

Norėdami užtikrinti geriausią automatinį pjaunamosios aukščio valdymą (angl. Auto Header Height Control, AHHC), atlikite šias procedūras nustatę centrinę trauklę į **D** padėtį. Baigę konfigūruoti ir kalibruoti, vėl nustatykite centrinę trauklę į norimą pjaunamosios kampą. Instrukcijas žr. [3.9.5 Pjaunamosios kampas](#), p. 159.

1. Įsitinkite, kad centrinė trauklė nustatyta į **D**.
2. Patikrinkite, ar veikia visos elektros ir hidraulinės jungtys tarp pjaunamosios ir paviršiaus kopijavimo modulio.
3. Pagrindiniame puslapyje pasirinkite TOOLBOX (įrankių dėžė) (A).



pav. 3.329: „Case IH“ kombaino ekranas

4. Pasirinkite kortelę HEADER (pjaunamoji) (A).

PASTABA:

Norint rasti kortelę HEADER (pjaunamoji), gali tekti slinkti į dešinę naudojant šonines rodykles (C).

5. Nustatykite HEADER STYLE (pjaunamosios stilius) (B).



pav. 3.330: „Case IH“ kombaino ekranas

OPERACIJA

6. Nustatykite AUTO REEL SPEED SLOPE (automatinis lenktuvų greičio nuolydis).

PASTABA:

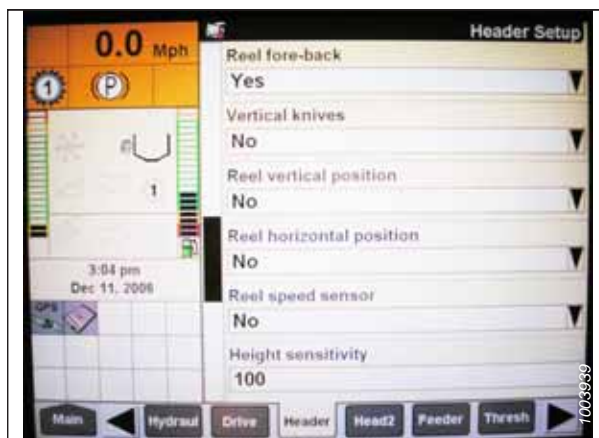
AUTO REEL SPEED SLOPE (automatinio lenktuvų greičio nuolydžio) vertė automatiškai palaiko lenktuvų greitį, palyginti su važiavimo greičiu. Pavyzdžiui, jei nustatyta vertė 133, lenktuvai suksis greičiau nei važiavimo greitis. Lenktuvų greitis turi būti didesnis už kombaino važiavimo greitį. Todėl sureguliuokite vertę pagal pasėlių sąlygas.

7. Jei yra, nustatykite HEADER PRESSURE FLOAT (pjaunamosios slėgio kitimas) ties NO (ne) ir patikrinkite, ar REEL DRIVE (lenktuvų pavara) nustatyta HYDRAULIC (hidraulinė).



pav. 3.331: „Case IH“ kombaino ekranas

8. Nustatykite REEL FORE-BACK (lenktuvų pastūmimas pirmyn-atgal) kaip YES (taip) (jei taikoma).



pav. 3.332: „Case IH“ kombaino ekranas

9. Suraskite lauką (A) HHC HEIGHT SENSITIVITY (pjaunamosios aukščio valdymo aukščio jautrumas) ir nustatykite kaip nurodyta toliau.

- **Jei naudojate dviejų jutiklių sistemą:** Nustatykite HHC HEIGHT SENSITIVITY (pjaunamosios aukščio valdymo aukščio jautrumas) vertę 250.
- **Jei naudojate vieno jutiklio sistemą:** Nustatykite HHC HEIGHT SENSITIVITY (pjaunamosios aukščio valdymo aukščio jautrumas) vertę 180.

PASTABA:

Jei padėties ieškoma darbo metu, sumažinkite šią nuostatą kaskart po 20 taškų, kol nebus ieškoma.

10. Nustatykite HHC TILT SENSITIVITY (pjaunamosios aukščio valdymo pakreipimo jautrumas) (B) vertę 150. Padidinkite arba sumažinkite jautrumą pagal pageidavimą.



pav. 3.333: „Case IH“ kombaino ekranas

OPERACIJA

11. Nustatykite FORE / AFT CONTROL (pastūmimo pirmyn-atgal valdymas) ir HDR FORE / AFT TILT (HDR pakreipimas į priekį ir atgal) kaip YES (taip) (jei taikoma).



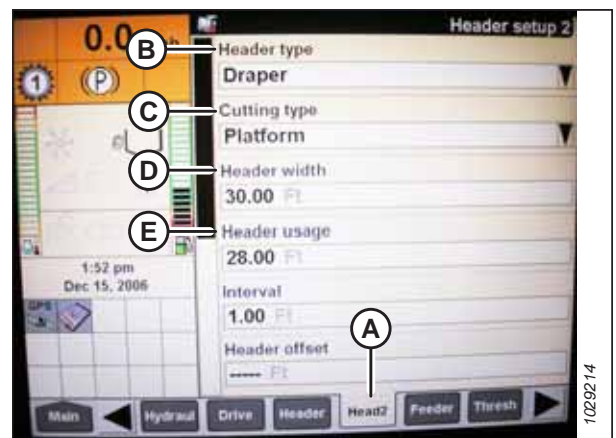
pav. 3.334: „Case IH“ kombaino ekranas

12. Paspauskite HEAD2 (2 pjaunamoji) (A) puslapio apačioje.
13. Patikrinkite, ar HEADER TYPE (pjaunamosios tipas) (B) yra nustatytas DRAPER (transportinė).

PASTABA:

Jei atpažinimo varžas yra prijungtas prie pjaunamosios laidų pynės, šios nuostatos negalėsite pakeisti.

14. Nustatykite CUTTING TYPE (pjovimo tipas) (C) į PLATFORM (platforminis).
15. Nustatykite atitinkamas HEADER WIDTH (D) (pjaunamosios plotis) ir HEADER USAGE (pjaunamosios naudojimas) (E) vertes.



pav. 3.335: „Case IH“ kombaino ekranas

16. Meniu REEL HEIGHT SENSOR (lenktuvų aukščio jutiklis) pasirinkite YES (taip) (A).



pav. 3.336: „Case IH“ kombaino ekranas

OPERACIJA

17. Suraskite lauką (A) AUTOTILT (autopakreipimas) (A) ir nustatykite kaip nurodyta toliau.

- **Jei naudojate dviejų jutiklių sistemą:** Lauke AUTOTILT (automatinis pakreipimas) pasirinkite YES (taip).
- **Jei naudojate vieno jutiklio sistemą:** Lauke AUTOTILT (automatinis pakreipimas) pasirinkite NO (taip).

PASTABA:

Jei pasirinkta sunkesnio paviršiaus kopijavimo nuostata, norėdami atlikti AHHC kalibravimo procedūrą, pasibaigus kalibravimui nustatykite rekomenduojamą darbinį paviršiaus.



pav. 3.337: „Case IH“ kombaino ekranas

Automatinio pjaunamosios aukščio valdymo kalibravimas – „Case IH“ kombainai su 28.00 versijos arba naujesne programine įranga

Automatinio pjaunamosios aukščio valdymo (AHHC) jutiklio išėjimas turi būti sukalibruotas kiekvienam kombainui atskirai, kitaip AHHC funkcija veiks netinkamai.



PAVOJUS

Patraukite pašalinius žmones iš darbo srities. Prižiūrėkite, kad prie įrangos nebūtų vaikų. Apeikite aplink mašiną ir įsitikinkite, kad po ja, ant jos ar arti jos nėra asmenų.

PASTABA:

Po šio dokumento išleidimo kombaino valdikliai arba ekranas galėjo būti pakeisti. Žr. kombaino operatoriaus vadovą, kur pateikiama naujausia informacija.

1. Norėdami peržiūrėti programinės įrangos versiją, pasirinkite mygtuką DIAGNOSTICS (diagnostika) „Home“ (pagrindinis) ekrane, tada pasirinkite VERSION (versija) skirtuką (A).

PASTABA:

Jei nustatytas per lengvas pjaunamosios paviršiaus kopijavimas, gali būti nesukalibruota AHHC. Atlikdami kalibravimo procedūrą, galite norėti nustatyti sunkesnį paviršiaus kopijavimą, kad pjaunamoji neatsiskirtų nuo paviršiaus kopijavimo modulių.

PASTABA:

Norėdami užtikrinti geriausią automatinį pjaunamosios aukščio valdymą (angl. Auto Header Height Control, AHHC), atlikite šias procedūras nustatę centrinę trauklę į D padėtį. Baigę konfigūruoti ir kalibruoti, vėl nustatykite centrinę trauklę į norimą pjaunamosios kampą. Instrukcijas žr. [3.9.5 Pjaunamosios kampas, p. 159](#).



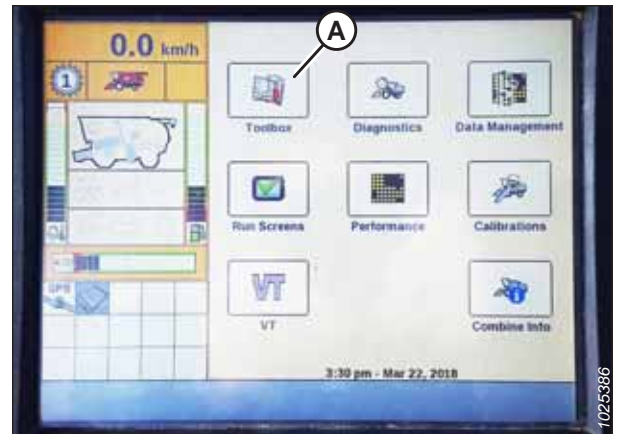
pav. 3.338: „Case IH“ kombaino ekranas

2. Nustatykite pjaunamosios centrinę trauklę ties **D**.
3. Pakelkite pjaunamąją ant apatinių atramų ir atrakinkite paviršiaus kopijavimo modulį.
4. Perkelkite sparnus į užrakintą padėtį.

OPERACIJA

Nuostatų reguliavimas kombaino ekrane

5. Pagrindiniame puslapyje pasirinkite TOOLBOX (įrankių dėžė) (A).

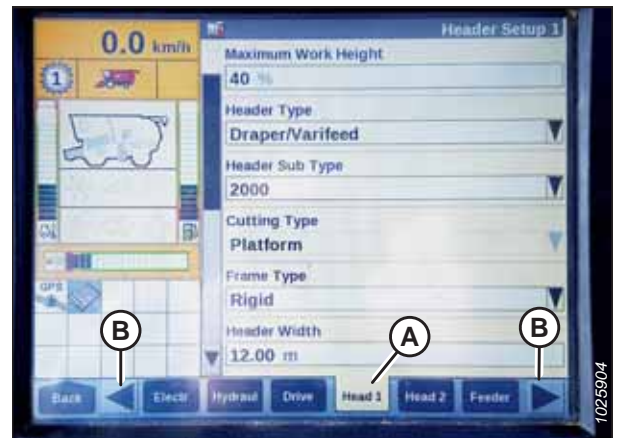


pav. 3.339: „Case IH“ kombaino ekranas

6. Pasirinkite kortelę HEAD 1 (1 pjaunamoji) (A).

PASTABA:

Norint rasti kortelę HEAD 1 (1 pjaunamoji), gali tekti slinkti į dešinę naudojant šonines rodykles (B).



pav. 3.340: „Case IH“ kombaino ekranas

7. Suraskite lauką HEADER SUB TYPE (pjaunamosios potipis).
8. Pasirinkite 2000 (A).



pav. 3.341: „Case IH“ kombaino ekranas

OPERACIJA

- Perjunkite „Head 1“ (1 pjaunamoji) puslapį ir išskleidžiamajame meniu (A) pasirinkite FLEX (lankstus) iš FRAME TYPE (rėmo tipas).



pav. 3.342: „Case IH“ kombaino ekranas

- Pasirinkite kortelę HEAD 2 (2 pjaunamoji) (A).
- Laukelyje HEADER SENSORS (pjaunamosios jutikliai) (B) pasirinkite ENABLE (įjungti).
- Laukelyje HEADER PRESSURE FLOAT (pjaunamosios slėgio kitimas) (C) pasirinkite NO (ne).
- Laukelyje HEIGHT/TILT RESPONSE (aukščio / pakreipimo atsakymas) (D) pasirinkite FAST (greitai).
- Lauke AUTO HEIGHT OVERRIDE (automatinio aukščio nepaisymas) (E) pasirinkite YES (taip).
- Norėdami pereiti į kitą puslapį, paspauskite rodyklę žemyn (F).
- Suraskite lauką (A) HHC HEIGHT SENSITIVITY (pjaunamosios aukščio valdymo aukščio jautrumas) ir nustatykite kaip nurodyta toliau.
 - Jei naudojate vieno jutiklio sistemą:** Nustatykite HHC HEIGHT SENSITIVITY (pjaunamosios aukščio valdymo aukščio jautrumas) vertę 180.
 - Jei naudojate dviejų jutiklių sistemą:** Nustatykite HHC HEIGHT SENSITIVITY (pjaunamosios aukščio valdymo aukščio jautrumas) vertę 250.



pav. 3.343: „Case IH“ kombaino ekranas

PASTABA:

Jei padėties ieškoma darbo metu, sumažinkite šią nuostatą kaskart po 20 taškų, kol nebus ieškoma.

- Nustatykite HHC TILT SENSITIVITY (pjaunamosios aukščio valdymo pakreipimo jautrumas) (B) vertę 150. Padidinkite arba sumažinkite jautrumą pagal pageidavimą.



pav. 3.344: „Case IH“ kombaino ekranas

OPERACIJA

18. Meniu REEL HEIGHT SENSOR (lenktuvų aukščio jutiklis) pasirinkite YES (taip) (A).



pav. 3.345: „Case IH“ kombaino ekranas

19. Slinkite iki lauko (A) AUTOTILT (autopakreipimas) (A) ir nustatykite kaip nurodyta toliau.
- Jei naudojate dviejų jutiklių sistemą: Lauke AUTOTILT (automatinis pakreipimas) pasirinkite YES (taip).
 - Jei naudojate vieno jutiklio sistemą: Lauke AUTOTILT (automatinis pakreipimas) pasirinkite NO (taip).



pav. 3.346: „Case IH“ kombaino ekranas

Automatinio pjaunamosios aukščio valdymo kalibravimas

20. Kombaino ekrane pasirinkite CALIBRATION (kalibravimas) ir paspauskite rodyklę dešinėn kad įjungtumėte informacijos langelį.
21. Pasirinkite HEADER (pjaunamoji) (A) ir paspauskite ENTER (įvesti). Bus atidarytas dialogo langas CALIBRATION (kalibravimas).

PASTABA:

Naršymo klavišais AUKŠTYN ir ŽEMYN perjunkite parinktis.



pav. 3.347: „Case IH“ kombaino ekranas

OPERACIJA

22. Atlikite kalibravimo veiksmus ta tvarka, kokia jie rodomi dialogo lange. Tęsiant kalibravimo procesą, ekranas bus automatiškai atnaujinamas ir rodomas paskesnis veiksmas.

PASTABA:

Paspaudus ESC (atšaukti) klavišą bet kurio veiksmo metu ar sistemai būnant be apkrovos ilgiau nei 3 minutes, bus sustabdyta kalibravimo procedūra.

PASTABA:

Žr. kombaino operatoriaus vadovą, kur pateikiami klaidų kodų paaiškinimai.

23. Atlikus visus veiksmus, puslapyje rodomas pranešimas CALIBRATION SUCCESSFUL (kalibravimas sėkmingas). Išeikite iš meniu CALIBRATION (kalibravimas) paspausdami klavišą ENTER (įvesti) arba ESC (atšaukti).

PASTABA:

Jei nustatytas sunkesnis paviršiaus kopijavimas, norėdami atlikti AHHC kalibravimo procedūrą, pasibaigus kalibravimui nustatykite rekomenduojamą darbinį paviršiaus kopijavimą.

24. Įsitinkinkite, kad AUTO HEIGHT (automatinio aukščio) piktograma (A) pasirodo ekrane ir rodoma taip, kaip parodyta vietoje (B). Kai pjaunamoji nustatyta pjauti pažeme, tai patikrina, ar kombainas teisingai naudoja pjaunamojoje esantį jutiklį žemės spaudimui pajusti.

PASTABA:

Piktogramos (A) ir (B) ekrane pasirodo tik įjungus separatorių ir pjaunamąją, tada valdymo pulte paspaudus mygtuką HEADER RESUME (tęsti pjaunamąją).

PASTABA:

Laukas AUTO HEIGHT (automatinis aukštis) (B) gali būti rodomas bet kuriame skirtuke RUN (paleidimas), nebūtinai RUN 1 (1 paleidimas).



pav. 3.348: „Case IH“ kombaino ekranas



pav. 3.349: „Case IH“ kombaino ekranas

Lenktuvų aukščio jutiklio įtampos tikrinimas – „Case IH“ kombainai

Lenktuvo aukščio jutiklių išėjimo įtampą galima patikrinti kombaino kabinos ekrane.



PAVOJUS

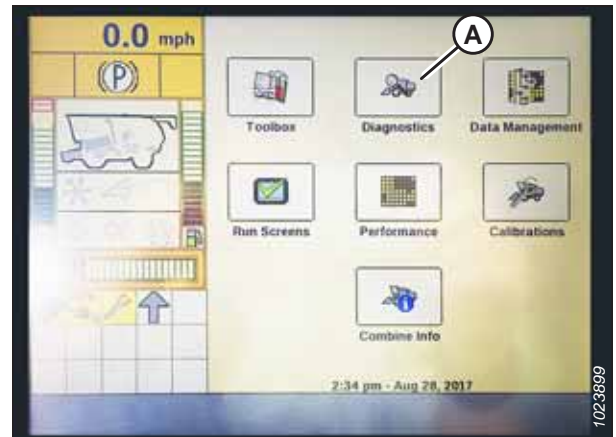
Patraukite pašalinius žmones iš darbo srities. Prižiūrėkite, kad prie įrangos nebūtų vaikų. Apeikite aplink mašiną ir įsitinkinkite, kad po ja, ant jos ar arti jos nėra asmenų.

PASTABA:

Po šio dokumento išleidimo kombaino valdikliai arba ekranas galėjo būti pakeisti. Žr. kombaino operatoriaus vadovą, kur pateikiama naujausia informacija.

OPERACIJA

1. Pagrindiniame kombaino ekrano puslapyje pasirinkite DIAGNOSTICS (diagnostika) (A). Rodomas puslapis DIAGNOSTICS (diagnostika).



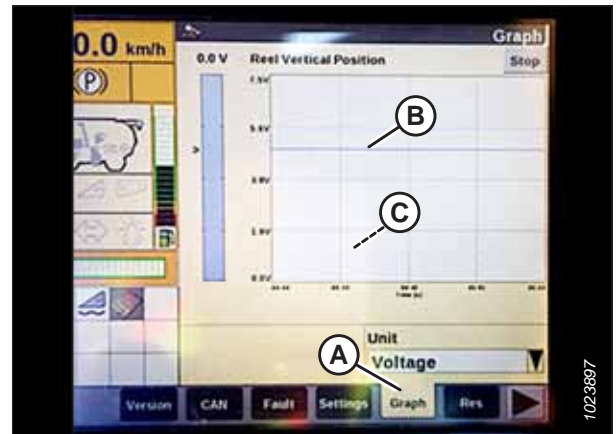
pav. 3.350: „Case IH“ kombaino ekranas

2. Pasirinkite kortelę SETTINGS (nuostatos) (A). Rodomas puslapis SETTINGS (nuostatos).
3. Meniu GROUP (grupė) pasirinkite HEADER (pjaunamoji) (B).
4. Meniu PARAMETER (parametrai) pasirinkite REEL VERTICAL POSITION (lenktuvų vertikali padėtis) (C).



pav. 3.351: „Case IH“ kombaino ekranas

5. Pasirinkite kortelę GRAPH (pjaunamoji) (A). Rodoma diagrama REEL VERTICAL POSITION (lenktuvų vertikali padėtis).
6. Nuleiskite lenktuvus, kad peržiūrėtumėte žemą įtampą (B). Įtampa turėtų būti 4,1–4,5 V.
7. Pakelkite lenktuvus, kad peržiūrėtumėte žemą įtampą (C). Įtampa turėtų būti 0,5–0,9 V.
8. Jei kuri nors įtampa yra už diapazono ribų, žr. *Lenktuvų aukščio jutiklio tikrinimas ir reguliavimas, p. 168.*



pav. 3.352: „Case IH“ kombaino ekranas

OPERACIJA

Išankstinis pjovimo aukščio nustatymas – „Case IH“, 120, 230, 240 ir 250 serijų kombainai

Sukonfigūravus automatinio pjaunamosios aukščio valdymo (AHC) sistemą veikti su pjaunamąja, galima nustatyti pjovimo aukštį.

PAVOJUS

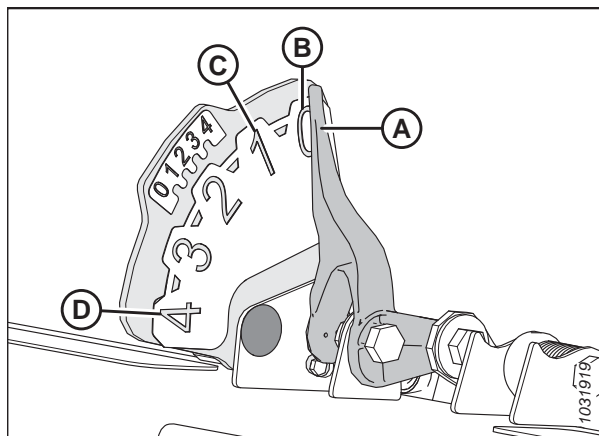
Patraukite pašalinius žmones iš darbo srities. Prižiūrėkite, kad prie įrangos nebūtų vaikų. Apeikite aplink mašiną ir įsitikinkite, kad po ja, ant jos ar arti jos nėra asmenų.

PASTABA:

Po šio dokumento išleidimo kombaino valdikliai arba ekranas galėjo būti pakeisti. Žr. kombaino operatoriaus vadovą, kur pateikiama naujausia informacija.

PASTABA:

Indikatorius (A) turi būti 0 (B) padėtyje, o pjaunamoji nuo žemės turi būti 254–356 mm (10–14 in). Kai pjaunamoji yra ant žemės, indikatorius turėtų būti 1 (C) padėtyje esant žemam žemės spaudimui, o 4 (D) padėtyje – aukštam žemės spaudimui. Pasėlių ir dirvožemio sąlygos lemia naudojamo paviršiaus kopijavimo intensyvumą. Tinkamiausia yra kuo lengvesnė nuostata be pjaunamosios atšokimo ar trūkstamų pasėlių. Naudojant sunkias nuostatas per anksti nusidėvi pjovimo agregato plokštės.



pav. 3.353: Paviršiaus kopijavimo indikatorius

1. Įjunkite separatorių ir pjaunamąją.
2. Rankiniu būdu pakelkite arba nuleiskite pjaunamąją iki norimo pjovimo aukščio.
3. Paspauskite NUSTATYMO #1 jungiklį (A). Švies lemputė šalia jungiklio (A).

PASTABA:

Norėdami tiksliai sureguliuoti, naudokite jungiklį (C).

PASTABA:

Nustatydami išankstines nuostatas, prieš nustatydami lenktuvų padėtį visada nustatykite pjaunamosios padėtį. Jei pjaunamoji ir lenktuvai nustatomi vienu metu, lenktuvų nuostata nebus išsaugota.

4. Rankiniu būdu pakelkite arba nuleiskite lenktuvus į norimą padėtį.
5. Paspauskite NUSTATYMO #1 jungiklį (A). Užsidegs šalia jungiklio (A) esanti lemputė.
6. Rankiniu būdu pakelkite arba nuleiskite pjaunamąją iki antro norimo pjovimo aukščio.



pav. 3.354: „Case“ kombainų valdikliai

OPERACIJA

7. Paspauskite NUSTATYMO #2 jungiklį (B). Užsidegs šalia jungiklio (B) esanti lemputė.
8. Rankiniu būdu pakelkite arba nuleiskite lenktuvus į antrą norimą darbinę padėtį.
9. Paspauskite NUSTATYMO #2 jungiklį (B). Užsidegs šalia jungiklio (B) esanti lemputė.
10. Norėdami perjungti nuostačius, paspauskite HEADER RESUME (tęsti pjaunamąją) (A).
11. Norėdami pakelti pjaunamąją, paspauskite ir palaikykite mygtuką SHIFT (poslinkis) (B) valdymo rankenos gale, ir paspauskite jungiklį HEADER RESUME (tęsti pjaunamąją) (A). Norėdami nuleisti pjaunamąją, vieną kartą paspauskite jungiklį HEADER RESUME (tęsti pjaunamąją) (A), kad grįžtumėte į iš anksto nustatytą pjaunamosios aukštį.

PASTABA:

Paspaudus PJAUNAMOSIOS PAKĖLIMO / NULEIDIMO jungiklius (C) ir (D), išjungiamas AUTO HEIGHT (automatinio aukščio) režimas. Paspauskite HEADER RESUME (tęsti pjaunamąją) (A), kad vėl įjungtumėte AUTO HEIGHT (automatinis aukštis) režimą.



pav. 3.355: „Case“ kombainų valdikliai

3.11 Pjaunamosios lygiavimas

Paviršiaus kopijavimo modulis nustatomas gamykloje, kad būtų tinkamai sulygiuota pjaunamoji. Įprastai jo reguliuoti nereikia.

Jei pjaunamoji nėra sulygiuota, prieš reguliuodami lygiavimo traukles atlikite toliau nurodytus tikrinimo veiksmus.

- Patikrinkite kombaino padangų slėgį.
- Patikrinkite, ar kombaino nuožulniosios kameros korpusas yra sulygiuotas. Žr. kombaino operatoriaus vadove pateikiamas instrukcijas.
- Patikrinkite, ar paviršiaus kopijavimo modulis yra sulygiuotas ir lygiagretus nuožulniosios kameros korpusui.

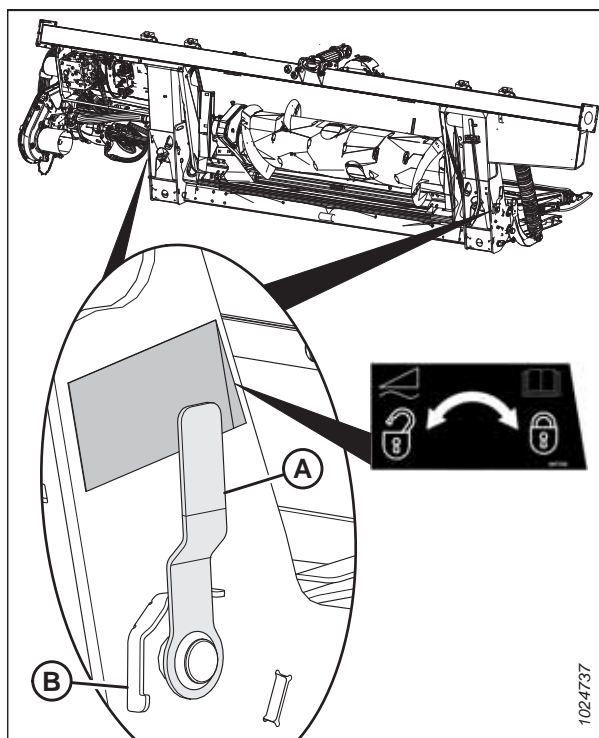
PASTABA:

Paviršiaus kopijavimo modulių spyruoklės **NĖRA** naudojamos pjaunamajai sulygiuoti.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Kombainą pastatykite ant lygaus paviršiaus.
2. Pjaunamąją pastatykite taip, kad pjovimo agregatas būtų 254–356 mm (10–14 col.) atstumu nuo žemės.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Užrakinkite pjaunamosios sparnus. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios sparnų užrakinimas / atrakinimas*, p. 147.
5. Patikrinkite ir, jei reikia, sureguliuokite paviršiaus kopijavimo modulį. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas*, p. 135.
6. Atjunkite abu pjaunamosios kopijavimo užraktus, atitraukdami kopijavimo užrakto rankeną (A) nuo kopijavimo modulių ir pastumdami kopijavimo užrakto rankeną žemyn į padėtį (B) (**ATRAKINTA**).



pav. 3.356: Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulių užraktas užrakintoje padėtyje

OPERACIJA

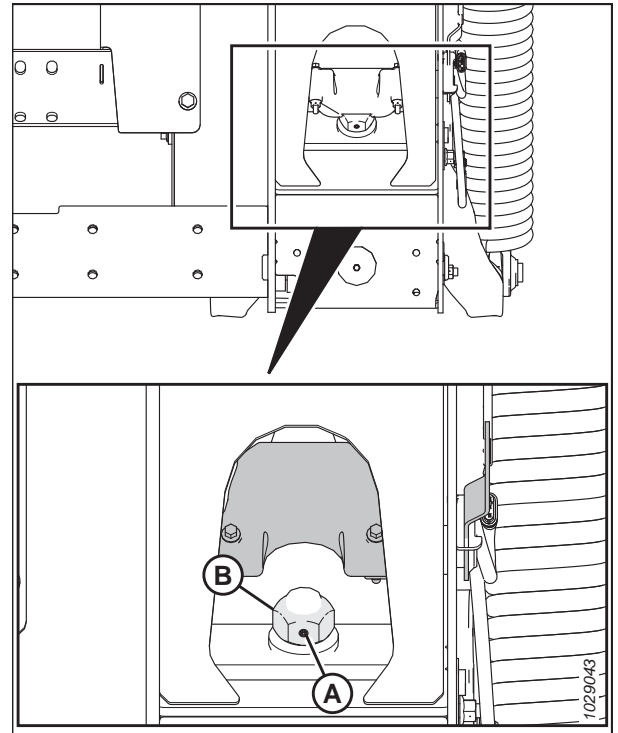
- Dešiniojoje pjaunamosios pusėje šiek tiek pasukite (1/4–1/2 pasukimo) prieš laikrodžio rodyklę ir sulygiuokite veržlę (A) su pjaunamąja.

PASTABA:

Nustatymo varžto (B) atsukti nereikia norint reguliuojamą veržlę (A) pasukti iki pusės pasukimo.

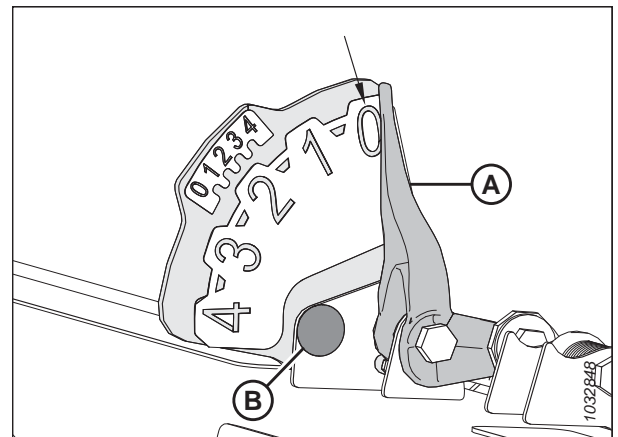
SVARBU:

Pasukus daugiau nei du pasukimus bet kuria kryptimi, pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis gali veikti netinkamai.



pav. 3.357: Paviršiaus kopijavimo modulio užraktas – dešinė

- Sureguliuavę aukštąją pjaunamosios pusę iš naujo nustatykite paviršiaus kopijavimo indikatorius rodyklę (A) ties nuliu, atlaisvindami varžto (B) veržlę ir centruodami indikatorius rodyklę ties nuliu.



pav. 3.358: Kairysis paviršiaus kopijavimo modulio indikatorius

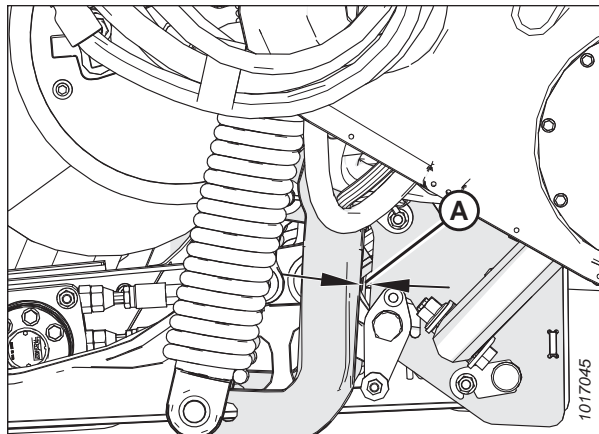
OPERACIJA

PASTABA:

Prižiūrėkite, kad tarp rėmo ir kreipiamosios svirties būtų mažiausiai 2–3 mm (1/8 col.) tarpas (A).

PASTABA:

Sulygiavę pjaunamąją, patikrinkite paviršiaus kopijavimą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas*, p. 135.



pav. 3.359: Kreipiamoji svirtis

3.12 Užstrigusio pjovimo agregato tvarkymas

Vadovaukitės šia procedūra, jei dėl kliūties pjovimo agregatas negali tinkamai veikti.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.



ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

SVARBU:

Nuleidžiant besisukančius lenktuvus ar užsikimšusį pjovimo agregatą, bus sugadinti lenktuvų komponentai.

Norėdami pašalinti strigtį iš pjovimo agregato, paleiskite kombaino nuožulniąją kamerą atbuline eiga. Jei pjovimo agregatas vis tiek užstrigęs, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Sustabdykite mašinos judesį priekine eiga ir atjunkite pjaunamosios pavaras.
2. Pakelkite pjaunamąją, kad ji neužsipildytų žemėmis, ir įjunkite pjaunamosios pavaros sankabą.
3. Jei strigimas **NĖRA** pašalinamas, atjunkite pjaunamosios pavaros sankabą ir iki galo pakelkite pjaunamąją.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
6. Rankomis nuvalykite pjovimo agregatą.

3.13 Paviršiaus kopijavimo modulio užstrigusio tiekimo transporterio tvarkymas

Tarp tiekimo transporterio ir tiekimo platformos kartais įstringa pjaunami javai. Vadovaukitės šia procedūra, kad saugiai pašalintumėte kliūtis iš paviršiaus kopijavimo modulio tiekimo transporterio.

1. Sustabdykite mašinos judesį priekine eiga ir atjunkite pjaunamosios pavaras.
2. Šiek tiek atkelkite pjaunamąją ir pakelkite lenktuvus.
3. Įjunkite atbulinę kombaino tiekimo eigą, kaip nurodyta gamintojo specifikacijose (skirtingų kombainų modelių atbulinis tiekimas veikia skirtingai).
4. Nustatykite šoninio transporterio greitį ties 0.
5. Įjunkite pjaunamosios pavarą.
6. Kai įstringę javai pašalinti, lėtai didinkite šoninio transporterio greitį iki ankstesniojo nustatyto greičio.

3.14 Pervežimas

Pjaunamosios gali būti transportuojamos dviem būdais: pritvirtintos prie kombaino arba velkamos už kombaino ar žemės ūkio paskirties traktoriaus.

Norėdami gauti daugiau informacijos, žr.

- [3.14.1 Pjaunamosios transportavimas ant kombaino, p. 249](#)
- [3.14.2 Vilkimasis, p. 249](#)

3.14.1 Pjaunamosios transportavimas ant kombaino

Esant geram matomumui, pjaunamąją galite pervežti pritvirtinę prie kombaino.

ĮSPĖJIMAS

NEVAŽIUOKITE naktį keliu ar greitkeliu arba prasto matomumo sąlygomis (pvz., esant rūkui ar lietui) su kombainu pritvirtinę pjaunamąją. Tokiomis sąlygomis gali nesimatyti viso pjaunamosios pločio.

DĖMESIO

- Prieš transportuodami keliu pasitikslinkite vietinių įstatymų reikalavimus dėl pločio, apšvietimo arba ženklinimo.
- Paisykite kombaino operatoriaus vadove pateikiamų rekomenduojamų pervežimo, vilkimo ir pan. procedūrų.
- Atjunkite pjaunamosios pavaros sankabą, kai įvažiuojate ar išvažiuojate iš lauko.
- Prieš važiuodami su pradalgine javapjove keliu, patikrinkite, ar tinkamai veikia ir yra švarūs geltonas signalinis švyturėlis, raudoni galiniai žibintai ir priekiniai žibintai. Pasukite geltoną signalinį švyturėlį, kad būtų geriausiai matomas artėjantiems automobiliams. Važiuodami keliu visada įjunkite žibintus, kad tinkamai įspėtumėte kitus vairuotojus.
- Važiuodami keliu NENAUDOKITE lauko žibintų – jie gali suklaidinti kitus vairuotojus.
- Prieš važiuodami keliu, nuvalykite lėtai judančios transporto priemonės ženklą ir atšvaitus, sureguliuokite galinio vaizdo veidrodėlius ir nuvalykite langus.
- Iki galo nuleiskite lenktuvus ir pakelkite pjaunamąją (išskyrus tada, kai važiuojate kalvota vietoje).
- Prižiūrėkite, kad būtų tinkamas matomumas ir atminkite, kad kelkraštyje gali būti kliūčių, atvažiuoti automobiliai ir pakeliui gali būti tiltų.
- Važiuodami nuokalne sumažinkite greitį ir laikykite pjaunamąją pakeltą į mažiausią aukštį, kad būtų geriausias stabilumas, jei dėl kokios nors priežasties reikėtų sustoti važiuojant priekine eiga. Pakelkite pjaunamąją nuokalnės apačioje, kad neatsitrenktų į žemę.
- Važiuokite saugiu greičiu, kad mašina visada būtų valdoma ir stabili.

3.14.2 Vilkimasis

Pjaunamąsias su „EasyMove™“ pervežimo komplektacija galima vilkti už kombaino ar žemės ūkio paskirties traktoriaus didžiausiu 32 km/val. (20 mph) greičiu.

Prereikęs instrukcijų, žr. velkančiojo automobilio operatoriaus vadovą.

OPERACIJA

Pjaunamosios tvirtinimas prie velkančiosios transporto priemonės

Pjaunamąją velkančiuoju automobiliu galima vilkti į įvairias vietas. Paisykite toliau pateikiamų instrukcijų, kad neprarastumėte transporto priemonės kontrolės ir nebūtų sužaloti žmonės ir (ar) sugadinta mašina.

DĖMESIO

Paisykite toliau pateikiamų instrukcijų dėl važiavimo mažu greičiu, kad neprarastumėte transporto priemonės kontrolės ir nebūtų sužaloti žmonės ir (ar) sugadinta mašina.

- Velkančiojo automobilio svoris privalo viršyti pjaunamosios svorį, kad būtų tinkamai velkama ir stabdoma.
- **NEVILKITE** greitkeliu tinkamu važiuoti automobiliu. Naudokite tik žemės ūkio paskirties traktorių, kombainą arba tinkamai sukonfigūruotą „MacDon“ pradalginę javapjovę.
- Patikrinkite, ar iki galo nuleisti lenktuvai ir atremti ant atraminių svertų, kad pervežant pjaunamoji būtų stabili. Jei pjaunamoji yra su hidrauliniu lenktuvų pastūmimu pirmyn-atgal, jokių būdu nejunkite pastūmimo pirmyn-atgal jungčių tarpusavyje arba nesujunkite kontūro, nes pervežant lenktuvai gali pasislinkti pirmyn.
- Patikrinkite, ar visi kaiščiai tvirtai užfiksuoti transportavimo padėtyje ties ratų atramomis, pjovimo agregato atrama ir sukabintuvu.
- Prieš perveždami patikrinkite padangų būklę ir slėgį.
- Sujunkite sukabintuvą su velkančiąja transporto priemone naudodami tinkamą sukabintuvo kaištį su spyruoklės fiksavimo kaišiu ar kitu tinkamu tvirtinimo elementu.
- Pritvirtinkite apsauginę sukabintuvo grandinę prie velkančiojo automobilio. Sureguliuokite apsauginės grandinės ilgį, kad ji būtų pakankamai ilga posūkiui atlikti.
- Sujunkite pjaunamosios septynių kontaktų jungtį su atitinkamu velkančiojo automobilio lizdu (septynių kontaktų lizdą galima įsigyti iš „MacDon“ bendrovės atstovo atsarginių detalių skyriaus).
- Patikrinkite, ar tinkamai veikia žibintai ir nuvalykite lėtai judančios transporto priemonės ženklą ir kitus atšvaitus. Naudokite mirksinčius įspėjamuosius žibintus (nebent tai būtų draudžiama įstatymu).

Atsargumo priemonės velkant pjaunamąją

Peržiūrėkite perspėjimų sąrašą prieš pritvirtindami ir vilkdami pjaunamąją kombainu ar žemės ūkio paskirties traktoriumi.

DĖMESIO

Paisykite toliau pateikiamų instrukcijų dėl važiavimo mažu greičiu, kad neprarastumėte transporto priemonės kontrolės ir nebūtų sužaloti žmonės ir (ar) sugadinta mašina.

- **NEVIRŠYKITE 32 km/h (20 mph) greičio.**
- Sumažinkite važiavimo greitį iki 8 km/val. (5 mph) važiuodami slidžiu ar nelygiu paviršiumi.
- Atlikite posūkius tik labai mažu greičiu (8 km/val. [5 mph] ar lėčiau), nes sukantis pjaunamoji juda ne taip stabiliai. **NEDIDINKITE** greičio, kai pradodate ar baigiate posūkį.
- Paisykite visų savo šalies kelių eismo taisyklių, kai važiuojate viešaisiais keliais. Naudokite geltonus mirksinčius signalinius švyturėlius (nebent tai būtų draudžiama įstatymu).

3.14.3 Perjungimas iš pervežimo į važiavimo lauku padėtį (papildoma komplektacija)

Pjaunamąją reikia vėl perjungti į važiavimo lauku padėtį, jei ji pertempama į naują vietą.

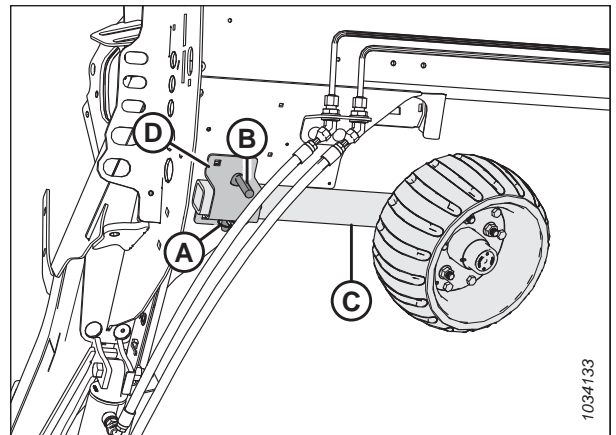
Kairiojo išorinio rato perjungimas iš pervežimo į darbinę padėtį – „ContourMax™“ papildoma komplektacija

Kairįjį išorinį ratą reikia perjungti į darbinę padėtį iš transportavimo padėties.

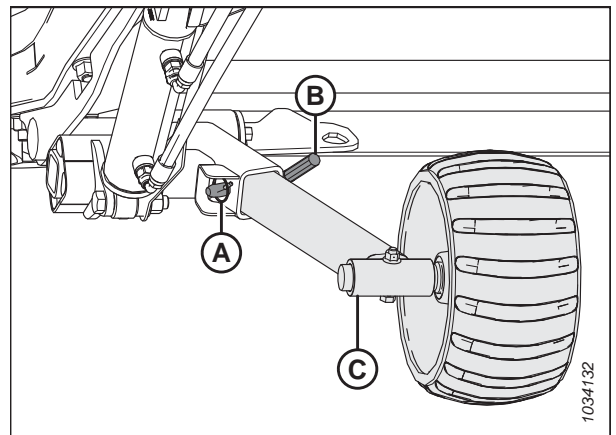
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos pjaunamosios kritimo, prieš atlikdami darbus po pjaunamąją, sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas. Jei naudojate kėlimo įtaisą pjaunamajai paremti, prieš tęsdami veiksmus įsitinkite, kad pjaunamoji yra gerai pritvirtinta.

1. Užveskite variklį.
2. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Įjunkite apsaugines pjaunamosios apsaugines atramas ar paremkite pjaunamąją ant bloką, pastatę ant lygaus paviršiaus. Jei naudojate blokus pjaunamajai paremti, patikrinkite, ar pjaunamoji pakelta apyt. 914 mm (36 col.) nuo žemės paviršiaus.
5. Nuimkite vielokaištį (A).
6. Atjunkite fiksavimo kaištį (B).
7. Paslinkite rato konstrukciją (C) iš saugojimo laikiklio (D).
8. Pasukę ratą į vidų, sulygiuokite rato konstrukciją (C) su izoliatoriaus konstrukcija, ir paslinkite ją pjaunamosios priekio link, iki kaiščių angos bus sulygiuotos.
9. Įstatykite fiksavimo kaištį (B).
10. Įstatykite vielokaištį (A).



pav. 3.360: Kairiojo rato konstrukcija



pav. 3.361: Kairiojo rato konstrukcija

OPERACIJA

Standžios vilkties atjungimas

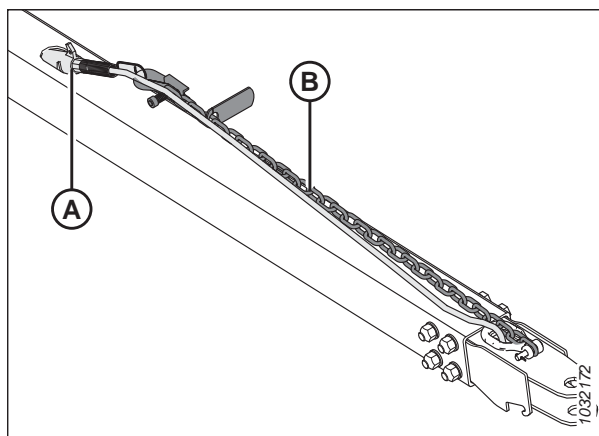
Išimkite standžią vilktį iš pervežimo vietos, kai perjungiate iš pervežimo padėties.

1. Užblokuokite pjaunamosios padangas ratų blokais (A), kad nenuriedėtų pjaunamoji.



pav. 3.362: Padangų blokavimas

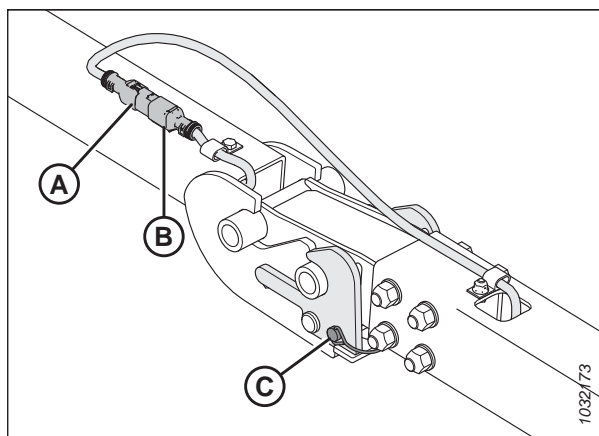
2. Atjunkite elektros jungtį (A) ir apsauginę grandinę (B) nuo velkančiojo automobilio ir padėkite į laikymo padėtį, kaip pavaizduota.
3. Jei atjungiate standžią vilktį su prailginimo elementu, pereikite prie veiksmo 4, p. 252. Jei atjungiate standžią vilktį be prailginimo elemento, pereikite prie veiksmo 16, p. 254.



pav. 3.363: Standžios vilkties surinkimas

Standžios vilkties su prailginimo elementu atjungimas

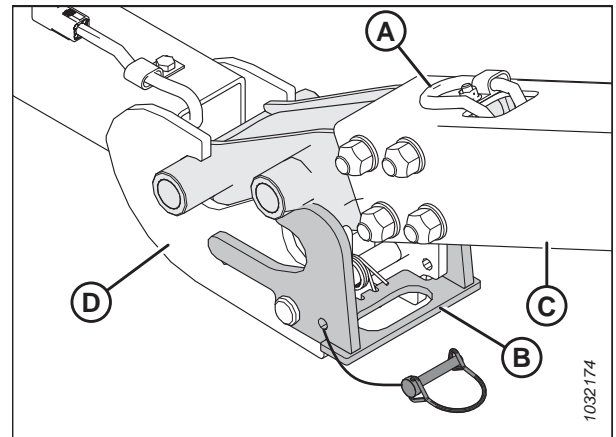
4. Atjunkite standžios vilkties laidų pynę (A) nuo prailginimo elemento laidų pynės (B).
5. Išimkite vielokaištį (C) nuo fiksatoriaus.



pav. 3.364: Standi vilktis / prailginimo elemento laidų pynė

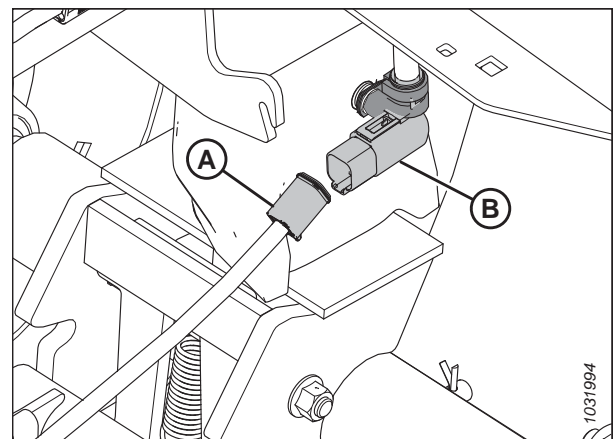
OPERACIJA

6. Pritvirtinkite standžios vilkties laidų pynę (A) laikymo vietoje.
7. Pakelkite sukabintuvą prie sukabintuvo jungties, kad perkeltumėte svorį nuo fiksatoriaus. Keldami patraukite fiksatoriaus rankeną (B), kad atitrauktumėte standžios vilkties kilpą, o tada lėtai nuleiskite konstrukciją ant žemės.
8. Pakelkite standžios vilkties (C) galą ir atitraukite nuo prailginimo elemento (D).



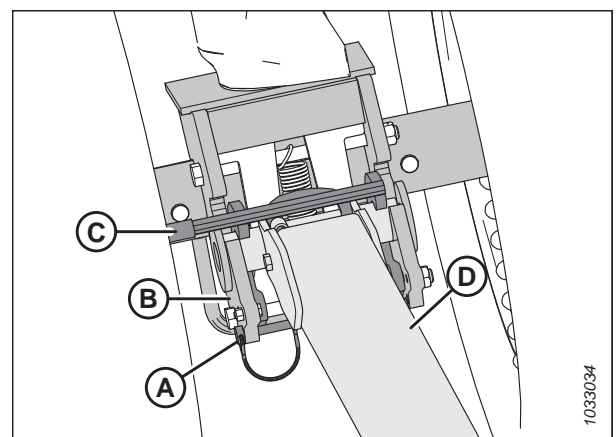
pav. 3.365: Standi vilktis / prailginimo elemento jungtis

9. Atjunkite standžios vilkties prailginimo elemento elektros laidų pynę (A) nuo kairiosios pasukamos laidų pynės (B).



pav. 3.366: Standžios vilkties elektros jungtis

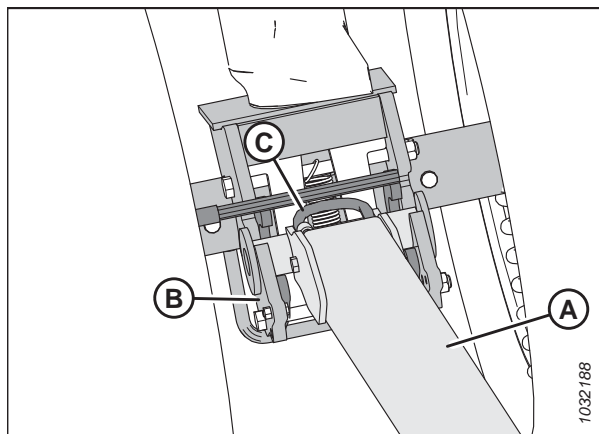
10. Išimkite vielokaištį (A) nuo transportavimo ašies (B).
11. Pastumkite fiksatorių (C), kad atlaisvintumėte prailginimo elementą (D).



pav. 3.367: Standžios vilkties prailginimo elementas ir transportavimo ašis

OPERACIJA

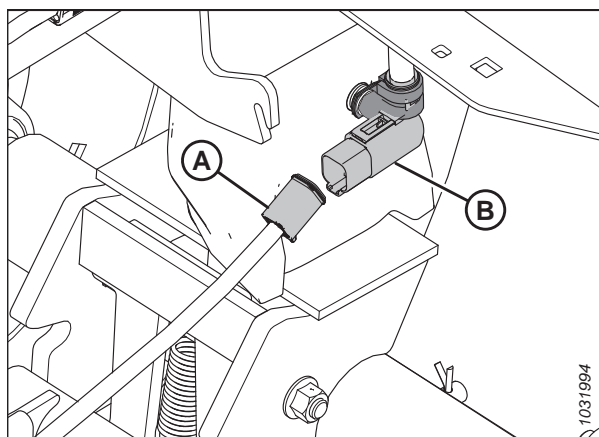
12. Pakelkite prailginimo elementą (A) ir atitraukite nuo transportavimo ašies (B).
13. Pritvirtinkite prailginimo diržus (C) vilkimo sijos prailginimo vamzdžio (A) viduje.
14. Vėl pritvirtinkite vielokaištį kairiojoje transportavimo ašyje, kad būtų saugiai sujungta.
15. Apie standžios vilkties saugojimo padėtį žr. *Standžios vilkties laikymas, p. 255*.



pav. 3.368: Fiksatoriaus atjungtas nuo prailginimo elemento

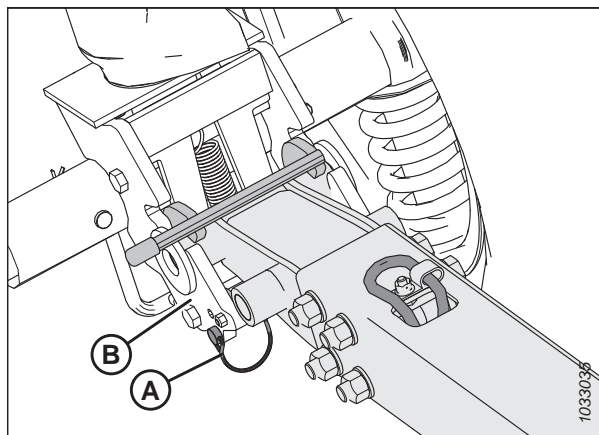
Standžios vilkties be prailginimo elemento atjungimas

16. Atjunkite standžios vilkties prailginimo elemento elektros laidų pynę (A) nuo kairiosios pasukamos laidų pynės (B).



pav. 3.369: Standžios vilkties elektros jungtis

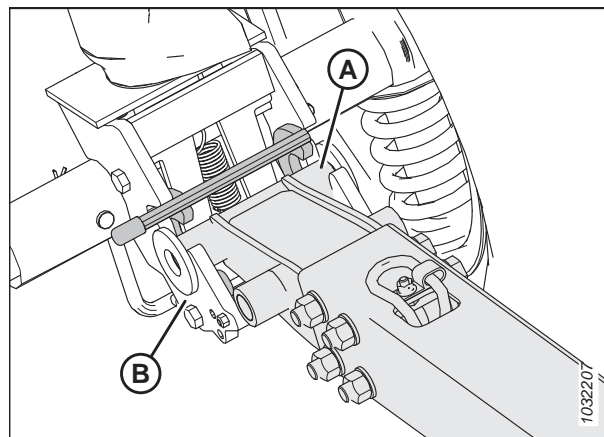
17. Išimkite vielokaištį (A), paspauskite fiksiatorių (B), kad atlaisvintumėte standžią vilktį.



pav. 3.370: Standi vilktis ir kairioji transportavimo ašis

OPERACIJA

18. Pakelkite standžią vilktį (A) ir atitraukite nuo transportavimo ašies.
19. Vėl pritvirtinkite vielokaištį kairiojoje transportavimo ašyje, kad būtų saugiai sujungta.
20. Apie standžios vilkties saugojimo padėtį žr. *Standžios vilkties laikymas, p. 255.*



pav. 3.371: Standi vilktis ir kairioji transportavimo ašis

Standžios vilkties laikymas

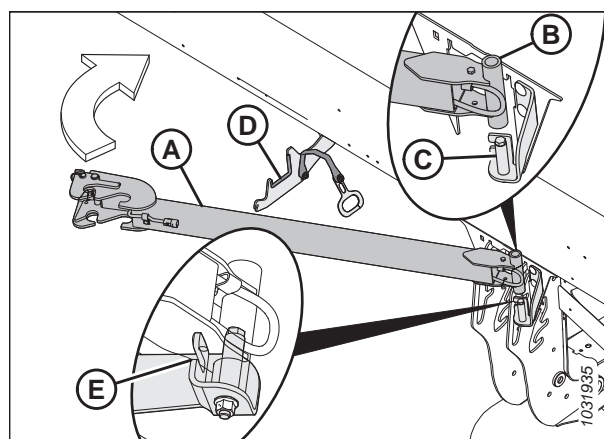
Kai nenaudojama, laikykite vilkimo siją galiniame vamzdyje.

Standžios vilkties prailginimo elementas

1. Uždėkite standžios vilkties prailginimo elemento (A) vamzdelio galą (B) ant kaiščio (C).
2. Pasukite standžios vilkties prailginimo elementą ties svirtelė (D).

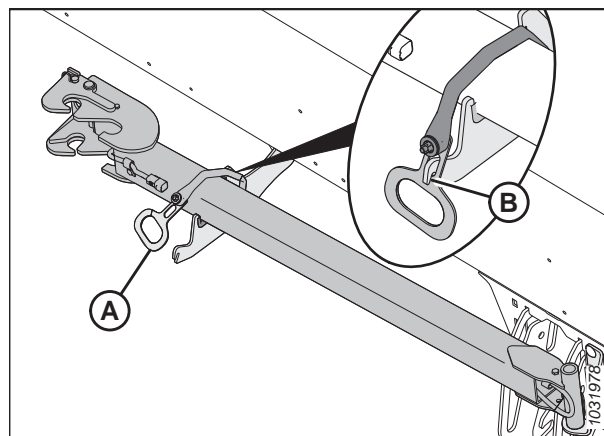
PASTABA:

Norėdami apsugoti, kad dėl kratymo neatsikabintų standžios vilkties prailginimo elementas, patikrinkite, ar prailginimo elemento strypas įtvirtintas laikiklyje (E).



pav. 3.372: Standžios vilkties prailginimo elemento saugojimas

3. Užfiksuokite standžios vilkties prailginimo elementą prikabindami dirželį su rankena (A) ant svirtelės įrantos (B).



pav. 3.373: Standžios vilkties prailginimo elemento saugojimas

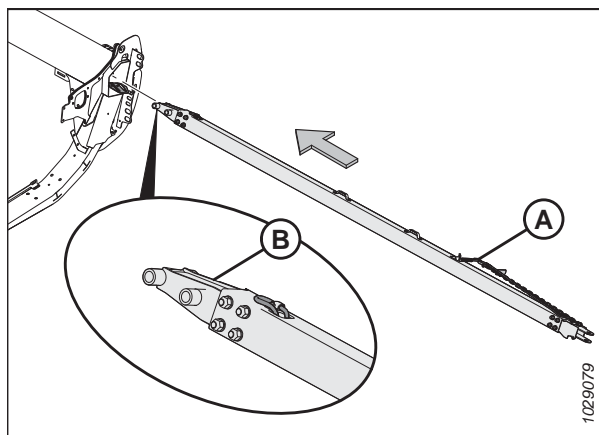
OPERACIJA

Standi vilktis

- Atidarykite kairįjį galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39.*
- Pakreipę vilkimo grandinę ir laidų pynę (A) aukštyn, įstatykite standžios vilkties sukabintuvo galą (B) į kairįjį galinį vamzdį.

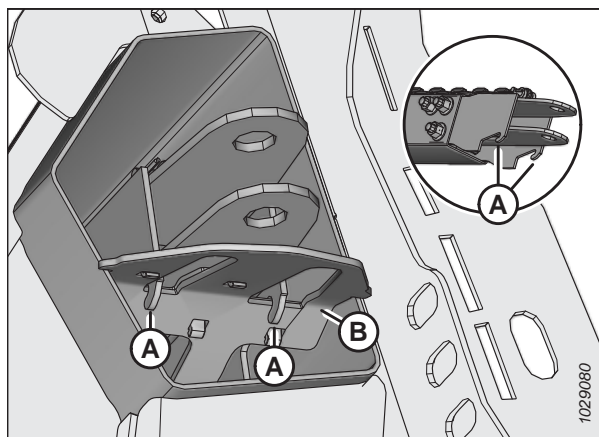
SVARBU:

Pjaunamosios galinis gaubtas dėl aiškumo iliustracijoje nepavaizduotas.



pav. 3.374: Sukabintuvo galas

- Įstumkite standžią vilktį į galinį vamzdį iki kabliai (A) bus įstatyti į atraminio kampo (B) angas.
- Uždarykite pjaunamosios galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas, p. 40.*



pav. 3.375: Apkabos pusės fiksavimo kabliai

Priekinių (kairioji pusė) ratų nustatymas į važiavimo lauku padėtį

Ši procedūra nurodo, kaip perjungti ratus į aukščiausią saugojimo padėtį. Tačiau gali būti, kad norėsite naudoti žemesnę padėtį, kad ratai prilaikytų pjaunamąją dirbant lauke. Šioje procedūroje daroma prielaida, kad vilkimo sija jau yra nuimta.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

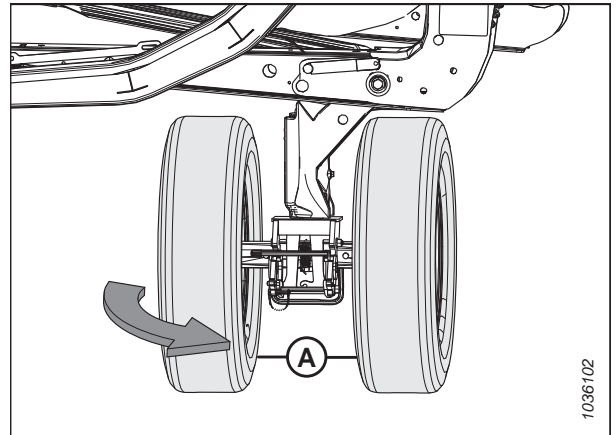
PAVOJUS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

- Užveskite variklį.
- Kelkite pjaunamąją, kol transportavimo ratai bus pakelti 51–102 mm (2–4 in) nuo žemės paviršiaus.
- Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
- Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.

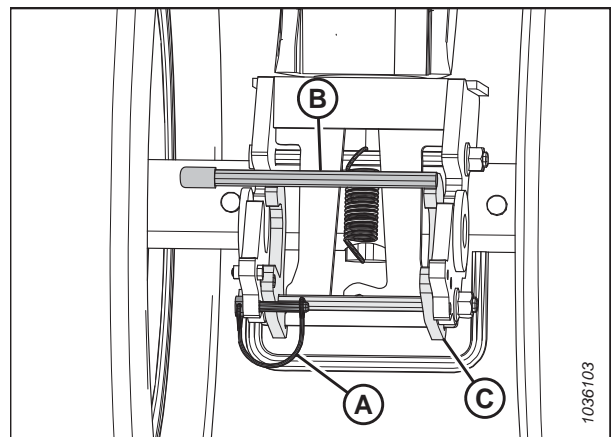
OPERACIJA

5. Pasukite kairįjį ratų bloką (A) 90° kampu parodyta kryptimi.



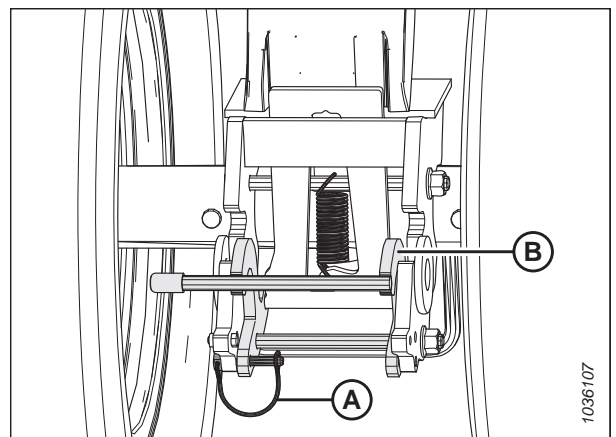
pav. 3.376: Kairieji transportavimo ratai pervežimo režimu

6. Ištraukite vielokaištį (A). Patraukite rankeną (B), kad sukabintumėte fikساتorių (C) – tai neleis transportavimo ratų blokui sukintis.



pav. 3.377: Kairieji transportavimo ratai – sukimosi fikساتorius sukabintas

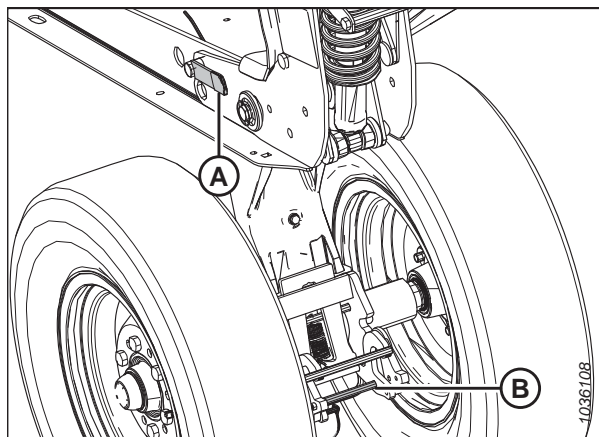
7. Užfiksuokite fikساتorių (B) vielokaiščiu (A).



pav. 3.378: Kairieji transportavimo ratai – sukimosi fikساتorius atkabintas

OPERACIJA

8. Norėdami atrakinti ašį, koja spauskite varžtą (B) ir tuo pat metu stumkite rankeną (A) žemyn.

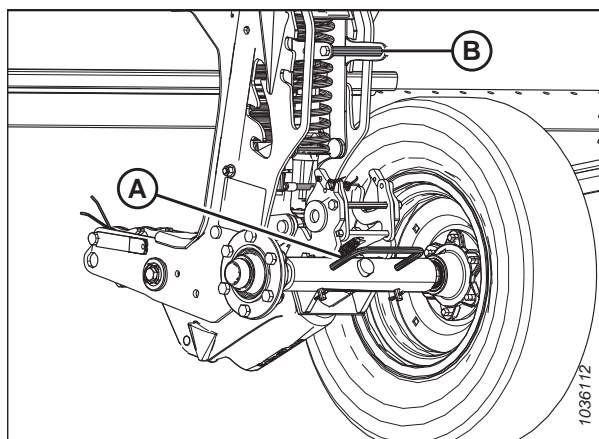


pav. 3.379: Kairieji transportavimo ratai – atlaisvinta ašis

9. Pakelkite rankeną (A) tuo pat metu traukdami rankeną (B), kad pakeltumėte kairįjį ratų bloką į aukščiausią saugojimo padėtį.

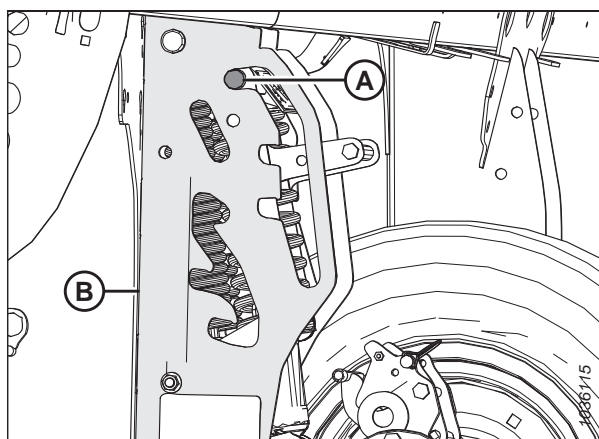
PASTABA:

Dalys iliustracijoje dėl aiškumo nepavaizduotos.



pav. 3.380: Kairieji transportavimo ratai aukščiausioje saugojimo padėtyje

10. Įsitinkite, kad kaištis (A) yra aukščiausioje saugojimo padėtyje plokštėje (B).



pav. 3.381: Kairiųjų transportavimo ratų ašies kaištis aukščiausioje saugojimo padėtyje

OPERACIJA

Galinių (dešinioji pusė) ratų perjungimas į važiavimo lauku padėtį

Galinius (dešiniuosius) transportavimo ratus galima konvertuoti iš transportavimo padėties į darbinę (saugojimo) padėtį atlikus kelis paprastus veiksmus.

Ši procedūra parodo, kaip perkelti ratus į aukščiausią saugojimo padėtį, tačiau gali būti, kad norėsite naudoti žemesnę padėtį, kad ratai laikytų pjaunamąją dirbant lauke.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

1. Užveskite variklį.
2. Kelkite pjaunamąją, kol transportavimo ratai bus pakelti 51–102 mm (2–4 in) nuo žemės paviršiaus.

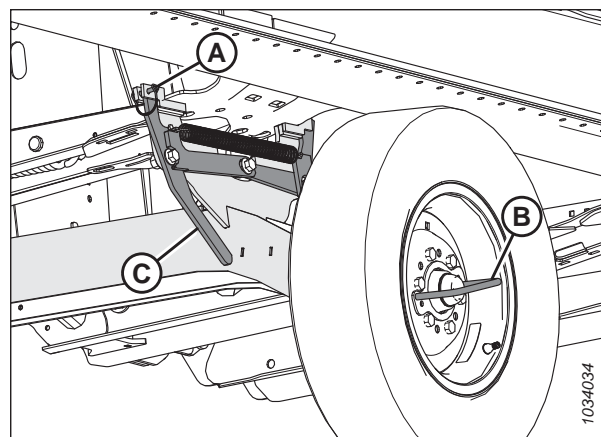
PASTABA:

Pakelkite pjaunamąją pakankamai aukštai, kad galėtumėte užfiksuoti cilindro apsaugines atramas; norėdami atlikti šią procedūrą, turėsite atlikti veiksmus po pjaunamąją.

PASTABA:

Jei norint užfiksuoti apsaugines atramas reikia pakelti iki patogesnio aukščio, paremkite pjaunamąją blokais pakelė ją tiek, kad transportavimo ratai būtų 51–102 mm (2–4 in) virš žemės.

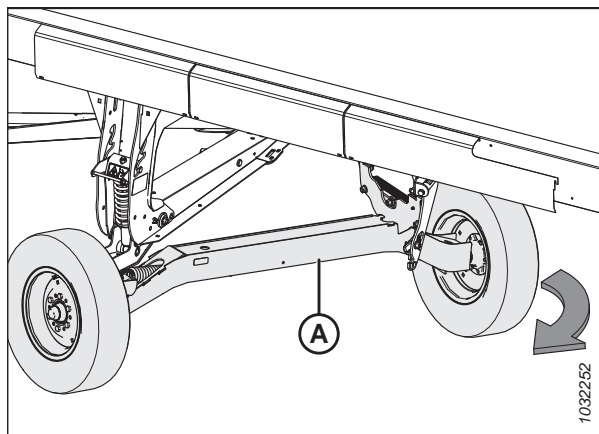
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
5. Ištraukite vielokaištį (A) iš dešinėsios transportavimo ašies fiksatoriaus.
6. Paremkite dešiniąją transportavimo ašį naudodami rato rankeną (B), tada pastumkite rankeną (C), kad atjungtumėte dešiniąją transportavimo ašį nuo pjaunamosios rėmo.
7. Nuleiskite dešiniąją transportavimo ašį ant žemės naudodami rato rankeną (B).
8. Įstatykite vielokaištį (A) atgal fiksatorių.



pav. 3.382: Dešinioji transportavimo ašis, užfiksuota transportavimo padėtyje

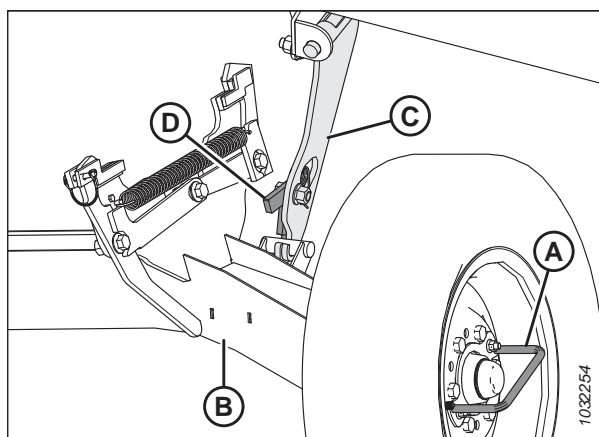
OPERACIJA

9. Naudodami rato rankeną, pakelkite ir pasukite dešiniąją transportavimo ašį (A) parodyta kryptimi.



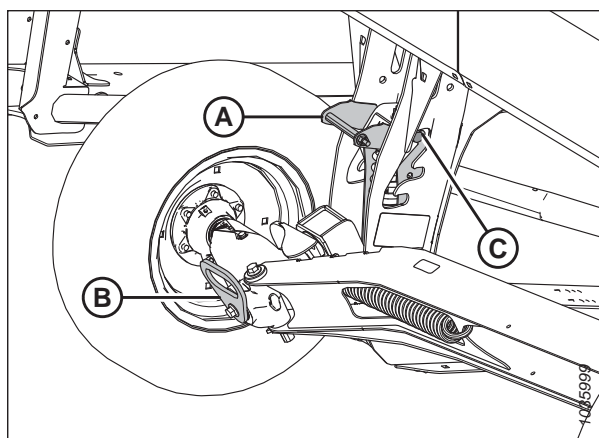
pav. 3.383: Dešinėsios transportavimo ašies pasukimas

10. Naudodami rato rankeną (A), pakelkite ir nustatykite dešiniąją transportavimo ašį (B) ties atrama (C), kad įjungtumėte fiksatorių.



pav. 3.384: Dešinioji transportavimo ašis, užfiksuota darbinėje padėtyje

11. Patraukite transportavimo aukščio reguliavimo rankeną (A) ir pakelkite pasukimo rankeną (B), kad perkeltumėte ašį į aukščiausią saugojimo padėtį. Įsitinkite, kad kaištis (C) yra aukščiausioje saugojimo padėtyje, kaip parodyta.
12. Sureguliuokite dešinėsios transportavimo kojos atraminės plokštelės padėtį taip, kad ji atitiktų kitų atraminių plokštelių padėtį. Instrukcijas žr. [Vidinių atraminių plokštelių reguliavimas, p. 132](#).



pav. 3.385: Dešinieji transportavimo ratai aukščiausioje saugojimo padėtyje

3.14.4 Perjungimas iš važiavimo lauku į transportavimo padėtį (papildoma komplektacija)

Pjaunamąją reikia vėl perjungti į pervežimo padėtį, kai ji pertempiama į naują vietą.

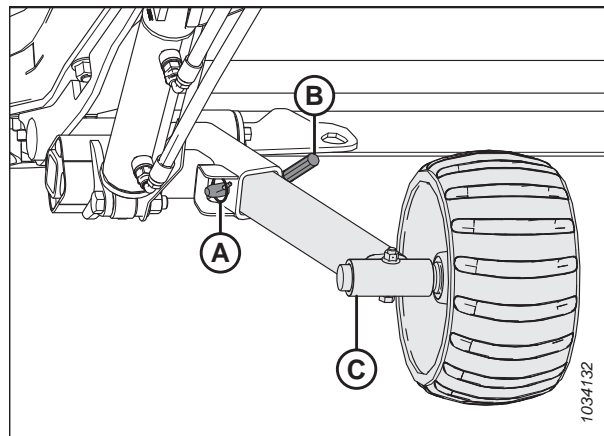
Kairiojo išorinio rato perjungimas iš darbinės į transportavimo padėtį

Kairįjį išorinį ratą reikia perjungti į transportavimo padėtį, kad būtų galima vilkti pjaunamąją.

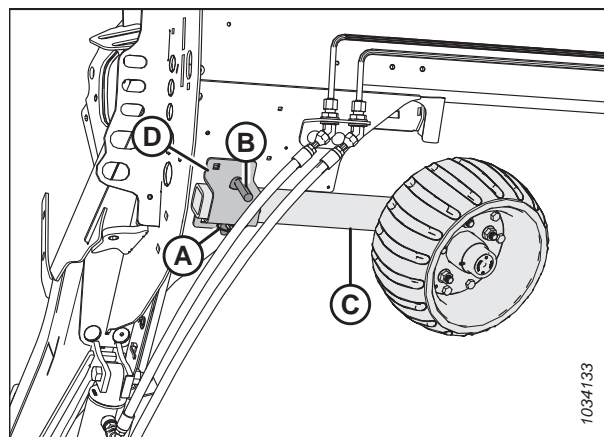
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos pjaunamosios kritimo, prieš atlikdami darbus po pjaunamąją, sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas. Jei naudojate kėlimo įtaisą pjaunamajai paremti, prieš tęsdami veiksmus įsitikinkite, kad pjaunamoji yra gerai pritvirtinta.

1. Užveskite variklį.
 2. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
 3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
 4. Įjunkite apsaugines pjaunamosios apsaugines atramas ar paremkite pjaunamąją ant blokų, pastatę ant lygaus paviršiaus. Jei naudojate blokus pjaunamajai paremti, patikrinkite, ar pjaunamoji pakelta apyt. 914 mm (36 col.) nuo žemės paviršiaus.
 5. Nuimkite vielokaištį (A).
 6. Atjunkite fiksavimo kaiščius (B).
 7. Slinkite kairiojo rato konstrukciją (C) pjaunamosios galinės dalies link.
-
8. Ratą pasukus išorės link, įstumkite kairiojo rato konstrukciją (C) į saugojimo laikiklį (D).
 9. Įstatykite fiksavimo kaištį (B).
 10. Įstatykite vielokaištį (A).



pav. 3.386: Kairiojo rato konstrukcija



pav. 3.387: Kairiojo rato konstrukcija

Priekinių (kairioji pusė) ratų nustatymas į transportavimo padėtį

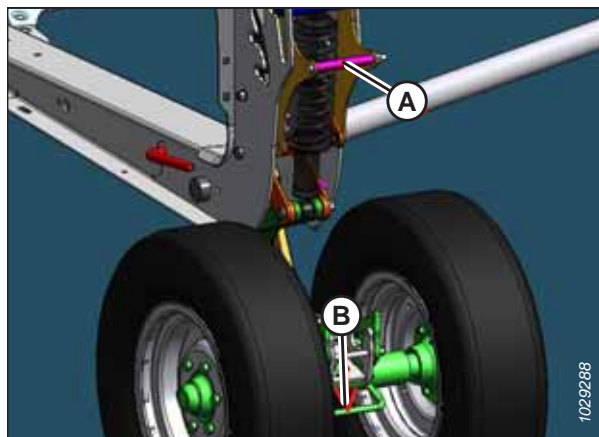
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

DĖMESIO

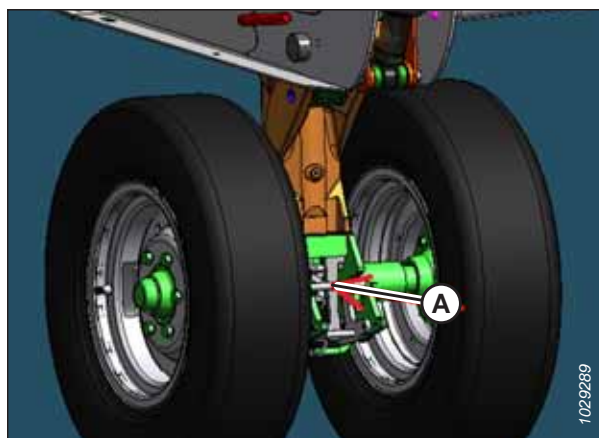
Stovėkite toliau nuo ratų ir atsargiai atjunkite trauklę; atjungus mechanizmą ratai staigiai nusileis.

1. Užveskite variklį.
2. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Įjunkite apsaugines pjaunamosios apsaugines atramas ar paremkite pjaunamąją ant blokų, pastatę ant lygaus paviršiaus. Jei naudojate blokus pjaunamajai paremti, patikrinkite, ar pjaunamoji pakelta apyt. 914 mm (36 col.) nuo žemės paviršiaus.
5. Nustatykite manevrinį ratą į transportavimo padėties aukštį (žemiausia anga). Patraukite pakabos rankeną (A) išorėn ir paspauskite žemyn ašies rankeną (B) iki bus pasiekta transportavimo padėtis.



pav. 3.388: Manevrinis ratas

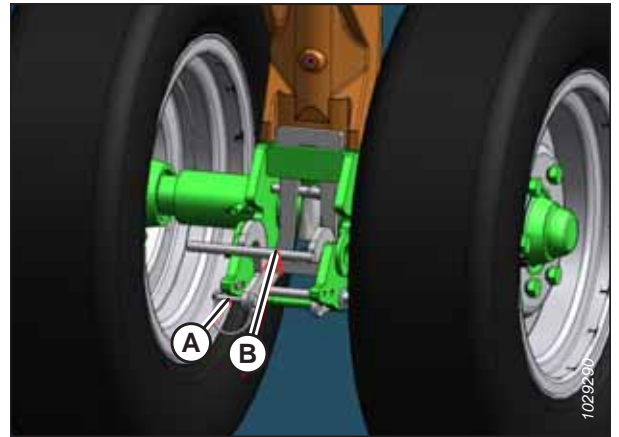
6. Užfiksuokite kairiąją transportavimo ašį pastumdami ašies rankeną (A) pirmyn, iki įsijungs fikсatorius.
7. Patraukite atgal ašies rankeną, kad patikrintumėte, ar fikсatorius iki galo užsifikсavęs.



pav. 3.389: Manevrinis ratas

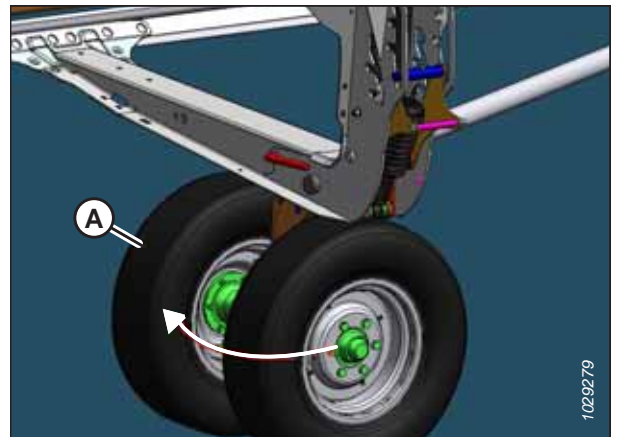
OPERACIJA

- Atjunkite kaištį (A) tvirtinantį fiksatorių.
- Pastumkite ašies rankeną (B), kad atrakintumėte rato konstrukciją.



pav. 3.390: Manevrinis ratas

- Pasukite priekinio rato konstrukciją pagal laikrodžio rodyklę 90° kampu.



pav. 3.391: Manevrinis ratas

Galinių (dešinioji pusė) ratų perjungimas į transportavimo padėtį

Velkant pjaunamąją, ji turi būti perjungta į transportavimo padėtį.

PAVOJUS

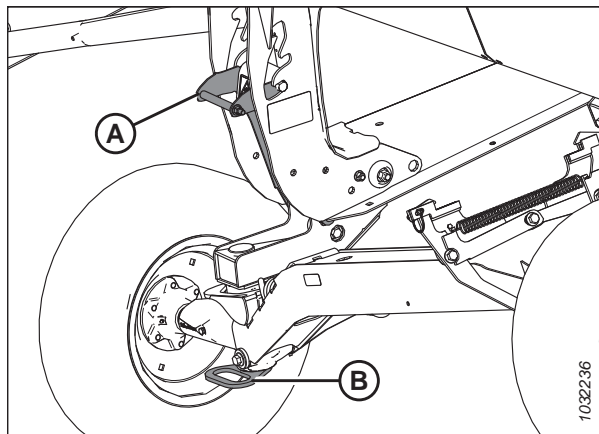
Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

DĖMESIO

Stovėkite toliau nuo ratų ir atsargiai atjunkite trauklę; atjungus mechanizmą ratai staigiai nusileis.

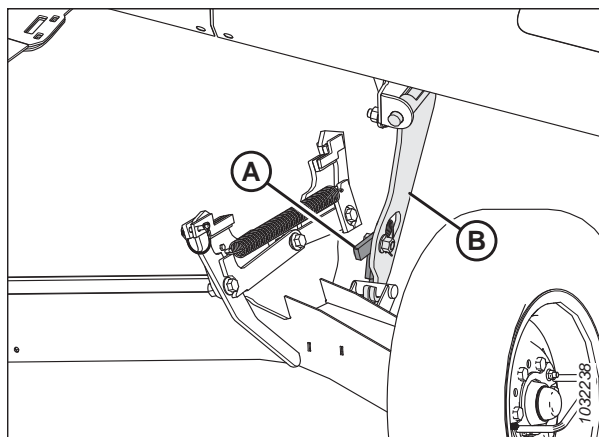
OPERACIJA

1. Visiškai pakelkite dešinėsios transportavimo ašies atraminę plokštelę. Instrukcijas žr. *Vidinių atraminių plokštelių reguliavimas, p. 132.*
2. Nustatykite manevrinį ratą į transportavimo padėties aukštį (žemiausia anga) toliau nurodytu būdu.
 - Jei yra viršutinėje angoje, pastumkite rankeną (A), kad atjungtumėte.
 - Jei yra vidurinėje angoje, patraukite rankeną (A), kad atjungtumėte.
3. Patraukite pakabos rankeną (A) išorėn ir pastumkite ašies rankeną (B) žemyn.



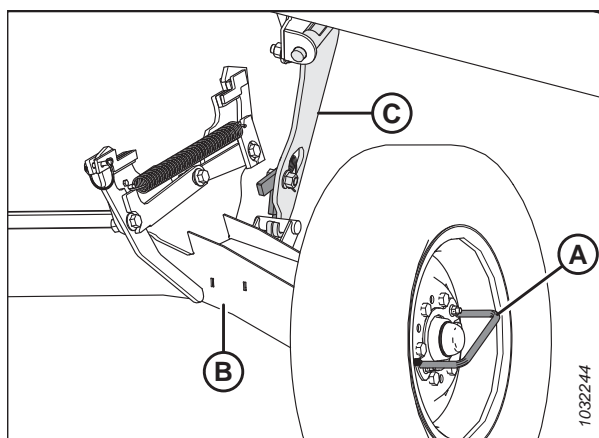
pav. 3.392: Manevriniai ratai

4. Paspauskite žemyn fiksiatorių (A) prie dešinėsios darbinės atramos (B), kad atrakintumėte.



pav. 3.393: Dešinioji darbinė atrama

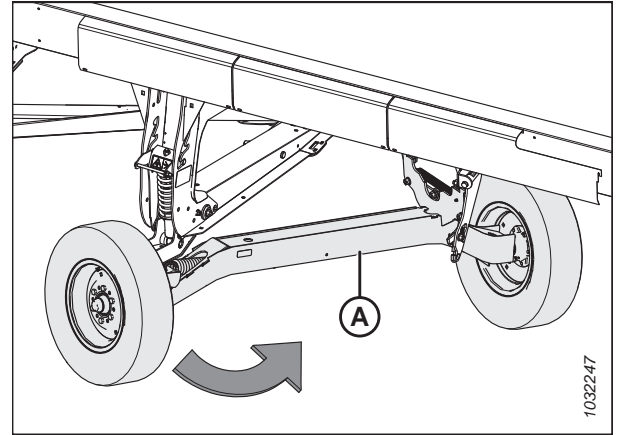
5. Pakelkite rato rankeną (A), kad atjungtumėte dešiniąją transportavimo ašį (B) nuo dešinėsios darbinės atramos (C), tada nuleiskite dešiniąją transportavimo ašį ant žemės.



pav. 3.394: Dešinioji darbinė atrama

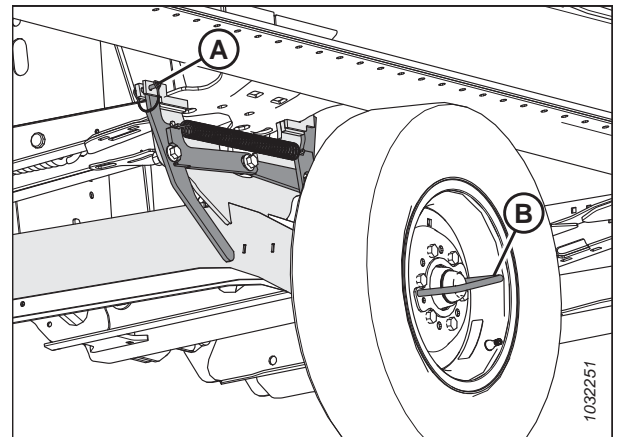
OPERACIJA

6. Naudodami rato rankeną pasukite dešiniąją transportavimo ašį (A) po pjaunamosios rėmu.



pav. 3.395: Dešinioji transportavimo ašis

7. Atjunkite kaištį (A) nuo dešinėsios transportavimo ašies fiksatoriaus.
8. Pakelkite dešiniąją transportavimo ašį už rato rankenos (B) iki užsifikuos fiksatorius.
9. Paspauskite rato rankeną (B) žemyn, kad patikrintumėte, ar įjungtas fiksatorius.
10. Užfiksuokite fiksatorių vėl sumontuodami kaištį (A).



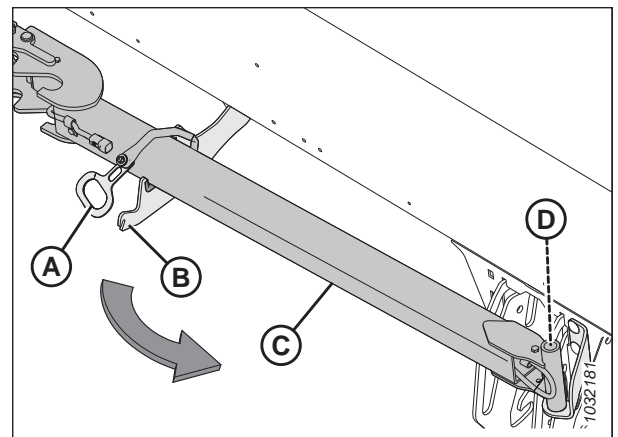
pav. 3.396: Dešinioji transportavimo ašis

Standžios vilkties išėmimas iš saugojimo padėties

Išimkite vilkimo siją iš pervežimo vietos galiniame vamzdyje, kai perjungiate į pervežimo padėtį.

Standžios vilkties prailginimo elementas

1. Atjunkite diržą (A) nuo svirtelės (B), kad atlaisvintumėte standžios vilkties prailginimo elementą (C).
2. Pasukite standžios vilkties prailginimo elementą, kad atkabintumėte nuo kaiščio (D).
3. Pakelkite standžios vilkties prailginimo elementą (C) nuo kaiščio.



pav. 3.397: Standžios vilkties prailginimo elementas saugojimo padėtyje

OPERACIJA

Standi vilktis

4. Atidarykite kairįjį galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39*.
5. Traukite vilkimo siją į priekį, kol ji atsirems į stabdiklį. Pakelkite vilkimo siją, kad atjungtumėte apkabos stabdiklį (C) ir kablį (A) nuo atraminio kampo (B), tada ištraukite iš vamzdžio.

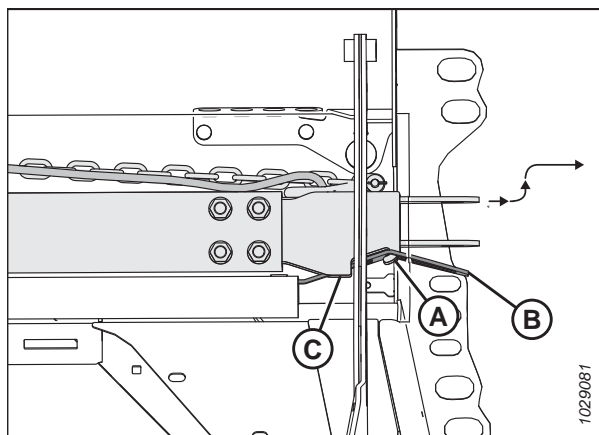
PASTABA:

Galinis vamzdis iliustracijoje dešinėje pavaizduotas permatomas.

6. Išstumkite vilkimo siją iš pjaunamosios galinio vamzdžio.

PASTABA:

Būkite atidūs, kad neprisiliestumėte prie arti esančių hidraulinių žarnų ir elektros grandinių.



pav. 3.398: Standi vilktis saugojimo padėtyje

Standžios vilkties tvirtinimas

Standi vilktis yra dviejų dalių, todėl ją galima lengviau padėti į saugojimo vietą ir tvarkyti.

1. Užblokuokite pjaunamosios padangas ratų blokais (A), kad nenuriedėtų pjaunamoji.
2. Išimkite standžią vilktį iš saugojimo padėties. Instrukcijas žr. *Standžios vilkties išėmimas iš saugojimo padėties, p. 265*.
3. Jei tvirtinate standžią vilktį ir prailginimo elementą, pereikite prie veiksmo 4, p. 267. Jei tvirtinate tik standžią vilktį, pereikite prie veiksmo 18, p. 268.

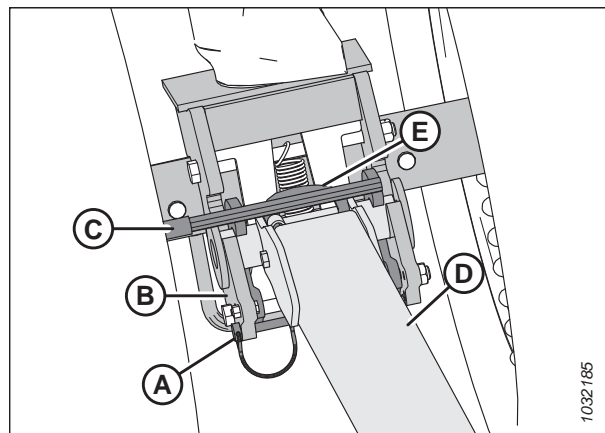


pav. 3.399: Padangų blokavimas

OPERACIJA

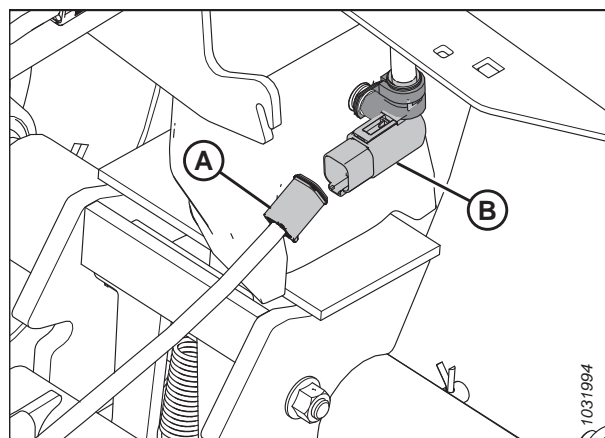
Standžios vilkties ir prailginimo elemento tvirtinimas

4. Atjunkite vielokaištį (A) nuo kairiosios transportavimo ašies (B).
5. Įstumkite prailginimo elementą (D) į kairiosios transportavimo ašies kilpas, iki užsifikuos fikсatorius (C).
6. Vėl įstatykite vielokaištį (A) į transportavimo ašį, kad užfiksuotumėte prailginimo elementą.
7. Ištraukite prailginimo laidų pynės (E) galą iš prailginimo vamzdžio.



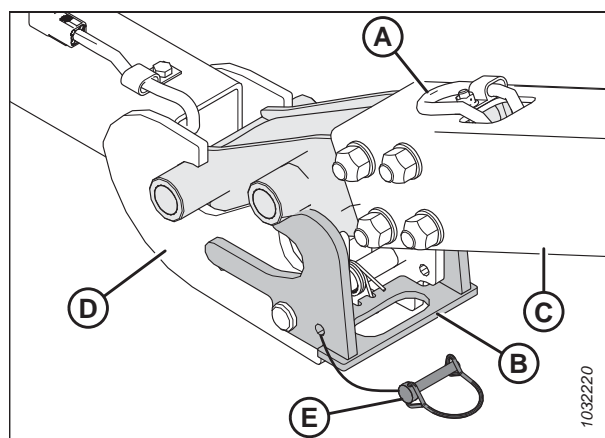
pav. 3.400: Standžios vilkties prailginimo elementas iki transportavimo ašies

8. Sujunkite prailginimo laidų pynę (A) su kairiosios transportavimo ašies laidų pynę (B).



pav. 3.401: Standžios vilkties elektros jungtis

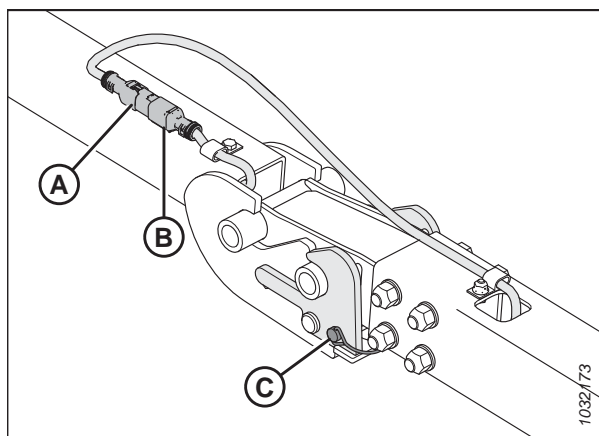
9. Atjunkite vielokaištį (E) nuo fikсatoriaus (B).
10. Nustatykite standžios vilkties (C) galą ant prailginimo elemento kilpų. Tada nuleiskite standžią vilktį ant žemės.
11. Pakelkite prailginimo elementą (D), kad fikсatorius (B) būtų sujungtas su standžia vilktimi (C).
12. Išimkite standžios vilkties laidų pynės (A) galą iš laikymo vietos.



pav. 3.402: Standi vilktis ir prailginimo elementas

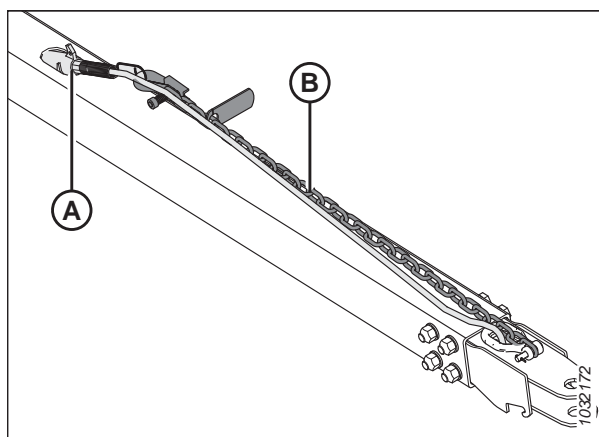
OPERACIJA

13. Sujunkite standžios vilkties laidų pynę (A) su prailginimo laidų pynę (B).
14. Vėl sumontuokite vielokaištį (C), kad užfiksuotumėte standžią vilktį.



pav. 3.403: Standi vilktis / prailginimo elemento laidų pynė

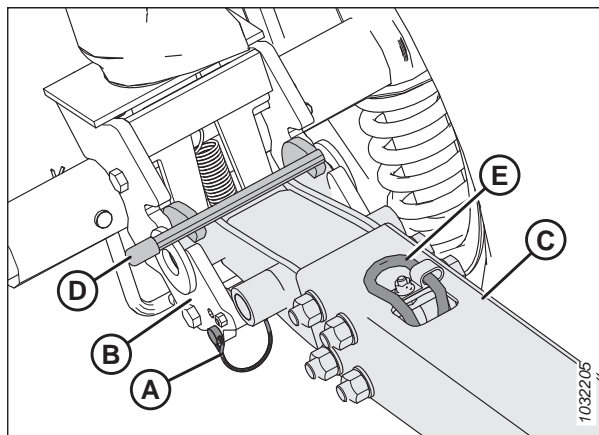
15. Iš laikymo vietos išimkite standžios vilkties laidų pynę (A) ir apsauginę grandinę (B).
16. Sujunkite standžios vilkties laidų pynę su automobiliu ir pritvirtinkite apsauginę grandinę tarp standžios vilkties ir velkančiojo automobilio.
17. Įjunkite velkančiojo automobilio 4 krypčių mirksinčius švyturėlius ir patikrinkite, ar veikia visi pjaunamosios žibintai.



pav. 3.404: Standžios vilkties laidų pynė

Tik standžios vilkties montavimas

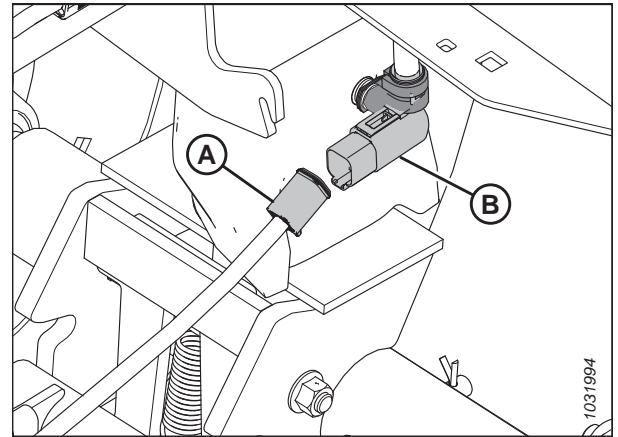
18. Atjunkite vielokaištį (A) nuo kairiosios transportavimo ašies (B).
19. Įstatykite standžią vilktį (C) į kairiosios transportavimo ašies kilpas, iki įsijungs fikсatorius (D).
20. Vėl sumontuokite vielokaištį (A) ant transportavimo ašies, kad užfiksuotumėte standžią vilktį.
21. Ištraukite standžios vilkties laidų pynės (E) galą.



pav. 3.405: Standi vilktis ir kairioji transportavimo ašis

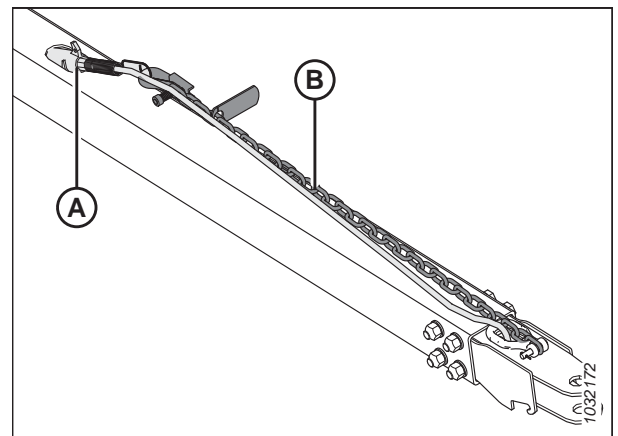
OPERACIJA

22. Sujunkite prailginimo laidų pynę (A) su kairiosios transportavimo ašies laidų pynę (B).



pav. 3.406: Standžios vilkties elektros jungtis

23. Iš laikymo vietos išimkite standžios vilkties laidų pynę (A) ir apsauginę grandinę (B).
24. Sujunkite standžios vilkties laidų pynę su automobiliu ir pritvirtinkite apsauginę grandinę tarp standžios vilkties ir velkančiojo automobilio.
25. Įjunkite velkančiojo automobilio 4 krypčių mirksinčius švyturėlius ir patikrinkite, ar veikia visi pjaunamosios žibintai.



pav. 3.407: Standžios vilkties laidų pynė

3.15 Pjaunamosios saugojimas

Kai pjaunamąją parengiate saugojimui sezono pabaigoje, atlikite šią procedūrą. Tinkamai saugant pjaunamąją pailgėja jos tarnavimo laikas.

ĮSPĖJIMAS

Niekada nevalykite benzinu, žibalu ar kitomis lakiosiomis medžiagomis. Šios medžiagos gali būti toksiškos ir (arba) degios.

DĖMESIO

Uždenkite pjovimo agregatą ir dalgio apsaugas, kad netyčia prisilietę nesusižalotumėte.

1. Kruopščiai nuvalykite pjaunamąją.
2. Jei įmanoma, laikykite pjaunamąją sausoje, apsaugotoje vietoje. Jei pjaunamąją laikote lauke, visada uždenkite vandeniu nelaidžiu brezentu ar kita apsaugine medžiaga.

PASTABA:

Jei pjaunamąją laikote lauke, atjunkite transporterius ir laikykite juos tamsioje, sausoje vietoje. Jei neatjungiate transporterių, laikykite pjaunamąją su nuleistu pjovimo agregatu, kad ant transporterių nesikaupytų vanduo. Susikaupęs vanduo ir sniegas apkrauna transporterius ir pjaunamosios rėmą.

3. Paremkite pjaunamąją ant blokų, kad pjovimo agregatas būtų pakeltas nuo žemės.
4. Iki galo nuleiskite lenktuvus. Jei pjaunamąją laikote lauke, pririškite lenktuvus prie rėmo, kad nepasisuktų pučiant vėjui.
5. Perdažykite visus nusidėvėjusius ar atsilaupiusius dažytus paviršius, kad nesurūdytų.
6. Atlaisvinkite pavaros diržus.
7. Kruopščiai sutepkite pjaunamąją, palikdami tepalo perteklių ant tvirtinimo elementų, kad į guolius nepatektų drėgmės.
8. Sutepkite tepalu atvirus sriegius, cilindry kotus ir slankius komponentų paviršius.
9. Patikrinkite, ar nėra susidėvėjusių komponentų ir, jei reikia, suremontuokite.
10. Patikrinkite, ar nėra sulūžusių komponentų ir užsakykite atsargines detales iš bendrovės atstovo. Neatidėliodami šių detalių remonto, sutaupysite laiko ir jėgų kito darbų sezono pradžioje.
11. Pakeiskite arba priveržkite trūkstantus arba atsilaisvinusius tvirtinimo elementus. Patikrinkite, ar atsilaisvinę tvirtinimo elementai priveržti iki rekomenduojamos priveržimo vertės. Norėdami gauti daugiau informacijos, žr. [7.1 Sukimo momentų specifikacijos](#), p. 521.

Skyrius 4: Techninė priežiūra

Šiame skyriuje pateikta informacija, kaip atlikti reguliarią mašinos techninę priežiūrą ir neregularius remonto darbus. „Techninė priežiūra“ reiškia suplanuotas užduotis, padedančias palaikyti saugų ir efektyvų mašinos veikimą; „remontas“ reiškia mašinos dalių remonto ir keitimo darbus. Prireikus išsamių procedūrų, kreipkitės į mašinos pardavėją.

Detalių katalogas pateikiamas plastikiniame vadovo dėkle prie dešinėsios pjaunamosios atramos galinės dalies.

Registruokite darbo valandas ir naudokite pateikiamus techninės priežiūros įrašus (žr. [4.2.1 Priežiūros grafikas / įrašas, p. 272](#)), kad sektumėte techninės priežiūros grafiką.

4.1 Mašinos parengimas priežiūrai

Prieš pradėdami mašinos remonto darbus, peržiūrėkite visas atsargumo priemones.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.



DĖMESIO

Siekdami išvengti sužalojimų, paisykite atsargumo priemonių prieš atlikdami pjaunamosios priežiūros darbus ar atidarydami pavaros gaubtus.

Prieš atlikdami mašinos remonto darbus, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Iki galo nuleiskite pjaunamąją. Jei priežiūros darbu reikia atlikti pakėlus pjaunamąją, visada įjunkite apsaugines atramas.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite stovėjimo stabdį.
4. Palaukite, kol sustos visos judančios dalys.

4.2 Techninės priežiūros reikalavimai

Reguliariai atliekami techninės priežiūros darbai yra geriausias būdas užtikrinti, kad per anksti nenusidėvės ir nelaiku nesulus detalės. Paisant techninės priežiūros grafiko mašinos tarnavimo laikas bus ilgesnis. Registruokite darbo valandas, naudokite pateikiamus techninės priežiūros įrašus ir darykite techninės priežiūros įrašų kopijas (žr. [4.2.1 Priežiūros grafikas / įrašas, p. 272](#)).

Reguliarios techninės priežiūros reikalavimai nustatyti pagal priežiūros intervalus. Jei nurodomas daugiau nei vienas priežiūros laiko intervalas, pvz., 100 valandų arba kasmet, atlikite mašinos priežiūros darbus pagal tai, kuris intervalas pasibaigia anksčiau.

SVARBU:

Rekomenduojami intervalai nustatyti esant vidutinėms darbo sąlygoms. Mašinos techninės priežiūros darbus atlikite dažniau, jei dirbama esant sudėtingoms sąlygoms (pvz., ypač dulkėtoje aplinkoje, esant labai didelėms apkrovoms ir pan.).

Atlikdami mašinos priežiūros darbus, žr. atitinkamą šio techninės priežiūros skyriaus skirsnį ir naudokite tik nurodytus eksploatacinius skysčius ir tepalus. Rekomenduojami eksploataciniai skysčiai ir tepalai nurodyti galinio viršelio vidinėje pusėje.



DĖMESIO

Atidžiai vadovaukitės saugos pranešimais. Instrukcijas žr. [4.1 Mašinos parengimas priežiūrai, p. 271](#) ir [1 Sauga, p. 1](#).

4.2.1 Priežiūros grafikas / įrašas

Registruodamas priežiūros darbus naudotojas gali sekti, kada jie buvo atlikti.

Veiksmas:		✓ – Patikrinti	☹ – Sutepti	▲ – Keisti
	Valandos skaitiklio rodmenys			
	Priežiūros data			
	Darbus atliko:			
Pirmasis naudojimas		Žr. 4.2.2 Eksploatacijos pradžios patikra, p. 275 .		
Sezono pabaiga		Žr. 4.2.4 Įrangos techninė priežiūra – sezono pabaiga, p. 276 .		
10 valandų arba kasdien (atsižvelgiant į tai, kuris intervalas baigiasi anksčiau)				
✓	Hidraulinės žarnos ir kontūrai; žr. 4.2.5 Hidraulinių žarnų ir kontūrų tikrinimas, p. 277 ⁶⁹			
✓	Dalgio sekcijos, apsaugos ir laikikliai; žr. 4.8 Dalgis, p. 336 ⁶⁹			
✓	Padangų slėgis, žr. 4.16.3 Padangų slėgio tikrinimas, p. 479 ⁶⁹			
☹	Tiekimo transporterio voleliai; žr. Kas 10 val., p. 278			
✓	Trauklės laikiklio kabliai; žr. 4.10.7 Trauklės laikiklio kablių tikrinimas, p. 398 ⁶⁹			
✓	Ašies varžtų sukimo momentas; žr. 4.16.2 Transportavimo bloko ratų priveržimo tikrinimas, p. 477			
25 val.				
✓	Hidraulinės alyvos lygis rezervuare; žr. 4.4.1 Alyvos lygio tikrinimas hidrauliniame bake, p. 298 ⁶⁹			
☹	Dalgio galvutės; žr. Kas 25 val., p. 279 ⁶⁹			

69. „MacDon“ rekomenduoja registruoti kasdienės priežiūros darbus, kaip įrodymą, kad mašina tinkamai prižiūrima.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

50 val. arba kasmet												
◆	transmisija ir transmisijos universalūs lankstai; žr. <i>Kas 50 val., p. 280</i>											
◆	Viršutinės kryžminės sraigės dešinysis guolis; žr. <i>Kas 50 val., p. 280</i>											
◆	Viršutinės kryžminės sraigės slankios stebulės; žr. <i>Kas 50 val., p. 280</i>											
◆	Viršutinės kryžminės sraigės centrinė atrama ir „U“ formos jungtis; žr. <i>Kas 50 val., p. 280</i>											
◆	Paviršiaus kopijavimo modulio sraigės ašys; žr. <i>Kas 50 val., p. 280</i>											
◆	Tiekimo transporterio volelių guoliai, 3 vietos; žr. <i>Kas 50 val., p. 280</i>											
◆	Lenktuvo pavaros grandinė (jei per kitą tepimo intervalą grandinė yra sausa – apsvarstykite galimybę sumažinti tepimo intervalą); žr. <i>Kas 50 val., p. 280</i>											
▲	Dalgio pavarų dėžės tepalas (tik pirmosios 50 val.); žr. <i>Dalgio pavarų dėžės alyvos keitimas, p. 374</i>											
▲	Pjaunamosios pavaros pagrindinės pavarų dėžės tepalas (tik pirmosios 50 val.); žr. <i>Pjaunamosios pavaros pagrindinės pavarų dėžės alyvos keitimas, p. 293</i>											
▲	Pjaunamosios pavaros galinės pavarų dėžės tepalas (tik pirmosios 50 val.); žr. <i>Pjaunamosios pavaros galinės pavarų dėžės alyvos keitimas, p. 296</i>											
100 val. arba kasmet (atsižvelgiant į tai, kuris intervalas baigiasi anksčiau)												
✓	Tarpas tarp sraigės ir dugninės bei tiekimo transporterio; žr. <i>4.7.1 Tiekimo sraigės nustatymas pagal dugninės tarpą, p. 314</i>											
✓	Pagrindinės pavarų dėžės tepalo lygis; žr. <i>Pjaunamosios pavaros pagrindinės pavarų dėžės alyvos lygio tikrinimas, p. 292</i>											
✓	Galinės pavarų dėžės tepalo lygis; žr. <i>Pjaunamosios pavaros galinės pavarų dėžės alyvos lygio tikrinimas, p. 294</i>											
✓	Lenktuvų pavaros grandinės įtempimas; žr. <i>4.14.1 Lenktuvų pavaros grandinė, p. 457</i>											
✓	Tarpas tarp lenktuvų piršto / pjovimo agregato; žr. <i>4.13.1 Tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato, p. 422</i>											

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

▲	Pjaunamosios pavaros galinės pavarų dėžės tepalas; žr. <i>Pjaunamosios pavaros galinės pavarų dėžės alyvos keitimas, p. 296</i>																		
▲	Hidraulinė alyva; žr. <i>4.4.3 Alyvos keitimas hidrauliniame bake, p. 299</i>																		

4.2.2 Eksploatacijos pradžios patikra

Atliekant patikrą eksploatacijos pradžioje yra tikrinami diržai, eksploataciniai skysčiai ir atliekama bendroji mašinos patikra, ar nėra atsilaisvusių tvirtinimo elementų ar kitų susirūpinimą keliančių sričių. Atliekant patikrą eksploatacijos pradžioje yra užtikrinama, kad visi komponentai galėtų ilgai veikti neatliekant priežiūros ar keitimo darbų. Eksploatacijos pradžios patikros laikotarpis yra pirmosios 50 darbo valandų po pradinio mašinos įjungimo.

Patikros intervalas	Elementas	Žr.
5 min.	Patikrinkite hidraulinės alyvos lygį bake (tikrinkite po pirmojo paleidimo ir užpildę hidraulines žarnas alyva).	<i>4.4.1 Alyvos lygio tikrinimas hidrauliniame bake, p. 298</i>
5 val.	Patikrinkite, ar nėra atsilaisvusių tvirtinimo elementų ir priveržkite reikiamu sukimo momentu.	<i>7.1 Sukimo momentų specifikacijos, p. 521</i>
10 val.	Patikrinkite sraigės pavaros grandinės įtempimą.	<i>Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo tikrinimas – nuodugnasis metodas, p. 318</i>
10 val.	Patikrinkite dalgio pavarų dėžės tvirtinimo varžtus.	<i>Tvirtinimo varžtų tikrinimas, p. 374</i>
10 val.	Sutepkite tiekimo transporterio guolius.	<i>Kas 10 val., p. 278</i>
50 val.	Pakeiskite paviršiaus kopijavimo modulio pavarų dėžės alyvą.	<i>Pjaunamosios pavaros pagrindinės pavarų dėžės alyvos keitimas, p. 293</i>
50 val.	Pakeiskite paviršiaus kopijavimo modulio hidraulinės alyvos filtrą.	<i>4.4.4 Alyvos filtro keitimas, p. 300</i>
50 val.	Pakeiskite dalgio pavarų dėžės tepalą.	<i>Dalgio pavarų dėžės alyvos keitimas, p. 374</i>
50 val.	Patikrinkite pavarų dėžės grandinės įtempimą.	<i>4.6.5 Grandinės įtempimo reguliavimas – pagrindinė pavarų dėžė, p. 310</i> ir <i>4.6.6 Grandinės įtempimo reguliavimas – galinė pavarų dėžė, p. 312</i>

4.2.3 Įrangos techninė priežiūra – prieš sezoną

Kiekvieno darbinio sezono pradžioje reikia atlikti įrangos tikrinimo ir techninės priežiūros darbus.

DĖMESIO

- Peržiūrėkite šį vadovą, kad atnaujintumėte žinias apie saugą ir darbinės rekomendacijas.
 - Peržiūrėkite visus pjaunamosios saugos ir kitų įspėjimų lipdukus ir įsidėmėkite pavojingas sritis.
 - Patikrinkite, ar tinkamai sumontuoti ir pritvirtinti visi gaubtai ir apsaugos. Niekada nekeiskite ir neišimkite saugos įrangos.
 - Įsitikinkite, ar suprantate ir turite įgūdžių, kaip saugiai naudotis visais valdikliais. Žinokite, koks mašinos galingumas ir darbinės charakteristikos.
 - Patikrinkite, ar turite pirmosios pagalbos rinkinį ir gesintuvą. Žinokite, kur jie yra ir kaip jais naudotis.
1. Iki galo sutepkite mašiną. Instrukcijas žr. *4.3 Tepimas, p. 278*.
 2. Atlikite visus metinės patikros darbus. Instrukcijas žr. *4.2.1 Priežiūros grafikas / įrašas, p. 272*.

4.2.4 Įrangos techninė priežiūra – sezono pabaiga

Kiekvieno darbinio sezono pabaigoje reikia atlikti įrangos tikrinimo ir techninės priežiūros darbus.

DĖMESIO

Niekada nevalykite benzinu, žibalu ar kitomis lakiosiomis medžiagomis. Šios medžiagos gali būti toksiškos ir (arba) degios.

DĖMESIO

Uždenkite pjovimo agregatą ir dalgio apsaugas, kad netyčia prisilietę nesusižalotumėte.

1. Kruopščiai nuvalykite pjaunamąją.
 2. Jei įmanoma, laikykite pjaunamąją sausoje, apsaugotoje vietoje. Jei pjaunamąją laikote lauke, visada uždenkite vandeniui nelaidžiu brezentu ar kita apsaugine medžiaga.
- PASTABA:**
- Jei laikote lauke, atjunkite transporterius ir laikykite juos tamsioje, sausoje vietoje. Jei neatjungiate transporterių, laikykite pjaunamąją su nuleistu pjovimo agregatu, kad ant transporterių nesikauptų vanduo. Susikaupęs vanduo ir sniegas apkrauna transporterius ir pjaunamąją.
3. Paremkite pjaunamąją ant bloką, kad pjovimo agregatas būtų pakeltas nuo žemės.
 4. Iki galo nuleiskite lenktuvus. Jei pjaunamąją laikote lauke, prišikite lenktuvus prie rėmo, kad nepasisuktų pučiant vėjui.
 5. Perdažykite visus nusidėvėjusius ar atsilaupiusius dažytus paviršius, kad nesurūdytų.
 6. Atlaisvinkite pavaros diržus.
 7. Kruopščiai sutepkite pjaunamąją, palikdami tepalo perteklių ant tvirtinimo elementų.
 8. Sutepkite tepalu atvirus sriegius, cilindrų kotus ir slankius komponentų paviršius.
 9. Sutepkite dalgį. Žr. galinio viršelio vidinę pusę, kur nurodyti rekomenduojami tepalai.
 10. Patikrinkite, ar nėra sulūžusių komponentų ir užsakykite atsargines detales iš bendrovės atstovo. Neatidėliodami šių detalių remonto, sutaupysite laiko ir jėgų kito darbų sezono pradžioje.

11. Priveržkite atsilaisvinusius tvirtinimo elementus. Priveržimo specifikacijas žr. *7.1 Sukimo momentų specifikacijos, p. 521.*

4.2.5 Hidraulinių žarnų ir kontūrų tikrinimas

Kasdien patikrinkite, ar sandarios hidraulinės žarnos ir kontūrai.

ĮSPĖJIMAS

- Saugokitės aukšto slėgio veikiamų skysčių. Pratekėjęs skystis gali prasiskverbti pro odą ir sunkiai sužaloti. Išleiskite slėgį prieš atjungdami hidraulinius kontūrus. Priveržkite visas jungtis prieš įjungdami slėgį. Laikykite rankas ir kūną atokiau nuo kaiščių angų ir purkštukų, nes pro juos gali prasiskverbti aukšto slėgio veikiamas skystis.
- Jei po oda įšvirkščijama kokio nors skysčio, jį chirurginiu būdu turi pašalinti tokius sužalojimus gydantis gydytojas, nes to nepadarius per kelias valandas gali pasireikšti gangrena.

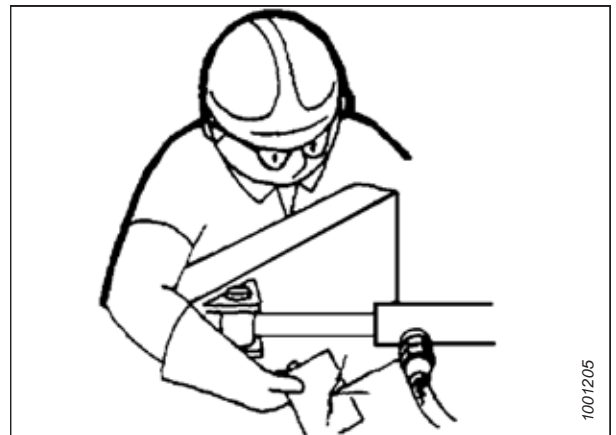


pav. 4.1: Hidraulinio slėgio keliamas pavojus

- Ieškokite nuotėkio naudodami kartono arba popieriaus gabalą.

SVARBU:

Prižiūrėkite, kad hidraulinių jungčių antgaliai ir jungtys būtų švarūs. Į sistemą patekus dulkių, nešvarumų ar pašalinių medžiagų gali būti sugadinta hidraulinė sistema. **Nebandykite** atlikti šios srities hidraulinės sistemos priežiūros darbų. Surenkant tiksliąsias jungtis, jos turi būti visiškai švarios.



pav. 4.2: Hidraulinių nuotėkių tikrinimas

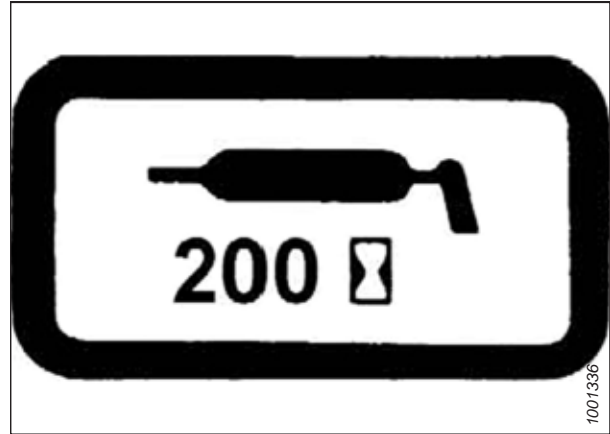
1. Užveskite mašiną ir įjunkite pjaunamąją. Kai veikia, pakelkite ir nuleiskite pjaunamąją bei lenktuvą. Taip pat ištraukite ir įtraukite lenktuvą. Leiskite paveikti 10 minučių.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Kai mašina būna pastovėjusi kelias valandas, apeikite ją ir patikrinkite žarnas, linijas ir tvirtinimo elementus, ar pro juos nėra pratekėję alyvos.

4.3 Tepimas

Mašinos tepimo vietas yra paženklinėti lipdukais, kuriuose pavaizduotas tepalo švirškštas ir tepimo intervalas pagal pjaunamosios darbo valandas.

Žr. galinio viršelio vidinę pusę, kur pateikiama informacija apie rekomenduojamus tepalus.

Registruokite pjaunamosios darbo valandas. Naudokite šiame vadove pateikiamus techninės priežiūros užrašus, kad sektumėte, kokios ir kada buvo atliktos pjaunamosios techninės priežiūros procedūros. Norėdami gauti daugiau informacijos, žr. [4.2.1 Priežiūros grafikas / įrašas, p. 272](#).



pav. 4.3: Tepimo intervalo lipdukas

4.3.1 Tepimo intervalai

Tepimo intervalai nurodyti pagal pjaunamosios darbo valandas. Geriausias būdas užtikrinti, kad techninės priežiūros darbai būtų atliekami laiku – vesti tikslus techninės priežiūros užrašus.

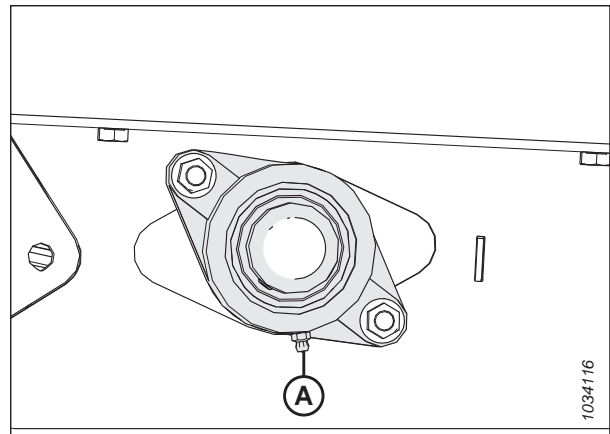
Kas 10 val.

Reikia atlikti kasdienės priežiūros darbus, kad mašinos eksploatacinės savybės būtų optimalios. Tuo metu taip pat galima apžiūrėti mašiną, kad būtų galima lengviau anksti identifikuoti problemas.

Jei nenurodyta kitaip, naudokite aukštai temperatūrai ir ypač aukštam slėgiui skirtą (EP2) ličio pagrindo tepalą su daug. 1 % molibdeno disulfido (NLGI, 2 rūšis).

SVARBU:

Tepdami nuvalykite nešvarumus ir tepalų perteklių aplink guolį ir guolio korpusą. Patikrinkite guolio ir guolio korpuso būklę. Tepkite tiekimo transporterio pavaros velenėlio guolį iki tepalas prasiskverbs pro sandariklį. Po tepimo nuvalykite tepalo perteklių.

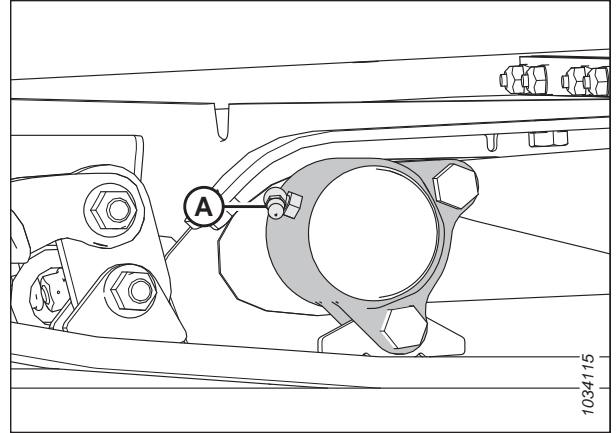


pav. 4.4: Tiekimo transporterio pavaros volelis

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

SVARBU:

Tepdami nuvalykite nešvarumus ir tepalo perteklių aplink guolio korpusą. Patikrinkite volelio ir guolio korpuso būklę. Tepkite tiekimo transporterio atraminio volelio guolį iki tepalas prasiskverbs pro sandariklį. Pirmą kartą suteptant pjaunamąją gali reikėti papildomo tepalo (gali reikėti paspausti 5–10 kartų). Po tepimo nuvalykite tepalo perteklių.



pav. 4.5: Tiekimo transporterio atraminis volelis

Kas 25 val.

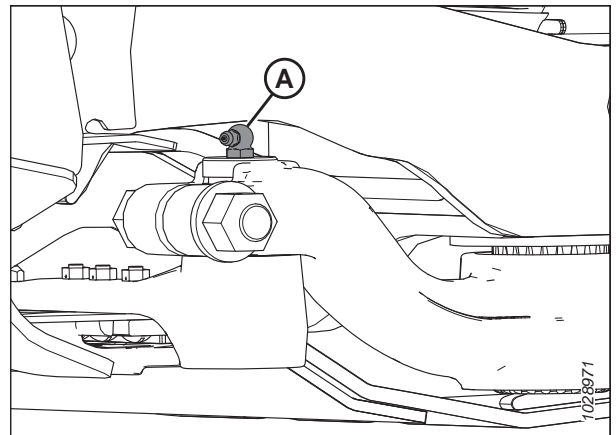
Reikia reguliariai atlikti techninės priežiūros darbus, kad mašinos eksploatacinės savybės būtų optimalios. Tuo metu taip pat galima apžiūrėti mašiną, kad būtų galima lengviau anksti identifikuoti problemas.

Jei nenurodyta kitaip, naudokite aukštai temperatūrai ir ypač aukštam slėgiui skirtą (EP2) ličio pagrindo tepalą su daug. 1 % molibdeno disulfido (NLGI, 2 rūšis).

Tepkite dalgio galvutę (A) kas 25 valandas. Sutepe, ant pirmųjų kelių apsaugų patikrinkite, ar nėra perkaitimo požymių. Jei reikia, išleiskite slėgį paspausdami tepimo taško kontrolinį rutulį.

SVARBU:

Per daug įleidus tepalo į dalgio galvutę, slėgis veikia dalgį ir jis trinasi į apsaugas, todėl atsiranda perteklinis nusidėvėjimas dėl prigludimo. **NEGALIMA** per daug įleisti tepalo į dalgio galvutę. Tepkite paspausdami mechaninį tepalo švirkštą tik vieną ar du paspaudimus (**NENAUDOKITE** elektrinio tepalo švirkšto). Jei ertmei užpildyti reikia paspausti tepalo švirkštą daugiau nei šešis ar aštuonis kartus, pakeiskite dalgio galvutės sandariklį. Instrukcijas žr. [4.8.3 Dalgio galvutės guolio atjungimas](#), p. 339.

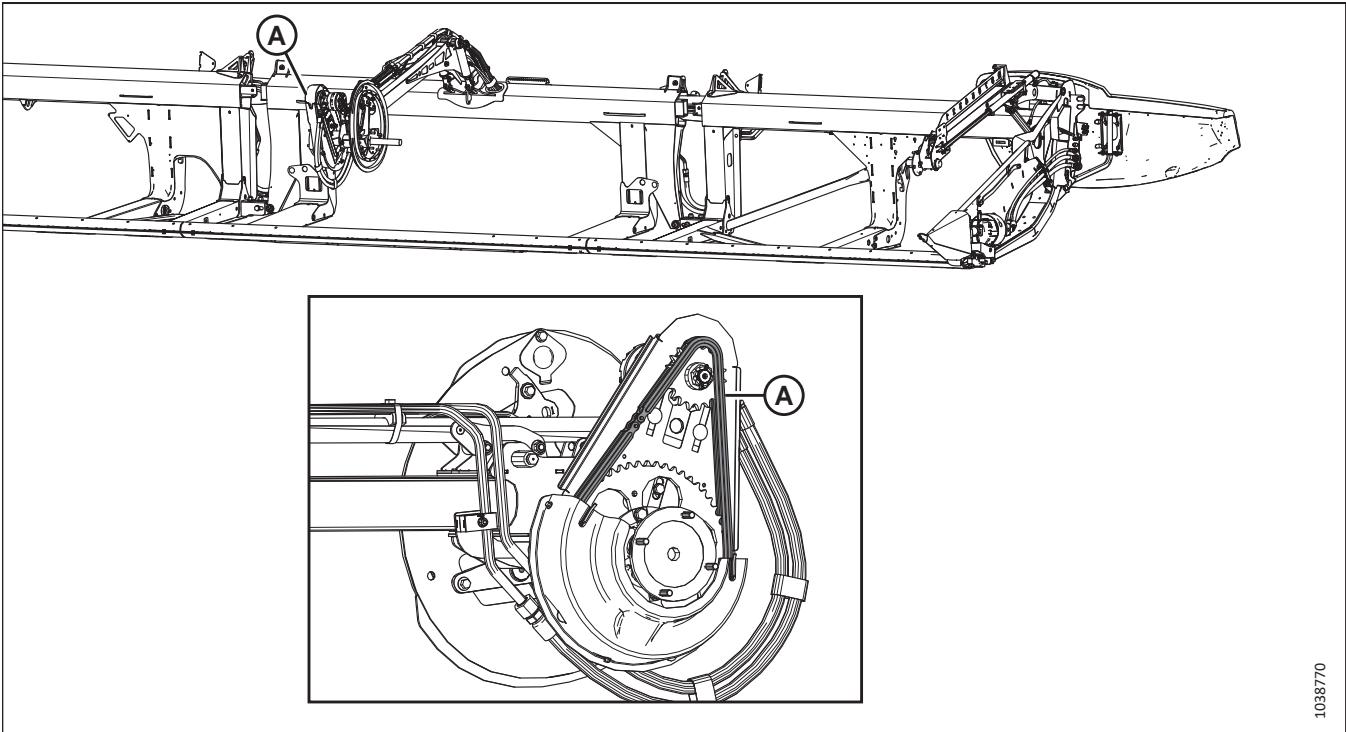


pav. 4.6: Dalgio galvutė

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Kas 50 val.

Reikia atlikti priežiūros darbus, kad mašinos eksploatacinės savybės būtų optimalios. Tuo metu taip pat galima apžiūrėti mašiną, kad būtų galima lengviau anksti identifikuoti problemas.



pav. 4.7: Lenktuvai

A – lenktuvo pavaros grandinė. Norėdami tepti, žr. [4.3.3 Lenktuvų pavaros grandinės tepimas, p. 290](#).

SVARBU:

Naudokite grandinės alyvą, kurios klampa 40 °C temperatūroje yra 100–150 sCt (paprastai vidutinio sunkumo arba sunkioji grandinės alyva), arba mineralinę alyvą SAE 20W50, kurioje nėra ploviklių ar tirpiklių.

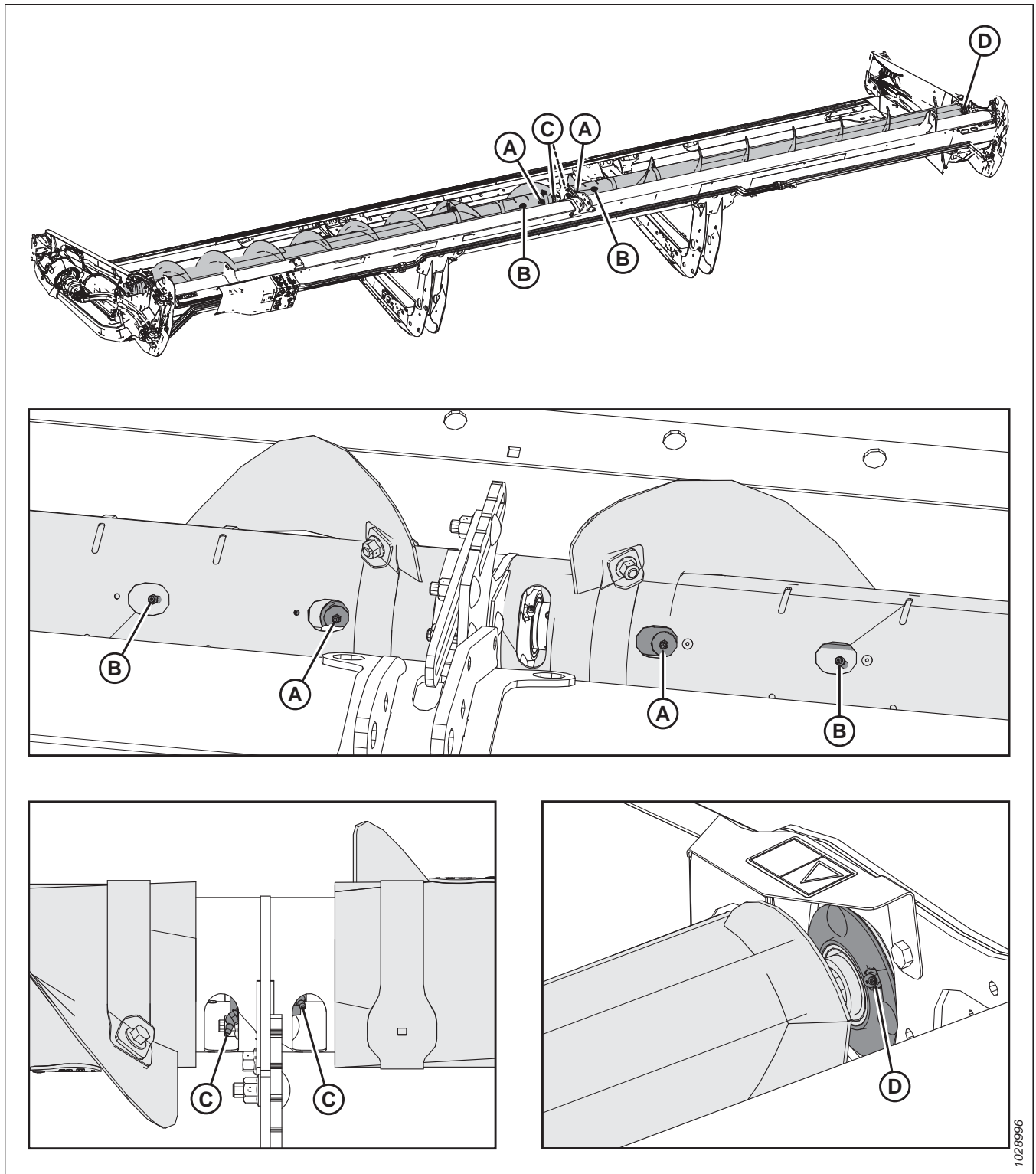
PASTABA:

Jei per kitą tepimo intervalą grandinė bus sausa, sumažinkite tepimo intervalą.

1038770

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Jei nenurodyta kitaip, naudokite aukštai temperatūrai ir ypač aukštam slėgiui skirtą (EP2) ličio pagrindo tepalą su daug. 1 % molibdeno disulfido (NLGI, 2 rūšis).



pav. 4.8: Dviejų dalių viršutinė kryžminė sraigė

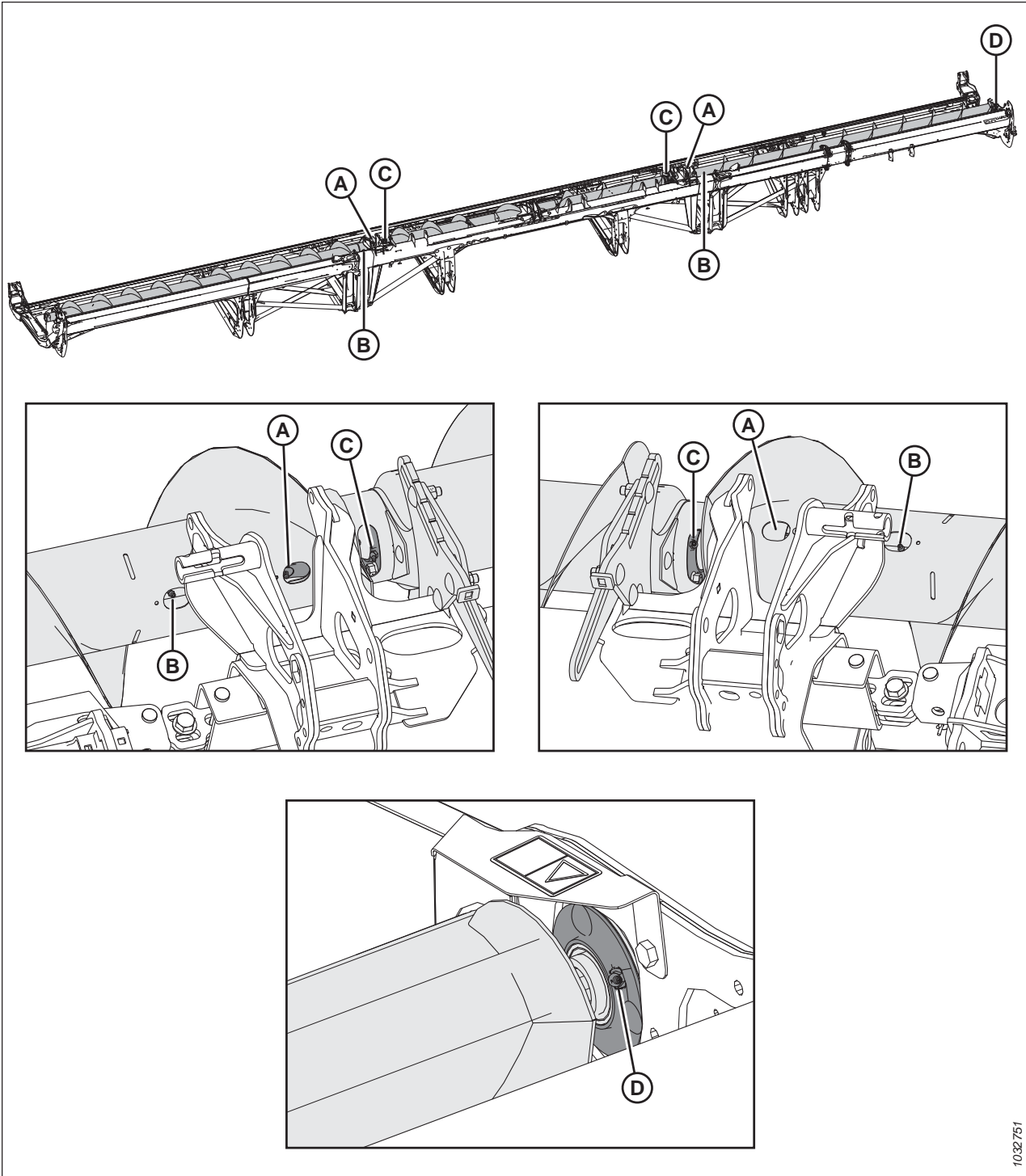
A – viršutinės kryžminės sraigės „U“ formos jungtys (dviejose vietose)
C – viršutinės kryžminės sraigės centriniai guoliai (dviejose vietose)

B – viršutinės kryžminės sraigės slankios stebulės (dviejose vietose)
D – dešinysis galinis guolis

SVARBU:

Viršutinę kryžminę sraigę būtina reguliariai tepti netgi kai yra išjungta, nes viršutinės kryžminės sraigės (UCA) komponentai juda, kai pjaunamoji yra palenkiamą (neatsižvelgiant į tai, ar sraigė sukasi, ar ne).

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA



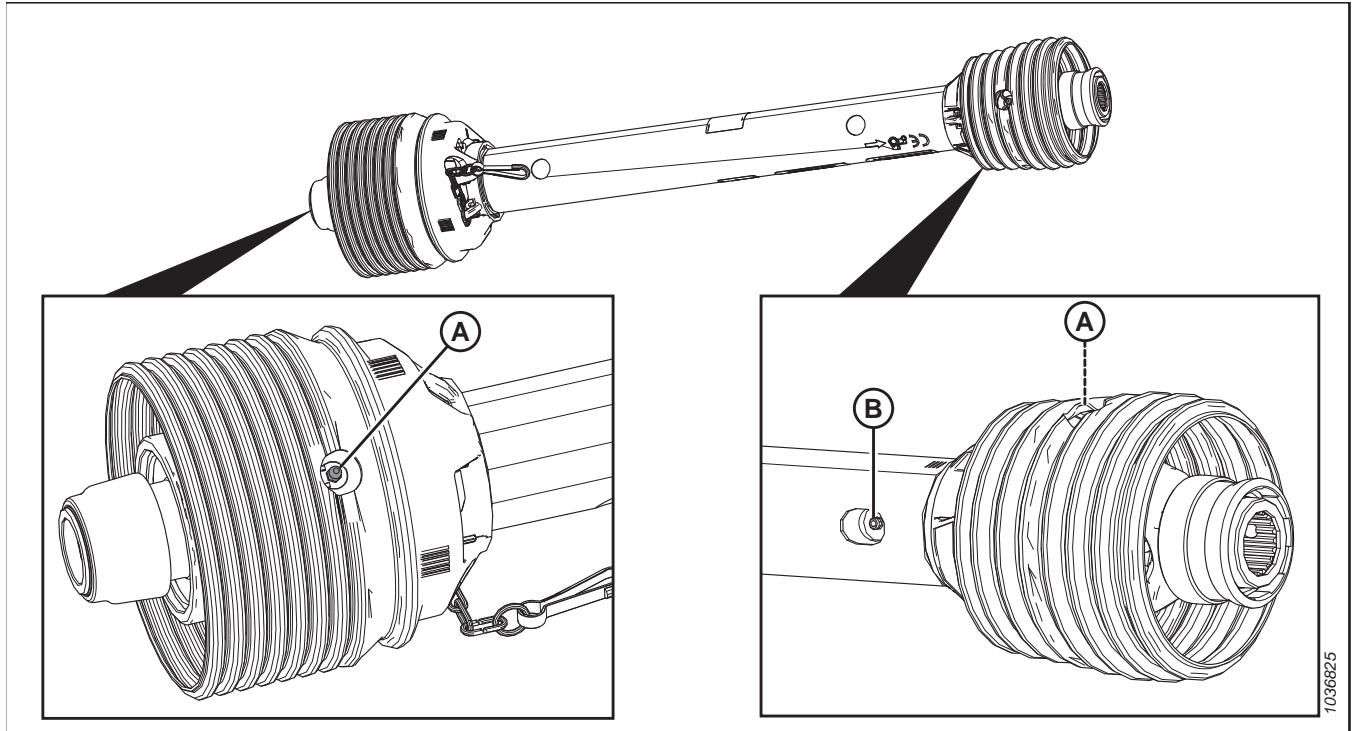
pav. 4.9: Trijų dalių viršutinė kryžminė sraigė

A – viršutinės kryžminės sraigės „U“ formos jungtys (dviejose vietose)
C – viršutinės kryžminės sraigės centriniai guoliai (dviejose vietose)

B – viršutinės kryžminės sraigės slankios stebulės (dviejose vietose)
D – dešinysis galinis guolis

SVARBU:

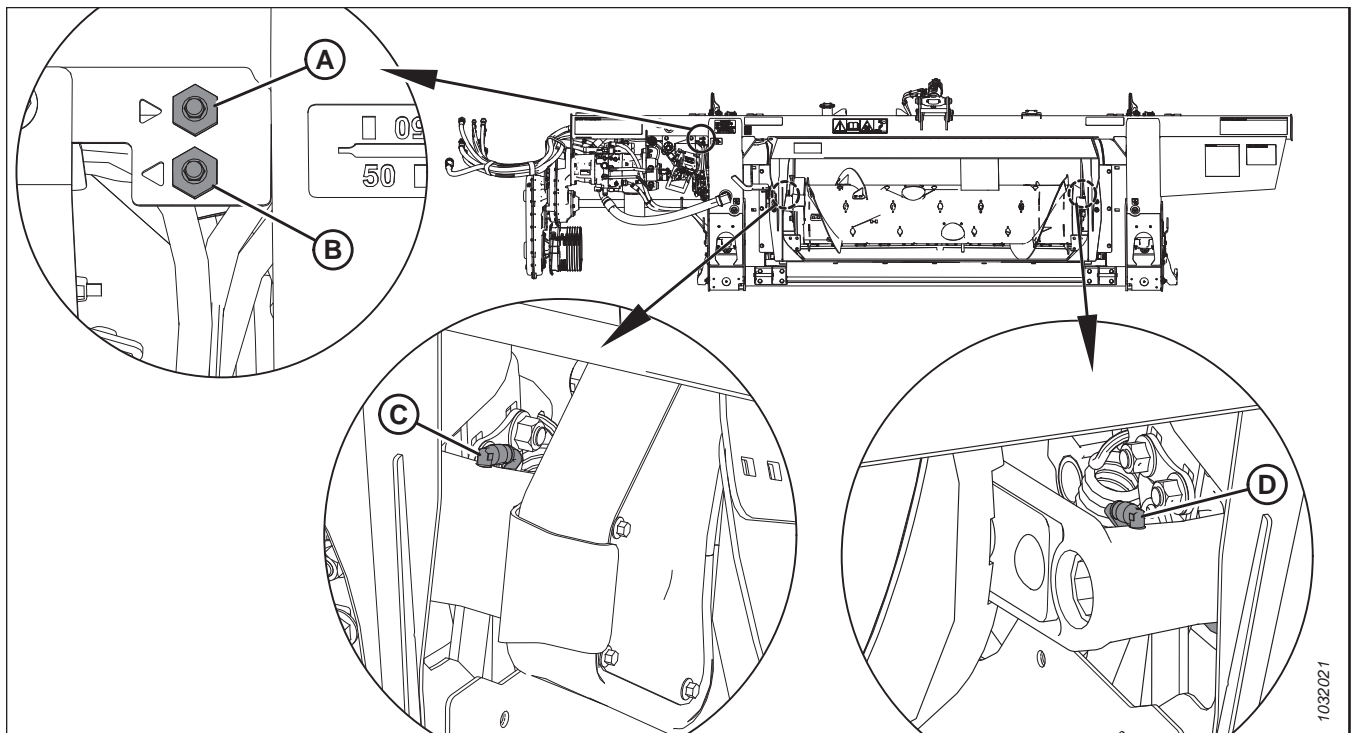
Viršutinę kryžminę sraigę būtina reguliariai tepti netgi kai yra išjungta, nes viršutinės kryžminės sraigės (UCA) komponentai juda, kai pjaunamoji yra palenkia (neatsižvelgiant į tai, ar sraigė sukasi, ar ne).



pav. 4.10: FM200

A – universalioji transmisija (dviejose vietose)

B – transmisijos slankioji jungtis⁷⁰



pav. 4.11: FM200

A – sraigės ašies centralizuoto tepimo linija (dešinioji pusė)
C – sraigės ašis (kairioji pusė)

B – sraigės ašies centralizuoto tepimo linija (kairioji pusė)
D – sraigės ašis (dešinioji pusė)

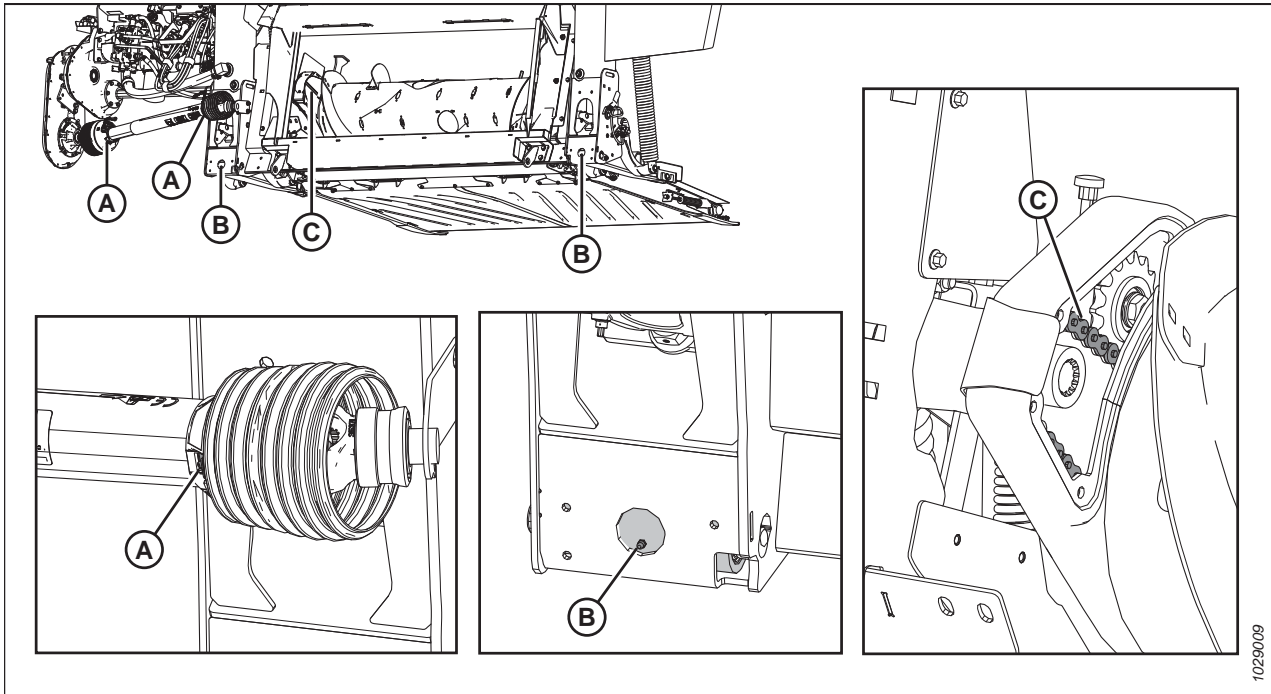
70. Naudokite aukštai temperatūrai ir ypač aukštam slėgiui skirtą (EP2) ličio pagrindo tepalą su ne daugiau nei 10 % molibdeno disulfido (NLGI, 2 rūšis).

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Kas 100 val.

Reikia atlikti priežiūros darbus, kad mašinos eksploatacinės savybės būtų optimalios. Tuo metu taip pat galima apžiūrėti mašiną, kad būtų galima lengviau anksti identifikuoti problemas.

Jei nenurodyta kitaip, naudokite aukštai temperatūrai ir ypač aukštam slėgiui skirtą (EP2) ličio pagrindo tepalą su daug. 1 % molibdeno disulfido (NLGI, 2 rūšis).

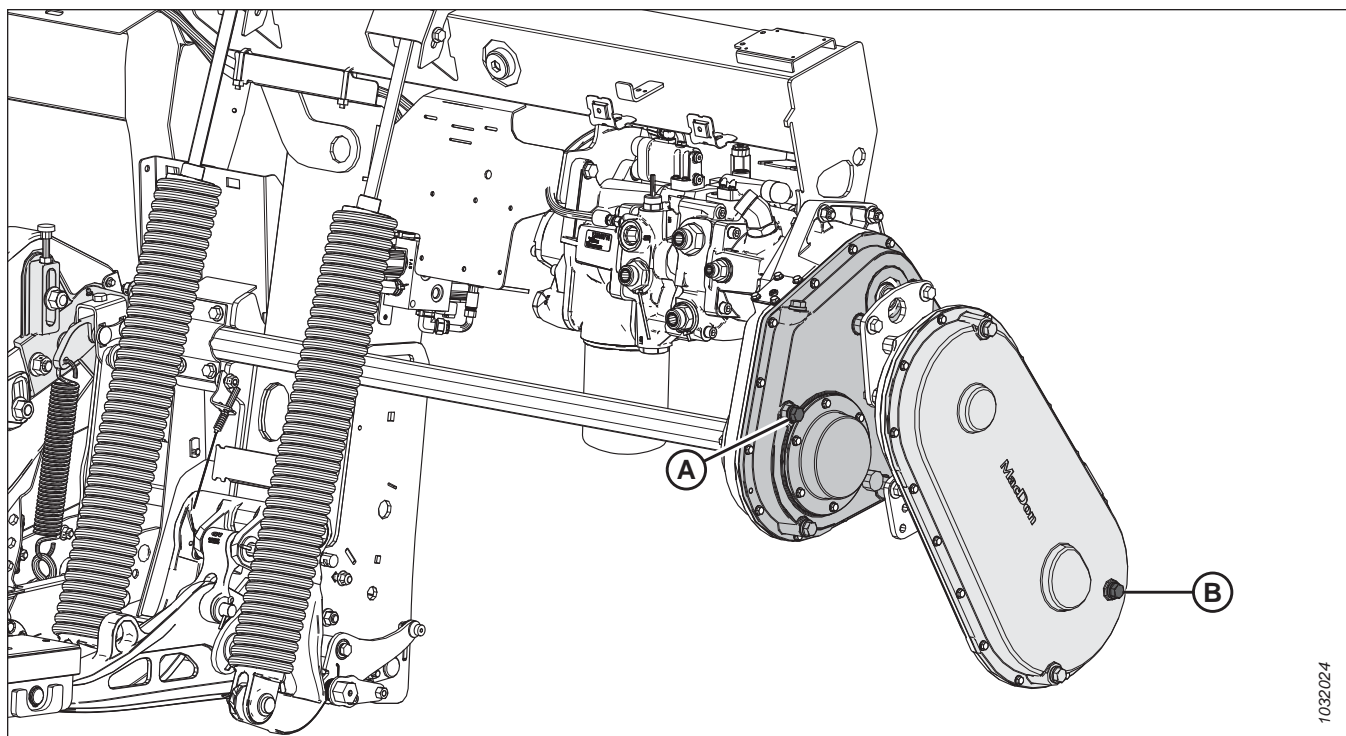


pav. 4.12: FM200

A – transmisijos apsaugos (abu galai)

B – paviršiaus kopijavimo įrenginio švytuoklė (kairė ir dešinė)

C – sraigės pavaros grandinė. Norėdami tepti, žr. 4.3.4 Sraigės pavaros grandinės tepimas, p. 291.

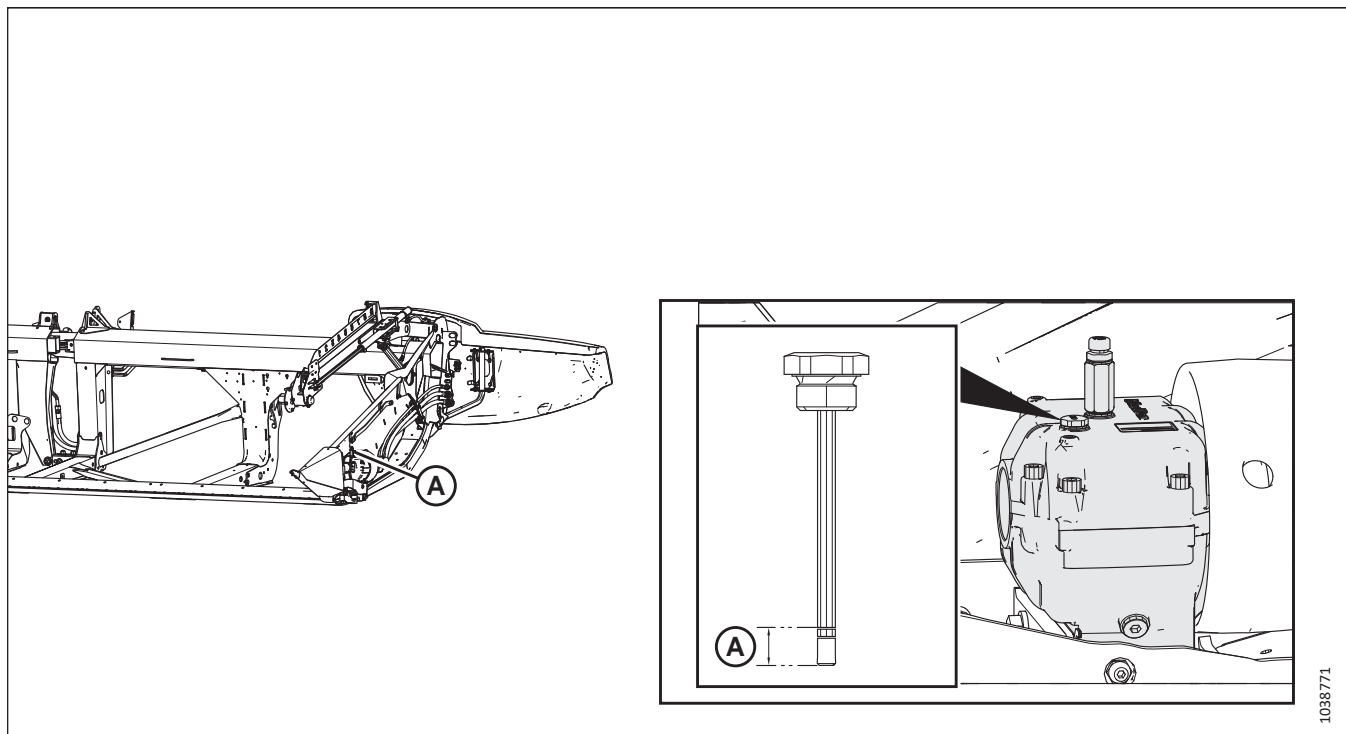


1032024

pav. 4.13: FM200

A – pagrindinės pavarų dėžės alyvos lygis. Norėdami tepti, žr. 4.3.5 Pjaunamosios pavaros pagrindinės pavarų dėžės tepimas, p. 292.

B – galinės pavarų dėžės alyvos lygis. Norėdami tepti, žr. 4.3.6 Pjaunamosios pavaros galinės pavarų dėžės tepimas, p. 294.



1038771

pav. 4.14: Dalgio pavarų dėžė

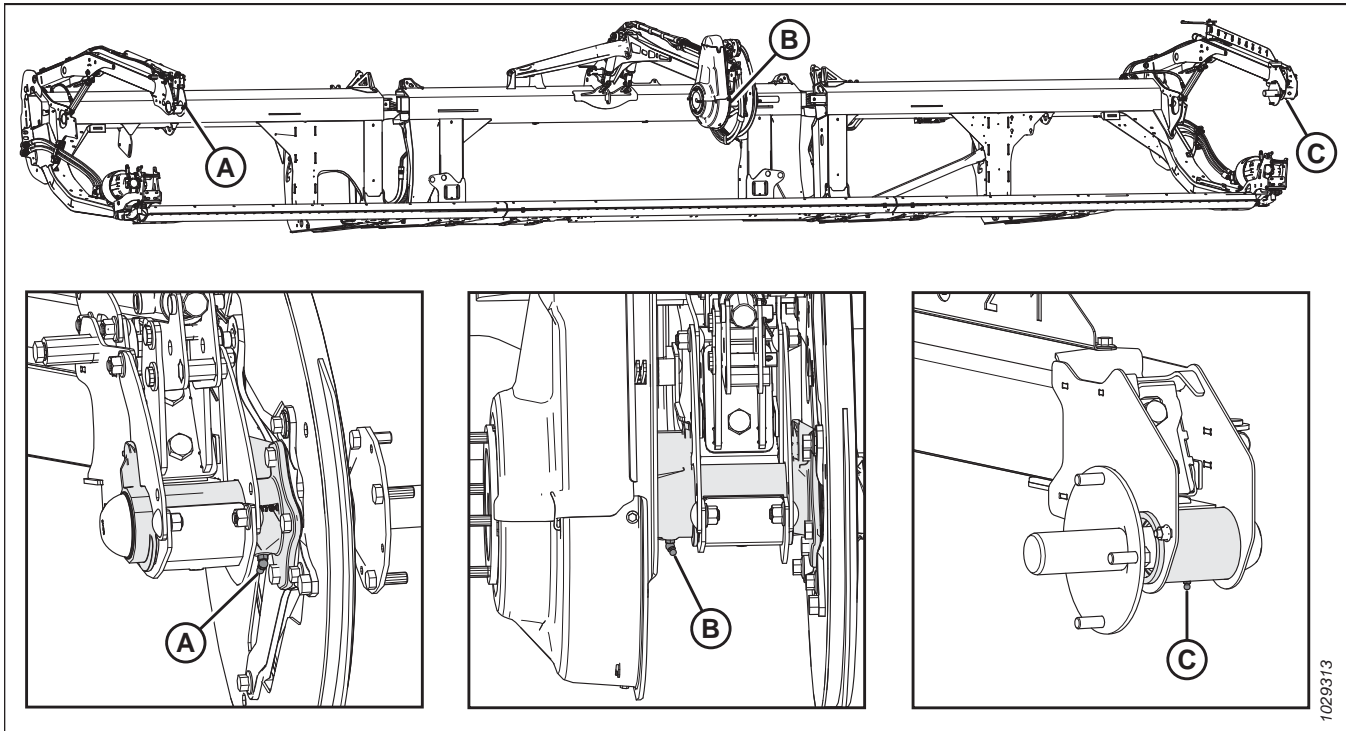
B – dalgio pavarų dėžės alyvos lygis. Norėdami tepti, žr. Dalgio pavarų dėžės alyvos lygio tikrinimas, p. 373.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Kas 250 val.

Reikia atlikti priežiūros darbus, kad mašinos eksploatacinės savybės būtų optimalios. Tuo metu taip pat galima apžiūrėti mašiną, kad būtų galima lengviau anksti identifikuoti problemas.

Jei nenurodyta kitaip, naudokite aukštai temperatūrai ir ypač aukštam slėgiui skirtą (EP2) ličio pagrindo tepalą su daug. 1 % molibdeno disulfido (NLGI, 2 rūšis).

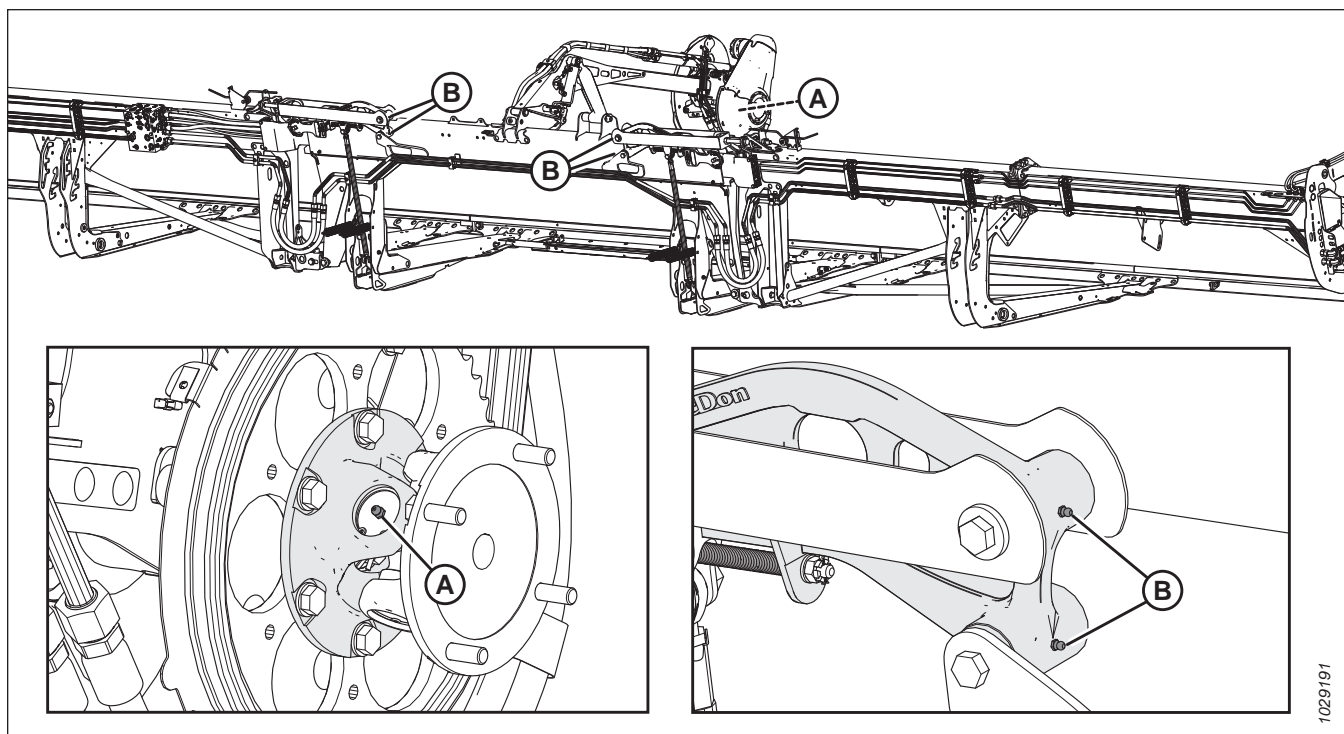


pav. 4.15: Lenktuvai

A – lenktuvų dešinysis guolis (vienoje vietoje)

B – lenktuvų centrinis guolis (vienoje vietoje)

C – lenktuvų kairysis guolis (vienoje vietoje)

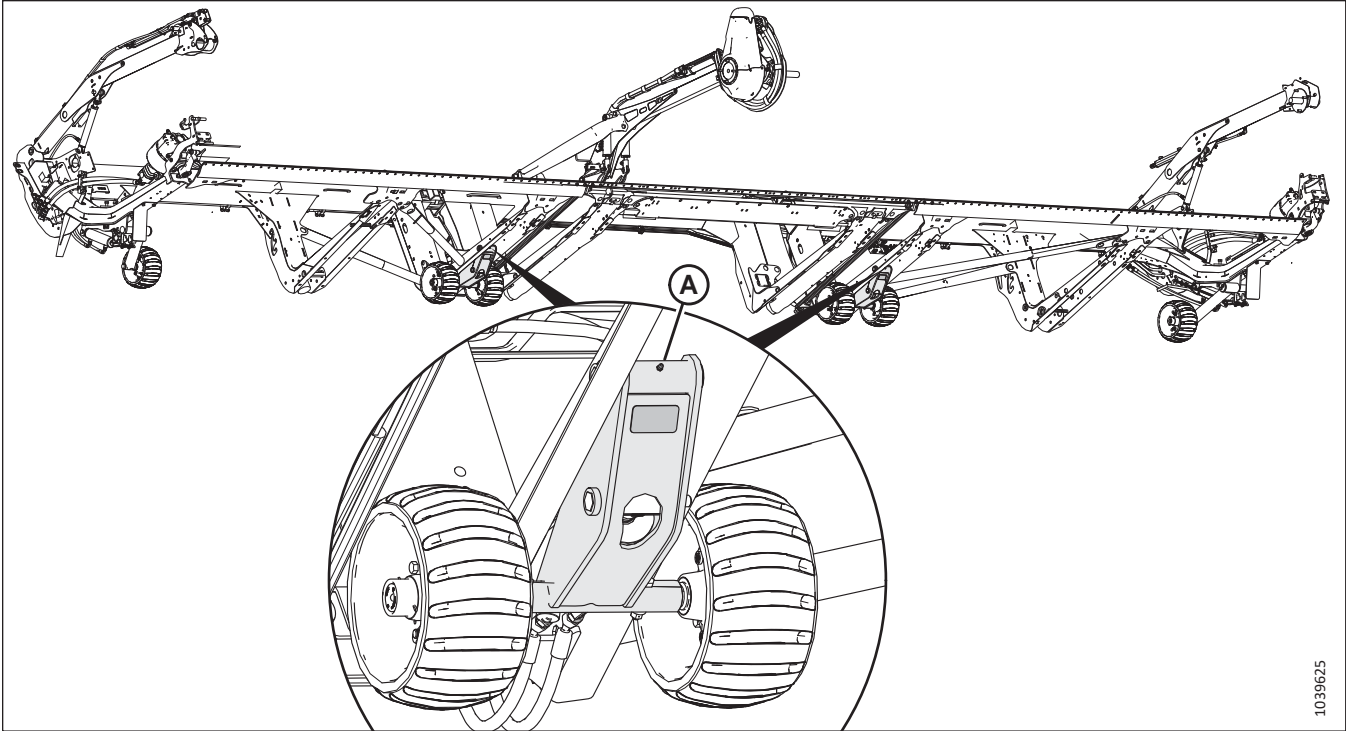


pav. 4.16: Lenktuvai

A – lenktuvų „U“ formos jungtis (vienoje vietoje)⁷¹

B – lanksti trauklė (dviejose vietose), abiejose pusėse

71. „U“ formos jungtis yra su atnaujintu viršutinės kryžminės sraigės ir guolio tepimo rinkiniu. Nebetepkite, kai tepti tampa sunku ar „U“ formos jungtyje nebetelpa daugiau tepalo. Per daug įleidus tepalo bus sugadinta „U“ formos jungtis. Tepant pirmą kartą (gamykloje) pakanka paspausti nuo šešių iki aštuonių kartų. Padidinkite tepimo intervalą, nes „U“ formos jungtis dėvisi ir reikia daugiau, nei šešių tepalo paspaudimų.



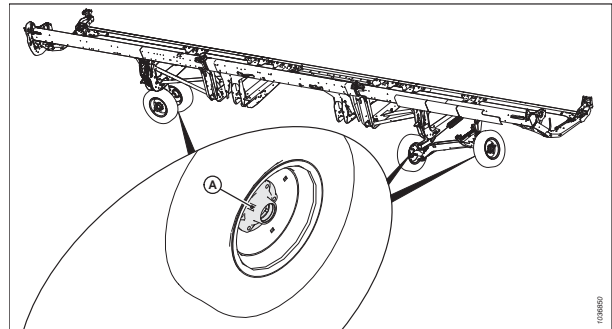
pav. 4.17: Vidinio kontūro ratų konstrukcijos

A – vidinių ratų konstrukcijos (dvi vietos)

Kas 500 val.

Reikia atlikti priežiūros darbus, kad mašinos eksploatacinės savybės būtų optimalios. Tuo metu taip pat galima apžiūrėti mašiną, kad būtų galima lengviau anksti identifikuoti problemas.

Jei nenurodyta kitaip, naudokite aukštai temperatūrai ir ypač aukštam slėgiui skirtą (EP2) ličio pagrindo tepalą su daug. 1 % molibdeno disulfido (NLGI , 2 rūšis).



pav. 4.18: Kas 500 val.

A – ratų guoliai (keturiose vietose)

4.3.2 Tepimo procedūra

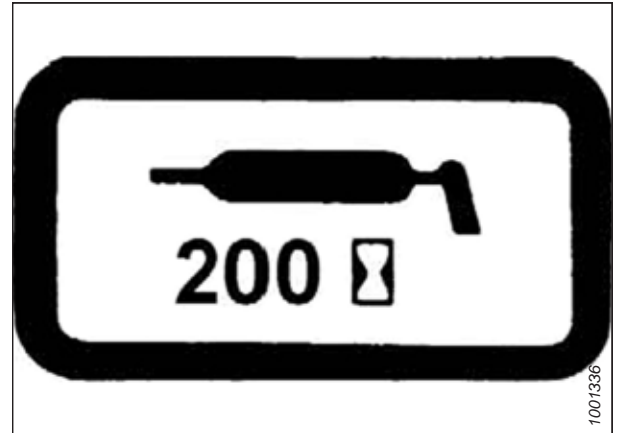
Mašinos tepimo taškai yra paženklininti lipdukais, kuriuose pavaizduotas tepalo švirškštas ir tepimo intervalas pagal darbo valandas. Tepimo taškų išdėstymo lipdukai yra ant pjaunamosios ir dešiniojoje paviršiaus kopijavimo modulio pusėje.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

Žr. galinio viršelio vidinę pusę, kur nurodyti rekomenduojami tepalai.

Registruokite darbo valandas ir naudokite pateiktus techninės priežiūros įrašus, kad galėtumėte sekti techninės priežiūros grafiką. Žr. 4.2.1 *Priežiūros grafikas / įrašas, p. 272.*



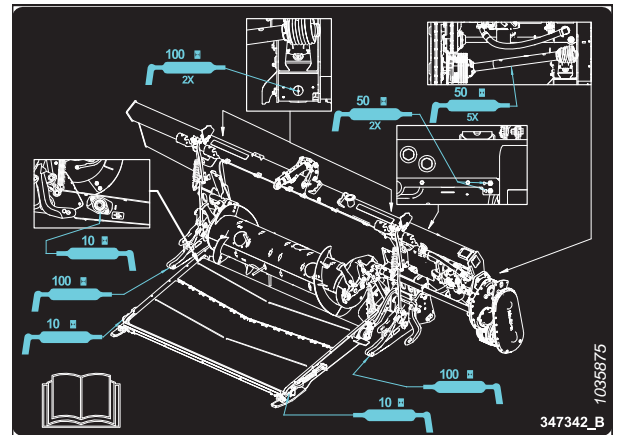
pav. 4.19: Tepimo intervalo lipdukas

1. Nušluostykite tepimo tašką švaria šluoste prieš tepdami, kad nepatektų nešvarumų ir žvyro.

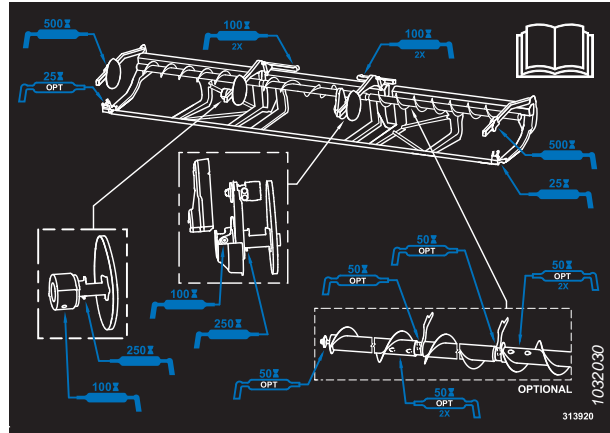
SVARBU:

Naudokite tik švarų, aukštai temperatūrai ir ypač aukštam slėgiui tinkamą tepalą.

2. Tepalo švirškštu įšvirškškite tepalą pro tepimo tašką, iki jis prasiskverbs pro tepimo tašką (išskyrus tuos atvejus, kai nurodyta kitaip).
3. Palikite tepalo perteklių ant tepimo taško, kad apsaugotų nuo nešvarumų.
4. Nedelsdami pakeiskite atsilaisvinusius ar sulūžusius tepimo taškus.
5. Atjunkite ir kruopščiai nuvalykite tepimo tašką, pro kurį neprasiskverbia tepalas. Taip pat nuvalykite tepalo praleidimo kanalą. Jei reikia, pakeiskite tepimo tašką.



pav. 4.20: FM200 tepimo taškų išdėstymo lipdukas



pav. 4.21: FD2 serijos tepimo taškų išdėstymo lipdukas

4.3.3 Lenktuvų pavaros grandinės tepimas

Tepimas apsaugo grandinę ir varomąsias žvaigždes nuo nusidėvėjimo.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

ĮSPĖJIMAS

Prieš užvesdami variklį ar įjungdami pjaunamosios pavaros patikrinkite, ar prie mašinos nėra pašalinių žmonių.

SVARBU:

NENAUDOKITE tepalo ar variklinės alyvos lenktuvo pavaros grandinei sutepti.

1. Atjunkite lenktuvų pavaros gaubtą. Instrukcijas žr. *Lenktuvų pavaros gaubto nuėmimas, p. 45*.

SVARBU:

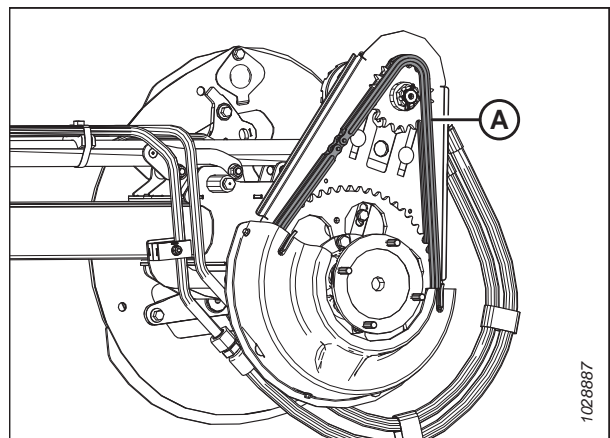
Naudokite grandinės alyvą, kurios klampumas 100–150 sCt esant 40 °C (104 °F) (paprastai vidutinio sunkumo arba sunkią grandinės alyvą), arba mineralinę alyvą (SAE 20W50), kurioje nėra ploviklių ar tirpiklių.

2. Alyvos skardine, teptuku arba aerozoliu užtepkite nedidelį kiekį grandinės alyvos ant vidinės grandinės (A) pusės, rankiniu būdu sukdami lenktuvą, kad padengtų visą grandinę.
3. Sumontuokite lenktuvų pavaros gaubtą. Instrukcijas žr. *Lenktuvų pavaros gaubto montavimas, p. 47*.

PAVOJUS

Įsitinkinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

4. Užveskite variklį. Prireikus instrukcijų, žr. kombaino operatoriaus vadovą.
5. Kelioms minutėms įjunkite pjaunamąją ir lenktuvą, kad alyva patektų į grandinę.



pav. 4.22: Pavaros grandinė

4.3.4 Sraigės pavaros grandinės tepimas

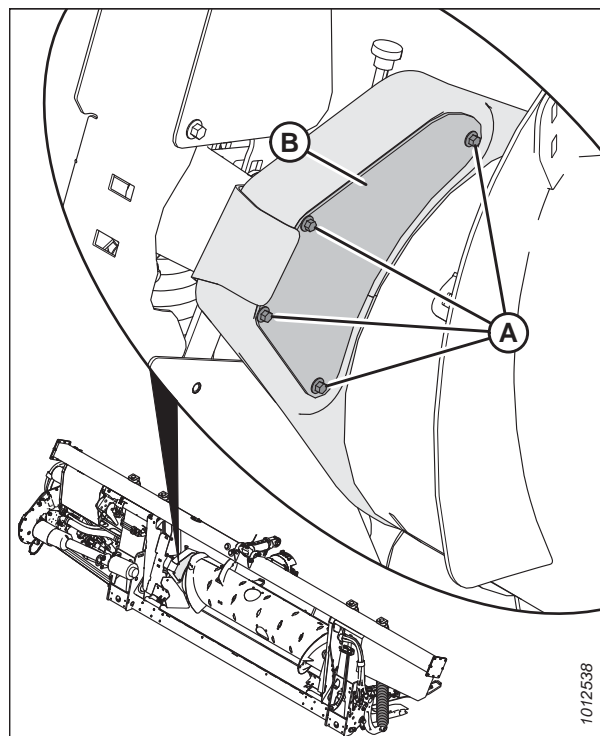
Tepkite sraigės pavaros grandinę vadovaudamiesi techninės priežiūros grafike nurodytu intervalu. Sraigės pavaros grandinę galima tepti, kai paviršiaus kopijavimo modulis yra prijungtas prie kombaino. Tačiau lengviau tai atlikti, kai paviršiaus kopijavimo modulis yra atkabintas nuo pjaunamosios.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

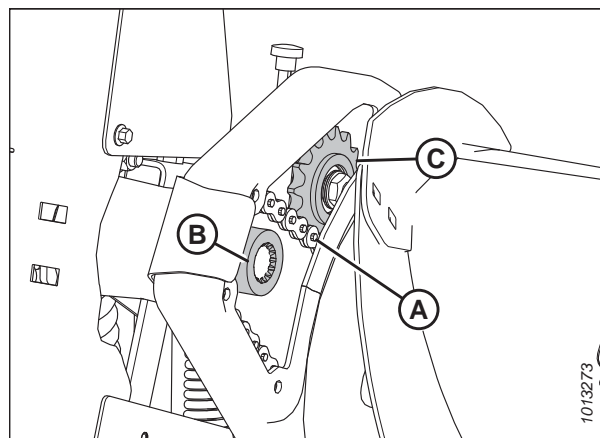
Sraigės pavaros gaubtą sudaro viršutinis ir apatinis gaubtas bei metalinis patikros skydelis. Norint atlikti šią procedūrą, reikia nuimti tik metalinį patikros skydelį.

1. Atjunkite keturis varžtus (A) ir metalinį patikros skydelį (B).



pav. 4.23: Sraigės pavaros patikros skydelis

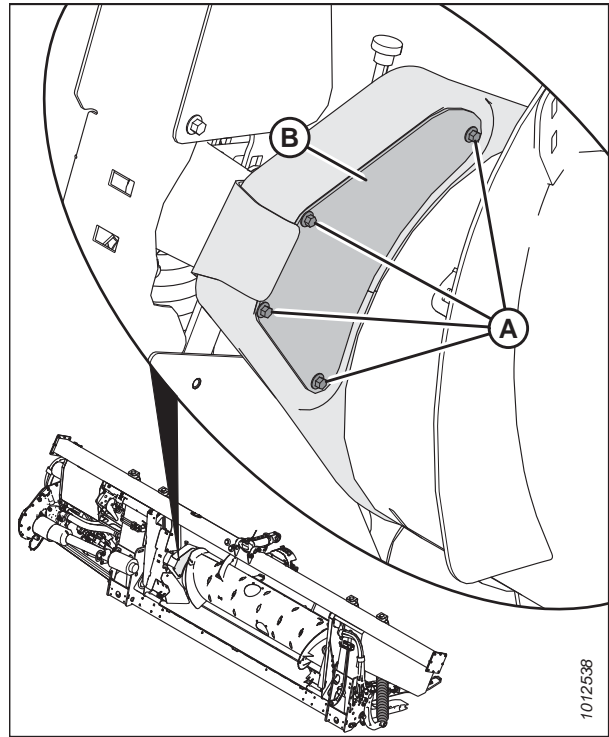
2. Gausiai sutepkite tepalu grandinę (A), pavaros žvaigždę (B) ir atraminę žvaigždę (C).
3. Jei reikia, pasukite sraigę ir sutepkite daugiau grandinės sričių.



pav. 4.24: Sraigės pavaros grandinė

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

4. Vėl uždėkite metalinį patikros skydelį (B). Tvirtinkite skydelį keturiais varžtais (A).



pav. 4.25: Sraigės pavaros patikros skydelis

4.3.5 Pjaunamosios pavaros pagrindinės pavarų dėžės tepimas

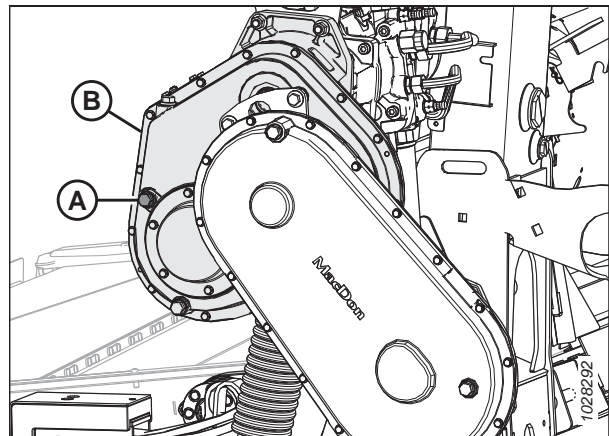
Pjaunamosios pavaros pagrindinės pavarų dėžės alyvos lygio tikrinimas

Pjaunamosios pavarų dėžės alyvos lygį tikrinkite kas 100 eksploataavimo valandų.

! PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Išimkite alyvos lygio tikrinimo kaištį (A) iš pagrindinės pavarų dėžės (B) ir patikrinkite, ar alyvos lygis yra ties angos apačia.
4. Jei reikia, įpilkite alyvos. Instrukcijas žr. *Alyvos pylimas į pjaunamosios pavaros pagrindinę pavarų dėžę*, p. 293.
5. Vėl įstatykite alyvos lygio tikrinimo angos kaištį (A).



pav. 4.26: Pjaunamosios pavaros pagrindinė pavarų dėžė

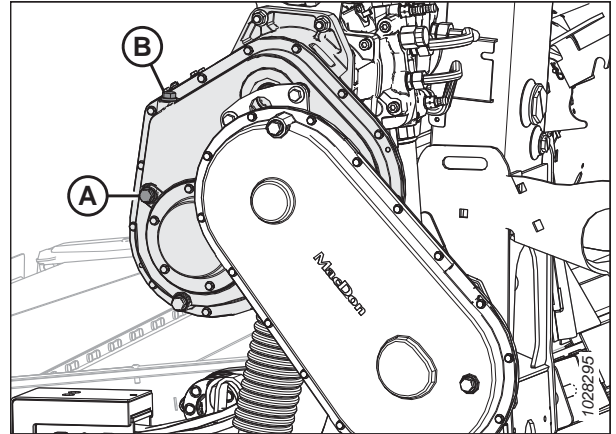
Alyvos pylimas į pjaunamosios pavaros pagrindinę pavarų dėžę

Pagrindinė pavarų dėžė turi pildymo, tikrinimo ir išleidimo kaiščius, kad būtų galima greitai patikrinti pavarų dėžės alyvos būklę ar ją pakeisti.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Ištraukite pylimo angos kaištį (B) ir alyvos lygio tikrinimo angos kaištį (A) iš pagrindinės pavarų dėžės.
2. Įpilkite alyvos pro pylimo angą (B) iki ji prasiskverbs pro alyvos lygio tikrinimo angą (A). Žr. galinio viršelio vidinę pusę, kur nurodyti rekomenduojami eksploataciniai skysčiai ir tepalai.
3. Vėl įstatykite alyvos lygio tikrinimo angos kaištį (A) ir pylimo angos kaištį (B).



pav. 4.27: Pjaunamosios pavaros pagrindinė pavarų dėžė

PASTABA:

Alyvos išleidimo kaištis yra įmagnetintas. Įsitinkinkite, kad magnetinis kamštis yra alyvos išleidimo padėtyje.

Pjaunamosios pavaros pagrindinės pavarų dėžės alyvos keitimas

Keiskite pjaunamosios pavaros pavarų dėžės alyvą po pirmųjų 50 darbo valandų, o po to kas 1000 val. (arba 3 metus).

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

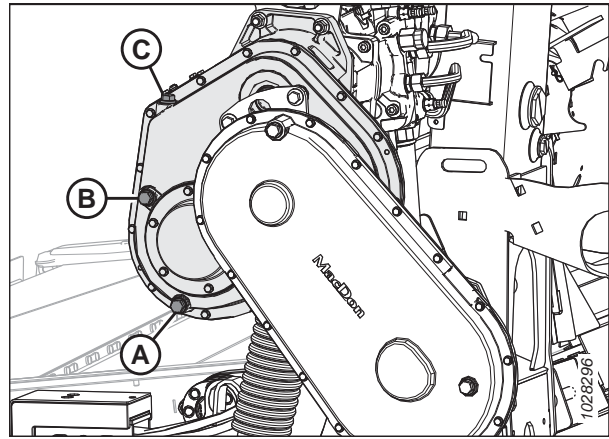
ĮSPĖJIMAS

Įsitinkinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Įjunkite pjaunamąją, kad įšiltų alyva.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

3. Pakelkite ar nuleiskite pjaunamąją, kad nustatytumėte alyvos išleidimo angos kaištį (A) ties žemiausiu tašku.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Padėkite tinkamo dydžio indą (apyt. 4 litrų [1 JAV gal.]) po pavarų dėžės išleidimo anga, kad surinktumėte alyvą.
6. Išimkite alyvos išleidimo angos kaištį (A) ir pylimo angos kaištį (C) ir išleiskite alyvą.
7. Įstatykite alyvos išleidimo angos kaištį (A) ir išimkite alyvos lygio tikrinimo kaištį (B).
8. Įpilkite alyvos pro pylimo angą (C) iki ji ištekės pro alyvos lygio tikrinimo angą (B). Žr. šio vadovo galinio viršelio vidinę pusę, kur nurodyti rekomenduojami tepalai.



pav. 4.28: Pjaunamosios pavaros pagrindinė pavarų dėžė

PASTABA:

Pagrindinėje pavarų dėžėje telpa maždaug 2,75 litro (2,9 kvartos) alyvos.

9. Įstatykite alyvos lygio tikrinimo angos kaištį (B) ir pylimo angos kaištį (C).

4.3.6 Pjaunamosios pavaros galinės pavarų dėžės tepimas

Pjaunamosios pavaros galinės pavarų dėžės alyvos lygio tikrinimas

Alyvos lygį pjaunamosios pavaros pavarų dėžėje tikrinkite kas 100 valandų.



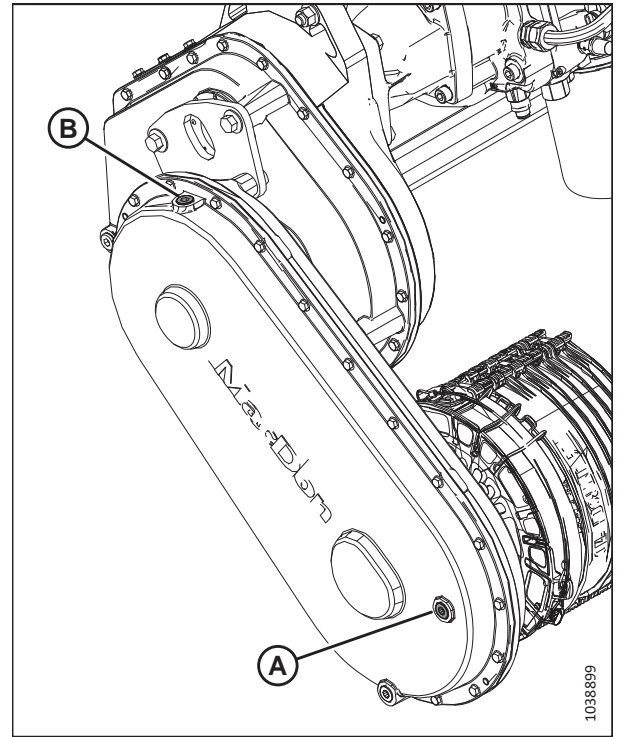
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

3. Išimkite alyvos lygio kamštį (A) iš galinės pavarų dėžės. Alyva turi būti ties angos lygiu.
4. Jei galinėje pavarų dėžėje yra nepakankamas alyvos kiekis, įpilkite alyvos per pripildymo kamštį (B). Instrukcijas žr. *Alyvos pylimas į pjaunamosios pavaros galinę pavarų dėžę, p. 295.*
5. Vėl įstatykite alyvos lygio tikrinimo angos kamštį (A).



pav. 4.29: Pjaunamosios pavaros galinė pavarų dėžė

Alyvos pylimas į pjaunamosios pavaros galinę pavarų dėžę

Galinė pavarų dėžė turi pildymo, tikrinimo ir išleidimo kamščius, kad būtų galima greitai patikrinti pavarų dėžės alyvos būklę ar ją pakeisti.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

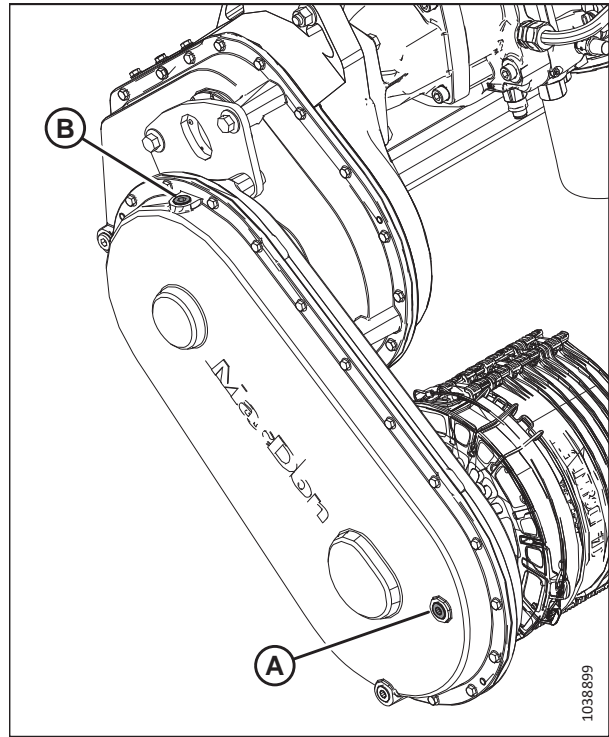
1. Nuleiskite pjovimo agregatą ant žemės ir patikrinkite, ar galinė pavarų dėžė nustatyta į darbinę padėtį.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

3. Ištraukite pylimo angos kaištį (B) ir alyvos lygio tikrinimo angos kaištį (A).
4. Įpilkite alyvos pro pylimo angą (B) iki ji prasiskverbs pro alyvos lygio tikrinimo angą (A). Žr. galinio viršelio vidinę pusę, kur nurodyti rekomenduojami eksploataciniai skysčiai ir tepalai.
5. Vėl įstatykite alyvos lygio tikrinimo angos kaištį (A) ir pylimo angos kaištį (B). Priveržkite kaiščius iki 30–40 Nm (22–30 lbf·ft).

PASTABA:

Alyvos išleidimo kaištis yra įmagnetintas. Įsitinkite, kad magnetinis kamštis yra alyvos išleidimo padėtyje.



pav. 4.30: Pjaunamosios pavaros galinė pavarų dėžė

Pjaunamosios pavaros galinės pavarų dėžės alyvos keitimas

Keiskite pjaunamosios pavaros pavarų dėžės alyvą po pirmųjų 50 darbo valandų, o po to kas 1000 val. (arba 3 metus).

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

PAVOJUS

Įsitinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Įjunkite pjaunamąją, kad išiltų alyva.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

3. Pakelkite ar nuleiskite pjaunamąją, kad nustatytumėte alyvos išleidimo angos kaištį (A) ties žemiausiu tašku.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Padėkite tinkamo dydžio indą (apyt. 4 litrų [1 JAV gal.]) po pavarų dėžės išleidimo angą, kad surinktumėte alyvą.
6. Išimkite alyvos išleidimo angos kaištį (A) ir pylimo angos kaištį (C) ir išleiskite alyvą.
7. Įstatykite alyvos išleidimo angos kaištį (A).

PASTABA:

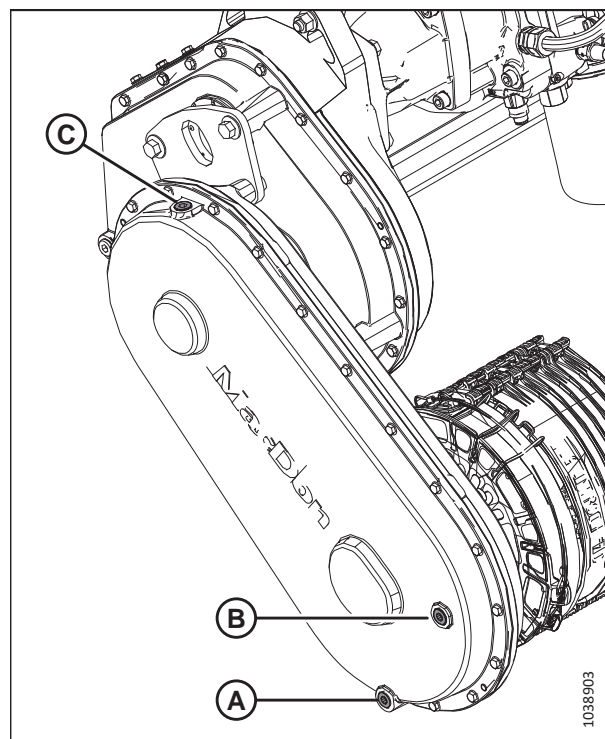
Alyvos išleidimo kaištis yra įmagnetintas. Įsitinkite, kad magnetinis kaištis įsuktas į alyvos išleidimo angą (A), o ne į alyvos lygio tikrinimo angą (B).

8. Išimkite alyvos lygio tikrinimo angos kaištį (B).
9. Įpilkite alyvos pro pylimo angą (C) iki ji ištekės pro alyvos lygio tikrinimo angą (B). Žr. šio vadovo galinio viršelio vidinę pusę, kur nurodyti rekomenduojami tepalai.

PASTABA:

Pjaunamosios pavarų dėžėje telpa maždaug 2,25 litro (2,4 kvartos) alyvos.

10. Įstatykite alyvos lygio tikrinimo angos kaištį (B) ir pylimo angos kaištį (C).



pav. 4.31: Pjaunamosios pavaros galinė pavarų dėžė

4.4 Hidraulika

Paviršiaus kopijavimo modulio rėmas veikia kaip alyvos bakas. Žr. galinio viršelio vidinę pusę, kur nurodyti paviršiaus kopijavimo modulio alyvai taikomi reikalavimai.

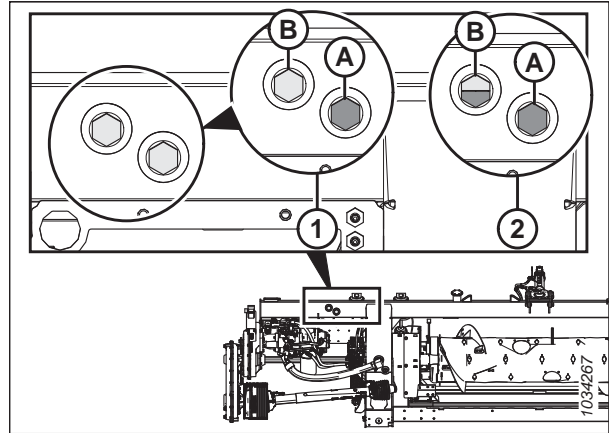
4.4.1 Alyvos lygio tikrinimas hidrauliniame bake

Tikrinkite hidraulinės alyvos lygį rezervuare kas 25 eksploataavimo val.

PASTABA:

Tikrinkite alyvos lygį, kai alyva yra šalta.

1. Tikrinkite alyvos lygį per apatinį (A) ir viršutinį (B) stebėjimo langelį, kai pjovimo agregatas vos liečia žemės paviršių, o centrinė trauklė įtraukta.
2. Toliau nurodytu būdu patikrinkite, ar alyvos lygis yra tinkamas pagal darbinį paviršių.
 - **Normalus paviršius (1):** išlaikykite tokį lygį, kad apatinis stebėjimo langelis (A) būtų užpildytas, o viršutinis (B) – tuščias.
 - **Kalvotas paviršius (2):** išlaikykite tokį lygį, kad apatinis stebėjimo langelis (A) būtų užpildytas, o viršutinis (B) – pusiau užpildytas.



pav. 4.32: Alyvos lygio stebėjimo langeliai

PASTABA:

Gali reikėti šiek tiek sumažinti alyvos lygį, kai aplinkos temperatūra yra virš 35 °C (95 °F), kad alyva nepratekėtų pro alsuoklį, kai pasiekama normali darbinė temperatūra.

PASTABA:

Galima visada naudoti darbui ant kalvoto paviršiaus nustatytą alyvos lygį net ir esant įprastam reljefui, jei yra sumontuotas pylimo angos kaklelio ilginamasis elementas (MACB6057).

4.4.2 Alyvos pylimas į hidraulinį baką

Jei hidrauliniame bake yra mažai alyvos arba ji buvo išleista, alyvos reikia į pilti.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

2. Nuvalykite nešvarumus ar šiukšles nuo pylimo angos dangtelio (A).

DĖMESIO

Alyvos bake gali būti slėgis. Lėtai atsukite dangtelį.

3. Pasukite pylimo angos dangtelį (A) pagal laikrodžio rodyklę, kad nuimtumėte.
4. Pilkite į hidraulinę baką šiltos alyvos (apyt 21 °C [70 °F]) iki bus pasiektas tinkamas lygis. Jei reikia instrukcijų, informacijos, kaip patikrinti hidraulinės alyvos lygį, rasite [4.4.1 Alyvos lygio tikrinimas hidrauliniame bake, p. 298](#). Žr. vadovo galinio viršelio vidinę pusę, kur pateikiama informacija apie bako talpą ir naudojamos alyvos tipą.

SVARBU:

Šilta alyva pro tinklinį filtrą tekės geriau, nei šalta alyva.
NENUIMKITE tinklinio filtro.

5. Vėl uždėkite pylimo angos dangtelį (A).
6. Vėl patikrinkite alyvos lygį. Prireikus instrukcijų žr. [4.4.1 Alyvos lygio tikrinimas hidrauliniame bake, p. 298](#).

4.4.3 Alyvos keitimas hidrauliniame bake

Keiskite hidraulinę alyvą bake kas 1000 val. arba 3 metus (atsižvelgiant į tai, kuris intervalas baigiasi anksčiau).

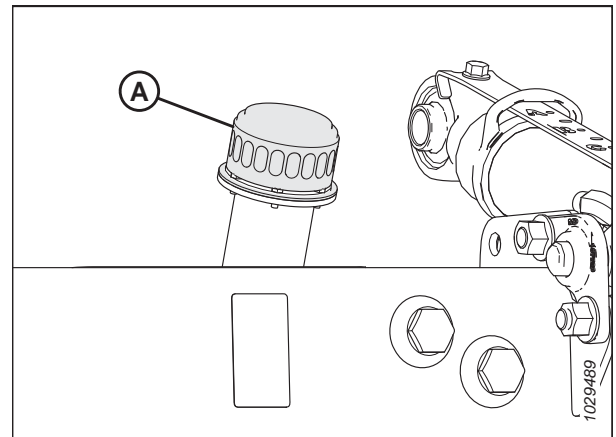
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

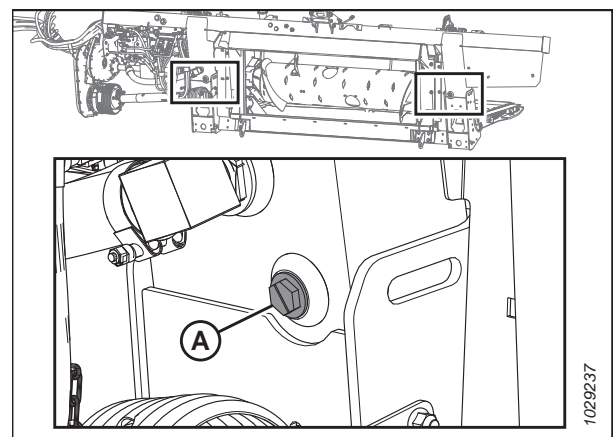
1. Užveskite variklį.
2. Įjunkite pjaunamąją, kad įšiltų alyva.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Padėkite tinkamo dydžio (50 litrų [13 galonų]) indą po kiekvienu iš dviejų alyvos išleidimo angų kaiščių (A), esančių kiekvienos rėmo pusės gale.
5. Išimkite alyvos išleidimo angos kaiščius (A) 7/8 col. šešiabriauniu lizdu ir išleiskite alyvą.
6. Įstatykite alyvos išleidimo angos kaiščius (A), kai bakas yra tuščias.
7. Jei reikia, pakeiskite alyvos filtrą. Instrukcijas žr. [4.4.4 Alyvos filtro keitimas, p. 300](#).
8. Įpilkite alyvos į rezervuarą. Instrukcijas žr. [4.4.2 Alyvos pylimas į hidraulinį baką, p. 298](#).

PASTABA:

Hidraulinės alyvos bako talpa yra maždaug 95 litrai (25 galonai).



pav. 4.33: Alyvos bako pylimo angos dangtelis



pav. 4.34: Bako ištuštinimas

4.4.4 Alyvos filtro keitimas

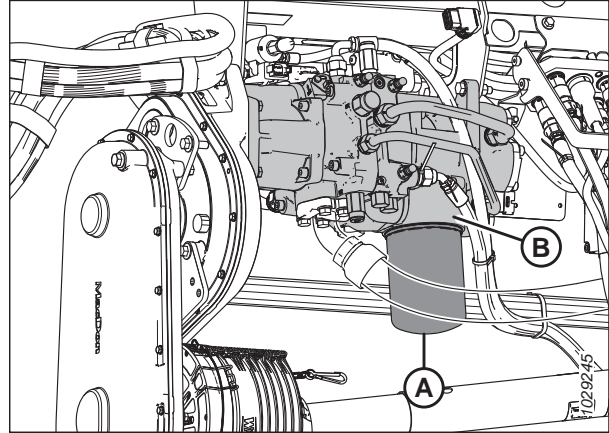
Keiskite alyvos filtrą po pirmųjų 50 darbo valandų, o po to kas 250 valandų.

Įsigykite filtro rinkinį (MAC320360)⁷² iš savo „MacDon“ atstovo.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Nuvalykite aplink filtro (A) susiliečiančius paviršius ir integruotą siurbį (B).
3. Padėkite tinkamo dydžio indą (apyt.1 litro [0,26 gal.]) po filtru, kad surinktumėte ištekantią alyvą.
4. Ranka atsukite filtrą (A) ir integruotame siurblyje išvalykite atvirą filtro angą.
5. Sutepkite plonu sluoksniu alyvos su nauju filtru pateikiamą sandarinimo žiedą.
6. Pasukite naują filtrą ant integruoto siurblio (B) iki sandarinimo žiedas liesis su paviršiumi. Rankomis papildomai priveržkite nuo 1/2 iki 3/4 pasukimo.



pav. 4.35: FM200 integruotas siurblys

SVARBU:

NENAUDOKITE filtro rako montuodami naują filtrą. Per stipriai priveržus gali būti sugadintas sandarinimo žiedas ir filtras.

72. Dalies numeris MAC202986 yra atspausdintas ant filtro, tačiau filtrą prižiūrėkite naudodami rinkinį MAC320360. Rinkinyje yra montavimo instrukcijos.

4.5 Elektros sistema

Pjaunamosios elektros sistemai maitinimą tiekia kombainas. Pjaunamojoje yra įvairūs žibintai ir jutikliai, kuriems reikalingas maitinimas.

4.5.1 Lempučių keitimas

Žibintai yra svarbus saugos elementas. Nedelsdami pakeiskite sugadintas ar prastai veikiančias lemputes ar žibintus.

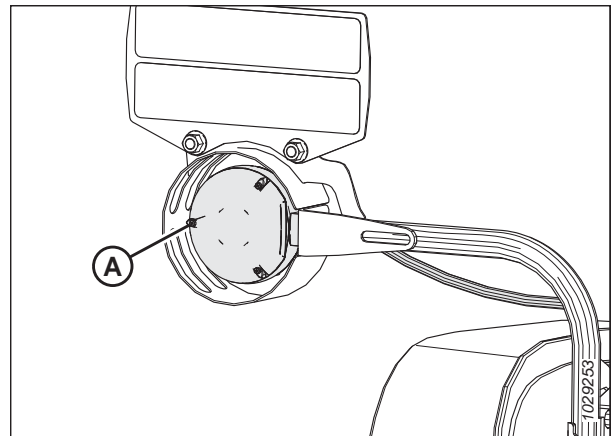
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

Lemputė #1156 yra skirta geltoniems transportavimo žibintams, o #1157 – galiniams raudoniems žibintams (lėtaeigės transporto priemonės parinktis).

Gabaritiniai žibintai (tik Šiaurės Amerikoje)

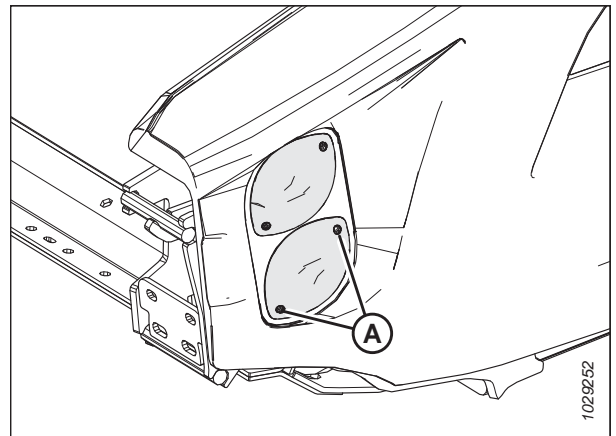
1. Kryžminiu atsuktuvu atsukite tris varžtus (A) nuo tvirtinimo elemento ir atjunkite plastikinius lęšius. Išsaugokite varžtus (A).
2. Pakeiskite lemputę ir vėl sumontuokite plastikinius lęšius ir varžtus.



pav. 4.36: Kairysis gabaritinis žibintas

Lėtaeigės transporto priemonės žibintai

3. Kryžminiu atsuktuvu atsukite varžtus (A) nuo tvirtinimo elemento ir atjunkite plastikinius lęšius. Išsaugokite varžtus (A).
4. Pakeiskite lemputę ir vėl sumontuokite plastikinius lęšius ir varžtus.



pav. 4.37: Papildomos komplektacijos lėtaeigis pervežimas – raudoni ir geltoni žibintai

4.6 Pjaunamosios pavara

Pjaunamosios transmisiją sudaro transmisija nuo kombaino į FM200 paviršiaus kopijavimo modulio transmisijų dėžę, kuri varo tiektuvo sraigę ir hidraulinius siurblius. SiurbLIAI tiekia hidraulinę galią į transporterius, dalgius ir papildomą įrangą.

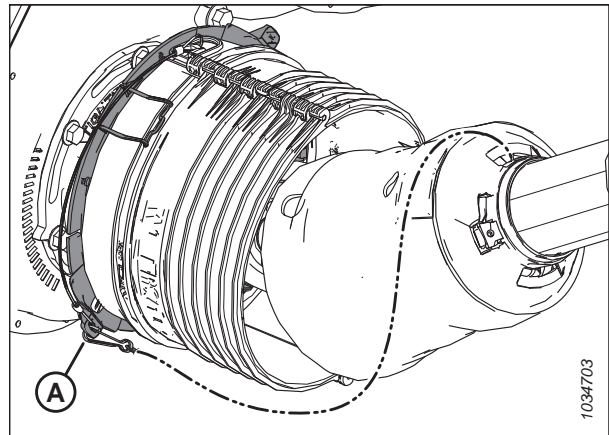
4.6.1 Paviršiaus kopijavimo modulį ir kombainą jungiančios transmisijos atjungimas

Transmisija perduoda galią iš kombaino galios tiekimo veleno (GTV) į pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulio galinę pavarų dėžę. Spartaus atjungimo žiedas leidžia nuimti transmisiją atjungiant pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulį nuo kombaino.

PAVOJUS

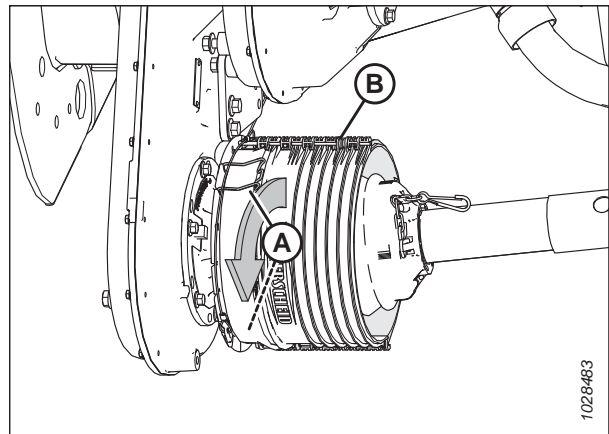
Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
3. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Atjunkite transmisijos apsauginę grandinę (A) nuo lizdo, esančio ant aliuminio plokštelės.



pav. 4.38: transmisijos gaubtas

6. Išimkite spaustukus (A), kad atjungtumėte gaubtą (B).



pav. 4.39: transmisijos gaubtas

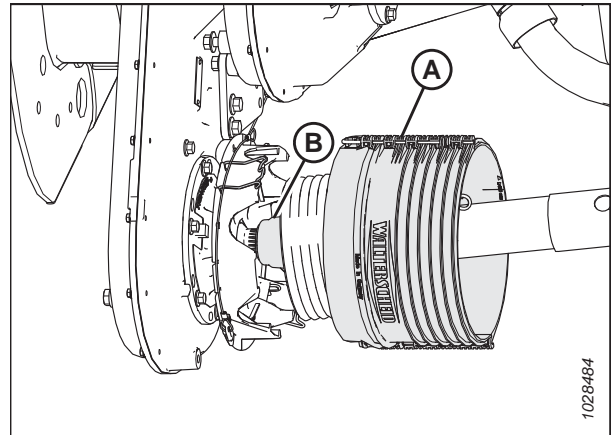
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

7. Slinkite gaubtą (A) palei transmisiją, kad galėtumėte prieiti prie spartaus atjungimo žiedo (B).

PASTABA:

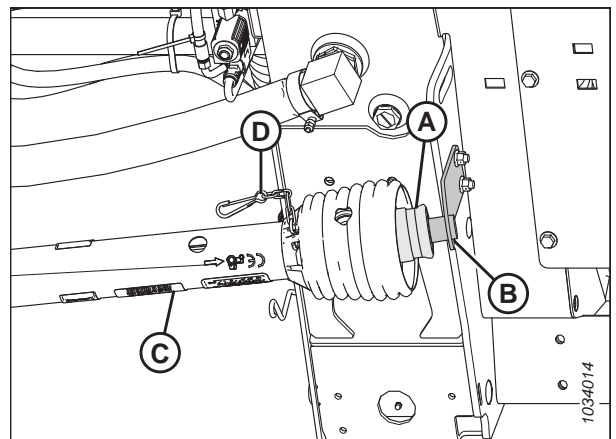
Jei gaubtas neslysta, naudokite atlenkiantį įrankį.

8. Patraukite atgal spartaus atjungimo žiedą (B), kad atjungtumėte transmisijos apkabą. Nustumkite transmisiją dėžės veleno transmisiją.
9. Slinkite transmisiją per gaubtą, tada nuleiskite ant žemės.

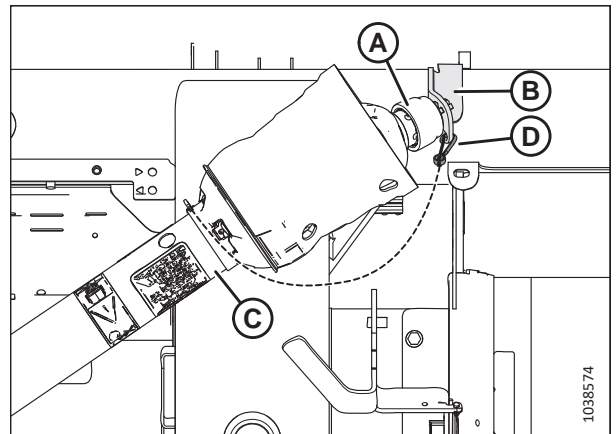


pav. 4.40: transmisijos gaubtas

10. Atjunkite grandinę (D) nuo atraminio laikiklio (B).
11. Priešingoje transmisijos (C) pusėje patraukite atgal spartaus atjungimo žiedą (A), kad atjungtumėte transmisijos apkabą.
12. Paslinkite apkabą nuo atraminio laikiklio (B).
13. Atjunkite transmisiją (C).



pav. 4.41: transmisijos gaubtas



pav. 4.42: Papildomas šoninio darbo ant šlaito transmisijos skydas

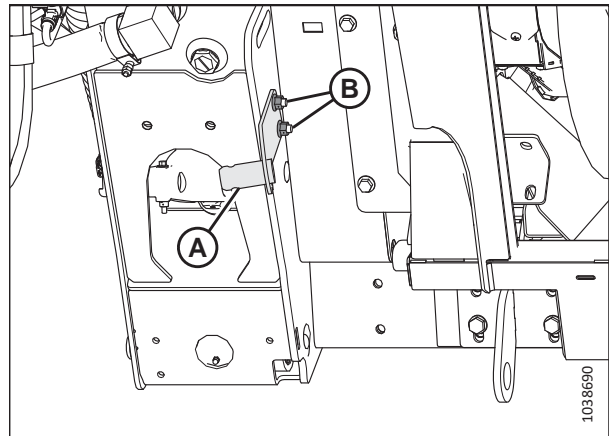
4.6.2 Transmisijos montavimas

Transmisija perduoda galią iš kombaino kardaninio veleno į pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulio galinę pavarų dėžę. Jį reikės įrengti paviršiaus kopijavimo modulyje.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

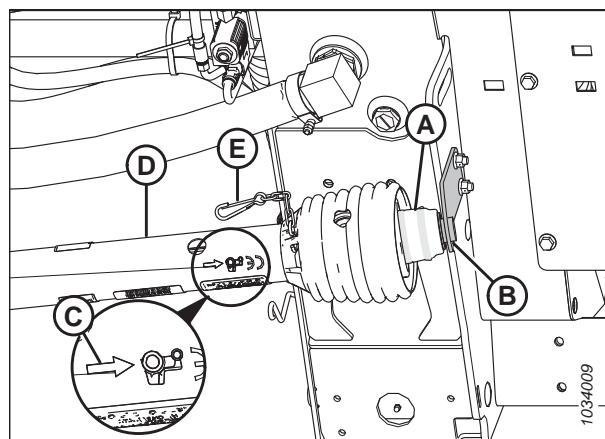
1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
3. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Padėkite transmisijos atraminį laikiklį (A) (pateikiamas kartu su pavara) kairėje paviršiaus kopijavimo modulio vidinėje pusėje, kaip parodyta paveikslėlyje. Laikiklį pritvirtinkite dviem M10, 30 mm varžtais ir junginėmis veržlėmis (B).



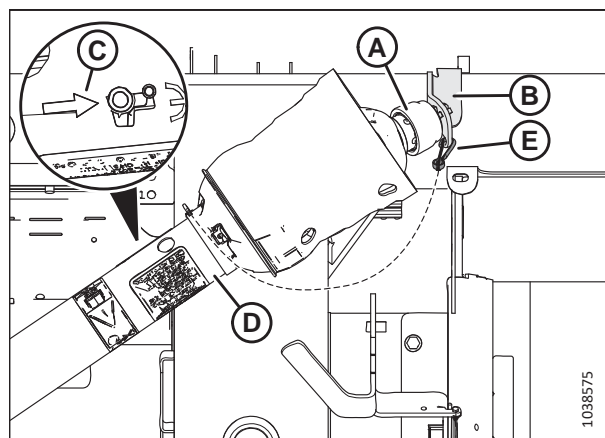
pav. 4.43: Transmisijos atraminis laikiklis

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6. Ant transmisijos (D) galo, kurio rodyklė (C) nukreipta į žiedą, patraukite atgal spartaus atjungimo žiedą (A).
7. Slinkite apkabą ant atraminio laikiklio (B).
8. Prijunkite apsauginę grandinę (E) prie atraminio laikiklio.

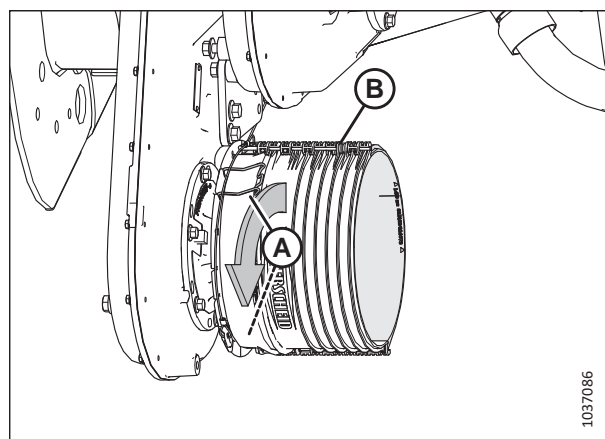


pav. 4.44: transmisijos gaubtas



pav. 4.45: Papildomas šoninio darbo ant šlaito transmisijos skydas

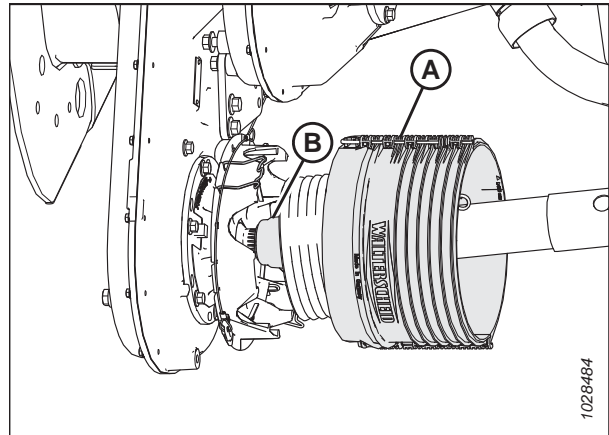
9. Išimkite spaustukus (A), kad atjungtumėte gaubtą (B).



pav. 4.46: transmisijos gaubtas

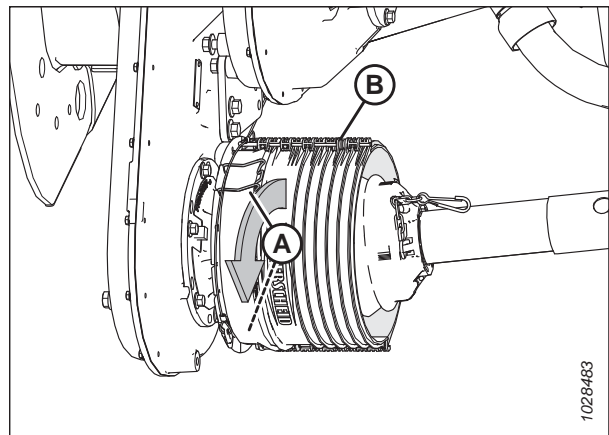
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

10. Prastumkite transmisiją pro gaubtą (A). Patraukite atgal spartaus atjungimo žiedą (B) atjungtumėte transmisijos apkabą.
11. Stumkite transmisiją ant transmisijų dėžės veleno, iki ji užsifiksuos ant veleno.



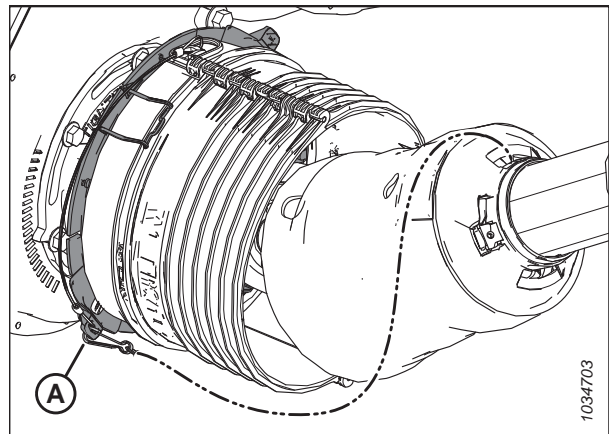
pav. 4.47: transmisijos gaubtas

12. Slinkite gaubtą pavarų dėžės link, kol spaustukai (A) užsifiksuos gaubtą (B).



pav. 4.48: transmisijos gaubtas

13. Įstatykite transmisijos apsauginę grandinę (A) į lizdą, esantį ant aliuminio plokštelės.



pav. 4.49: transmisijos gaubtas

4.6.3 transmisijos apsaugos atjungimas

Darbo metu pagrindinė transmisijos apsauga turi likti pritvirtinta, bet ją galima atjungti atliekant priežiūros darbus.

PAVOJUS

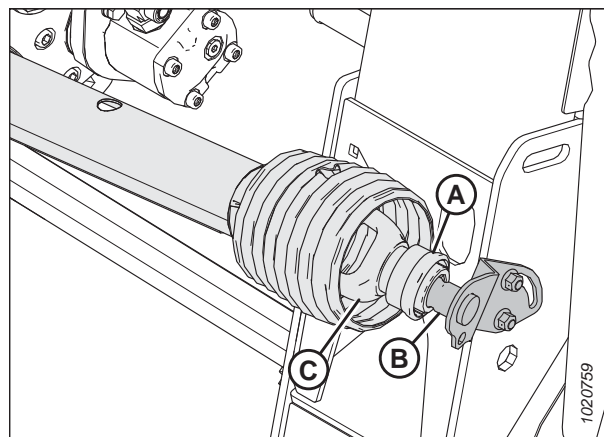
Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

PASTABA:

transmisijos **NEREIKIA** atjungti nuo paviršiaus kopijavimo modulio, kad būtų galima nuimti transmisijos apsaugą.

1. Išjunkite kombainą ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Patraukite transmisijos žiedą (A) nuo galios agregato veleno (GTV) atramos (B). Paslinkite apkabą (C) nuo atramos (B) ir atjunkite žiedą (A).



pav. 4.50: Kombaino transmisijos galas

3. Pakelkite kombaino transmisijos galą (A) nuo kablo ir ištraukite transmisiją, iki ji atsiskirs. Laikykite transmisiją (B) paviršiaus kopijavimo modulio pusėje, kad ji nenukristų ir neatsitrenktų į žemės paviršių.



pav. 4.51: Atskirta transmisija

4. Plokščiu atsuktuvu atjunkite tepimo tašką / fiksatorių (A).



pav. 4.52: transmisijos apsauga

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

5. Atsuktuvu pasukite transmisijos apsaugos fiksavimo žiedą (A) prieš laikrodžio rodyklę, iki kilpos (B) bus sulygiuotos su apsaugos angomis.
6. Patraukite apsaugą nuo transmisijos.



pav. 4.53: transmisijos apsauga

4.6.4 transmisijos apsaugos montavimas

Iš pradžių reikia pritvirtinti transmisijos apsaugą ir tik tada eksploatuoti pjaunamąją.

1. Slinkite apsaugą ant transmisijos ir sulygiuokite kilpą ties fiksavimo žiedu (A), rodykle (B) ant apsaugos.



pav. 4.54: transmisijos apsauga

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

2. Stumkite apsaugą ant žiedo, iki fiksavimo žiedas bus matomas angose (A).



pav. 4.55: transmisijos apsauga

3. Plokščiu atsuktuvu pasukite žiedą (A) pagal laikrodžio rodyklę.



pav. 4.56: transmisijos apsauga

4. Įstumkite tepimo tašką (A) į apsaugą.



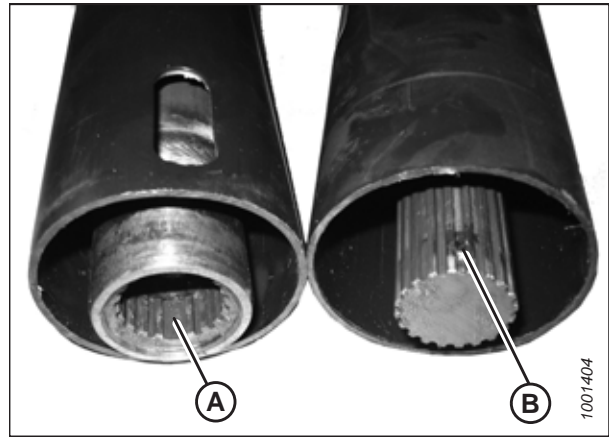
pav. 4.57: transmisijos apsauga

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

5. Surinkite transmisiją.

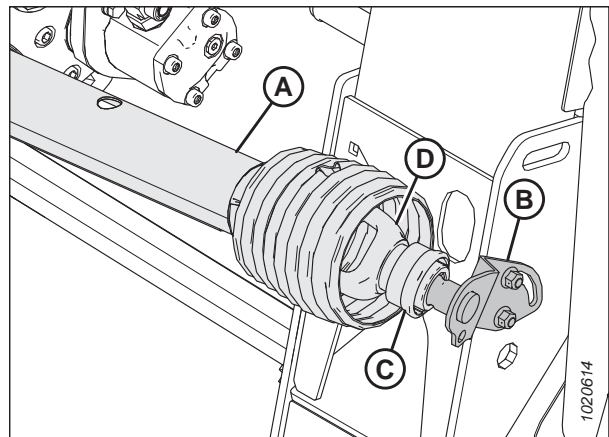
SVARBU:

Išdrožos yra priderintos, kad būtų sulygiuotos su universaliais lankstais. Surinkdami sulygiuokite suvirinimo siūlę (A) su trūkstama išdroža. Nesureguliuavus veleno pusių gali būti per didelė vibracija ir sugesti tiekimo sraigė / pavarų dėžė.



pav. 4.58: Transmisija

6. Nustatykite transmisijos galą (A) prie kombaino ant galios tiekimo veleno (PTO) saugojimo atramos (B). Patraukite atgal transmisijos žiedą (C) ir paslinkite transmisiją ant atramos, iki transmisijos apkaba (D) užsifiksuos ant atramos. Atlaisvinkite žiedą (C).



pav. 4.59: Kombaino transmisijos galas

4.6.5 Grandinės įtempimo reguliavimas – pagrindinė pavarų dėžė

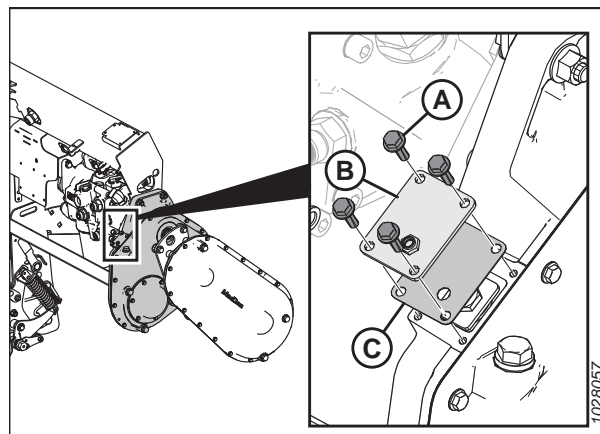
Pavarų dėžės grandinės įtempimas yra nustatomas gamykloje, bet įtempimą reikia reguliuoti po pirmųjų 50 darbo valandų, o po to kas 500 valandų arba kasmet (atsižvelgiant į tai, kuris intervalas baigiasi anksčiau). Nereikia atlikti jokių kitų reguliarių pavarų dėžės grandinės priežiūros darbų, išskyrus alyvos keitimą.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

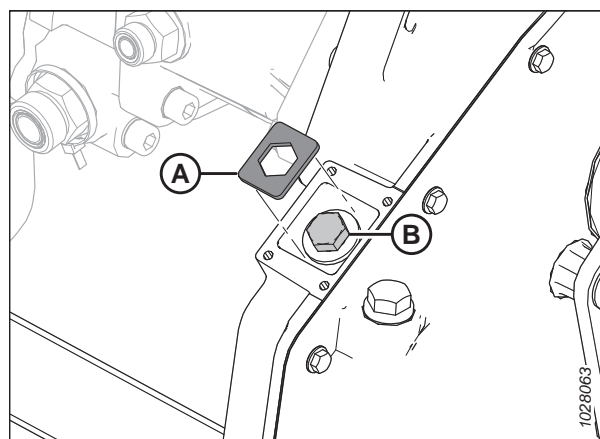
TECHNINÉ PRIEŽIŪRA

1. Atjunkite keturis varžtus (A), gaubtą (B) ir tarpiklį (C) nuo pagrindinės pavarų dėžės.



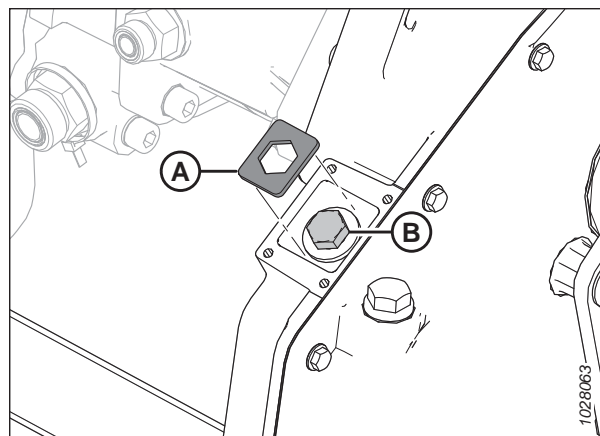
pav. 4.60: Pagrindinės pavarų dėžės grandinės įtempiklio gaubtas

2. Atjunkite fiksavimo plokštelę (A).
3. Priveržkite varžtą (B) iki 250 Ncm (22 lbf in).
4. Atlaisvinkite varžto (B) 2 briauneles (2/6 pasukimo).



pav. 4.61: Pagrindinės pavarų dėžės grandinės įtempiklis

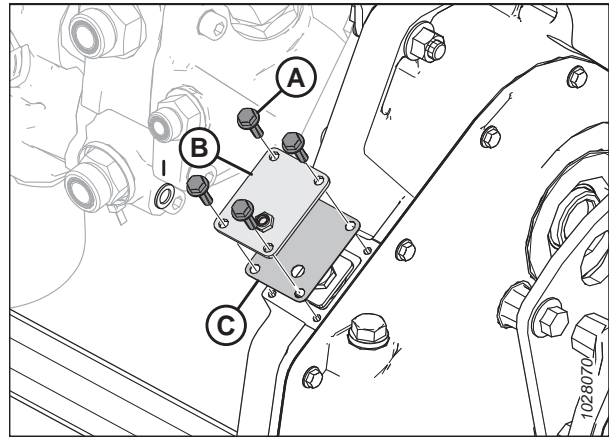
5. Jei reikia, šiek tiek pasukite varžtą (B), kol bus galima pritvirtinti fiksavimo plokštelę (A).



pav. 4.62: Pagrindinės pavarų dėžės grandinės įtempiklis

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6. Vėl uždėkite grandinės reguliavimo įtaiso gaubtą (B) ir tarpiklį (C).
7. Sumontuokite keturis varžtus (A). Priveržkite tvirtinimo elementus iki 9,5 Nm (84 lbf-in).



pav. 4.63: Pagrindinės pavarų dėžės grandinės įtempiklio gaubtas

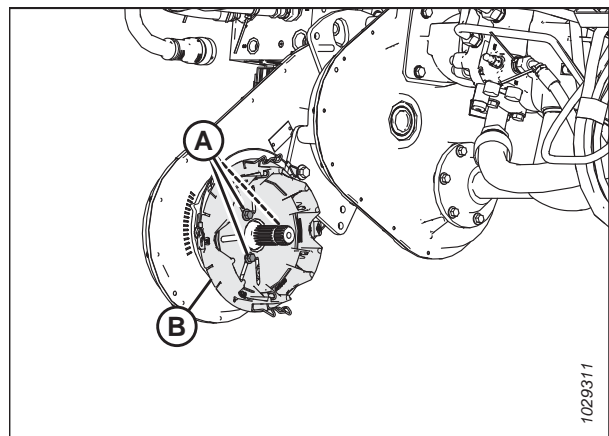
4.6.6 Grandinės įtempimo reguliavimas – galinė pavarų dėžė

Pavarų dėžės grandinės įtempimas yra nustatomas gamykloje, bet įtempimą reikia reguliuoti po pirmųjų 50 darbo valandų, o po to kas 500 valandų arba kasmet (atsižvelgiant į tai, kuris intervalas baigiasi anksčiau). Nereikia atlikti jokių kitų reguliarių pavarų dėžės grandinės priežiūros darbų, išskyrus alyvos keitimą.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

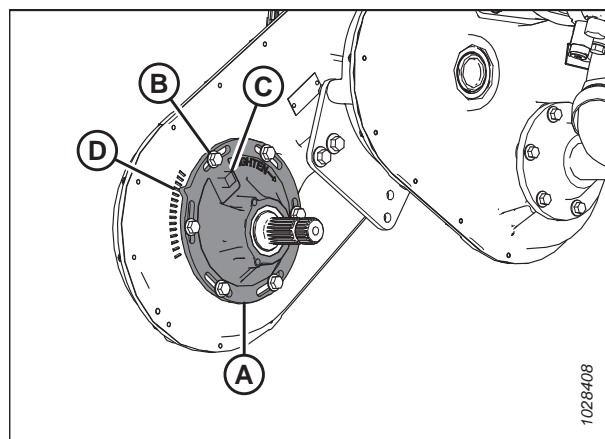
1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Nuimkite transmisiją. Instrukcijas žr. [4.6.1 Paviršiaus kopijavimo modulį ir kombainą jungiančios transmisijos atjungimas, p. 302](#).
5. Išimkite tris varžtus (A), laikančius įėjimo transmisijos apsaugos pagrindą (B).



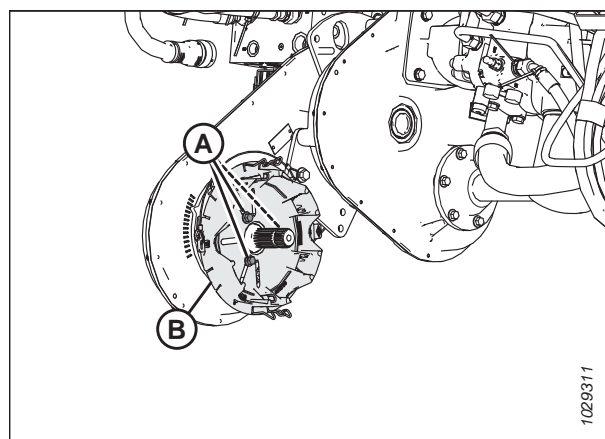
pav. 4.64: Pavarų dėžės grandinės įtempiklio dangtis

TECHNINÉ PRIEŽIŪRA

6. Atsukite šešis varžtus (B), tvirtinančius grandinės įtempimo įtaiso stebulę (A) prie pavarų dėžės.
7. Suraskite apdirbtą elementą (C). Veržliarakčiu pasukite stebulę (A) pagal laikrodžio rodyklę, kad įtemptumėte grandinę.
8. Lengvai spausdami veržliaraktį įvertinkite, kuri pavarų dėžės korpuso žymė (D) sulygiuota su indikatoriaus rodykle ant stebulės.
9. Nustatykite tinkamą įtempimą šiek tiek pasukdami stebulę (A) atgal per vieną žymą.
10. Priveržkite šešis varžtus (B), tvirtinančius gaubtą (A). Priveržkite varžtus iki 25 Nm (18 lbf·ft).
11. Sumontuokite transmisijos apsaugos pagrindą (B). Pritvirtinkite trims varžtais (A).
12. Sumontuokite transmisiją. Instrukcijas žr. [4.6.2 Transmisijos montavimas, p. 304](#).



pav. 4.65: Pavarų dėžės grandinės įtempiklio dangtis



pav. 4.66: Pavarų dėžės grandinės įtempiklio dangtis

4.7 Sraigė

FM200 paviršiaus kopijavimo modulio sraigė tiekia nukirstus javus nuo nuožulniosios kameros platformų į kombaino nuožulniosios kameros korpusą.

4.7.1 Tiekimo sraigės nustatymas pagal dugninės tarpą

Operatoriai turi išlaikyti tinkamą atstumą tarp tiekimo sraigės ir tiekimo sraigės dugninės.

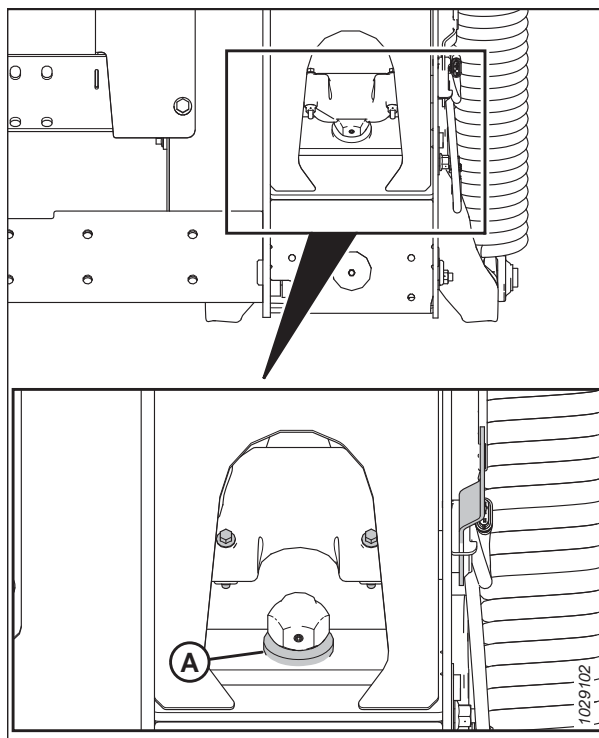
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

SVARBU:

Išlaikykite tinkamą atstumą tarp tiekimo sraigės ir tiekimo sraigės dugninės. Esant per mažam tarpui, pjaunamajai veikiant tam tikru kampu gali liestis pirštai arba sriegiai, ir bus sugadintas tiekimo transporteris arba dugninė. Patikrinkite, ar nėra kontakto žymių, kai tepate paviršiaus kopijavimo modulį.

1. Ištraukite centrinę trauklę iki stačiausio pjaunamosios kampo (E nustatymas) ir nustatykite pjaunamąją 254–356 mm (10–14 in) atstumu nuo žemės.
2. Užrakinkite pjaunamosios sparnus. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios sparnų užrakinimas / atrakinimas*, p. 147.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Patikrinkite, ar paviršiaus kopijavimo modulio užrakto trauklė abiejose vietose yra ant apatinių atramų (poveržlės [A] negalima pajudinti).



pav. 4.67: Apatinės atramos poveržlė

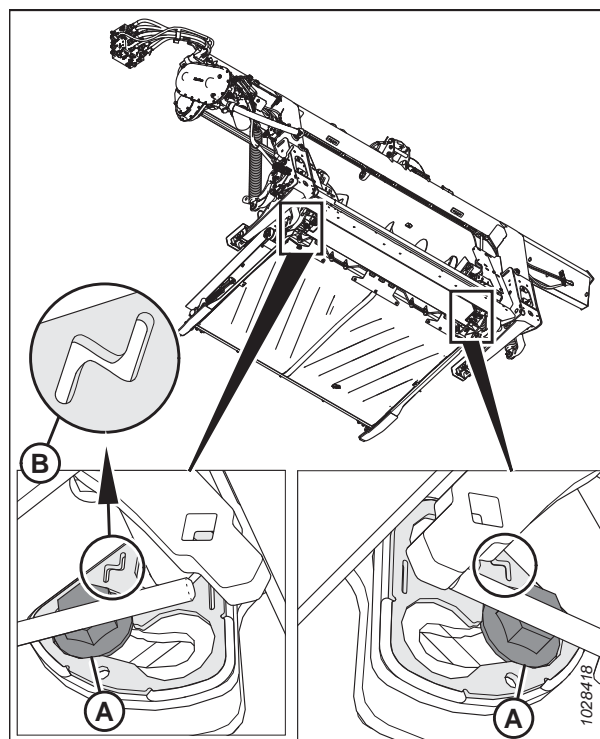
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

5. Prieš reguliuodami tarpą tarp sraigės ir dugninės, patikrinkite sraigės paviršiaus kopijavimo padėtį, kad įvertintumėte, koks tarpas yra reikalingas.

SVARBU:

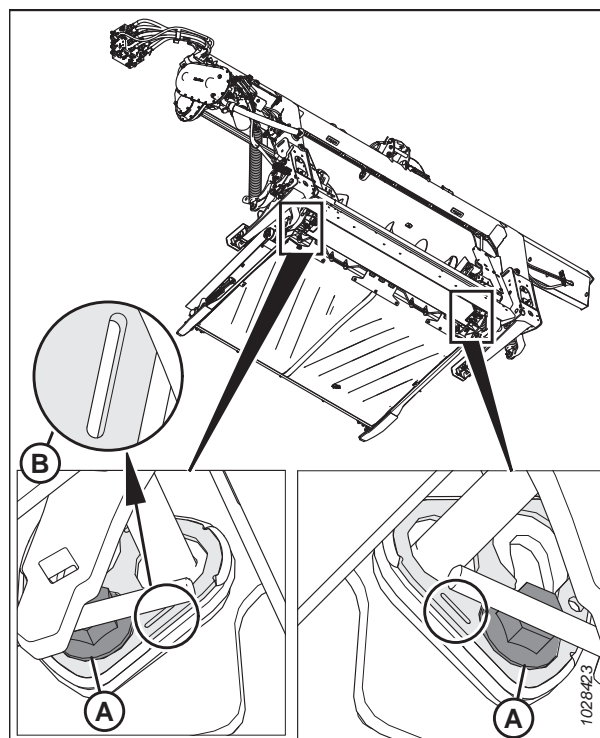
Patikrinkite, ar varžtai (A) nustatyti toje pačioje vietoje abiejuose pjaunamosios galuose, kad darbo metu nebūtų sugadinta mašina.

- Jei varžto galvutė (A) yra arčiausiai paviršiaus kopijavimo modulio simbolio (B), sraigė yra paviršiaus kopijavimo padėtyje.



pav. 4.68: Paviršiaus kopijavimo padėtis

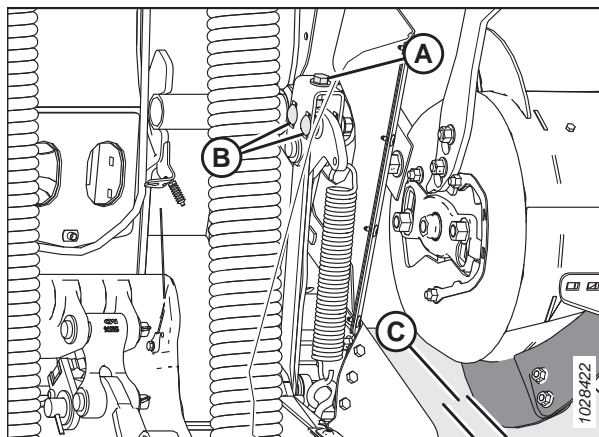
- Jei varžto galvutė (A) yra arčiausiai fiksuotos padėties simbolio (B), sraigė yra fiksuotoje padėtyje.



pav. 4.69: Fiksuota padėtis

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6. Patikrinkite tarpą (C) tarp tiekimo sraigės vijų ir dugninės.
 - Jei tiekimo sraigė yra fiksuotoje padėtyje, tarpas turėtų būti 24–28 mm (15/16–1 1/8 in).
 - Jei tiekimo sraigė yra paviršiaus kopijavimo padėtyje, tarpas turėtų būti 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 in).
7. Jei reikia reguliuoti, atsukite dvi varžles (B) ir pasukite sraigę, kad nustatytumėte viją virš tiekimo dugninės.
8. Pasukite varžtą (A) pagal laikrodžio rodyklę, kad padidintumėte tarpą (C). Pasukite varžtą (A) prieš laikrodžio rodyklę, kad sumažintumėte tarpą (C).
 - Jei tiekimo sraigė yra fiksuotoje padėtyje, nustatykite 24–28 mm (15/16–1 1/8 col.) tarpą.
 - Jei tiekimo sraigė yra paviršiaus kopijavimo padėtyje, nustatykite 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 col.) tarpą.



pav. 4.70: Sraigės tarpas

PASTABA:

Iki galo įtraukus centrinę trauklę tarpas padidėja 25–40 mm (1–1 1/2 col.).

9. Pakartokite 6, p. 316 ir 8, p. 316 veiksmus kitame sraigės gale.

SVARBU:

Reguliuojant vieną sraigės pusę, tai gali turėti įtakos kitai pusei. Kai atliekate galutinius reguliavimus, visada dar kartą patikrinkite abi sraigės puses.

10. Abiejuose tiekimo sraigės galuose priveržkite varžles (B). Priveržkite varžles iki 96 Nm (70 lbf ft).
11. Pasukite tiekimo sraigę ir dar kartą patikrinkite tarpus.

4.7.2 Tiekimo sraigės grandinės įtempimo tikrinimas

Sraigė yra varoma paviršiaus kopijavimo modulio pavaros sistemos grandine, prie sraigės šono tvirtinama žvaigždė.

Sraigės pavaros grandinės įtempimą galima tikrinti dviem būdais: dažnai tikrinant naudojamas spartusis metodas; nuodugnusis metodas yra tikslesnis ir jis naudojamas pakeitus ar iš naujo sumontavus grandinę.

Norėdami patikrinti sraigės grandinės įtempimą, žr. atitinkamą procedūrą.

- [Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo tikrinimas – spartusis metodas, p. 316](#)
- [Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo tikrinimas – nuodugnusis metodas, p. 318](#)

Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo tikrinimas – spartusis metodas

Sraigė yra varoma paviršiaus kopijavimo modulio pavaros sistemos grandine, prie sraigės šono tvirtinama žvaigždė.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.

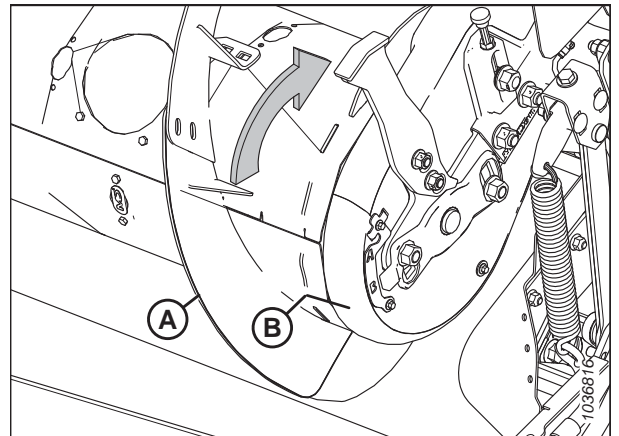
⚠ ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

PASTABA:

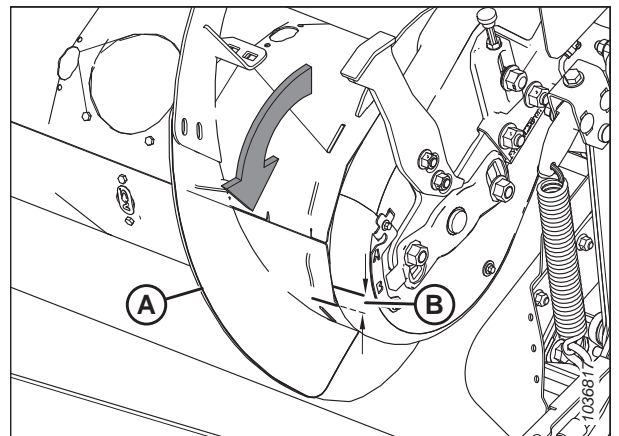
Sraigės pavaros grandinės įtempimą galima tikrinti dviem būdais: dažnai tikrinant naudojamas spartusis metodas (žr. *Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo tikrinimas – nuodugnusis metodas, p. 318*); nuodugnusis metodas yra tikslesnis ir jis naudojamas pakeitus ar iš naujo sumontavus sraigės pavaros grandinę.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
3. Iki galo pakelkite lenktuvus.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
6. Rankomis sukite sraigę (A) atgal, kol ji nustos sukstis.
7. Nubrėžkite liniją (B) per būgną ir apatinį gaubtą.



pav. 4.71: Tiekimo sraigės pavara

8. Rankomis sukite sraigę (A) į priekį, kol ji nustos sukstis. Pažymėta linija bus padalyta į dvi dalis.



pav. 4.72: Tiekimo sraigės pavara

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

9. Išmatuokite atstumą tarp dviejų linijų (B).

Kai grandinė nauja:

- Jei atstumas (B) yra 1–4 mm (0,04–0,16 in), reguliuoti nereikia.
- Jei atstumas (B) yra didesnis nei 4 mm (0,16 in), reikia koreguoti sraigės pavaros grandinės įtempimą. Instrukcijas žr. [4.7.5 Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo reguliavimas](#), p. 326.

Kai grandinė naudota:

- Jei atstumas (B) yra 3–8 mm (0,12–0,31 in), reguliuoti nereikia.
- Jei atstumas (B) yra didesnis 8 mm (0,31 in), reikia koreguoti sraigės pavaros grandinės įtempimą. Instrukcijas žr. [4.7.5 Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo reguliavimas](#), p. 326.

Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo tikrinimas – nuodugnusis metodas

Sraigė yra varoma paviršiaus kopijavimo modulio pavaros sistemos grandine, prie sraigės šono tvirtinama žvaigžde.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.



ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.



ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

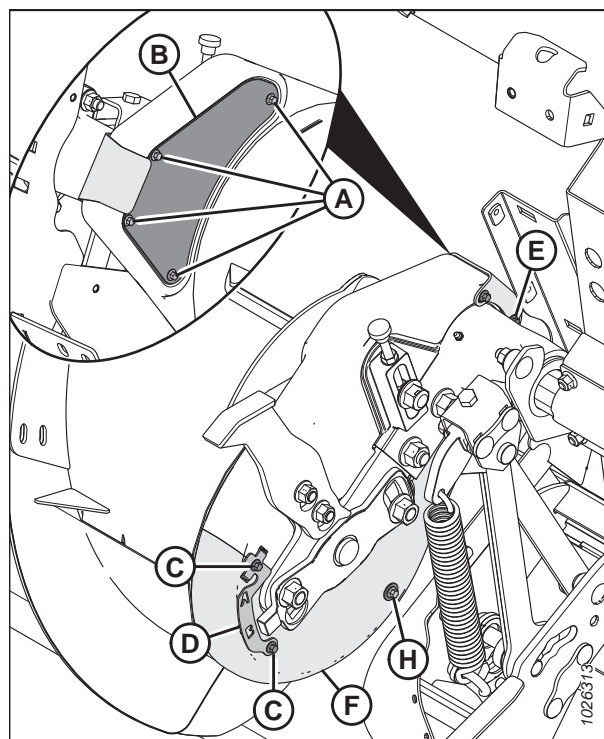
PASTABA:

Sraigės pavaros grandinės įtempimą galima tikrinti dviem būdais: nuodugnusis metodas yra tikslesnis ir jis naudojamas pakeitus ar iš naujo sumontavus sraigės pavaros grandinę; spartusis metodas (žr. [Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo tikrinimas – spartusis metodas](#), p. 316) skirtas dažnoms patikroms.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
3. Iki galo pakelkite lenktuvus.
4. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. [Lenktuvų saugos atramų įjungimas](#), p. 37.
5. Nuimkite pjaunamąją nuo kombaino. Instrukcijas žr. [3.6 Pjaunamosios tvirtinimas / atjungimas](#), p. 56.
6. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

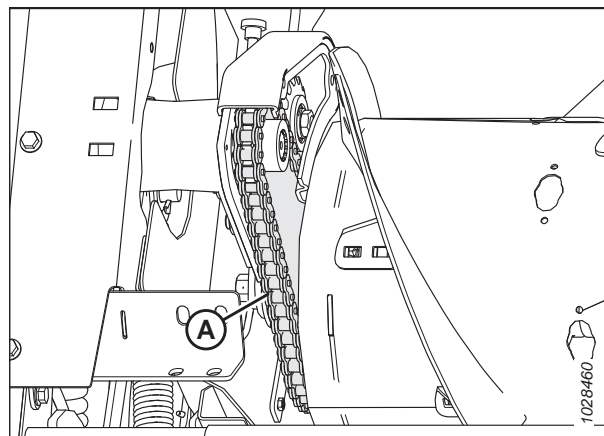
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

7. Nuimkite keturis varžtus (A) ir patikros skydelį (B) kairiojoje tiekimo sraigės pusėje.
8. Atsukite varžtus (C) ir indikatorį / veržiklį (D), kurie laiko kartu sujungtus du gaubtus.
9. Atsukite varžtą (E).
10. Atsukite varžtą ir poveržlę (H), tvirtinančius apatinį gaubtą.
11. Pasukite apatinį gaubtą (F) pirmyn, kad atjungtumėte.



pav. 4.73: Tiekimo sraigės pavara – vaizdas iš galo

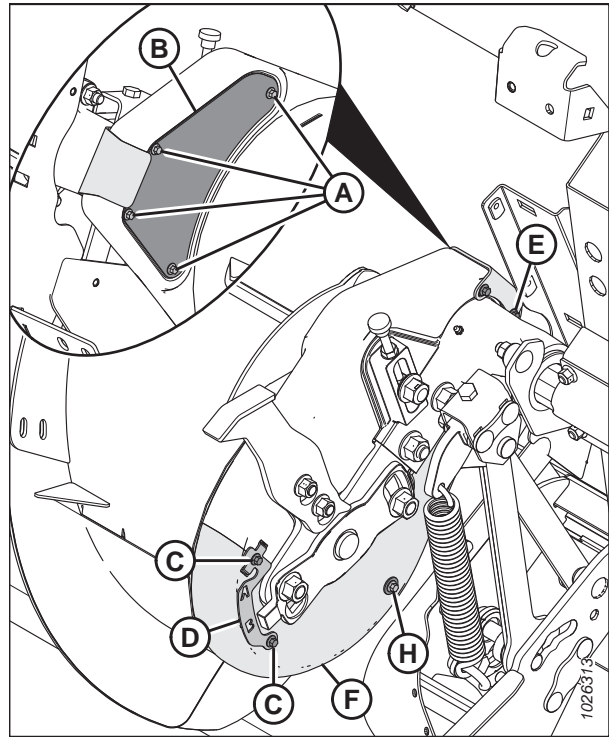
12. Patikrinkite grandinę ties viduriu (A). Turėtų būti 4 mm (0,16 colio) įlinkis. Jei reikia sureguliuoti, žr. 4.7.5 *Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo reguliavimas*, p. 326.



pav. 4.74: Tiekimo sraigės grandinė – vaizdas iš galo

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Uždėkite apatinį gaubtą (F) ir pritvirtinkite varžtu ir poveržle (H).
- Sumontuokite varžtą (E).
- Pritvirtinkite apatinį gaubtą prie viršutinio gaubto veržiklio / indikatoriumi (D) ir varžtais (C).
- Sumontuokite patikros skydelį (B) ir pritvirtinkite keturiais varžtais (A). Prisukite varžtus (A) ir priveržkite iki 3,5 Nm (30 lbf in).



pav. 4.75: Tiekimo sraigės pavara – vaizdas iš galo

4.7.3 Sraigės pavaros grandinės atjungimas

Grandinės įtempiklis gali atsipalaiduoti tik per vieną žingsnį. Pakeiskite grandinę, kai ji nusidėvi ar išsitempia toliau, nei įtempiklio ribos.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

PASTABA:

Pakeiskite grandinę uždara grandine (MAC220317).

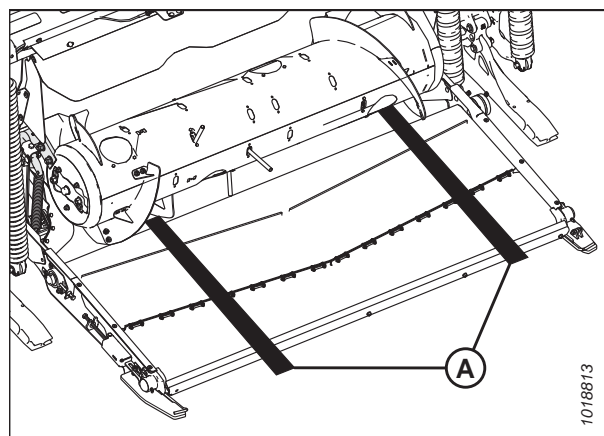
PASTABA:

Iliustracijose pavaizduota kairioji sraigės pusė.

- Pakreipkite pjaunamąją iki galo atgal, kad padidintumėte tarpą tarp sraigės ir tiekimo dugninės.
- Nuimkite pjaunamąją nuo kombaino. Instrukcijas žr. [3.6 Pjaunamosios tvirtinimas / atjungimas](#), p. 56.

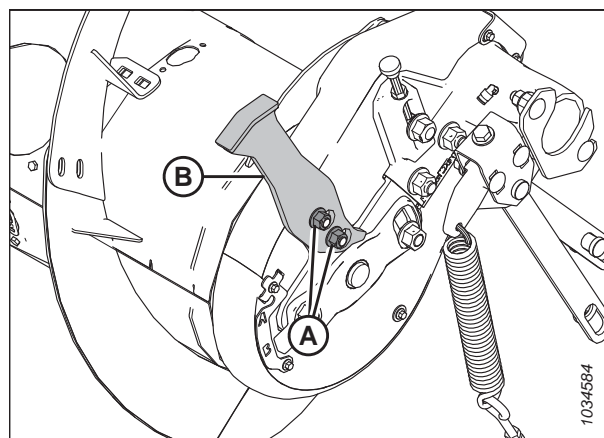
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

3. Padėkite medinius blokus (A) po sraige, kad sraigė nenukristų ant tiekimo transporterio ir jo nesugadintų.



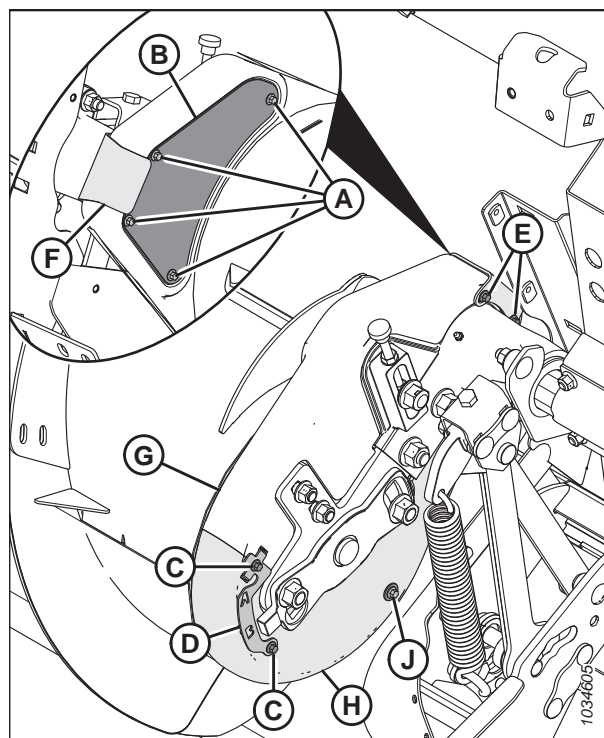
pav. 4.76: Blokai po sraige

4. Atsukite du varžtus (A) ir atjunkite buferį (B). Pakartokite veiksmus priešingoje pusėje.



pav. 4.77: Sraigės buferis – kairė pusė

5. Kairiojoje sraigės pusėje atsukite varžtus (E) ir nuimkite gaubto fiksatorių (F).
6. Atjunkite keturis varžtus (A) ir patikros skydelį (B).
7. Atsukite varžtus (C) ir atsukite indikatorius / veržiklį (D), laikančius kartu viršutinį gaubtą (G) ir apatinį gaubtą (H).
8. Atsukite varžtą ir poveržlę (J), tvirtinančius apatinį gaubtą (H).
9. Pasukite viršutinį gaubtą (G) ir apatinį gaubtą (H) pirmyn, kad nuimtumėte nuo sraigės.



pav. 4.78: Sraigės pavara

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

10. Norėdami atlaisvinti įtemptą grandinę, atlaisvinkite antveržlę (C) ir pasukite sparnuotąją veržlę (D) prieš laikrodžio rodyklę, kad atlaisvintumėte žvaigždę tvirtinantį varžtą (B), kuris neleidžia jos pakelti.

SVARBU:

NEGALIMA atlaisvinti plonos veržlės (E), esančios vidinėje atraminės žvaigždės pusėje.

11. Atlaisvinkite atraminės žvaigždės veržlę (A) ir pakelkite žvaigždę (B) į aukščiausią padėtį, kad atlaisvintumėte grandinę. Priveržkite veržlę (A), kad užfiksuotumėte žvaigždę.

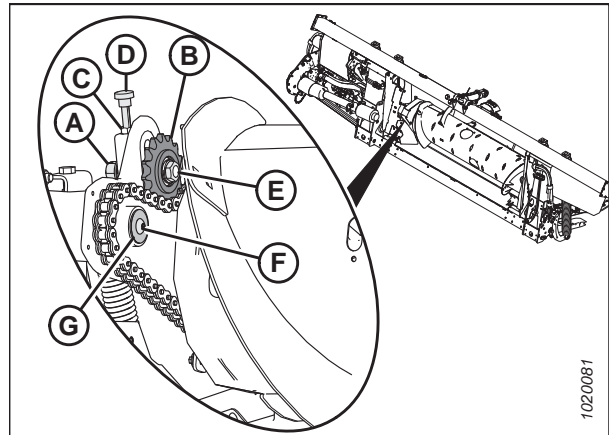
12. Atsukite varžtą (F) ir poveržlę (G).

13. Atjunkite du varžtus ir veržles (A).

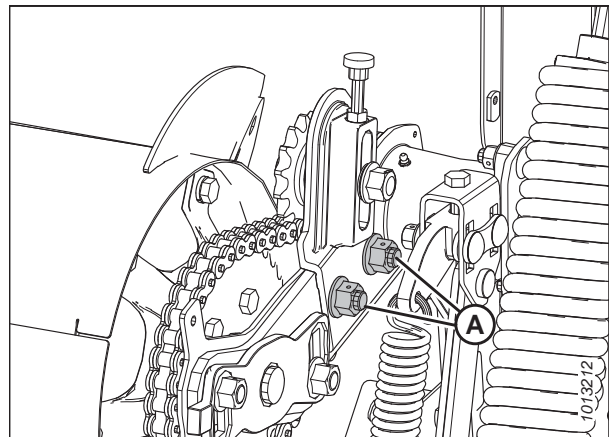
PASTABA:

Norint visiškai atjungti varžtus, gali būti reikalingas antras asmuo sraigėi pakelti ar prilaikyti.

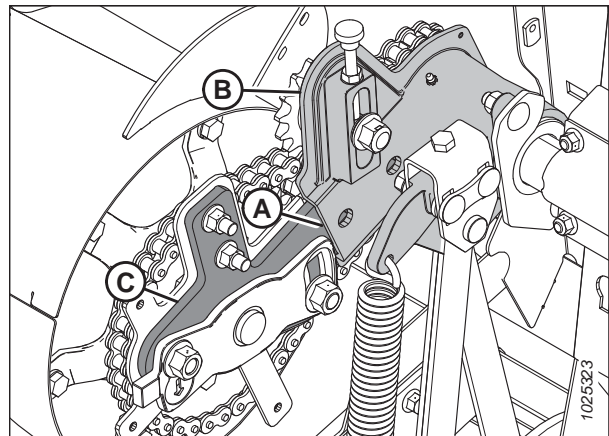
14. Naudodami laužtuvą vietoje (A) tarp atraminio sverto (C) ir sraigės ašies (B), pastumkite sraigę į dešinę.



pav. 4.79: Sraigės pavara



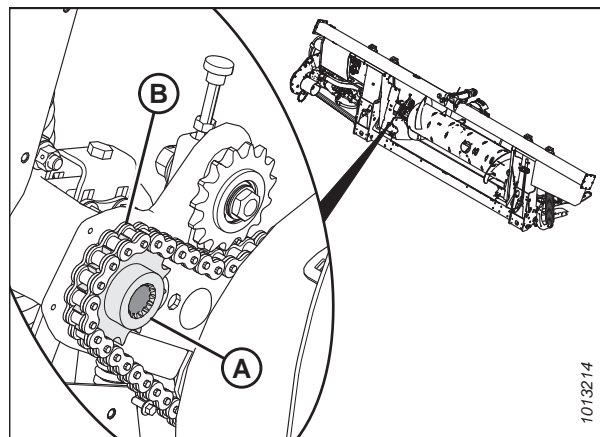
pav. 4.80: Sraigės atraminis svertas



pav. 4.81: Sraigė

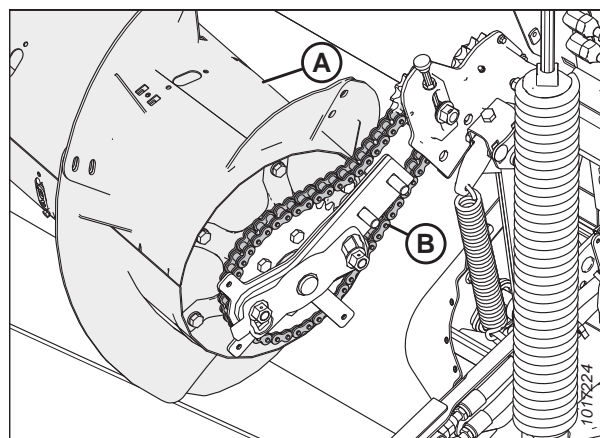
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

15. Atjunkite pavaros žvaigždę (A) ir grandinę (B) nuo veleno su išdrožomis.



pav. 4.82: Sraigės pavara

16. Perkelkite sraigę (A) į šonus ir pirmyn, kad uždara grandinę (B) būtų galima atjungti nuo sraigės.



pav. 4.83: Sraigės pavara

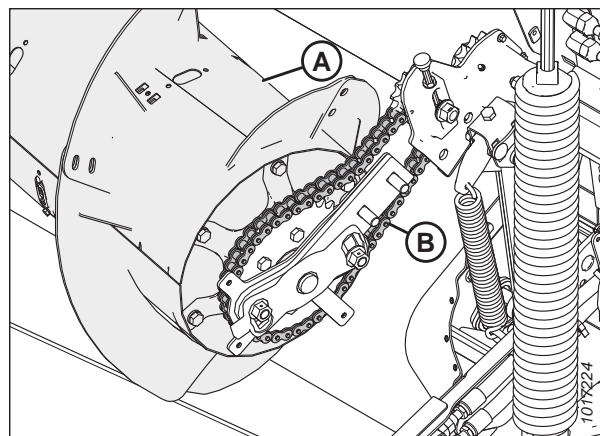
4.7.4 Sraigės pavaros grandinės montavimas

Sraigės pavaros grandinė perduoda galią iš pagrindinės pavarų dėžės į tiekimo sraigę.

PASTABA:

Iliustracijose pavaizduota kairioji sraigės pusė.

1. Uždėkite pavaros grandinę (B) ant žvaigždės, esančios sraigės (A) pavaros pusėje.



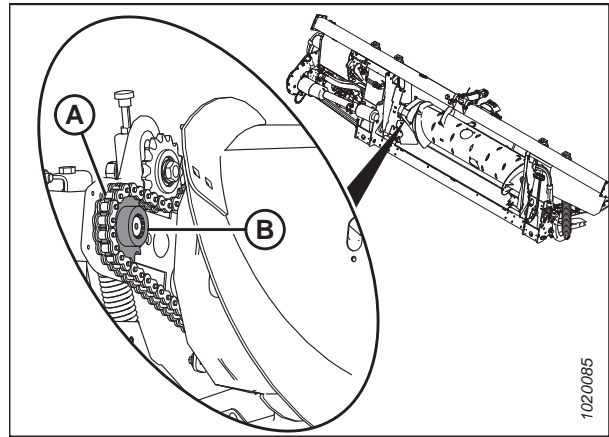
pav. 4.84: Sraigės pavara

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Įstatykite varomąją žvaigždę (B) į grandinę (A) ir sulygiuokite žvaigždę ant veleno.

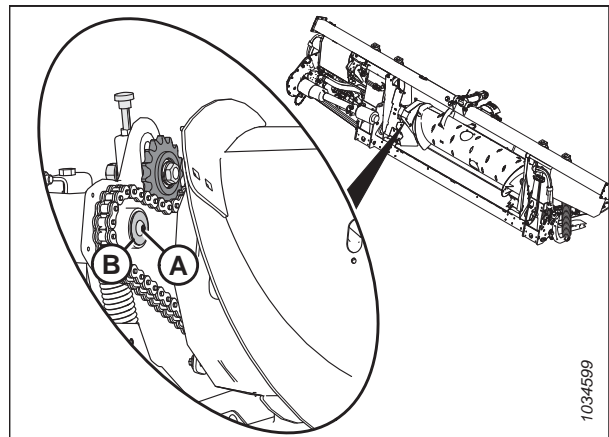
PASTABA:

Varančiosios žvaigždės (B) petys turi būti nukreiptas į sraigę.



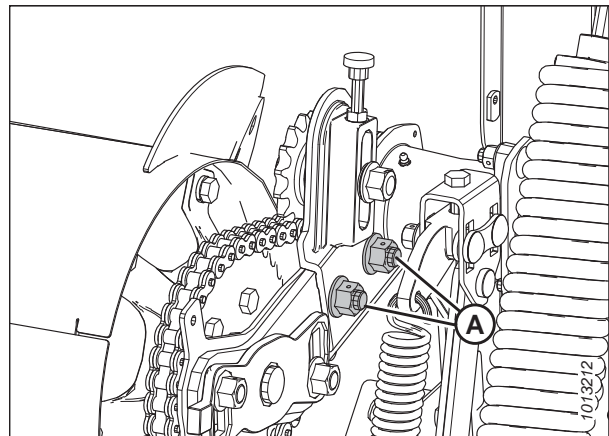
pav. 4.85: Sraigės pavara

- Sutepkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.) varžto (A) sriegius.
- Sumontuokite poveržlę (B) ir pritvirtinkite ją varžtu (A).



pav. 4.86: Sraigės pavara

- Slinkite sraigės būgno konstrukciją liejinio link, o tada vėl sumontuokite du varžtus ir veržles (A).



pav. 4.87: Sraigės pavara

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6. Pasukite sraigę atgal, kad įtemptų apatinę grandinės pusę.

SVARBU:

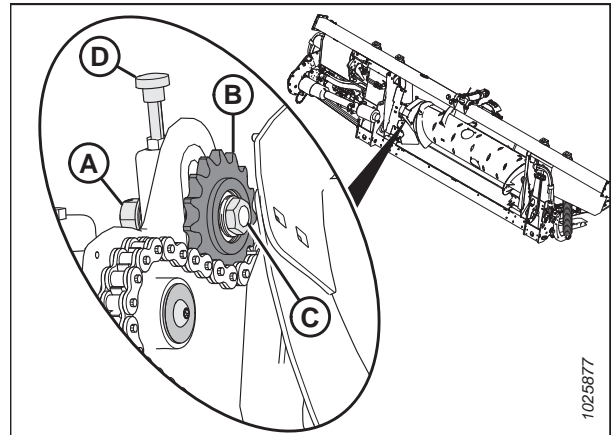
NEGALIMA atlaisvinti plonos veržlės (C), esančios atraminės žvaigždės suklio šone.

7. Pasukite reguliatoriaus sparnuotąją veržlę (D) pagal laikrodžio rodyklę, kad nustatytumėte atraminę žvaigždę (B) iki ji bus **ĮTEMPTA TIK RANKINIŲ BŪDU**.

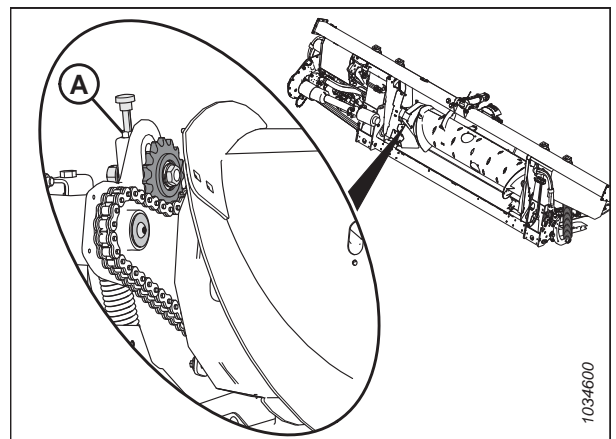
SVARBU:

Neperveržkite.

8. Priveržkite kreipiamojo ritinėlio veržlę (A) iki 265 Nm (195 lbf-ft).
9. Priveržkite antveržlę (A).

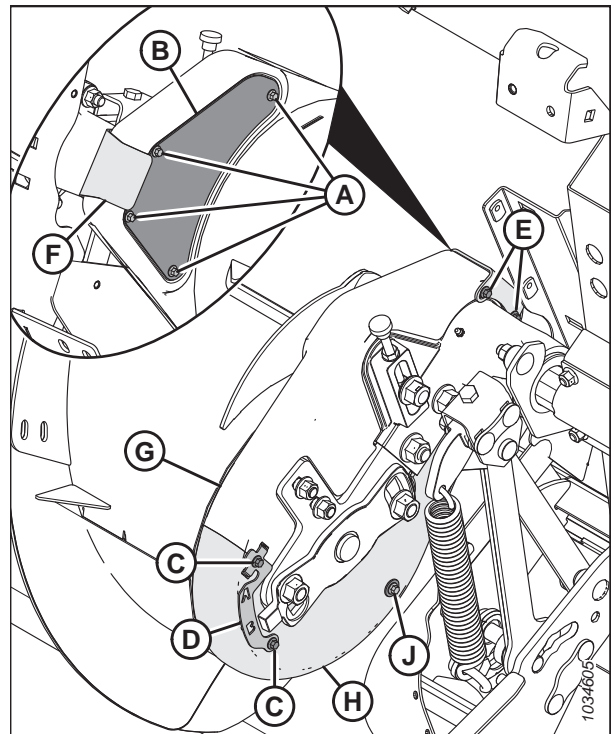


pav. 4.88: Sraigės pavara



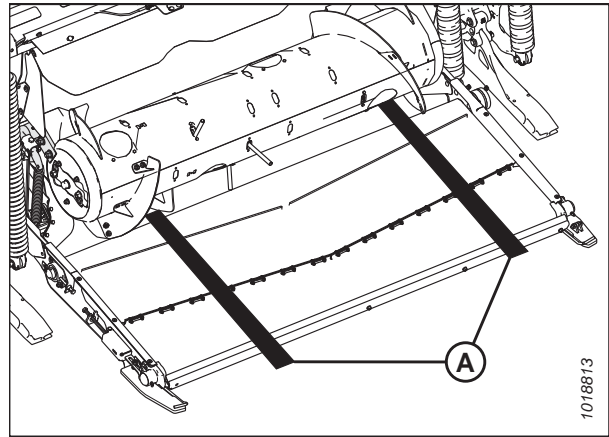
pav. 4.89: Sraigės pavara

10. Uždėkite apatinį gaubtą (H) ir pritvirtinkite varžtu ir poveržle (J).
11. Uždėkite viršutinį gaubtą (G). Pritvirtinkite viršutinį ir apatinį gaubtą su varžikliu / indikatoriumi ir varžtais (C).
12. Sumontuokite patikros skydelį (B) ir pritvirtinkite keturiais varžtais (A). Prisukite varžtus (A) ir priveržkite iki 3,5 Nm (30 lbf-in).
13. Sumontuokite gaubto fiksatorių (F) ir pritvirtinkite dviem varžtais (E).



pav. 4.90: Sraigė

14. Patraukite medinius blokus (A) nuo tiekimo transporterio.



pav. 4.91: Blokai po sraige

4.7.5 Tiekimo sraigės pavaros grandinės įtempimo reguliavimas

Sraigė yra varoma paviršiaus kopijavimo modulio pavaros sistemos grandine, prie sraigės šono tvirtinama žvaigždė. Nepakankamai įtempus grandinę gali anksti nusidėvėti žvaigždės arba bus sugadinta grandinė.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.

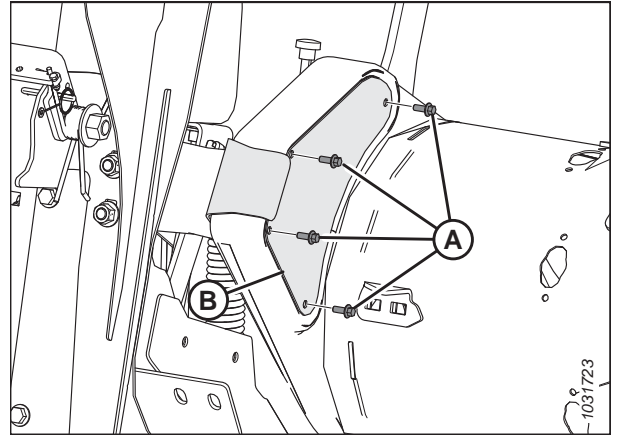
ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
3. Iki galo pakelkite lenktuvus.
4. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37.*
5. Nuimkite pjaunamąją nuo kombaino. Instrukcijas žr. *3.6 Pjaunamosios tvirtinimas / atjungimas, p. 56.*
6. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

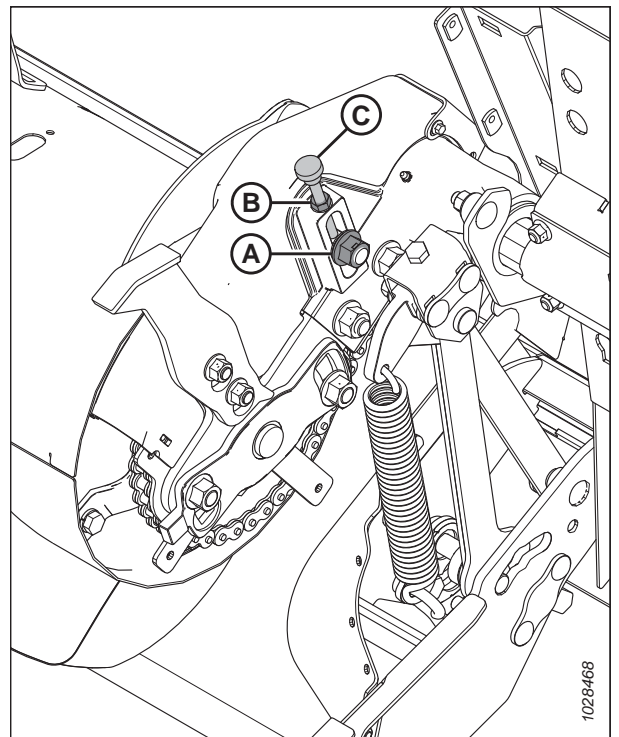
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

7. Išimkite keturis varžtus (A) ir patikros skydelį (B), kad galėtumėte matyti grandinę.



pav. 4.92: Kairioji sraigės pavaros pusė – vaizdas iš galo

8. Atlaisvinkite antveržlę (B).
9. Šiek tiek atlaisvinkite kreipiamojo ritinėlio veržlę (A), kad kreipiamasis ritinėlis judėtų sukdamas reguliatorių (C).
10. Pasukite sraigę atgal, kad įtemptumėte viršutinę grandinės pusę.



pav. 4.93: Kairioji sraigės pavaros pusė – vaizdas iš priekio

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

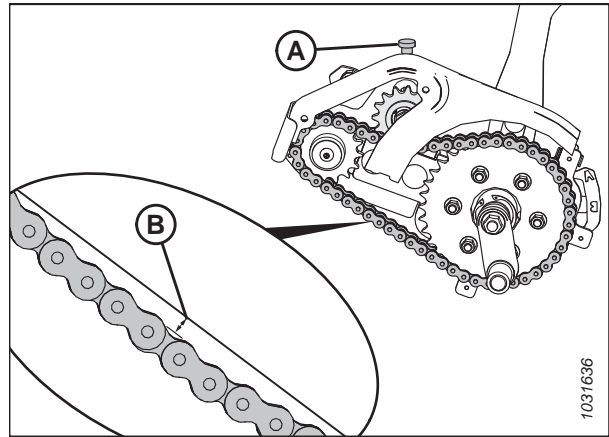
11. Pasukite reguliatoriaus sparnuotąją veržlę (A) pagal laikrodžio rodyklę, kad padidintumėte įtempimą, iki grandinės įlinkis (B) bus 4 mm (0,16 in) ties viduriu.

SVARBU:

Neperveržkite.

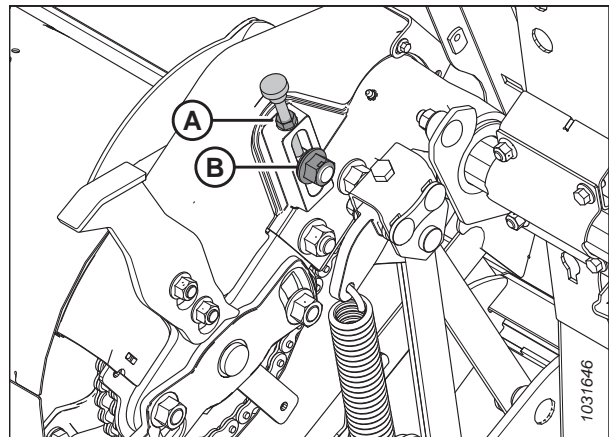
PASTABA:

Gaubtai iliustracijoje dėl aiškumo nepavaizduoti.



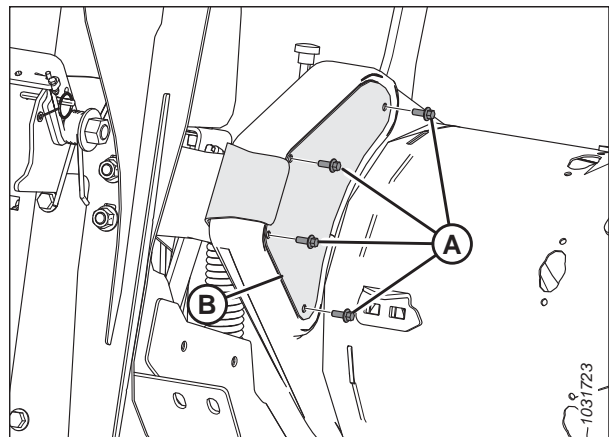
pav. 4.94: Tiekimo sraigės grandinės įlinkis

12. Baigę reguliuoti, priveržkite antveržlę (A).
13. Priveržkite kreipiamojo ritinėlio veržlę (B) iki 265 Nm (195 lbf-ft).
14. Priveržę atraminę žvaigždę ir antveržlę, patikrinkite įlinkį ties viduriu.



pav. 4.95: Tiekimo sraigės grandinė – vaizdas iš priekio

15. Sumontuokite patikros skydelį (B) ir pritvirtinkite keturiais varžtais (A).
16. Priveržkite varžtus (A) iki 3,5 Nm (30 lbf-in).



pav. 4.96: Kairioji sraigės pavaros pusė – vaizdas iš galo

4.7.6 Sraigės vija

Sraigės vijas ant FM200 galima sukongigūruoti pagal konkrečias derliaus nuėmimo sąlygas ir javų tipą.

Instrukcijas žr. [3.8.1 FM200 tiekimo sraigės konfigūracijos](#), p. 94 pagal konkretaus kombaino / javų kirtimo sąlygų konfigūracijas.

4.7.7 Sraigės pirštai

FM200 sraigėje javams tiekiami į kombaino nuožulniosios kameros korpusą naudojami įtraukiami virbai. Esant tam tikroms sąlygoms gali reikėti atjungti ar sumontuoti pirštus, kad būtų optimaliai tiekiami javai. Pakeiskite nusidėvėjusius ar apgadintus pirštus.

Tiekimo sraigės pirštų atjungimas

Tiekimo sraigė turi pirštus, kurie išstumiami ir įtraukiami, siekiant įtraukti javus į kombaino nuožulniąją kamerą. Gali reikėti atjungti pirštus nuo sraigės būgno, kad būtų pakeistas konfigūracijos profilis.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

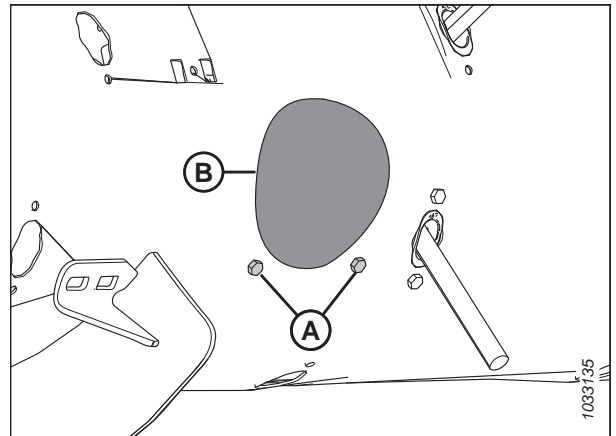
ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

SVARBU:

Nuimdami sraigės pirštus, veiksmus atlikite iš išorės į vidų. Baigę darbą patikrinkite, ar abiejose sraigės pusėse yra vienodas pirštų skaičius.

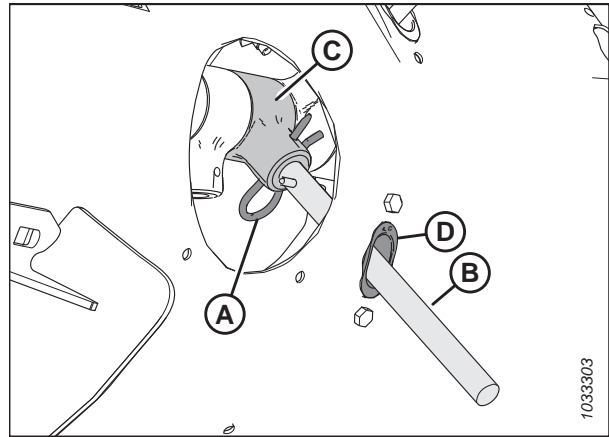
1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo pakelkite lenktuvus.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
5. Raskite prieigos dangtelį, esantį arčiausiai nuimamo piršto. Atsukite ir išsaugokite varžtus (A) ir prieigos gaubtą (B).



pav. 4.97: Sraigės prieigos angos gaubtas

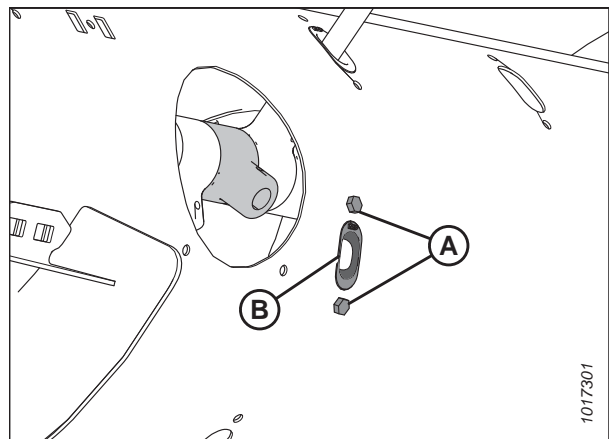
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Atjunkite smeigtuką (A). Ištraukite pirštą (B) iš piršto laikiklio (C).
- Jei pirštas sulaužytas, pašalinkite likučius iš laikiklio (C) ir būgno vidaus.



pav. 4.98: Sraigės pirštas

- Nuimkite ir išsaugokite du varžtus (A) ir atramines veržles (nepavaizduota), kuriais prie sraigės tvirtinamas piršto kreipiklis (B). Atjunkite kreipiklį (B).

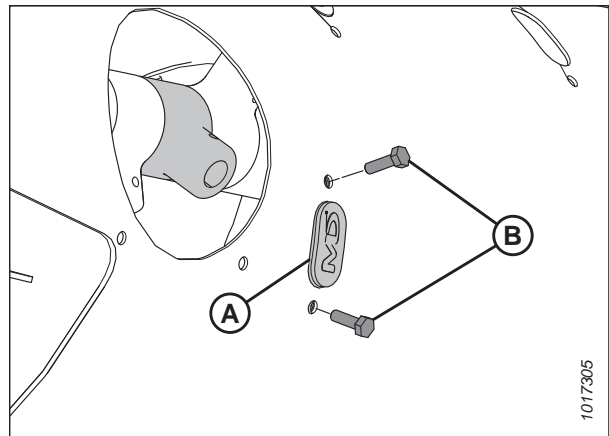


pav. 4.99: Sraigės piršto anga

- Įstatykite kaištį (A) į angą pro sraigės vidų. Pritvirtinkite kaištį dviem M6 varžtais šešiabriaune galvute (B) ir atraminėmis veržlėmis. Priveržkite varžtus iki 9 Nm (80 lbf·in).

PASTABA:

Varžtai (B) pristatomi šiek tiek sutepus sriegių fiksatoriumi, kuris atjungus varžtus nusidėvi. Jei pakartotinai montuojate varžtus (B), prieš montuodami sutepkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.).



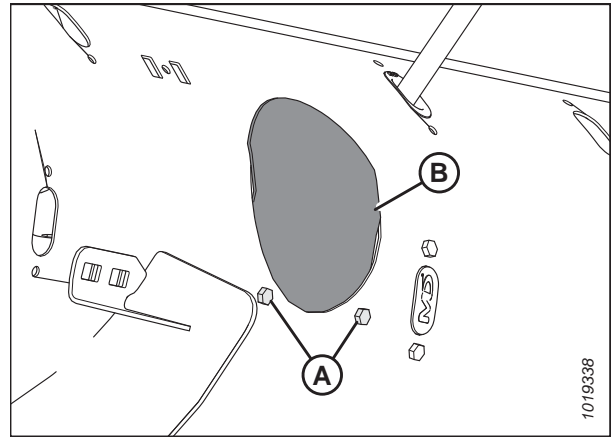
pav. 4.100: Į sraigę įmontuotas kaištis

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

10. Pritvirtinkite prieigos gaubtą (B) varžtais (A). Priveržkite varžtus iki 9 Nm (80 lbf-in).

PASTABA:

Varžtai (A) pristatomi šiek tiek sutepus sriegių fiksatoriumi, kuris atjungus varžtus nusidėvi. Jei pakartotinai naudojate varžtus (A), prieš montuodami varžtus jų sriegius užtepkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ arba lygiaverčiu).



pav. 4.101: Sraigės prieigos angos gaubtas

Tiekimo sraigės pirštų montavimas

Tiekimo sraigė turi pirštus, kurie išstumiami ir įtraukiami, siekiant įtraukti javus į kombaino nuožulniąją kamerą. Gali reikėti prijungti pirštus ant sraigės būgno, kad būtų pakeistas konfigūracijos profilis.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksukite apsaugines atramas.



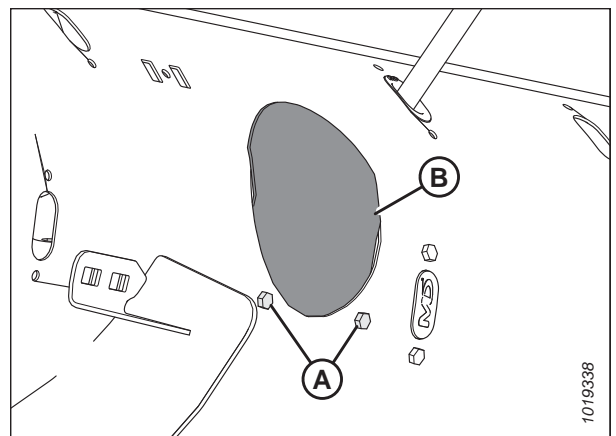
ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

SVARBU:

Montuodami papildomus varžtus patikrinkite, ar abiejose sraigės pusėse sumontuojate vienodą skaičių.

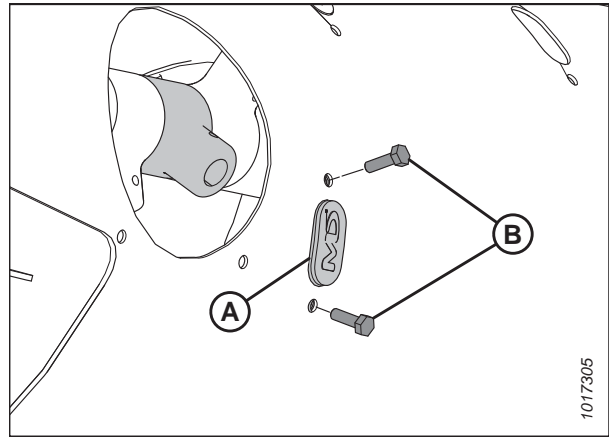
1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
4. Nuimkite varžtus (A) ir prieigos gaubtą (B), esančius arčiausiai nuimamo piršto. Išsaugokite tvirtinimo elementus, kad vėl sumontuotumėte.



pav. 4.102: Sraigės prieigos angos gaubtas

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Atjunkite du varžtus (B), atramines veržles (nepavaizduota) ir kaištį (A).



pav. 4.103: Sraigės piršto anga

- Įstatykite kreipiklį (B) pro sraigės vidinę pusę ir pritvirtinkite varžtais (A) ir atraminėmis veržlėmis (nepavaizduota).

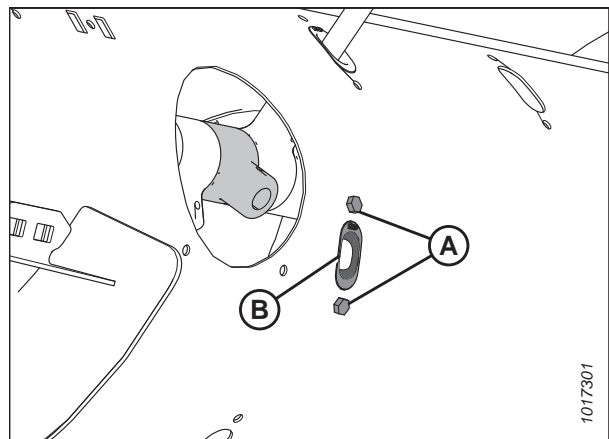
SVARBU:

Keisdami vientisą pirštą, visada sumontuokite naują kreipiklį.

PASTABA:

Varžtai (A) pristatomi šiek tiek sutepus sriegių fiksatoriumi, kuris atjungus varžtus nusidėvi. Jei pakartotinai montuojate varžtus (A), prieš montuodami sutepkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.).

- Priveržkite varžtus (A) iki 9 Nm (80 lbf·in).

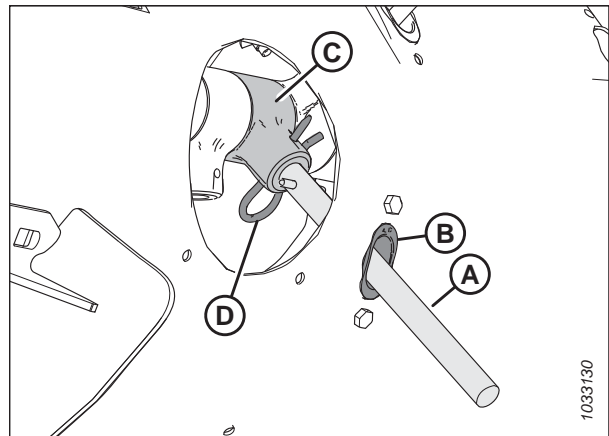


pav. 4.104: Sraigės piršto anga

- Įstatykite sraigės pirštą (A) būgno viduje. Įstatykite sraigės pirštą (A) pro kreipiklio (B) apačią, o kitą jo galą įstatykite į laikiklį (C).
- Pritvirtinkite pirštą įstatydami smeigtuką (D) į laikiklį. Patikrinkite, ar suapvalintas („S“ formos) smeigtuko galas atsuktas į sraigės grandinės pavaros pusę. Patikrinkite, ar uždaras smeigtuko galas atsuktas sraigės sukimosi kryptimi.

SVARBU:

Nustatykite smeigtuko padėtį, kaip aprašyta šiame veiksmo, kad smeigtukas darbo metu neiškristų. Pametus pirštus, pjaunamoji gali netinkamai tiekti javus į kombainą. Į būgną įkiritę pirštai gali apgadinti vidinius komponentus.



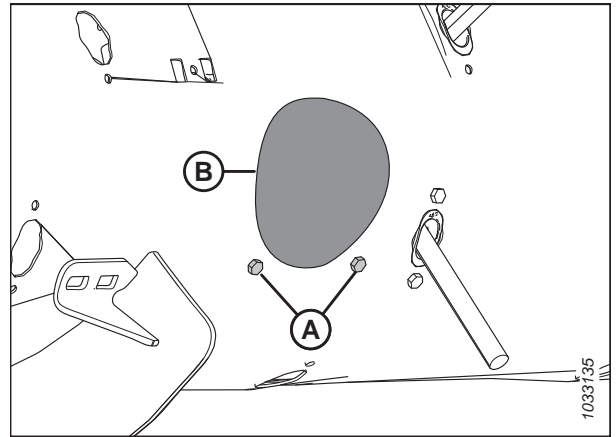
pav. 4.105: Sraigės pirštas

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

10. Pritvirtinkite prieigos gaubtą (B) varžtais (A). Priveržkite varžtus iki 9 Nm (80 lbf-in).

PASTABA:

Varžtai (A) pristatomi šiek tiek sutepus sriegių fiksatoriumi, kuris atjungus varžtus nusidėvi. Jei pakartotinai montuojate varžtus (A), prieš montuodami sutepkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.).



pav. 4.106: Sraigės prieigos angos gaubtas

Sraigės piršto taktavimo tikrinimas

Tiekimo sraigė turi pirštus, kurie išstumiami ir įtraukiami, siekiant įtraukti javus į kombaino nuožulniąją kamerą. Ši procedūra leidžia nustatyti, kokioje vietoje yra pirštai, kai jie visiškai ištraukti iš sraigės.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.



ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo pakelkite lenktuvus.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Patikrinkite, ar indikatorius (C) abiejuose sraigės galuose yra nustatytas ties ta pačia padėtimi.

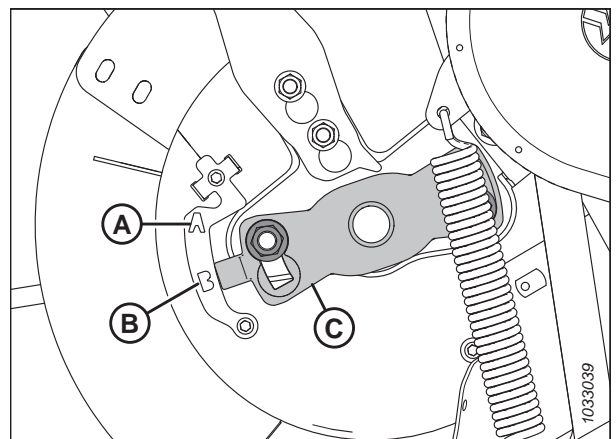
PASTABA:

Yra dvi skirtingos sraigės virbų ištraukimo padėties: **A** ir **B**. **A** padėtis naudojama rapsams, o **B** – grūdams. Gamyklinis indikatorius nustatymas yra **B** padėtis.

SVARBU:

Siekiant apsaugoti, kad sraigė nebūtų nepataisomai sugadinta, ypač svarbu vienodai nustatyti abiejose sraigės pusėse.

6. Norėdami sureguliuoti indikatorius padėtį, žr. *Sraigės piršto taktavimo nustatymas, p. 334*.
7. Atjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų apsauginių atramų atjungimas, p. 38*.



pav. 4.107: Sraigės virbo taktavimas – pavaizduota kairioji sraigės pusė

Sraigės piršto taktavimo nustatymas

Tiekimo sraigė turi pirštus, kurie išstumiami ir įtraukiami, siekiant įtraukti javus į kombaino nuožulniąją kamerą. Ši procedūra leidžia nustatyti, kokioje vietoje yra pirštai, kai jie visiškai ištraukti iš sraigės.

PASTABA:

Iliustracijoje pavaizduota tik kairioji sraigės pusė; tačiau procedūra taikoma abiem pusėms.

⚠ PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.

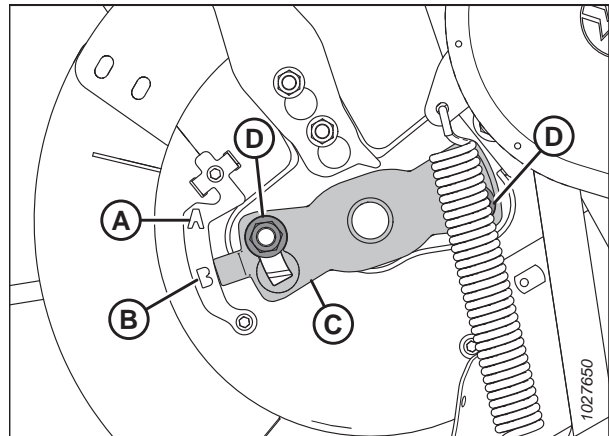
⚠ ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo pakelkite lenktuvus.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Suraskite piršto taktavimo indikatorius (C) ant sraigės galo. Yra dvi skirtingos sraigės virbų ištraukimo padėties: padėtis A ir B.
6. Atlaisvinkite veržles (D) ir nustatykite pirštų taktavimo indikatorius (C) ties norima padėtimi.

SVARBU:

Taktavimo indikatorius abiejuose sraigės galuose turi būti nustatytas į tą pačią padėtį. Priešingu atveju sraigė bus nepataisomai sugadinta.

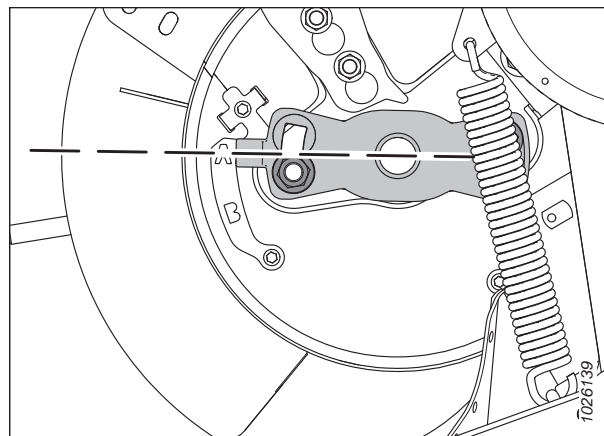


pav. 4.108: Sraigės virbų taktavimo indikatorius

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

PASTABA:

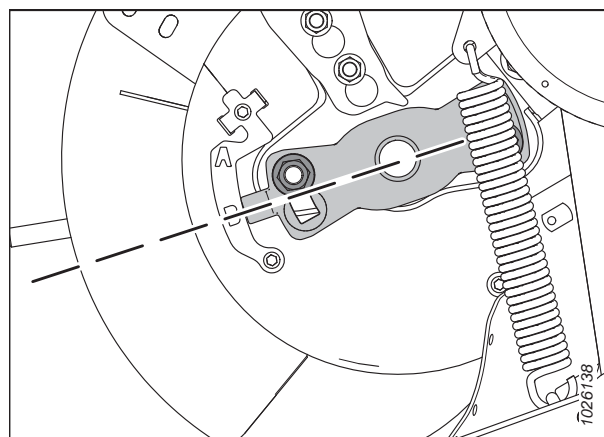
Jei piršto taktavimo indikatorius nustatytas ties **A** padėtimi, tai reiškia, kad tame taške sraigės pirštai bus iki galo ištraukti. Todėl galima užkabinti ir paleisti javus anksčiau prieš jiems patenkant į nuožulniosios kameros korpusą. Ši nuostata tinkamiausia rapsams ar tankiems javams.



pav. 4.109: Sraigės padėtis A

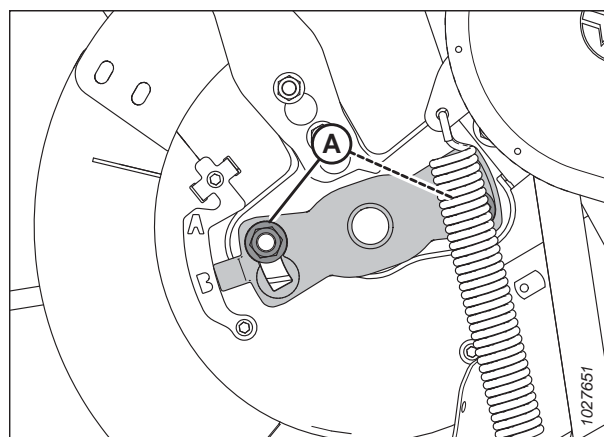
PASTABA:

Jei indikatorius nustatytas ties **B** padėtimi, tai reiškia, kad tame taške sraigės pirštai bus iki galo ištraukti. Todėl galima užkabinti ir paleisti javus vėliau prieš jiems patenkant į nuožulniąją kamerą. Ši nuostata tinkamiausia grūdiniams javams ar pupelėms.



pav. 4.110: Sraigės padėtis B

7. Baigę reguliuoti, priveržkite veržles (A). Priveržkite veržles iki 115 Nm (85 lbf-ft).
8. Atjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. [Lenktuvų apsauginių atramų atjungimas, p. 38](#).



pav. 4.111: Sraigės virbų taktavimo indikatorius

4.8 Dalgis

Pjovimo agregato dalgiai pjauna pasėlius. Kartas nuo karto reikia atlikti dalgių, apsaugų ir dalgio galvutės techninės priežiūros darbus.

⚠ ĮSPĖJIMAS

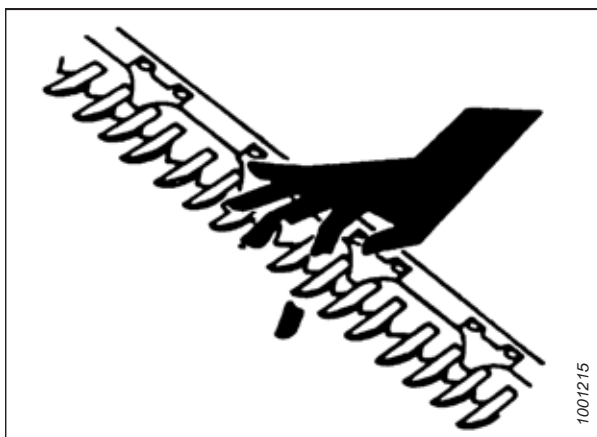
Niekada nekiškite rankų tarp apsaugų ir dalgio.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

⚠ DĖMESIO

Siekdami išvengti, kad nebūtų sužaloti žmonės, prieš atlikdami mašinos priežiūros darbus ar atidarydami pavaros gaubtus, žr. [4.1 Mašinos parengimas priežiūrai, p. 271](#).



pav. 4.112: Pjovimo agregato keliamas pavojus

4.8.1 Dalgio sekcijos keitimas

Kasdien tikrinkite dalgių sekcijas, ar jos tvirtai pritvirtintos varžtais prie dalgio galinės dalis, nėra nusidėvėję ar sugadintos (susidėvėjusias ar sugadintas sekcijas palikite už nenupjautų javų). Susidėvėjusias ar sugadintas sekcijas galima pakeisti neatjungiant dalgio nuo pjovimo agregato.

⚠ PAVOJUS

Siekdami išvengti kūno sužalojimų ar mirties netikėtai įsijungus ar nukritus pakeltai mašinai, visada išjunkite variklį ir ištraukite degimo raktelį prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės ar reguliuodami mašiną. Niekada nedirbkite ant neparemtos pjaunamosios arba po ja. Jei pjaunamoji visiškai pakelta, užfiksuokite apsaugines atramas. Jei pjaunamoji atkelta nuo žemės, bet nėra iki galo pakelta, padėkite po ja blokus.

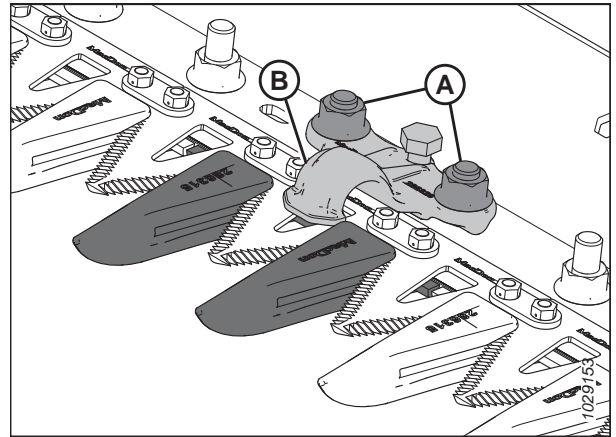
⚠ ĮSPĖJIMAS

Būkite atsargūs dirbdami prie pjovimo agregato. Dalgio sekcijos yra aštrios ir gali sunkiai sužaloti. Dirbdami prie ar tvarkydami dalgio sekcijas, visada mūvėkite storas pirštines.

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. [Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37](#).
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

4. Jei yra laikiklis, atsukite varžles (A) ir laikiklį (B), kad pasiektumėte norimą pakeisti dalgio sekciją.



pav. 4.113: Pjovimo agregatas

5. Atsukite varžtus ir varžles (B). Išsaugokite tvirtinimo elementą.

PASTABA:

Pabaksnokite dalgį, kai reikia prieiti prie tvirtinimo elemento.

6. Jei sekcijos yra šalia pavaros galo, atjunkite laikiklius (C) ir atkelkite dalgio sekciją (A) nuo dalgio galinio laikiklio.
7. Nuvalykite nešvarumus nuo dalgio laikiklio ir uždėkite naują dalgio sekciją ant dalgio galinio laikiklio.

SVARBU:

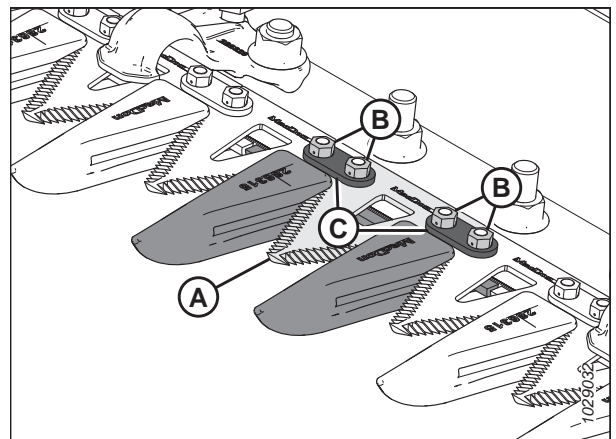
Jei tai pačiai dalgio sekcijai naudojamos smulkiai ir stambiai dantytos dalgio dalys gali nukentėti pjovimo kokybė.

8. Jei sekcijos yra prie pavaros galo, pakeiskite laikiklių (C) padėtį.
9. Jei laikiklis buvo atjungtas prieš tai, sumontuokite jį kartu su varžtais ir varžlėmis (B).

PASTABA:

Patikrinkite, ar varžtų galvutės iki galo įsuktos pailgose angose ant dalgio galinio laikiklio.

10. Priveržkite varžles (B) iki 12 Nm (9 lbf-ft).
11. Jei reikia, pakeiskite nuimtus laikiklius. Norėdami patikrinti, ar tinkamai sureguliuoti laikikliai, žr. *Laikiklio tikrinimas – smailios dalgių apsaugos, p. 353* arba *Laikiklio tikrinimas – trumpos dalgio apsaugos, p. 366*.



pav. 4.114: Pjovimo agregatas

4.8.2 Dalgio atjungimas

Dalgį tikrinkite kiekvieną dieną, kad įsitikintumėte, jog jis nesugadintas. Jei jis sugadintas, jį reikės nuimti ir pakeisti.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

ĮSPĖJIMAS

Atjungimo metu stovėkite ties dalgio galu, kad būtų mažesnis pavojus susižaloti į pjovimo briaunas. Dirbdami prie dalgio mūvėkite storas pirštines.

PASTABA:

Viengubą dalgį turinčiose pjaunamosiose dalgio galvutė yra kairėje dalgio pusėje. Dvigubą dalgį turinčiose pjaunamosiose naudojamos dvi dalgio galvutės, kurios yra dešinėje ir kairėje dalgio pusėse. Prieš pradėdami darbus patikrinkite, kurį dalgį reikia išimti.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Atidarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39*.
3. Rankomis perkeltkite dalgį ties jo eigos diapazono viduriu.
4. Nuvalykite sritį aplink dalgį.
5. Atjunkite tepimo tašką (A) nuo kaiščio.

PASTABA:

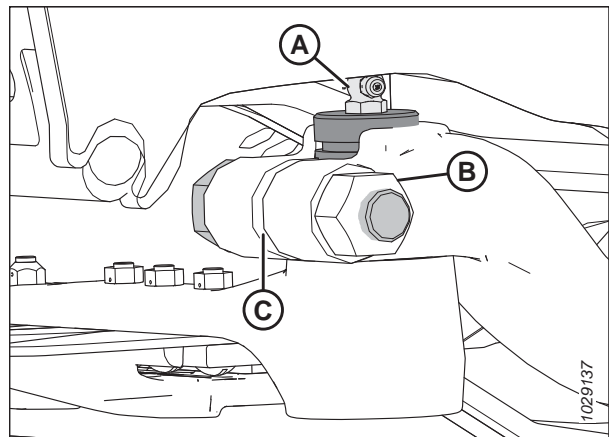
Atjungus tepimo tašką, bus lengviau vėliau vėl sumontuoti dalgio galvutės kaištį.

6. Atsukite varžtą ir veržlę (B).
7. Įstatykite atsuktuvą ar kaltą į tarpą (C), kad atjungtumėte apkrovą į dalgio galvutės kaištį.
8. Atsuktuvu ar kaltu atkelkite dalgio galvutės kaištį aukštin kaiščio griovelyje, kol jis atsijungs nuo dalgio galvutės.
9. Stumkite dalgio konstrukciją (A) į vidų, iki ji bus atitraukta nuo pavaros sverto (B).

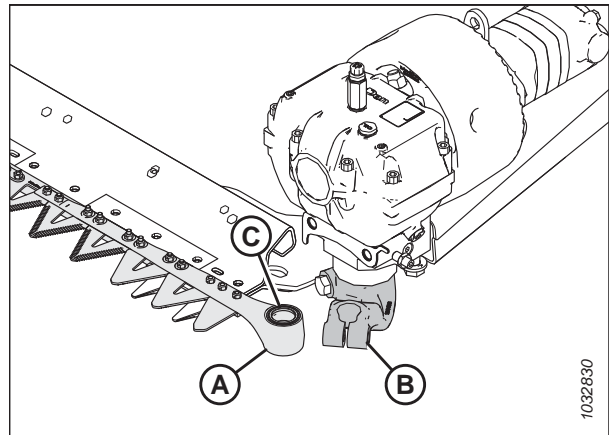
PASTABA:

Rėmo ir galinių gaubtų dalys šioje iliustracijoje nepavaizduotos, siekiant parodyti dalgio galvutės komponentus.

10. Jei nėra keičiama, užsandarinkite dalgio galvutės guolį (C) plastiku ar juosta, kad nepatektų nešvarumų ar šiukšlių.
11. Patraukite dalgio pavaros svertą (B) į išorinę padėtį, kad liktų tarpas dalgiui.
12. Išimkite dalgį (A).



pav. 4.115: Dalgio galvutė



pav. 4.116: Kairioji dalgio galvutė

4.8.3 Dalgio galvutės guolio atjungimas

Dalgio galvutės guolis leidžia dalgio galvutės kaiščiui sukstis galvutėje, kai pavaros svertas jį stumia pirmyn ir atgal. Jei guolis nusidėvėjęs ar sugadintas, jį reikia pakeisti.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.

ĮSPĖJIMAS

Atjungimo metu stovėkite ties dalgio galu, kad būtų mažesnis pavojus susižaloti į pjovimo briaunas. Dirbdami prie dalgio mūvėkite storas pirštines.

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
4. Atjunkite dalgį. Instrukcijas žr. *4.8.2 Dalgio atjungimas, p. 337*.

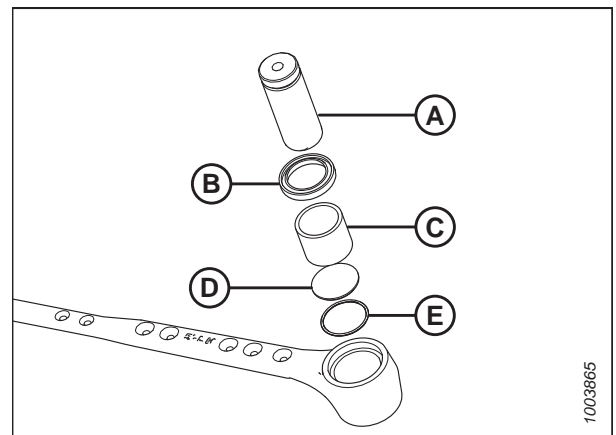
PASTABA:

Kadangi guolis yra keičiamas, nereikia apvynioti dalgio galvutės, kad būtų apsaugotas guolis.

5. Naudokite plokščią įrankį, kurio skersmuo yra toks pats kaip kaiščio (A). Atjunkite sandariklį (B), guolį (C), kaištį (D) ir sandarinimo žiedą (E) nuo dalgio galvutės apatinės pusės.

PASTABA:

Tarpiklį (B) galima pakeisti neatjungiant guolio. Keisdami sandariklį, patikrinkite, ar kaištis ir adatinis guolis nėra nusidėvėję, ir jei reikia, pakeiskite.



pav. 4.117: Dalgio galvutės guolio konstrukcija

4.8.4 Dalgio galvutės guolio montavimas

Dalgio galvutės guolis leidžia dalgio galvutės kaiščiui sukstis galvutėje, kai pavaros svertas jį stumia pirmyn ir atgal. Kai senas guolis atjungtas nuo peilio galvutės, galima sumontuoti naują.

- Įstatykite sandarinimo žiedą (E) ir kaištį (D) į dalgio galvutę.
- Plokščiu įrankiu (A), kurio skersmuo apytiksliai toks pats, kaip guolio (C), įstumkite guolį į dalgio galvutę, iki guolio viršus bus tolygiai su dalgio galvutės dalimi.

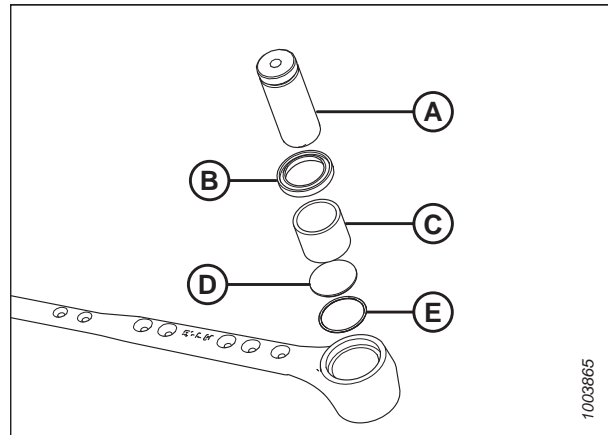
SVARBU:

Sumontuokite guolį štampuota puse (puse su identifikavimo žymėmis) į viršų.

- Sumontuokite sandariklį (B) dalgio galvutėje, kad briauna būtų atsukta aukštyn.

SVARBU:

Norėdami išvengti ankstyvo dalgio galvutės ar dalgio pavarų dėžės gedimo, patikrinkite, ar tvirtai sujungta tarp dalgio galvutės kaiščio ir rutulinio guolio, ir tarp dalgio galvutės kaiščio ir išėjimo sverto.



pav. 4.118: Dalgio galvutės guolio konstrukcija

- Sumontuokite dalgį. Instrukcijas žr. [4.8.5 Dalgio montavimas](#), p. 340.

4.8.5 Dalgio montavimas

Dalgį tikrinkite kiekvieną dieną, kad įsitikintumėte, jog jis nesugadintas. Jei jis sugadintas, jį reikės nuimti ir pakeisti.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.



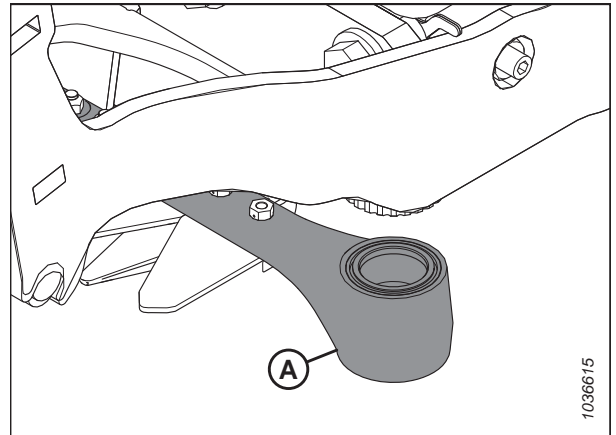
ĮSPĖJIMAS

Atjungimo metu stovėkite ties dalgio galu, kad būtų mažesnis pavojus susižaloti į pjovimo briaunas. Dirbdami prie dalgio mūvėkite storas pirštines.

- Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
- Atidarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. [Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas](#), p. 39.

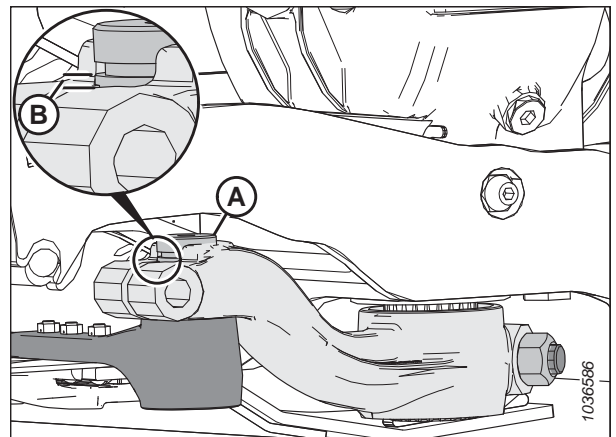
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

3. Prieš surinkdami sutepkite dalgio galvutės guolį; vienodai paskirstykite tepalą aplink guolį.
4. Sumontuokite dalgio bloką (A).



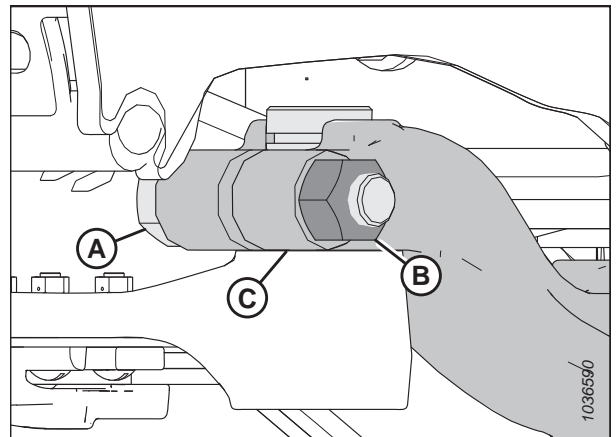
pav. 4.119: Dalgio pavarų dėžė

5. Įstatykite dalgio galvutės kaištį (A) per pavaros svirtą į dalgio galvutę.
6. Pritvirtinkite dalgio galvutės kaištį (A), kad griovelis (B) būtų 2 mm (5/64 in) virš pavaros svarto.



pav. 4.120: Dalgio galvutė

7. Pritvirtinkite dalgio galvutės kaištį M16 x 85 mm šešiabriauniu varžtu (A) ir šešiabriaune varžle (B). Sumontuokite varžtą iš vidinės svarto pusės. Priveržkite varžtą iki 220 Nm (162 lbf ft).
8. Sukite prie peilio pavaros dėžės pritvirtintą smagratį, kad rankiniu būdu pastumtumėte peilio svirtį (A) iki vidinės eigos ribos, ir įsitikinkite, kad tarp pavaros svirties ir peilio galvutės vis dar yra 0,2–1,2 mm (1/64–3/64 in) tarpas (C).
9. Jei reguliuoti nereikia, pereikite prie veiksmo 10, p. 342. Jei reikia reguliuoti pavaros svirtą, susisiekite su „MacDon“ atstovu.



pav. 4.121: Dalgio galvutė

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

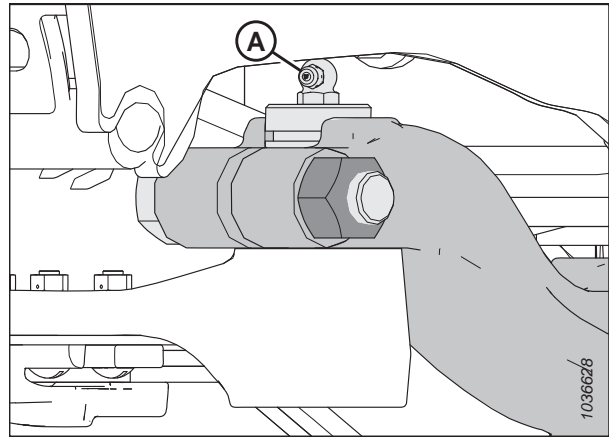
10. Sumontuokite tepimo tašką (A) ir lėtai sutepkite. Švirškite tepalą, kol dalgio galvutė **ŠIEK TIEK** pajudės žemyn, tada sustokite.

SVARBU:

NEGALIMA per daug įleisti tepalo į dalgio galvutę. Esant per dideliam tepalo kiekiui bus netinkamai sulygiuotas dalgis, todėl perkais apsaugos ir bus perkrautos pavaros sistemos. Jei yra per daug tepalo, atjunkite tepimo tašką, kad išleistumėte slėgį.

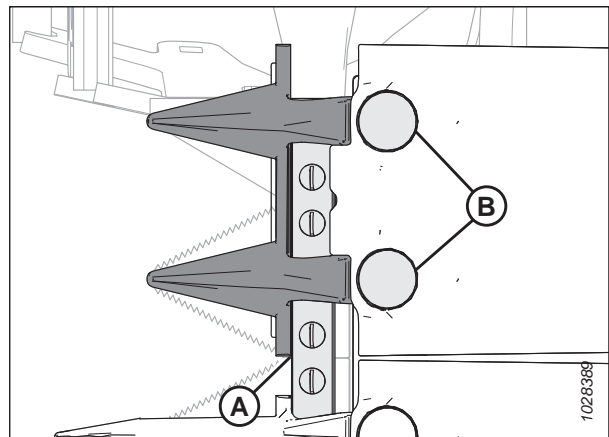
PASTABA:

Jei guolio ertmėje yra likę oro, dalgio galvutė pradės judėti žemyn prieš užpildant tepalu.



pav. 4.122: Dalgio galvutė

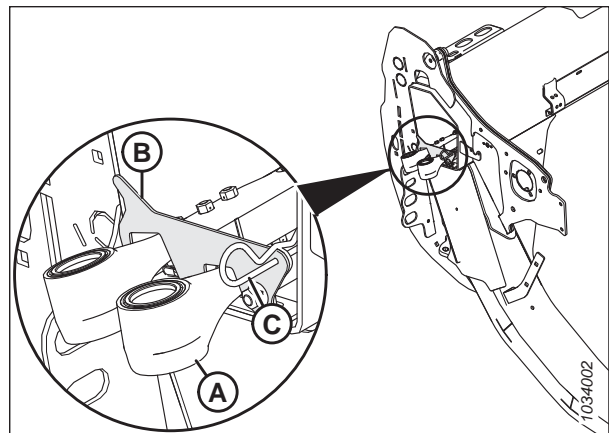
11. Nustatykite dalgio pavaros svertą ties eigos vidurio padėtimi ir patikrinkite ar dalgio galinis laikiklis nesiliečia su pirmosios apsaugos (A) priekiu.
12. Jei dalgio galinis laikiklis liečiasi su pirmosios apsaugos priekiu, atsukite varžtus (B), pakreipkite apsaugą pirmyn ir vėl sumontuokite varžtus. Priveržkite varžtus iki 85 Nm (63 lbf-ft). Jei reikiamo tarpo (jokio kontakto tarp galinio strypo ir pirmosios apsaugos priekio) neįmanoma pasiekti, reikia naudoti papildomus įdėklus tarp dalgio pavarų dėžės ir tvirtinimo plokštelės. Susisiekite su „MacDon“ atstovu.
13. Uždarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. [Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas, p. 40](#).



pav. 4.123: Pirmoji dalgio apsauga – vaizdas iš dalgio apačios

4.8.6 Atsarginiai dalgiai

Du atsarginius dalgius (A) galima laikyti pjaunamosios galiniame vamzdyje, dešiniajame gale. Patikrinkite, ar atsarginiai dalgiai užfiksuoti fiksiatoriumi (B) ir smeigtuku (C).



pav. 4.124: Atsarginiai dalgiai

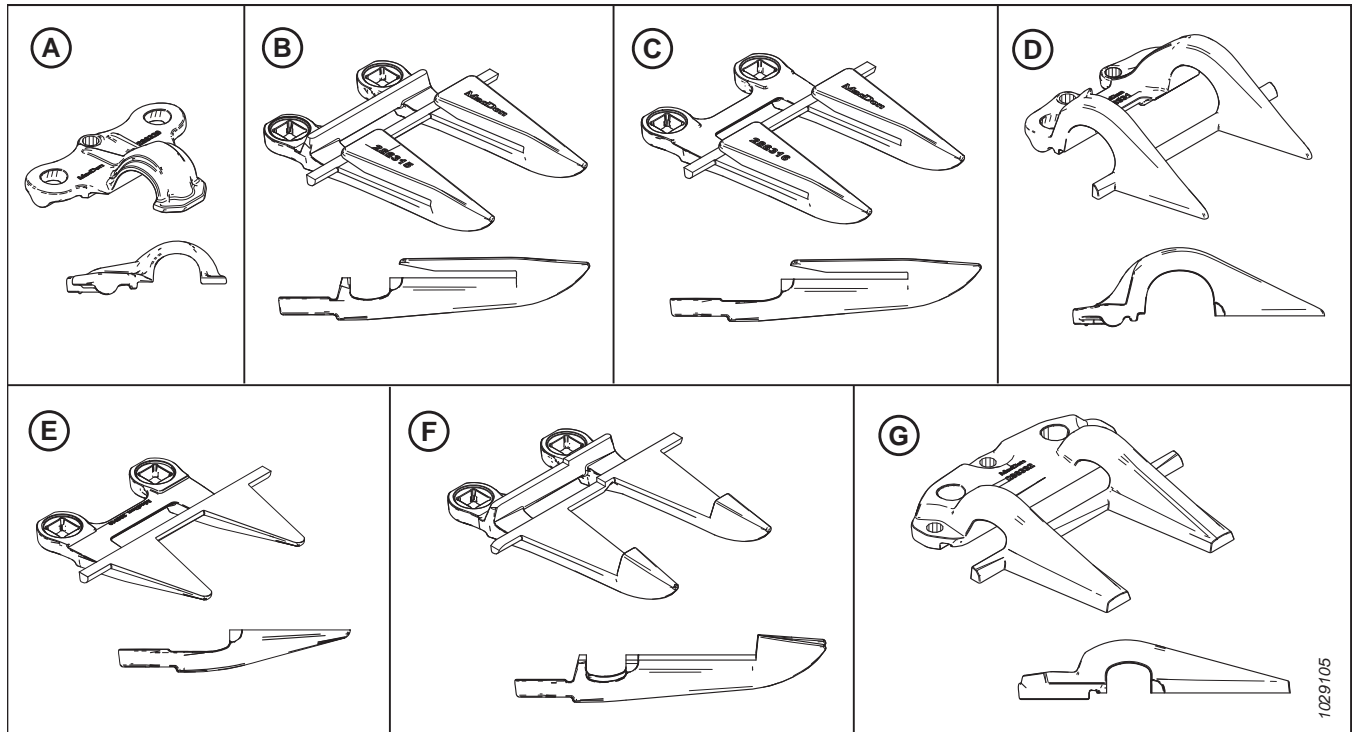
4.8.7 Smailios dalgių apsaugos ir laikikliai

Dalgių apsaugos padeda sulygiuoti dalgių juostą. Laikiklis tvirtina dalgių juostos dalis prie dalgių apsaugų, kad būtų tinkamai pjaunama.

Toliau nurodytosios dalgio apsaugos ir laikikliai naudojami esant smailių apsaugų konfigūracijoms.

PASTABA:

Esant smailių dalgio apsaugų konfigūracijai yra reikalingos dvi trumpos dalgio apsaugos: po vieną kiekviename pjovimo agregato gale.



pav. 4.125: Smailių dalgių apsaugų konfigūracijai naudojamų apsaugų ir laikiklių tipai

A – smailus laikiklis (MAC286329)

B – smaili dalgio apsauga (MAC286315)

C – smailiagalė dalgio apsauga (be nusidėvėjimo juostos) (MAC286316)⁷³

D – galinis laikiklis™ be kištuko (MAC286331)

E – galinio dalgio apsauga™ be kištuko (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286319)⁷⁴

F – smaili centrinė dalgio apsauga (MAC286317)⁷⁵

G – smailus centrinis laikiklis (MAC286332)⁷⁵

Apsaugos skirtingai konfigūruojamos ant skirtingų pjaunamųjų. Keisdami smailias apsaugas ir laikiklius patikrinkite, ar atliekate pagal pjaunamosios rūšį tinkamą veiksmų seką. Toliau pateikiami nurodymai pagal skirtingas konfigūracijas.

- *Smailios dalgio apsaugos ant viengubo dalgio pjaunamųjų, p. 344*
- *Smailios dalgio apsaugos ant FD235 dvigubo dalgio pjaunamosios, p. 345*
- *Smailios dalgio apsaugos ant FD240 dvigubo dalgio pjaunamosios, p. 346*
- *Smailios dalgio apsaugos ant FD241 dvigubo dalgio pjaunamosios, p. 347*
- *Smailios dalgio apsaugos ant FD245 dvigubo dalgio pjaunamosios, p. 348*

73. montuojama 2, 3 ir 4 padėtyse pavaros pusėje (-se). Informacijos rasite *Smailių dalgio apsaugų keitimas, p. 352*.

74. Sumontuota 1 padėtyje vairuotojo pusėje (-se). Vieno peilio galvutėse naudojama standartinė apsauga (MAC286318) dešiniajame gale.

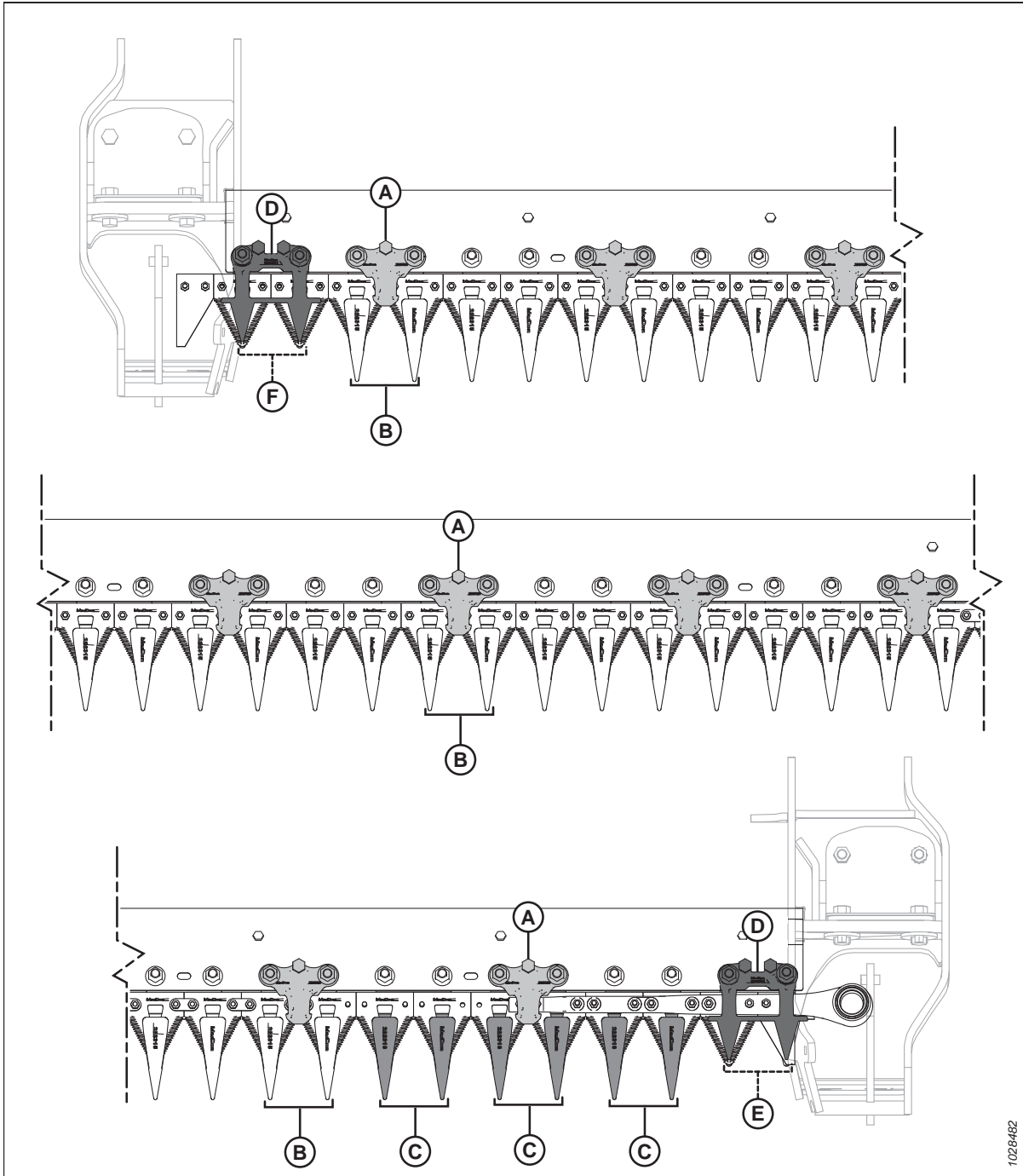
75. Tik pjaunamosios su dvigubu dalgiu.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- *Smailios dalgio apsaugos ant FD250 dvigubo dalgio pjaunamosios, p. 349*

Smailios dalgio apsaugos ant viengubo dalgio pjaunamųjų

Dalgių apsaugos padeda sulygiuoti dalgių juostą. Laikiklis tvirtina dalgių juostos dalis prie dalgių apsaugų, kad būtų tinkamai pjaunama.



pav. 4.126: Smailios dalgio apsaugos ir laikiklio vieta – viengubo dalgio pjaunamosios

A – smailus laikiklis (MAC286329)

C – smaili galinio dalgio apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286316)

E – trumpa dalgio apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286319)

B – smaili dalgio apsauga (MAC286315)

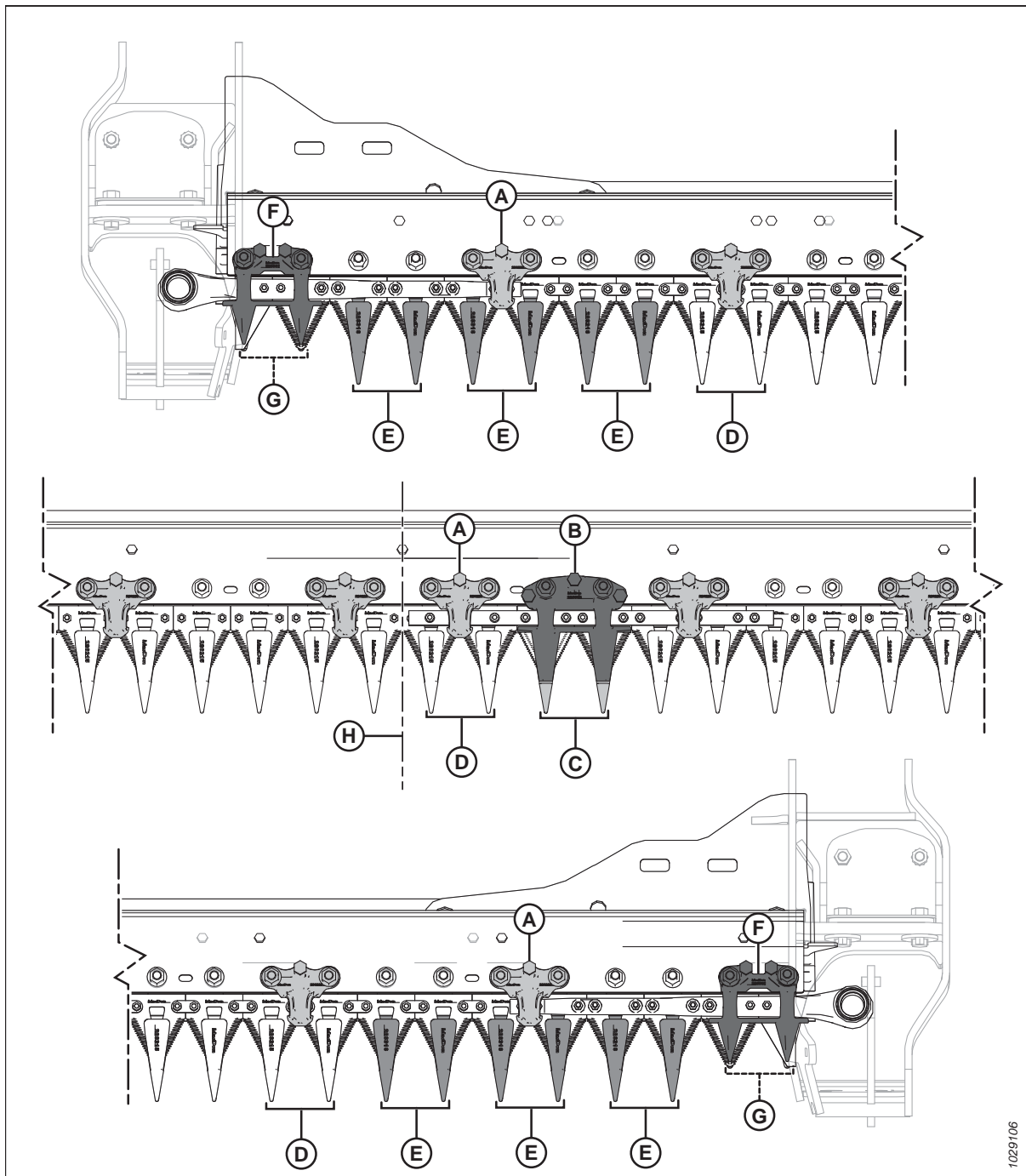
D – trumpas dalgio laikiklis (MAC286331)

F – trumpa dalgio apsauga (MAC286318)

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Smailios dalgio apsaugos ant FD235 dvigubo dalgio pjaunamosios

Dalgių apsaugos padeda sulygiuoti dalgių juostą. Laikiklis tvirtina dalgių juostos dalis prie dalgių apsaugų, kad būtų tinkamai pjaunama.



pav. 4.127: Smailių apsaugų ir laikiklių vietos

A – smailus laikiklis (MAC286329)

C – smaili centrinio dalgio apsauga (MAC286317)

E – smaili galinio dalgio apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286316)

G – trumpa dalgio apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286319)

B – smailus centrinis laikiklis (MAC286332)

D – smaili dalgio apsauga (MAC286315)

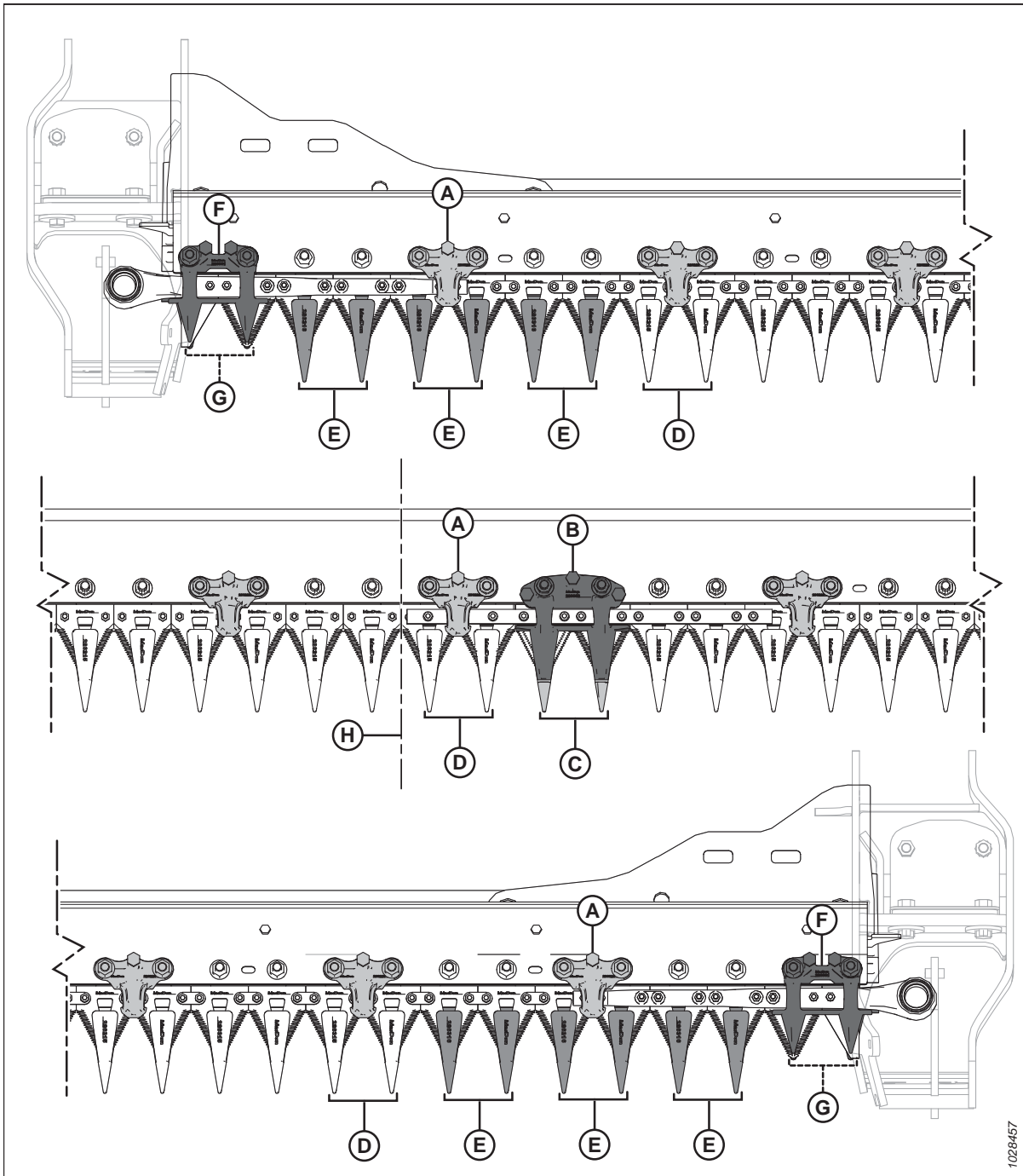
F – trumpas dalgio laikiklis (MAC286331)

H – pjaunamosios centras

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Smailios dalgio apsaugos ant FD240 dvigubo dalgio pjaunamosios

Dalgių apsaugos padeda sulygiuoti dalgių juostą. Laikiklis tvirtina dalgių juostos dalis prie dalgių apsaugų, kad būtų tinkamai pjaunama.



pav. 4.128: Smailios dalgio apsaugos ir laikiklio vietos – FD240 dvigubo dalgio pjaunamosios

A – smailus laikiklis (MAC286329)

C – smaili centrinio dalgio apsauga (MAC286317)

E – smaili galinio dalgio apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286316)

G – trumpa dalgio apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286319)

B – smailus centrinis laikiklis (MAC286332)

D – smaili dalgio apsauga (MAC286315)

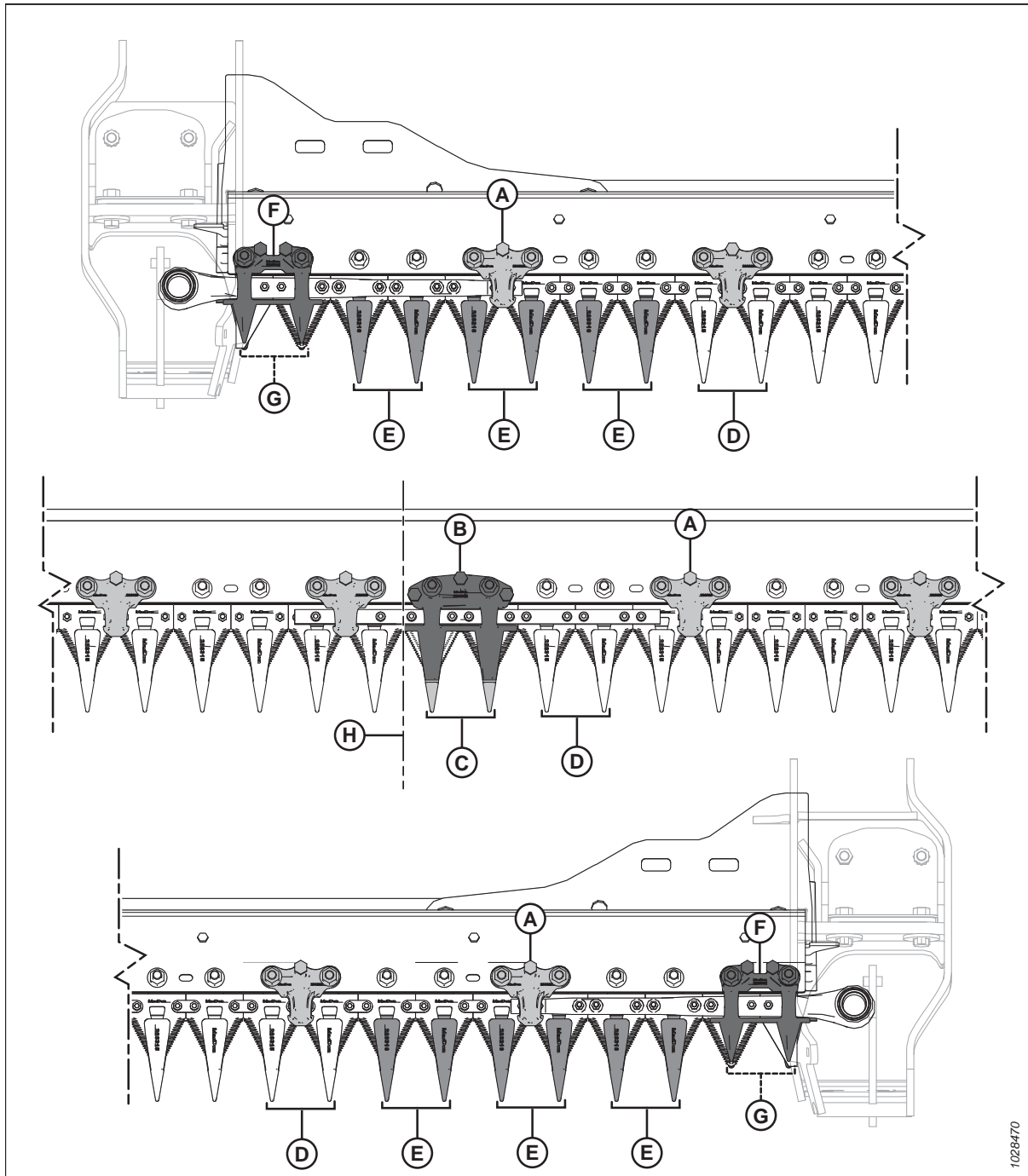
F – trumpas dalgio laikiklis (MAC286331)

H – pjaunamosios centras

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Smailios dalgio apsaugos ant FD241 dvigubo dalgio pjaunamosios

Dalgių apsaugos padeda sulygiuoti dalgių juostą. Laikiklis tvirtina dalgių juostos dalis prie dalgių apsaugų, kad būtų tinkamai pjaunama.



pav. 4.129: Smailių dalgio apsaugų ir laikiklių vietos

A – smailus laikiklis (MAC286329)

C – smaili centrinio dalgio apsauga (MAC286317)

E – smaili galinio dalgio apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286316)

G – trumpa dalgio apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286319)

B – smailus centrinis laikiklis (MAC286332)

D – smaili dalgio apsauga (MAC286315)

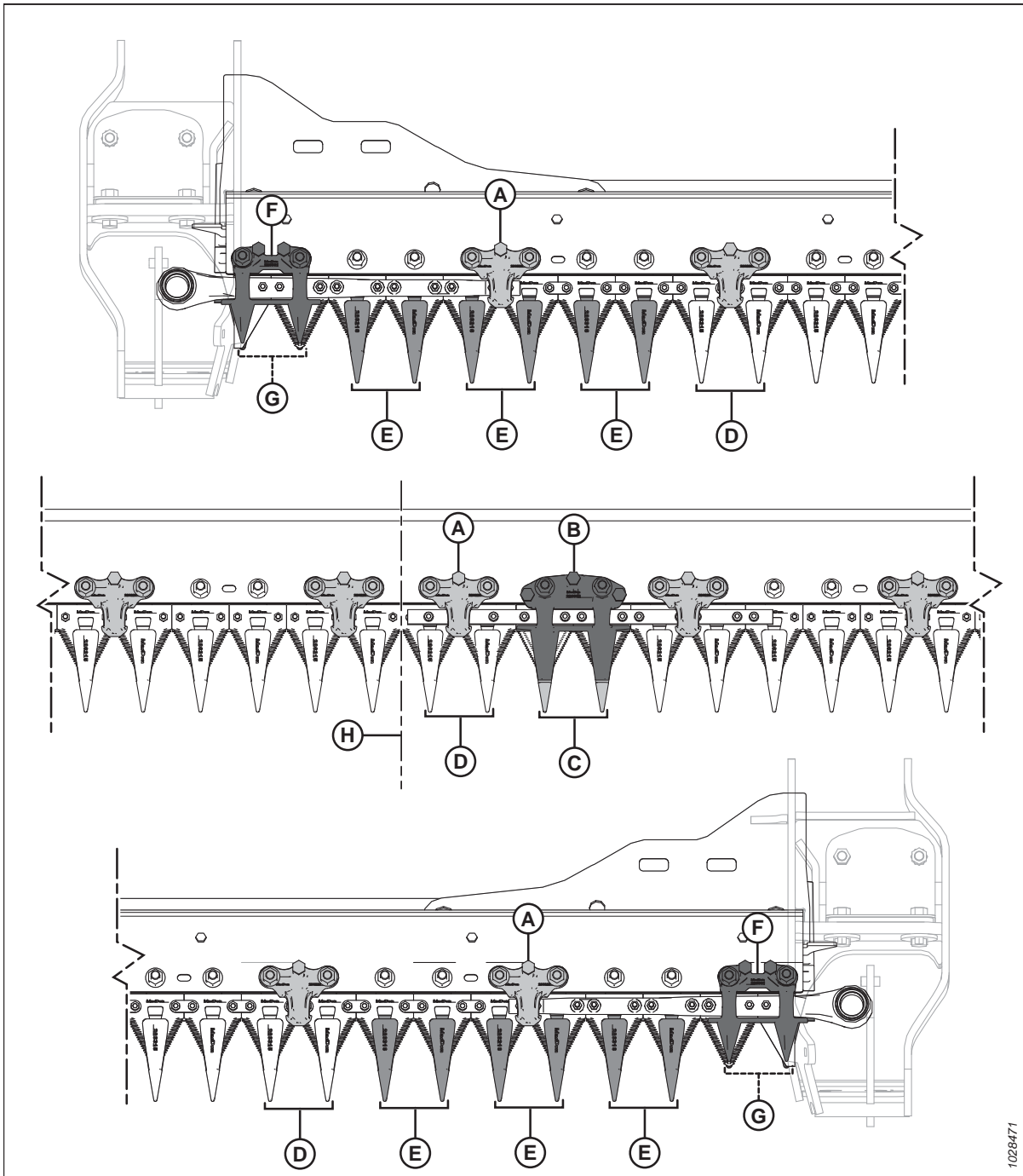
F – trumpas dalgio laikiklis (MAC286331)

H – pjaunamosios centras

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Smailios dalgio apsaugos ant FD245 dvigubo dalgio pjaunamosios

Dalgių apsaugos padeda sulygiuoti dalgių juostą. Laikiklis tvirtina dalgių juostos dalis prie dalgių apsaugų, kad būtų tinkamai pjaunama.



pav. 4.130: Smailių apsaugų ir laikiklių vietos

A – smailus laikiklis (MAC286329)

C – smaili centrinio dalgio apsauga (MAC286317)

E – smaili galinio dalgio apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286316)

G – trumpa dalgio apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286319)

B – smailus centrinis laikiklis (MAC286332)

D – smaili dalgio apsauga (MAC286315)

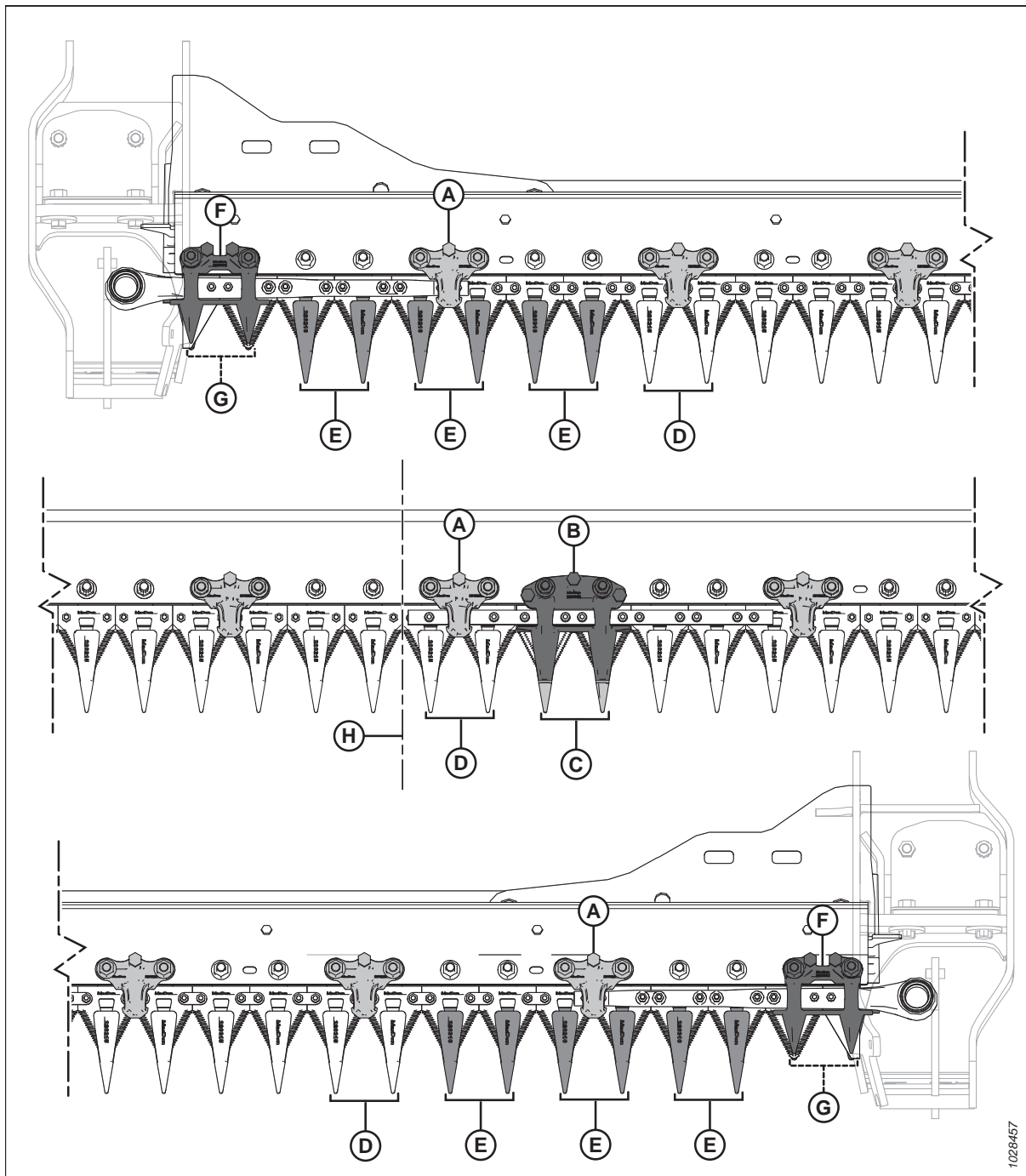
F – trumpas dalgio laikiklis (MAC286331)

H – pjaunamosios centras

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Smailios dalgio apsaugos ant FD250 dvigubo dalgio pjaunamosios

Dalgių apsaugos padeda sulygiuoti dalgių juostą. Laikiklis tvirtina dalgių juostos dalis prie dalgių apsaugų, kad būtų tinkamai pjaunama.



pav. 4.131: Smailios dalgio apsaugos ir laikiklio vietos – FD250 dvigubo dalgio pjaunamoji

A – smailus laikiklis (MAC286329)

C – smaili centrinio dalgio apsauga (MAC286317)

E – smaili galinė apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286316)

G – trumpa dalgio apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286319)

B – smailus centrinis laikiklis (MAC286332)

D – smaili dalgio apsauga (MAC286315)

F – trumpas dalgio laikiklis (MAC286331)

H – pjaunamosios centras

Dalgio apsaugų ir apsauginės juostos reguliavimas

Jei dalgio apsauga arba apsauginis strypas neteisingai pasviręs dėl sąlyčio su akmeniu ar panašia kliūtimi, naudokite apsaugų tiesinimo įrankį (MAC286705), kurį galima įsigyti iš „MacDon“ atstovo.

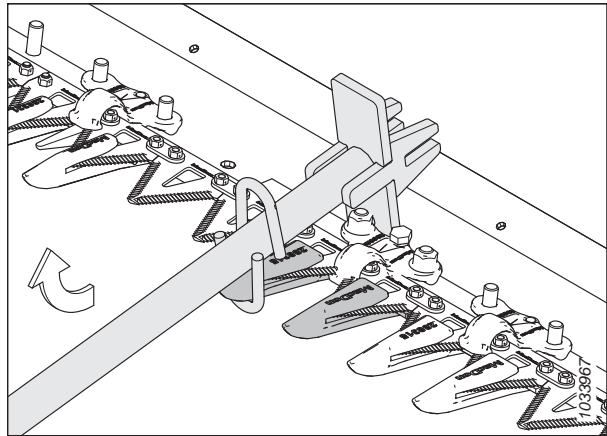
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

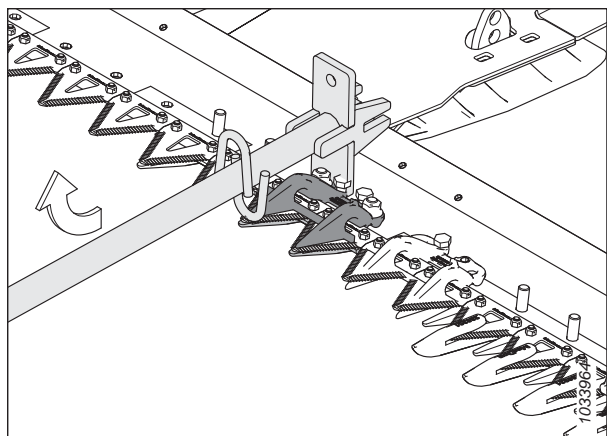
ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
4. Norėdami nustatyti apsaugos antgalius aukštyn, nustatykite įrankį (A) kaip pavaizduota ir patraukite aukštyn.



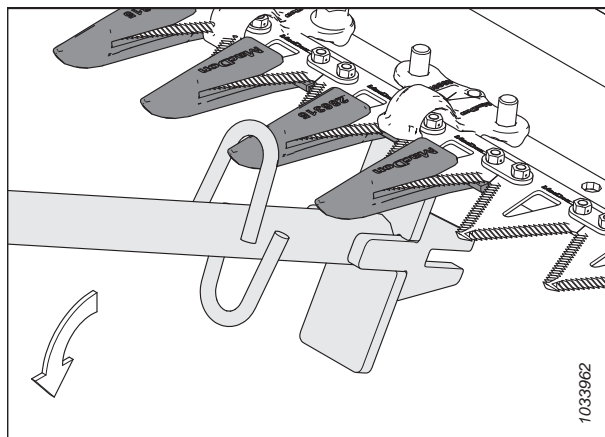
pav. 4.132: Reguliavimas aukštyn – smaili apsauga



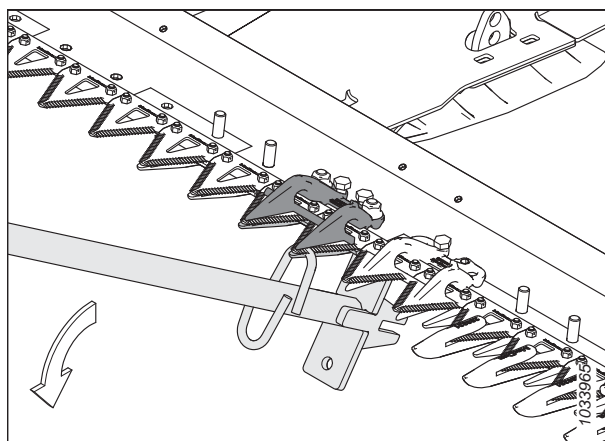
pav. 4.133: Reguliavimas aukštyn – trumpa dalgio apsauga

TECHINĖ PRIEŽIŪRA

5. Norėdami nustatyti apsaugos antgalius žemyn, nustatykite įrankį (A) kaip pavaizduota ir paspauskite žemyn.

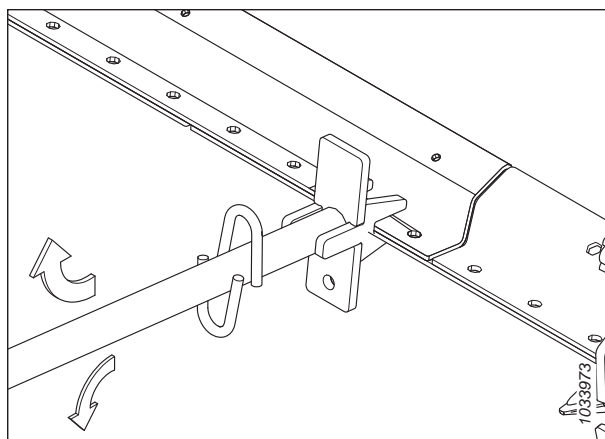


pav. 4.134: Reguliavimas žemyn – smaili apsauga



pav. 4.135: Reguliavimas žemyn – trumpa dalgio apsauga

6. Norėdami nustatyti apsauginę juostą aukštyn arba žemyn, nustatykite įrankį (A), kaip pavaizduota ir atitinkamai paspauskite įrankį.



pav. 4.136: Apsauginės juostos reguliavimas – be apsaugų

Smailių dalgio apsaugų keitimas

Apsaugos nusidėvi ir jas reikia keisti. Šioje procedūroje nurodoma, kaip keisti standartines apsaugas ir specialias (pavaros pusės) apsaugas, esančias arčiausiai dalgio pavaros variklio.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

SVARBU:

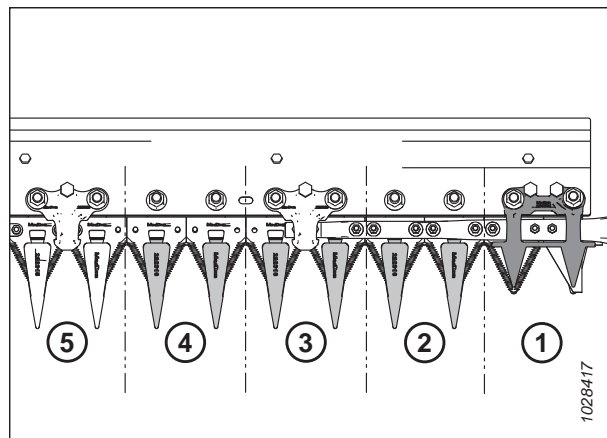
Keisdami smailias dalgio apsaugas patikrinkite, ar laikiklis yra tinkamas pagal jūsų pjaunamosios tipą ir plotį. Norėdami gauti daugiau informacijos, žr. [4.8.7 Smailios dalgių apsaugos ir laikikliai](#), p. 343.

SVARBU:

Pjaunamosios su viengubu arba dvigubu dalgiu: abiejose pjaunamosios galuose, 1 padėtyje (išorinė apsauga) yra trumpa dalgio apsauga. Pjaunamosios pavaros pusėje (-ėse), 2, 3 ir 4 padėtyse yra smailios dalgio apsaugos (be nusidėvėjimo juostos). Pradedant nuo 5 padėties, likusios apsaugos yra smailios dalgio apsaugos. Patikrinkite, ar šiose vietose sumontuotos tinkamos keičiamos apsaugos.

SVARBU:

Dvigubo dalgio pjaunamosios: smaili centrinio dalgio apsauga įrengta ten, kur abu dalgiai persidengia. Smaili centrinio dalgio apsauga keičiama šiek tiek kitaip. Instrukcijas žr. [Centrinės smailios dalgio apsaugos keitimas – dvigubas dalgis](#), p. 355.

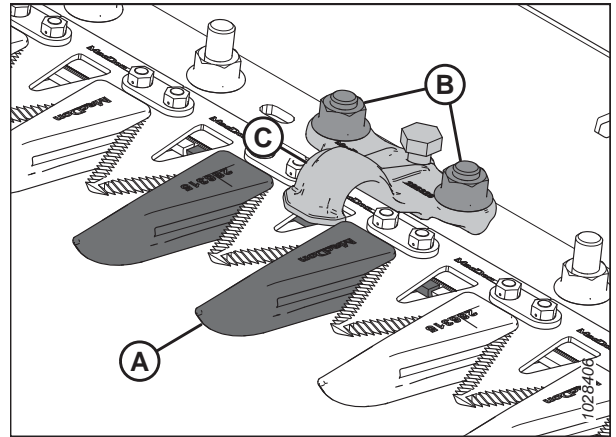


pav. 4.137: Pavaros pusės smailios dalgių apsaugos

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. [Lenktuvų saugos atramų įjungimas](#), p. 37.
4. Atidarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. [Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas](#), p. 39.
5. Sukite prie dalgių pavaros dėžės pritvirtintą smagratį ir rankiniu būdu judinkite dalgį, kol dalgio sekcijos atsidurs per vidurį tarp apsaugų.
6. Uždarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. [Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas](#), p. 40.

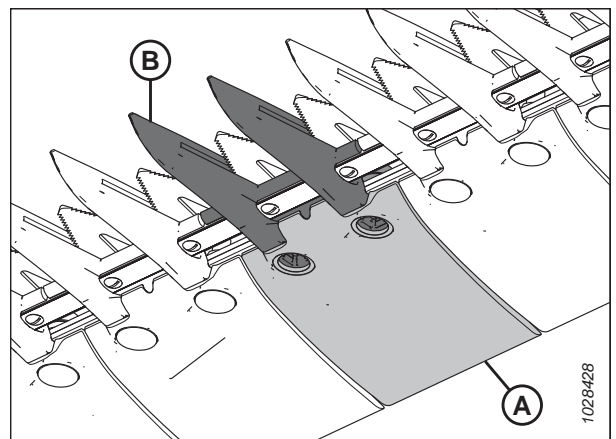
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Atjunkite dvi varžles (B) ir varžtus, tvirtinančius smailią dalgio apsaugą (A) ir laikiklį (C) (jei yra) prie pjovimo agregato.
- Atjunkite smailią dalgio apsaugą (A), laikiklį (C), ir plastikinę nusidėvėjimo kompensavimo plokštelę. Išmeskite smailią dalgio apsaugą.



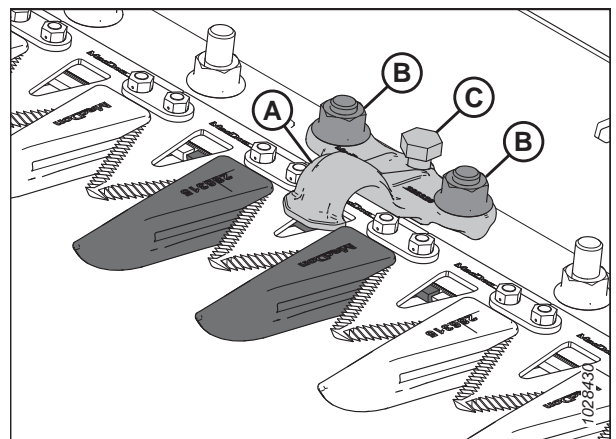
pav. 4.138: Smailios dalgių apsaugos

- Po pjovimo agregatu padėkite plastikinę nusidėvėjimo kompensavimo plokštelę (A) ir pakeistą smailią dalgio apsaugą (B).



pav. 4.139: Smaili dalgio apsauga ir nusidėvėjimo kompensavimo plokštė

- Nustatykite laikiklį (A) (jei yra) ir atsukite reguliavimo varžtą (C), kad jis nekyšotų iš laikiklio apačios.
- Dviem varžtais ir varžlėmis (B) pritvirtinkite smailią dalgio apsaugą, nusidėvėjimo kompensavimo plokštelę ir laikiklį (jei yra). Priveržkite varžles iki 85 Nm (63 lbf ft).
- Jei yra laikiklis, tęskite reguliavimo veiksmus. Žr. *Laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos*, p. 354.



pav. 4.140: Smailios dalgių apsaugos

Laikiklio tikrinimas – smailios dalgių apsaugos

KASDIEN tikrinkite, ar dalgių laikikliai neleidžia dalgių sekcijoms atkelti apsaugų ir ar dalgiai gali slankioti nekliūdami.

Ši procedūra skirta standartiniams laikikliams. Norėdami patikrinti centrinio dvigubo dalgio pjaunamąsias, žr. *Centrinio laikiklio tikrinimas – smailios dalgių apsaugos*, p. 358.

PASTABA:

Sulygiuokite apsaugas prieš reguliuodami laikiklį. Instrukcijas žr. *Dalgio apsaugų ir apsauginės juostos reguliavimas, p. 350.*

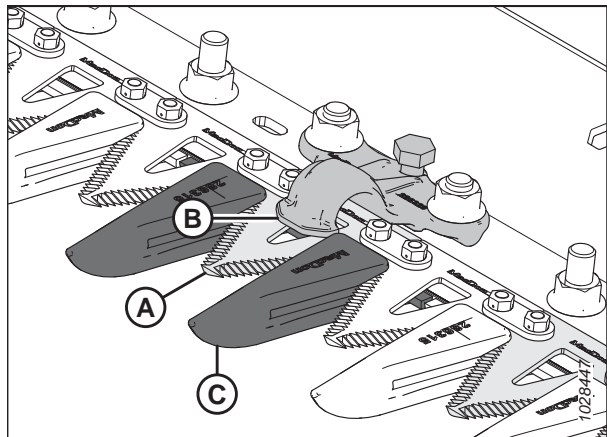
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Iki galo pakelkite lenktuvus.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37.*
5. Atidarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39.*
6. Sukite prie dalgio pavaros dėžės pritvirtintą smagratį, kad rankiniu būdu išjudintumėte dalgį ir dalgio sekciją (A) padėtumėte po laikikliu (B).
7. Paspauskite žemyn dalgio sekciją (A) maždaug 44 N (10 lbf) jėga ir tarpų matuokliu išmatuokite tarpą tarp laikiklio (B) ir dalgio sekcijos. Patikrinkite, ar tarpas yra 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 in).
8. Jei reikia sureguliuoti, žr. *Laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos, p. 354.*
9. Uždarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas, p. 40.*



pav. 4.141: Smailus laikiklis

Laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos

KASDIEN tikrinkite, ar dalgių laikikliai neleidžia dalgių sekcijoms atkelti apsaugų ir ar dalgiai gali slankioti nekliūdami.

Toliau pateikiama procedūra skirta standartiniam laikikliui. Norėdami sureguliuoti centrinį laikiklį ant dvigubo dalgio pjaunamųjų, žr. *Centrinio laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos, p. 358.*

PASTABA:

Sulygiuokite apsaugas prieš reguliuodami laikiklį. Instrukcijas žr. *Dalgio apsaugų ir apsauginės juostos reguliavimas, p. 350.*

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

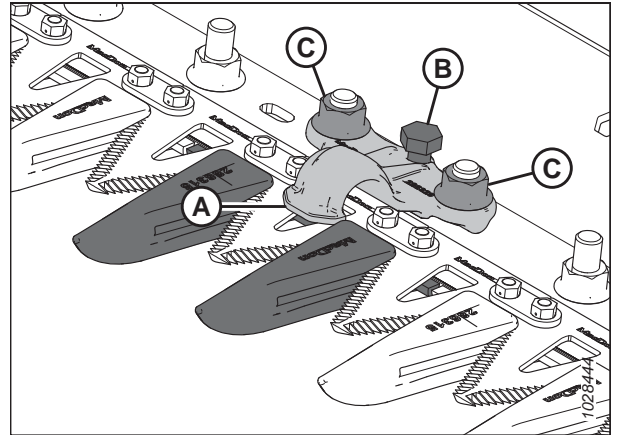
ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
4. Sureguliuokite laikiklio tarpą toliau nurodytu būdu.
 - a. Norėdami nuleisti laikiklio (A) priekį ir sumažinti tarpą, pasukite reguliavimo varžtą (B) prieš laikrodžio rodyklę.
 - b. Norėdami pakelti laikiklio (A) priekį ir padidinti tarpą, pasukite reguliavimo varžtą (B) prieš laikrodžio rodyklę.

PASTABA:

Norint atlikti didesnius reguliavimus gali reikėti atsukti veržles (C) prieš sukant reguliavimo varžtą (B). Kai sureguliuosite, veržles priveržkite 85 Nm (63 lbf ft) jėga.



pav. 4.142: Smailus laikiklis

5. Leiskite pjaunamajai paveikti esant žemam variklio sūkių dažniui ir klausykite, ar nėra triukšmo dėl nepakankamo tarpo. Iš naujo sureguliuokite pagal poreikį.

SVARBU:

Esant nepakankamam laikiklio tarpui perkais dalgis ir apsaugos.

Centrinės smailios dalgio apsaugos keitimas – dvigubas dalgis

Dvigubo dalgio pjaunamosios centre esanti apsauga (kur persidengia du dalgiai) keičiama šiek tiek kitaip, nei smaili dalgio apsauga.

ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.

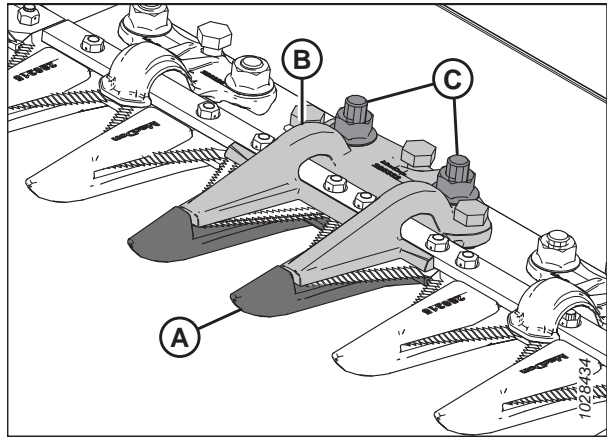
ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

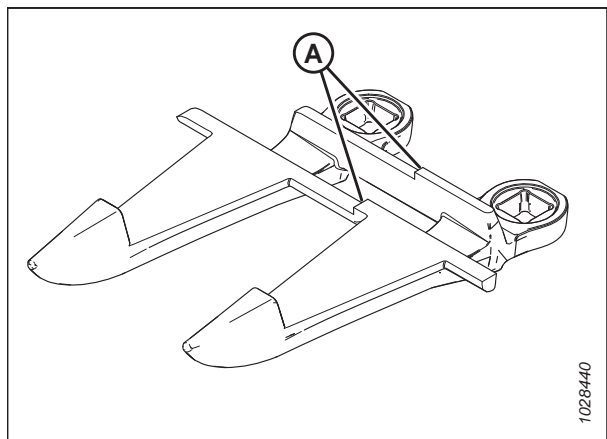
4. Nuimkite dvi veržles ir varžtus (C), tvirtinančius apsaugą (A) ir laikiklį (B) prie pjovimo agregato.
5. Atjunkite apsaugą (A), plastikinę nusidėvėjimo kompensavimo plokštelę ir laikiklį (B).



pav. 4.143: Smaili centrinė dalgio apsauga

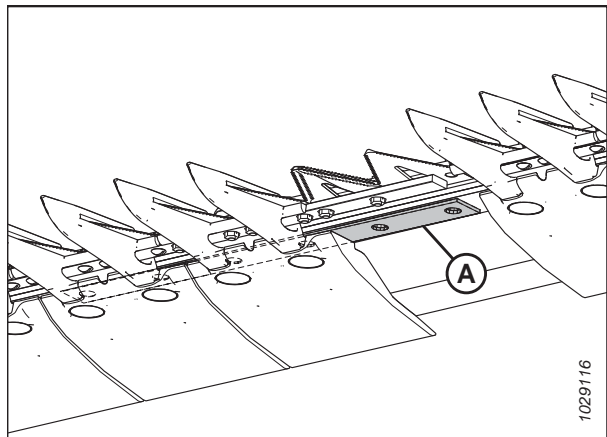
SVARBU:

Patikrinkite, ar pakeičiama apsauga yra tinkama pagal pasislinkusius pjovimo paviršius (A).



pav. 4.144: Smaili centrinė dalgio apsauga

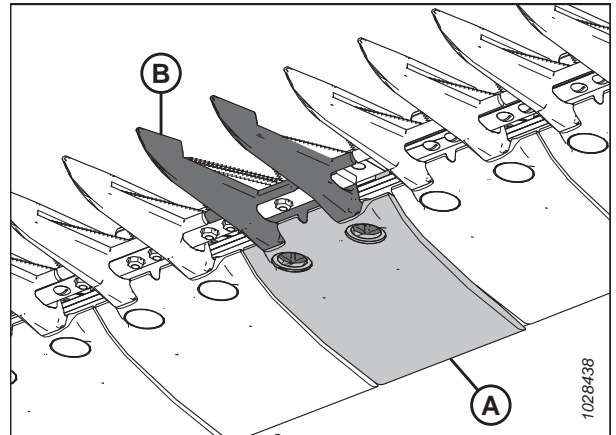
6. Prieš montuodami naują smailią centrinę dalgio apsaugą, patikrinkite, ar persidengimo įdėklas (A) yra po pjovimo agregatas, o storasis įdėklo galas yra po centrine apsauga.



pav. 4.145: Pjovimo agregatas

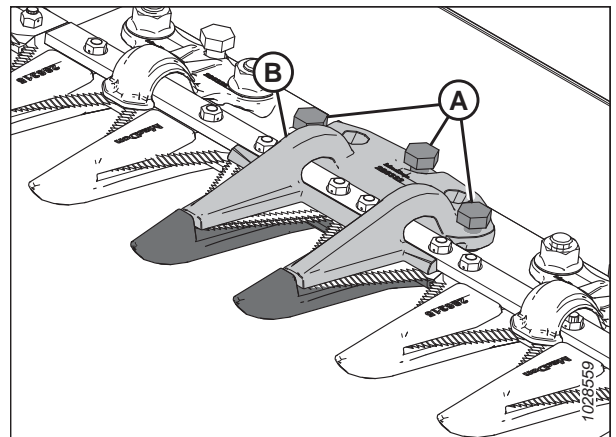
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

7. Padėkite plastikinę nusidėvėjimo kompensavimo plokštelę (A) ir naują apsaugą (B) po pjovimo agregatu.



pav. 4.146: Smaili centrinė dalgio apsauga ir nusidėvėjimo kompensavimo plokštelė

8. Įsriekite tris reguliavimo varžtus (A), kad jie kyšotų 4 mm (5/32 col.) iš smailaus centrinio laikiklio (B) apačios.
9. Uždėkite centrinį laikiklį (B) ant pjovimo agregato.



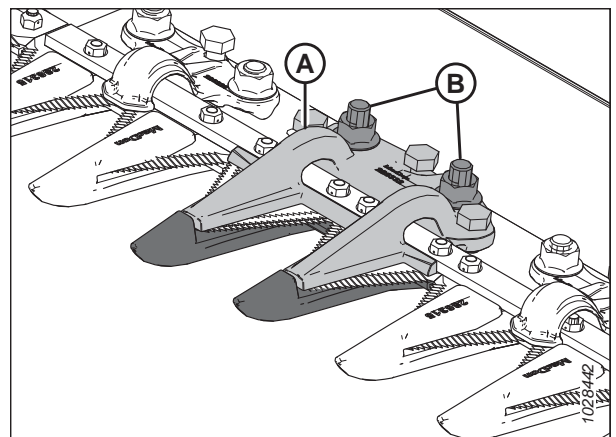
pav. 4.147: Smaili centrinė dalgio apsauga

10. Pritvirtinkite smailų centrinį laikiklį (A) dviem varžtais ir veržlėmis (B), bet dar **NEPRIVERŽKITE**.

SVARBU:

Laikiklis (A) turi laikyti du persidengiančius dalgius ties centrine apsauga. Patikrinkite, ar šioje vietoje įstatyta tinkama keičiama apsauga.

11. Reguluokite laikiklį, kol bus tinkamas tarpas.
 - Reguliavimo instrukcijas žr. *Centrinio laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos, p. 358*.
 - Tarpų specifikacijas žr. *Centrinio laikiklio tikrinimas – smailios dalgių apsaugos, p. 358*.
12. Priveržkite veržles (B) iki 85 Nm (63 lbf ft).
13. Vėl patikrinkite tarpą.
 - Jei tarpas yra tinkamas, laikiklio tvirtinimas baigtas.
 - Jei tarpas netinkamas, pakartokite veiksmus nuo *11, p. 357* iki *13, p. 357*, kol bus tinkamas tarpas.



pav. 4.148: Smaili centrinė dalgio apsauga

Centrinio laikiklio tikrinimas – smailios dalgių apsaugos

KASDIEN tikrinkite, ar dalgių laikikliai neleidžia dalgių sekcijoms atkelti apsaugų ir ar dalgiai gali slankioti nekliūdami.

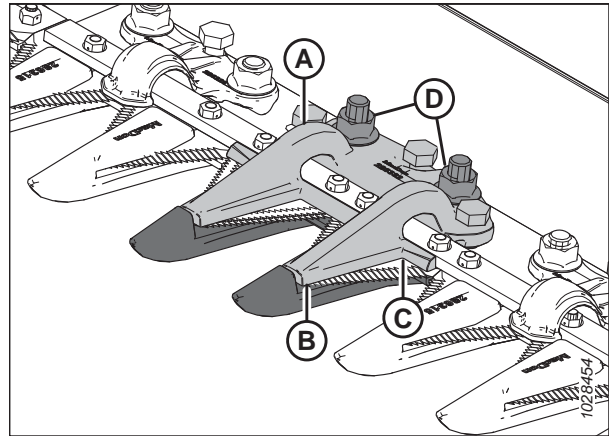
⚠ ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
4. Atidarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39*.
5. Sukite prie dalgio pavaros dėžės pritvirtintą smagratį, kad rankiniu būdu dalgį iki galo įstumtumėte į vidų, kol dalgio sekcijos bus prispaustos laikikliu (A). Pakartokite veiksmus su priešingoje pusėje esančiu dalgiu.
6. Paspauskite žemyn dalgio sekciją maždaug 44 N (10 lbf) jėga ir tarpų matuokliu išmatuokite tarpą tarp laikiklio (A) ir dalgio sekcijos. Patikrinkite tarpą toliau nurodytu būdu.
 - Ties laikiklio antgaliu (B): 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 in)
 - Ties laikiklio galu (C): 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 in)
7. Jei reikia sureguliuoti, žr. *Centrinio laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos, p. 358*.
8. Jei nereikia sureguliuoti, priveržkite veržles (D) 85 Nm (63 lbf ft).
9. Priveržę veržles, patikrinkite tarpą ir, jei reikia, sureguliuokite.
10. Uždarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas, p. 40*.



pav. 4.149: Smailus centrinis laikiklis

Centrinio laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos

KASDIEN tikrinkite, ar dalgių laikikliai neleidžia dalgių sekcijoms atkelti apsaugų ir ar dalgiai gali slankioti nekliūdami.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.

4. Atlaisvinkite tvirtinimo elementus (B).

5. Pasukite reguliavimo varžtus (A):

- Norėdami padidinti tarpą, pasukite reguliavimo varžtus (A) pagal laikrodžio rodyklę (priveržkite).
- Norėdami sumažinti tarpą, sukite reguliavimo varžtus (A) prieš laikrodžio rodyklę (atsukite).

6. Norėdami reguliuoti atstumą tik ties antgaliu, reguliuokite tik centriniu (galiniu) reguliavimo (C) varžtu.

- Norėdami padidinti tarpą, sukite reguliavimo varžtą (C) prieš laikrodžio rodyklę (atsukite).
- Norėdami sumažinti tarpą, sukite reguliavimo varžtą (C) pagal laikrodžio rodyklę (priveržkite).

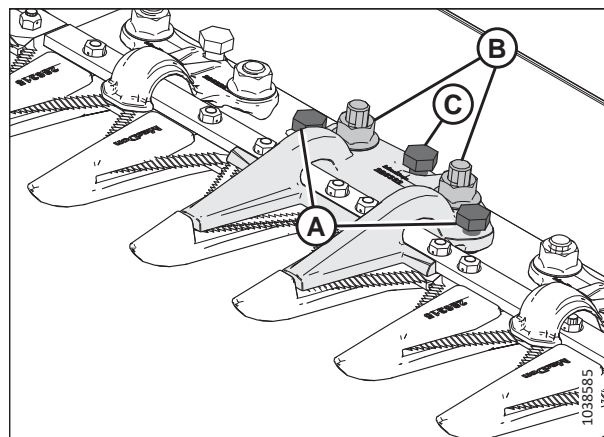
7. Priveržkite varžtes (B) iki 85 Nm (63 lbf ft).

8. Dar kartą patikrinkite tarpus ir, jei reikia, atlikite dar sureguliuokite.

9. Leiskite pjaunamajai paveikti esant žemam variklio sūkių dažniui ir klausykite, ar nėra triukšmo dėl nepakankamo tarpo.

SVARBU:

Esant nepakankamam laikiklio tarpui perkais dalgis ir apsaugos. Pagal poreikį pakartotinai sureguliuokite.

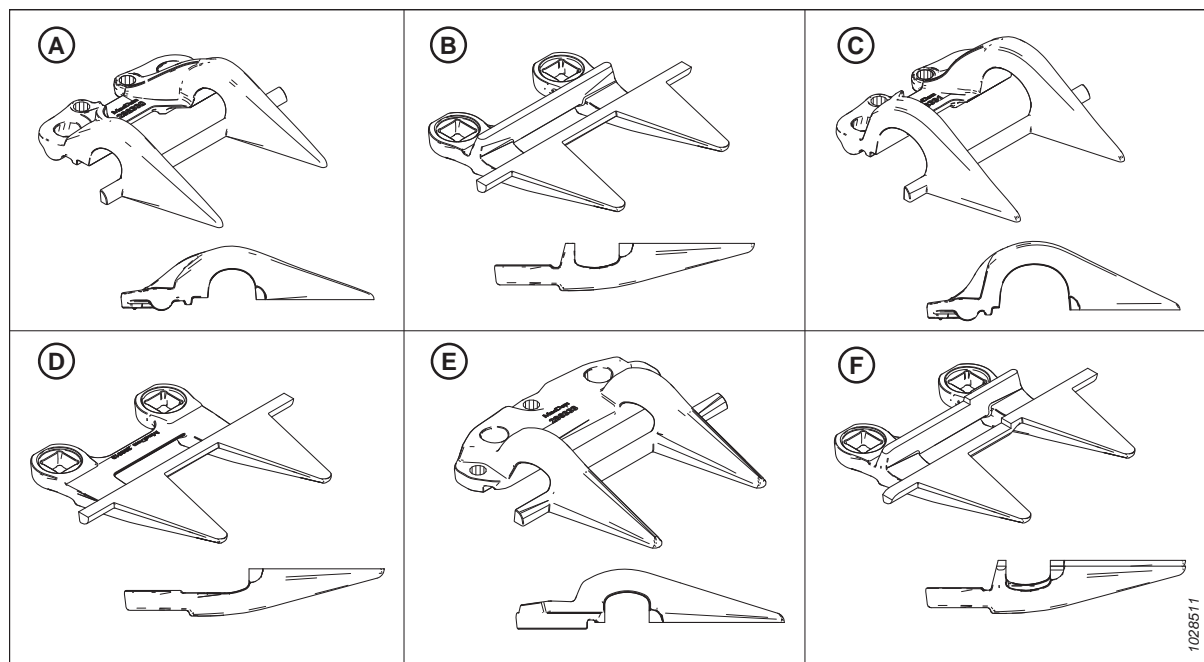


pav. 4.150: Smailus centrinis laikiklis

4.8.8 Trumpos dalgio apsaugos ir laikikliai

Naudojant trumpas dalgio apsaugas rečiau užstringa dalgis pjaunant kietus pasėlius, pvz., žoles ir rapsus.

Toliau nurodytos dalgių apsaugos ir laikikliai naudojami esant trumpų dalgio apsaugų konfigūracijoms.



pav. 4.151: Trumpų dalgio apsaugų konfigūracijai naudojamų apsaugų ir laikiklių tipai

A – laikiklis™ be kištuko (MAC286330)

C – galinis laikiklis™ be kištuko (MAC286331)⁷⁶

E – centrinis laikiklis™ be kištuko (MAC286333)⁷⁸

B – dalgio apsauga™ be kištuko (MAC286318)

D – galinio dalgio apsauga™ be kištuko (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (MAC286319)⁷⁷

F – centrinė dalgio apsauga™ be kištuko (MAC286320)⁷⁸

Apsaugos skirtingai konfigūruojamos ant skirtingų pjaunamųjų. Keisdami trumpas dalgio apsaugas ir laikiklius patikrinkite, ar tvirtinate prie pjaunamosios tinkama seka. Toliau pateikiami nurodymai pagal skirtingas konfigūracijas.

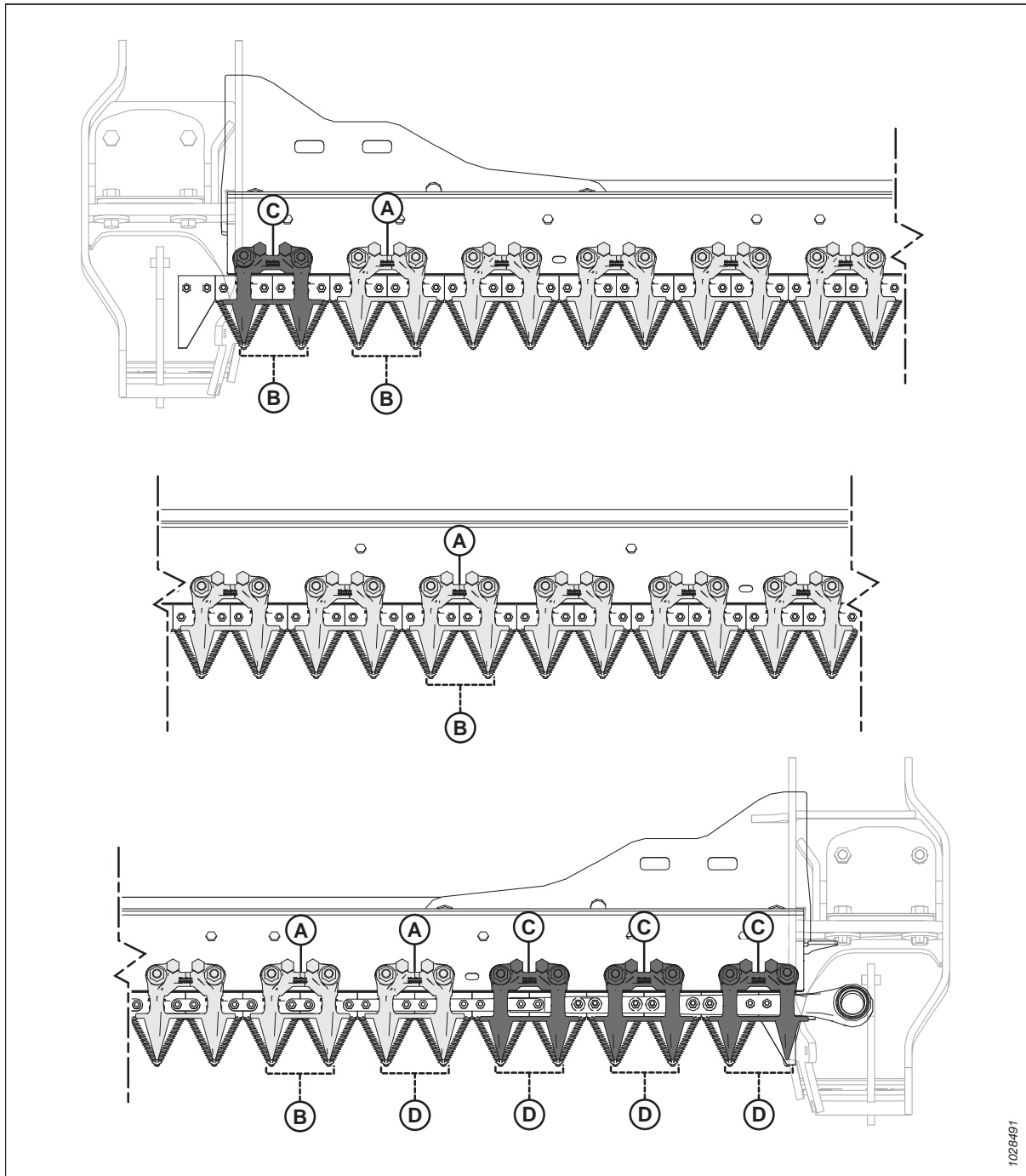
- *Trumpas dalgio apsaugos ant viengubo dalgio pjaunamųjų, p. 361*
- *Trumpas dalgio apsaugos ant dvigubo dalgio pjaunamųjų – visi dydžiai, išskyrus 12,5 m (41 ft), p. 362*
- *Trumpas dalgio apsaugos ant 12,5 m (41 ft) dvigubo dalgio pjaunamosios, p. 363*

76. Montuojamas 1–3 padėtyse pavaros pusėje (-se); montuojamas 1 padėtyje dešiniajame viengubo dalgio galvutės gale.

77. Montuojama 1–4 padėtyse pavaros pusėje (-se). Vienogubo dalgio pjaunamosioms naudojama standartinė apsauga (MAC286318) dešiniajame gale.

78. Tik pjaunamosios su dvigubu dalgiu.

Trumpos dalgio apsaugos ant viengubo dalgio pjaunamųjų



1028491

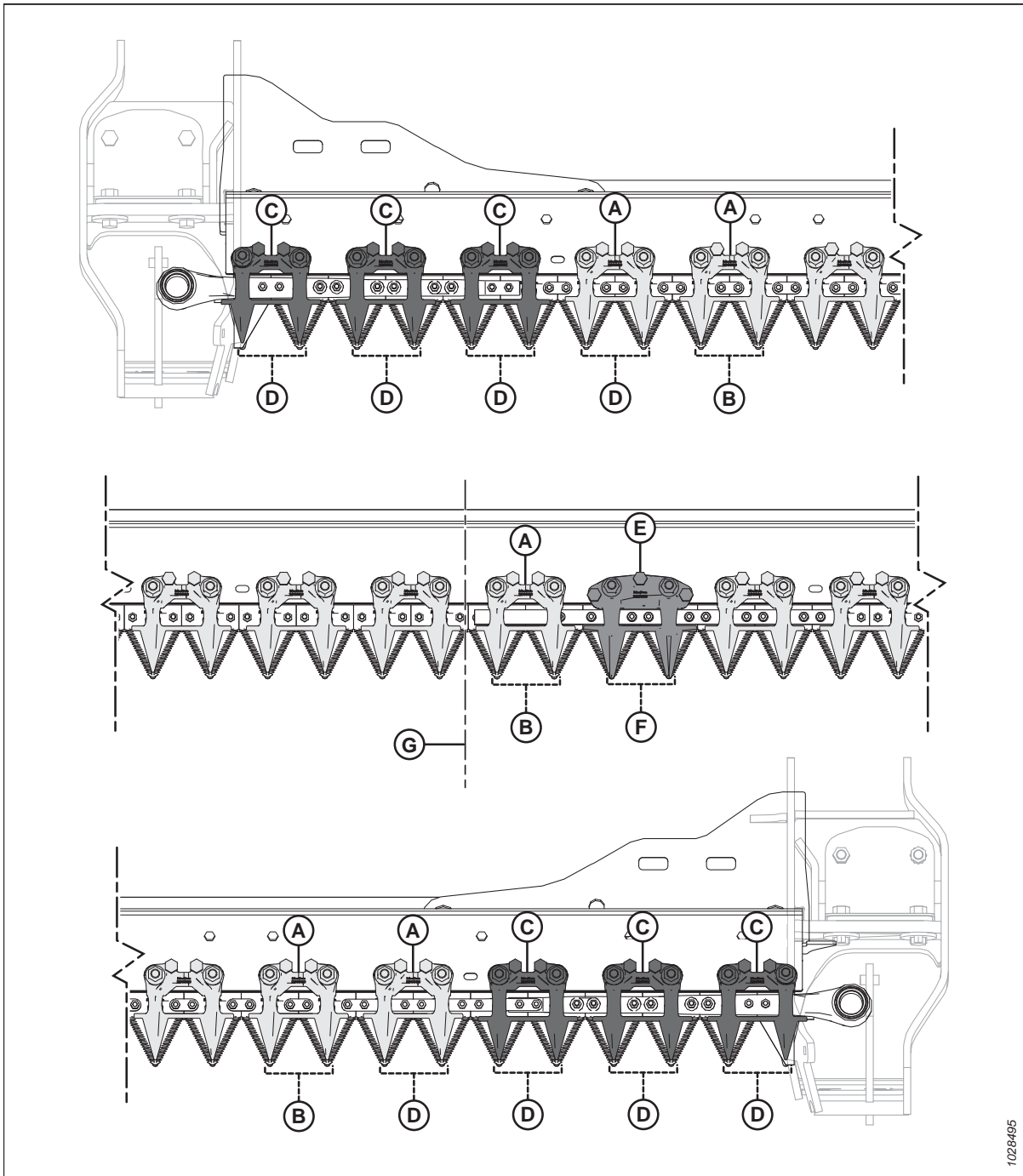
pav. 4.152: Trumpos dalgio apsaugos ir laikiklio vietos – viengubo dalgio pjaunamosios

A – trumpas dalgio laikiklis (MAC286330)
 C – trumpas dalgio galinis laikiklis (x4) (MAC286331)

B – trumpa dalgio apsauga (MAC286318)
 D – trumpa dalgio galinė apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (x5) (MAC286319)

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Trumpos dalgio apsaugos ant dvigubo dalgio pjaunamųjų – visi dydžiai, išskyrus 12,5 m (41 ft)



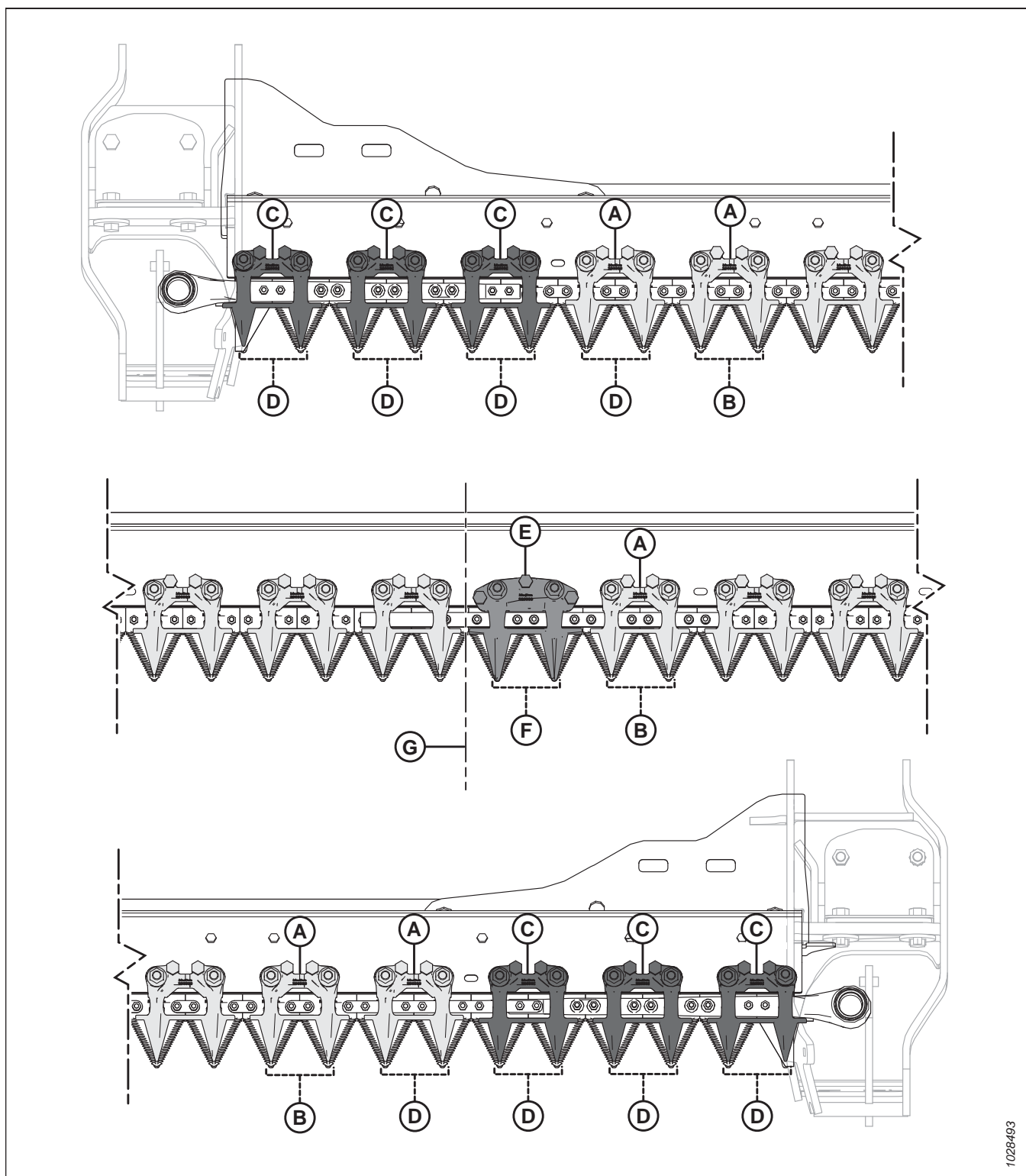
1028495

pav. 4.153: Trumpos dalgio apsaugos ir laikiklio vietos – dvigubo dalgio pjaunamosios

A – trumpas dalgio laikiklis (MAC286330)
 C – trumpas dalgio galinis laikiklis (x6) (MAC286331)
 E – trumpas centrinis dalgio laikiklis (MAC286333)
 G – pjaunamosios centras

B – trumpa dalgio apsauga (MAC286318)
 D – trumpa dalgio galinė apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (x8) (MAC286319)
 F – trumpa centrinė dalgio apsauga (MAC286320)

Trumpos dalgio apsaugos ant 12,5 m (41 ft) dvigubo dalgio pjaunamosios



pav. 4.154: Trumpų dalgio apsaugų ir laikiklių vietos – 12,5 m (41 ft) dvigubo dalgio pjaunamoji

A – trumpas dalgio laikiklis (MAC286330)
 C – trumpas dalgio galinis laikiklis (x6) (MAC286331)
 E – trumpas centrinis dalgio laikiklis (MAC286333)
 G – pjaunamosios centras

B – trumpa dalgio apsauga (MAC286318)
 D – trumpa dalgio galinė apsauga (be nusidėvėjimo kompensavimo juostos) (x8) (MAC286319)
 F – trumpa centrinė dalgio apsauga (MAC286320)

Trumpų dalgio apsaugų ar galinių dalgio apsaugų keitimas

Naudojant trumpas dalgio apsaugas ar galines dalgio apsaugas rečiau užstringa dalgis sunkiuose pasėliuose, pvz., žolėse ir rapsuose; jie yra montuojami gamykloje.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

ĮSPĖJIMAS

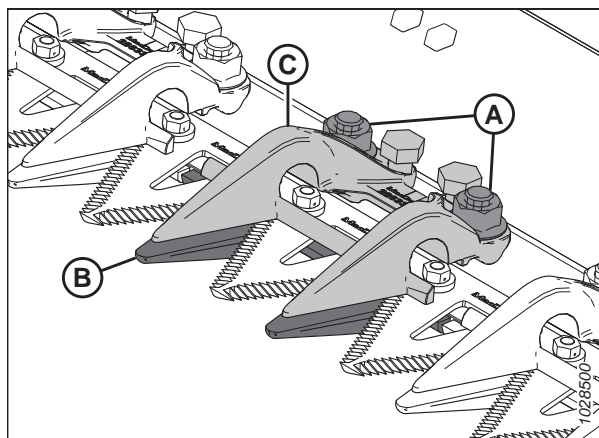
Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

SVARBU:

Dvigubo dalgio pjaunamosios yra su pasislenkančia centrine dalgio apsauga, ties dviejų dalgių persidengimo vieta. Centrinė dalgio apsauga keičiama šiek tiek kitaip. Instrukcijas žr. *Centrinės dalgio apsaugos keitimas – dvigubas dalgis, p. 367*.

Norėdami pakeisti trumpą dalgio apsaugą arba galinę dalgio apsaugą, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
4. Nuimkite dvi veržles (A) ir varžtus, tvirtinančius smailią dalgio apsaugą (B) ir laikiklį (C) (jei yra) prie pjovimo agregato.
5. Nuimkite trumpą dalgio apsaugą (B), laikiklį (C) ir plastikinę nusidėvėjimo kompensavimo plokštelę.

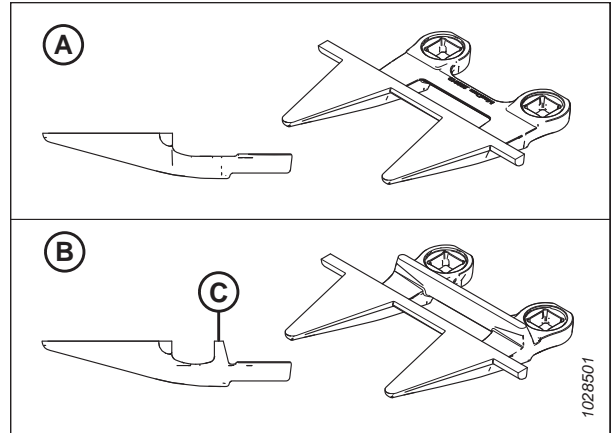


pav. 4.155: Trumpos dalgių apsaugos

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

SVARBU:

Pirmosios keturios dalgio apsaugos (A) pjaunamosios pavaros pusėje yra vadinamos galinėmis dalgio apsaugomis ir **NETURI** nusidėvėjimo kompensavimo juostų. Patikrinkite, ar šiose vietose sumontuotos tinkamos keičiamos dalgio apsaugos.

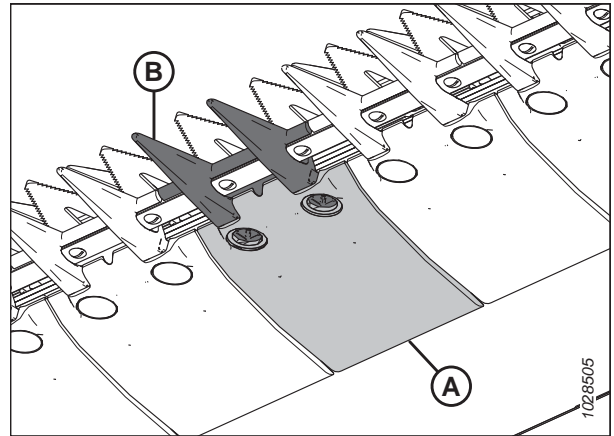


pav. 4.156: Galinė dalgio apsauga ir šoninės dalgių apsaugos

A – galinė dalgio apsauga (MAC286319)

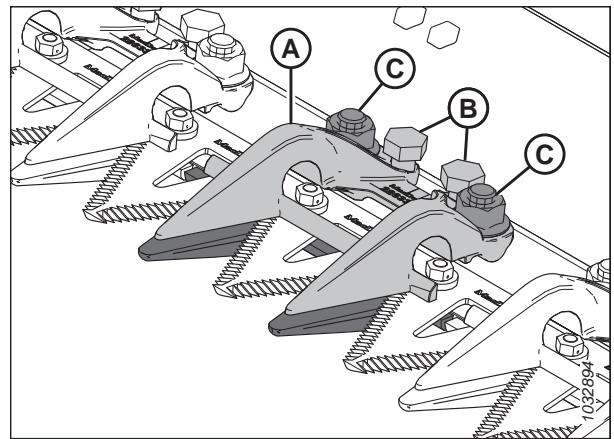
B – trumpa dalgio apsauga (su nusidėvėjimo kompensavimo juosta [C]) (MAC286318)

- Po pjovimo agregatas uždėkite plastikinę nusidėvėjimo kompensavimo plokštelę (A) ir trumpą dalgio apsaugą (B).



pav. 4.157: Trumpa dalgio apsauga ir nusidėvėjimo kompensavimo plokštelė

- Nustatykite laikiklį (A) ir atsukite du reguliavimo varžtus (B), kad jie nekyšotų iš laikiklio apačios.
- Pritvirtinkite trumpą dalgio apsaugą, nusidėvėjimo kompensavimo plokštelę ir laikiklį dviem varžtais ir veržlėmis (C), tačiau dar **NEPRIVERŽKITE**.
- Reguliuokite laikiklį, kol bus tinkamas tarpas.
 - Reguliuavimo instrukcijas žr. *Laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos*, p. 366.
 - Tarpų specifikacijas žr. *Laikiklio tikrinimas – trumpos dalgio apsaugos*, p. 366.
- Priveržkite veržles (C) iki 85 Nm (63 lbf ft).



pav. 4.158: Trumpa dalgio apsauga

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

11. Vėl patikrinkite tarpą.

- Jei tarpas yra tinkamas, laikiklio tvirtinimas baigtas.
- Jei tarpas netinkamas, pakartokite veiksmus nuo 9, p. 365 iki 11, p. 366, kol bus tinkamas tarpas.

Laikiklio tikrinimas – trumpos dalgio apsaugos

KASDIEN tikrinkite, ar dalgių laikikliai neleidžia dalgių sekcijoms atkelti apsaugų ir ar dalgiai gali slankioti nekliūdami.

Norėdami patikrinti centrinio dvigubo dalgio pjaunamąsias, žr. *Centrinio laikiklio tikrinimas – trumpos dalgio apsaugos, p. 370*.

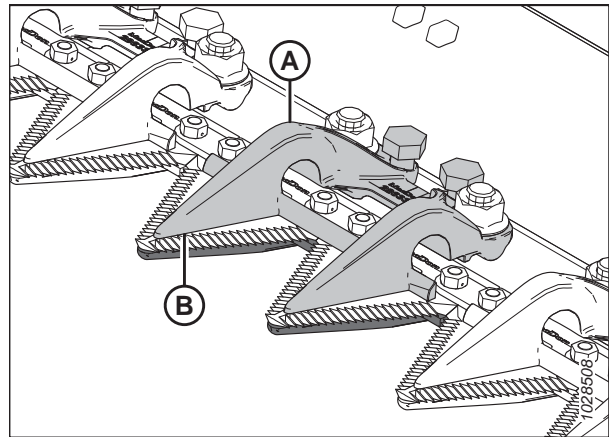
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
4. Rankomis pastumkite dalgį, kad nustatytumėte dalgio sekciją po laikikliu (A).
5. Paspauskite žemyn dalgio sekciją maždaug 44 N (10 lbf) jėga ir tarpų matuokliu išmatuokite tarpą tarp laikiklio (B) ir dalgio sekcijos. Patikrinkite, ar tarpas yra 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 in).
6. Jei reikia sureguliuoti, žr. *Laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos, p. 366*.



pav. 4.159: Trumpos dalgių apsaugos

Laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos

KASDIEN tikrinkite, ar dalgių laikikliai neleidžia dalgių sekcijoms atkelti apsaugų ir ar dalgiai gali slankioti nekliūdami.

Norėdami sureguliuoti centrinį laikiklį ant dvigubo dalgio pjaunamųjų, žr. *Centrinio laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos, p. 370*.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
4. Sureguliuokite laikiklio tarpą toliau nurodytu būdu.

- a. Norėdami sumažinti tarpą, sukite reguliavimo varžtus (A) pagal laikrodžio rodyklę.
- b. Norėdami padidinti tarpą, sukite reguliavimo varžtus (A) prieš laikrodžio rodyklę.

PASTABA:

Norint atlikti didesnius reguliavimus gali reikėti atsukti veržles (B) prieš sukant reguliavimo varžtą (A). Kai sureguliuosite, veržles priveržkite 85 Nm (63 lbf ft) jėga.

- c. Vėl patikrinkite pirmąjį tašką suregulioję antrąjį, nes kiekvienos pusės reguliavimai gali turėti įtakos kitai pusei.
- d. Jei reikia, reguliuokite toliau.

5. Dar kartą patikrinkite tarpus ir, jei reikia, atlikite dar sureguliuokite.
6. Leiskite pjaunamajai paveikti esant žemam variklio sūkių dažniui ir klausykite, ar nėra triukšmo dėl nepakankamo tarpo. Iš naujo sureguliuokite pagal poreikį.

SVARBU:

Esant nepakankamam laikiklio tarpui perkais dalgis ir apsaugos.

Centrinės dalgio apsaugos keitimas – dvigubas dalgis

Dvigubo dalgio pjaunamosios centre esanti poslinkio apsauga (kur persidengia du dalgiai) keičiama šiek tiek kitaip, nei standartinė apsauga.

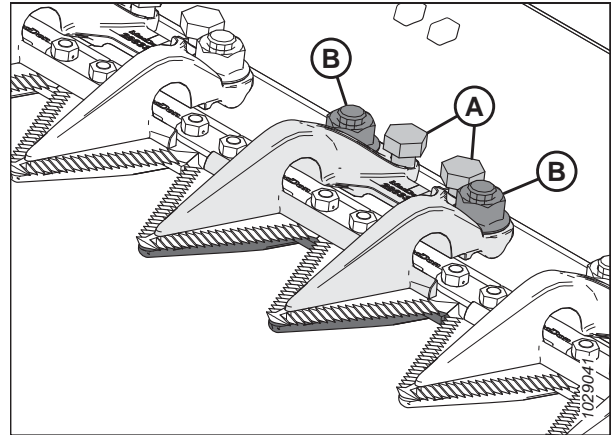
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

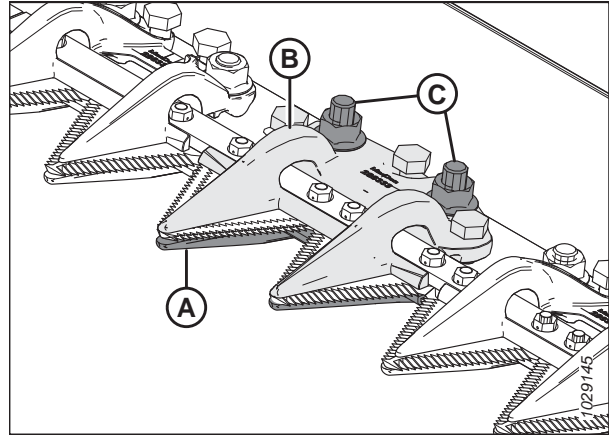
1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.



pav. 4.160: Trumpas dalgio apsaugos laikiklis

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

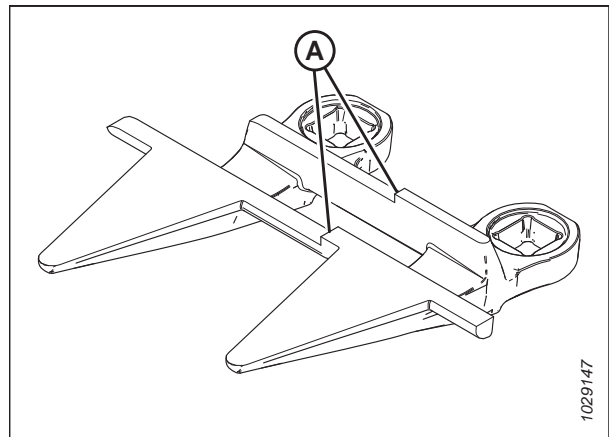
4. Nuimkite dvi veržles ir varžtus (C), tvirtinančius centrinę dalgio apsaugą (A) ir laikiklį (B) prie pjovimo agregato.
5. Atjunkite centrinę dalgio apsaugą (A), plastikinę nusidėvėjimo kompensavimo plokštelę ir laikiklį (B).



pav. 4.161: Centrinė dalgio apsauga

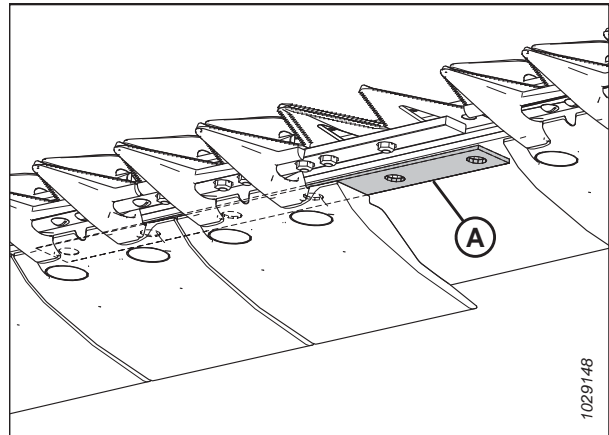
SVARBU:

Patikrinkite, ar pakeičiama centrinė dalgio apsauga yra tinkama pagal pasislinkusius pjovimo paviršius (A).



pav. 4.162: Centrinė dalgio apsauga

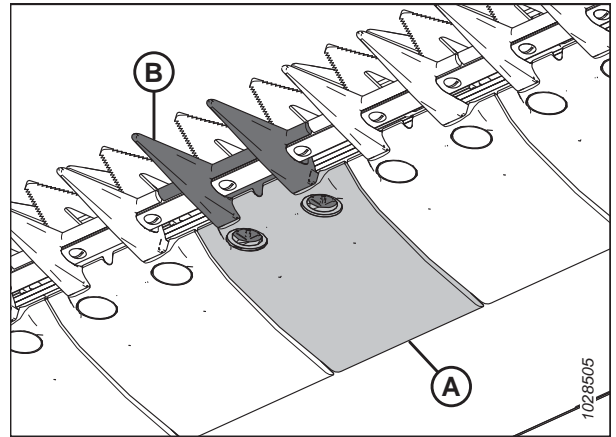
6. Prieš montuodami naują centrinę dalgio apsaugą, patikrinkite, ar persidengimo įdėklas (A) yra po pjovimo agregatu, o storasis įdėklo galas yra po centrine dalgio apsauga.



pav. 4.163: Pjovimo agregatas

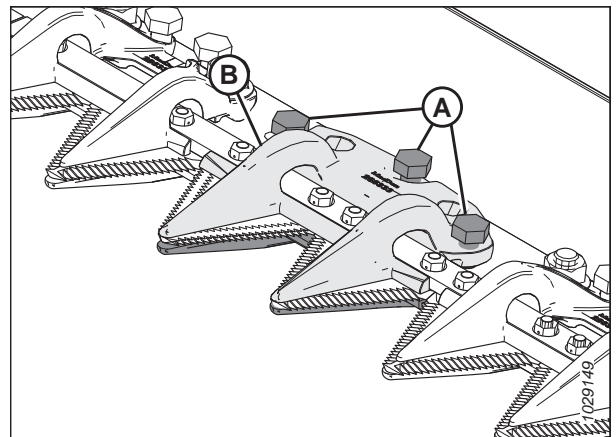
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

7. Padėkite plastikinę nusidėvėjimo kompensavimo plokštelę (A) ir naują centrinę dalgio apsaugą (B) po pjovimo agregatu.



pav. 4.164: Centrinė dalgio apsauga ir nusidėvėjimo kompensavimo plokštelė

8. Įsriekite tris reguliavimo varžtus (A), kad jie kyšotų 4 mm (5/32 col.) iš centrinio laikiklio (B) apačios.
9. Uždėkite centrinį laikiklį (B) ant pjovimo agregato.



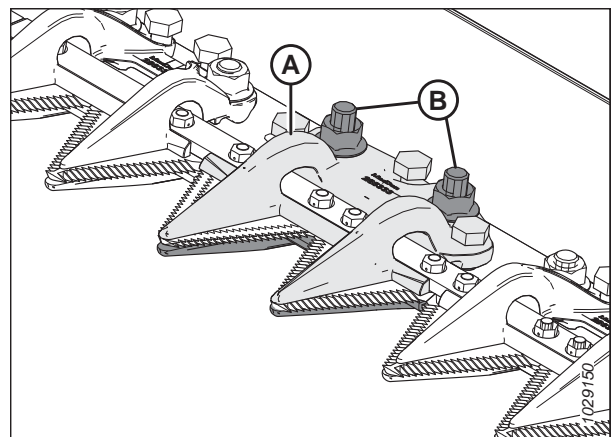
pav. 4.165: Centrinė dalgio apsauga

10. Pritvirtinkite centrinį laikiklį (A) dviem varžtais ir veržlėmis (B), bet dar **NEPRIVERŽKITE**.

SVARBU:

Laikiklis (A) turi laikyti du persidengiančius dalgius ties centrine dalgio apsauga. Patikrinkite, ar šioje vietoje įstatyta tinkama keičiama centrinė dalgio apsauga.

11. Reguluokite laikiklį, kol bus tinkamas tarpas.
 - Reguliavimo instrukcijas žr. *Centrinio laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos*, p. 370.
 - Tarpų specifikacijas žr. *Centrinio laikiklio tikrinimas – trumpos dalgio apsaugos*, p. 370.
12. Priveržkite veržles (B) iki 85 Nm (63 lbf ft).
13. Vėl patikrinkite tarpą.
 - Jei tarpas yra tinkamas, laikiklio tvirtinimas baigtas.
 - Jei tarpas netinkamas, pakartokite veiksmus nuo 11, p. 369 iki 13, p. 369, kol bus tinkamas tarpas.



pav. 4.166: Centrinė dalgio apsauga

Centrinio laikiklio tikrinimas – trumpos dalgio apsaugos

KASDIEN tikrinkite, ar dalgį laikikliai neleidžia dalgį sekcijoms atkelti apsaugų ir ar dalgiai gali slankioti nekliūdami.

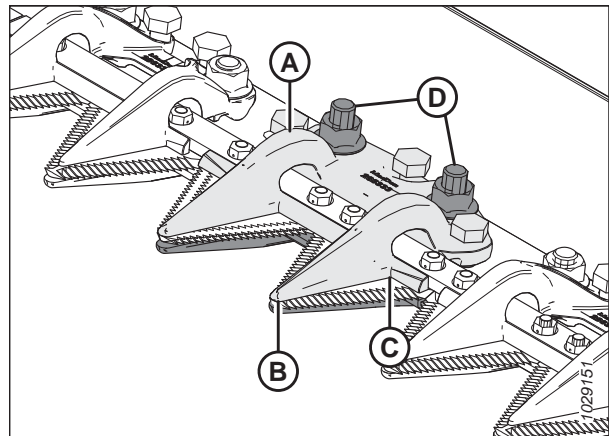
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
4. Rankomis patapšnokite abu dalgius ties jų vidiniu galu, kad dalgio sekcijos įsistatytų po laikikliu (A).
5. Paspauskite žemyn dalgio sekciją maždaug 44 N (10 lbf) jėga ir tarpų matuokliu išmatuokite tarpą tarp laikiklio (A) ir dalgio sekcijos. Patikrinkite tarpą toliau nurodytu būdu.
 - Ties laikiklio antgaliu (B): 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 in)
 - Ties laikiklio galu (C): 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 in)
6. Jei reikia sureguliuoti, žr. *Centrinio laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos, p. 370*.
7. Jei nereikia sureguliuoti, priveržkite veržles (D) 85 Nm (63 lbf ft).
8. Priveržę veržles patikrinkite tarpą.



pav. 4.167: Centrinis dalgio apsaugos laikiklis

Centrinio laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos

KASDIEN tikrinkite, ar dalgį laikikliai neleidžia dalgį sekcijoms atkelti apsaugų ir ar dalgiai gali slankioti nekliūdami.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

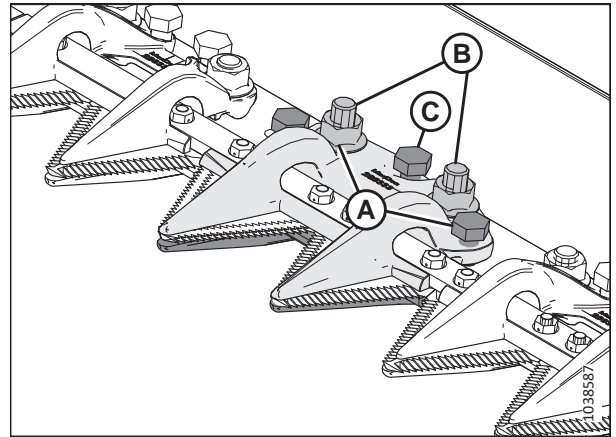
1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

4. Atlaisvinkite tvirtinimo elementus (B).
5. Pasukite reguliavimo varžtus (A):
 - Norėdami padidinti tarpą, pasukite reguliavimo varžtus (A) pagal laikrodžio rodyklę (priveržkite).
 - Norėdami sumažinti tarpą, sukite reguliavimo varžtus (A) prieš laikrodžio rodyklę (atsukite).
6. Norėdami reguliuoti atstumą tik ties antgaliu, reguliuokite tik centriniu (galiniu) reguliavimo (C) varžtu.
 - Norėdami padidinti tarpą, sukite reguliavimo varžtą (C) prieš laikrodžio rodyklę (atsukite).
 - Norėdami sumažinti tarpą, sukite reguliavimo varžtą (C) pagal laikrodžio rodyklę (priveržkite).
7. Priveržkite veržles (B) iki 85 Nm (63 lbf ft).
8. Leiskite pjaunamajai paveikti esant žemam variklio sūkių dažniui ir klausykite, ar nėra triukšmo dėl nepakankamo tarpo. Iš naujo sureguliuokite pagal poreikį.

SVARBU:

Esant nepakankamam laikiklio tarpui perkais dalgis ir apsaugos.



pav. 4.168: Centrinis laikiklis

4.8.9 Dalgio galvutės gaubtas

Dalgio galvutės gaubtas tvirtinamas prie galinio skydo ir sumažina dalgio galvutės angą, kad nupjauti javai nesikauptų dalgio galvutės ertmėje.

SVARBU:

Atjunkite gaubtus, kai pjovimo agregatą naudojate ant dumblino paviršiaus. Purvas gali susikaupti ertmėje už gaubto ir todėl gali sugesti dalgio pavarų dėžė.

Dalgio galvutės gaubto montavimas

Dalgio galvutės gaubtas pagrinde naudojamas pjaunant ryžius ir smulkią žolę, kad pasėliai neįstrigtų tiekimo angoje. Nerekomenduojama naudoti visomis sąlygomis.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.



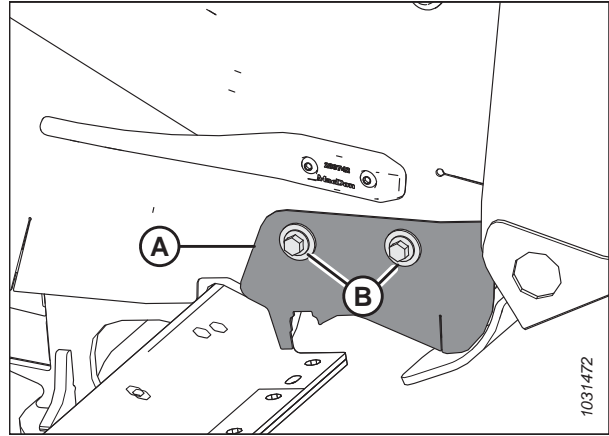
ĮSPĖJIMAS

Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

5. Išimkite dalgių galvučių gaubtus iš vadovo laikymo dėklo.
6. Pritvirtinkite dalgio galvutės gaubtą (A) prie galinio skydo, kaip pavaizduota. Sulygiuokite gaubtą, kad išėma atitiktų dalgio galvutės ir (ar) laikiklių profilį.
7. Sulygiuokite tvirtinimo angas ir pritvirtinkite dviem M10 x 30 šešiabriauniais varžtais, poveržlėmis (B) ir veržlėmis.
8. Priveržkite varžtus (B) tiek, kad laiktų dalgio galvutės gaubtą (A) ir tuo pat metu būtų galima nustatyti kaip galima arčiau dalgio galvutės.
9. Rankomis pasukite dalgio pavaru dėžės skriemulį, kad pajudintumėte dalgį, ir patikrinkite sąlyčio vietas tarp dalgio galvutės ir dalgio galvutės gaubto (A). Jei reikia, reguliuokite gaubtą, kad nestrigtų prie dalgio.
10. Priveržkite varžtus (B).



pav. 4.169: Dalgio galvutės gaubtas

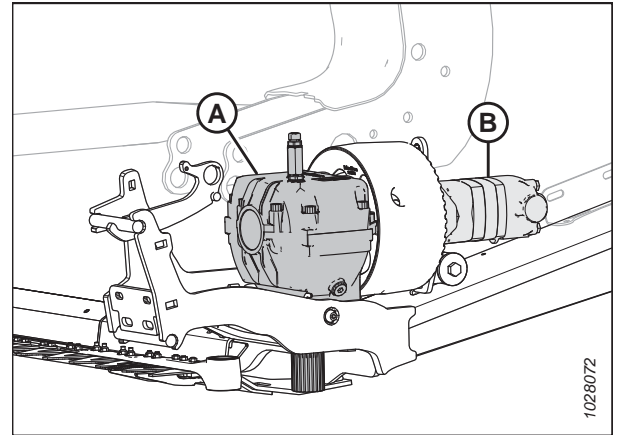
4.9 Dalgio pavarų sistema

Dalgio pavarų sistema transformuoja pumpuojamą hidraulinį slėgį į mechaninį judesį, kuris skatina judėti pirmyn ir atgal seriją dantytų dalgių ašmenų pjaunamosios priekyje, kad būtų pjaunami įvairūs javai.

4.9.1 Dalgio pavarų dėžė

Dalgio pavarų dėžę varo hidraulinis variklis, konvertuojantis sukimo judesį į dalgio artėjimo judesį.

Viengubo dalgio pjaunamosios turi dalgių pavaros dėžę (A) ir variklį (B) kairėje pusėje; dvigubo dalgio pjaunamosios turi dalgių pavaros dėžę ir variklį abiejuose galuose.



pav. 4.170: Pavaizduota kairioji dalgio pavarų dėžė – dešinioji pusė yra panaši

Dalgio pavarų dėžės alyvos lygio tikrinimas

Viengubo dalgio pjaunamosios turi vieną dalgio pavarų dėžę, o dvigubo dalgio pjaunamosios – dvi dalgio pavarų dėžes. Norėdami atidaryti dalgio pavarų dėžę (-es), turite iki galo atidaryti galinį gaubtą (-us).

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
2. Sureguliuokite pjaunamosios kampą taip, kad dalgių pavaros dėžės viršus būtų viename lygyje su žeme.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Atidarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39.*

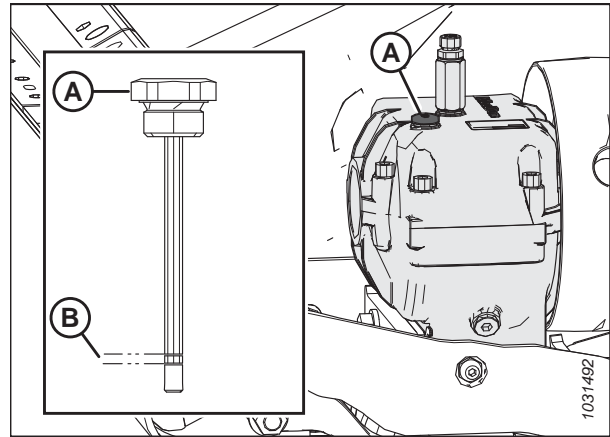
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

5. Išimkite alyvos lygio matuoklį (A) ir patikrinkite alyvos lygį. Alyvos lygis turi būti ribose (B), t. y. tarp linijų, esančių šalia matuoklio apačios.

PASTABA:

Prieš tikrindami alyvos lygį, įsitinkite, kad dalgio pavarų dėžės viršus yra horizontalus ir kad įsuktas alyvos lygio matuoklis (A).

6. Vėl įstatykite alyvos lygio matuoklį (A) ir priveržkite iki 23 Nm (17 lbf ft).
7. Jei pjaunamoji yra su dvigubų dalgių sistema, alyvos lygio patikrinimą pakartokite priešingoje pjaunamosios pusėje.

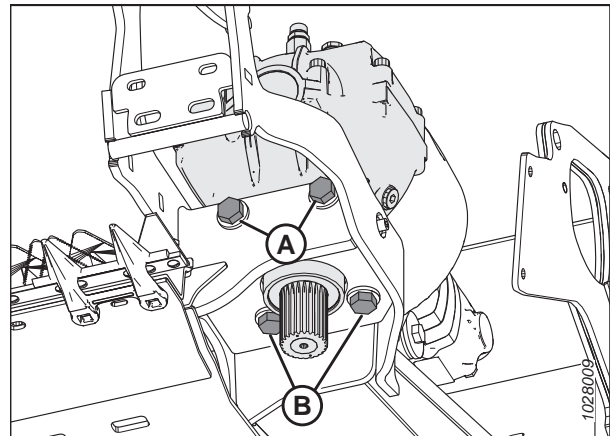


pav. 4.171: Dalgio pavarų dėžė

Tvirtinimo varžtų tikrinimas

Tikrinkite keturių dalgio pavarų dėžės tvirtinimo varžtų (A) ir (B) priveržimą po pirmųjų 10 darbo valandų, o po to kas 100 valandų.

1. Įsitinkite, kad visi varžtai priveržti iki 343 Nm (253 lbf-ft). Iš pradžių priveržkite šoninius varžtus (A), tada apatinius varžtus (B).



pav. 4.172: Dalgio pavarų dėžė – vaizdas iš apačios

Dalgio pavarų dėžės alyvos keitimas

Keiskite dalgio pavarų dėžės tepalą po 50 pirmųjų darbo valandų, o po to kas 1000 val. (arba 3 metus).



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
2. Atidarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas*, p. 39.

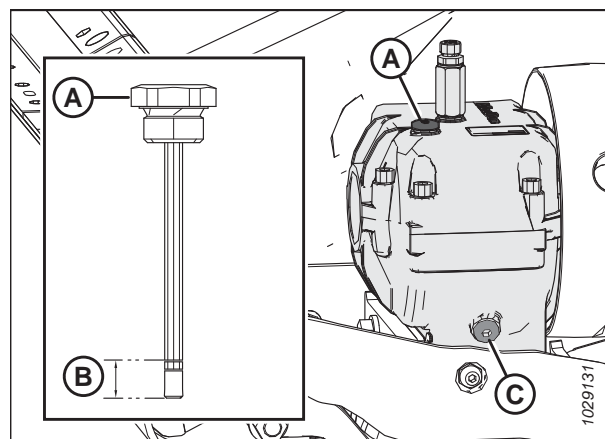
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

3. Padėkite pakankamai didelį indą po dalgio pavarų dėže, kad surinktumėte maždaug 1,5 l (0,4 JAV gal.) alyvos.
4. Ištraukite lygio matuoklį (A) ir išleidimo angos kaištį (C).
5. Palaukite, kol alyva ištekės iš dalgio pavarų dėžės į po ją padėtą indą.
6. Įstatykite išleidimo angos kaištį (C).
7. Įpilkite 1,5 l (0,4 JAV gal.) alyvos į dalgio pavarų dėžę. Žr. galinio viršelio vidinę pusę, kur nurodyti rekomenduojami eksploataciniai skysčiai ir tepalai.

PASTABA:

Patikrinkite alyvos lygį nustatę dalgio pavarų dėžės viršų horizontaliai ir įstatę alyvos lygio matuoklį (A).

8. Patikrinkite, ar alyvos lygis atitinka diapazoną (B).
9. Uždarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas*, p. 40.



pav. 4.173: Dalgio pavarų dėžė

4.10 Tiekimo platforma

Tiekimo platforma įrengiama ant FM200 paviršiaus kopijavimo modulio. Ją sudaro variklis ir tiekimo transporteris, perduodantis nupjautus javus į tiekimo sraigę.

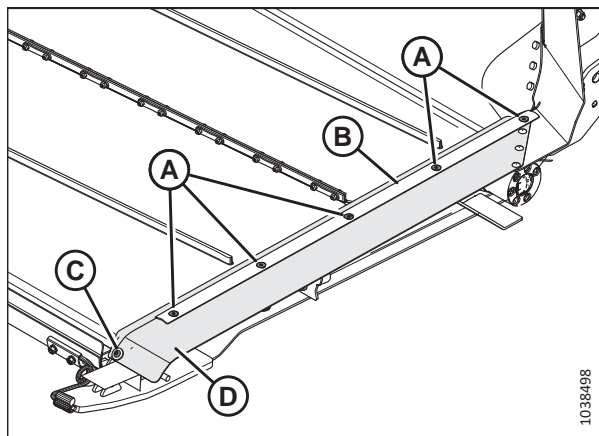
4.10.1 Tiekimo transporterio keitimas

Pakeiskite transporterį, jei jis suplyšęs, įtrūkęs ar trūksta skersinių.

PAVOJUS

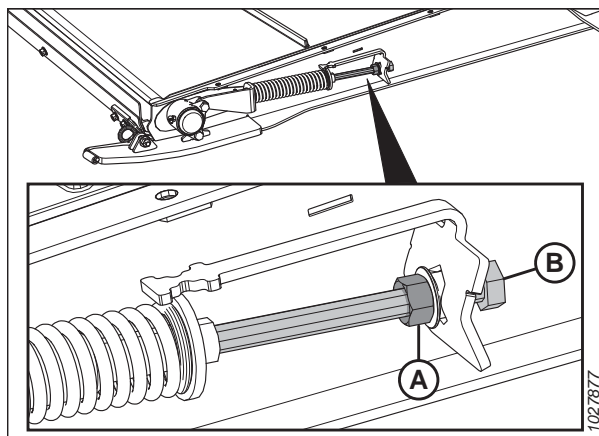
Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

1. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
2. Iki galo pakelkite lenktuvus.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
5. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
6. Norėdami prieiti prie transporterio: Išsukite penkis varžtus paslėpta galvute (A) ir fikساتorių (B). Išsukite vieną varžtą apvalia galvute ir poveržlę (C). Apsukite vidurinį įdėklą (D). Pakartokite šį veiksmą priešingoje tiekimo platformos pusėje.



pav. 4.174: Transporterio sandariklis

7. Norėdami atlaisvinti transporterį, atsukite antveržlę (A) ir pasukite varžtą (B) prieš laikrodžio rodyklę. Pakartokite priešingoje pjaunamosios pusėje.



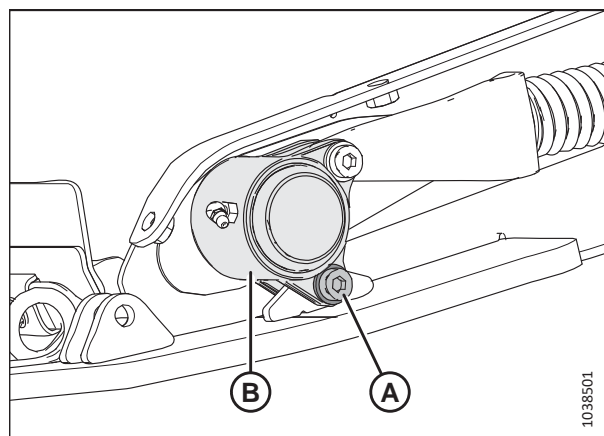
pav. 4.175: Tiekimo transporterio įtempiklis

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Atjunkite toliau nurodytą tvirtinimo elementą (A) nuo atraminio volelio liejinio (B), abiejose tiekimo platformos pusėse.

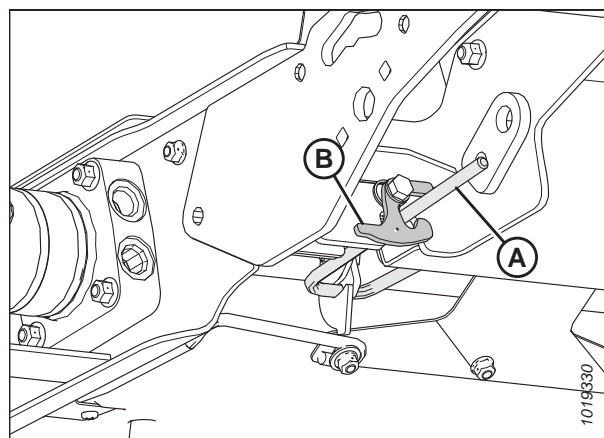
- varžtas su įgilinta galvute, poveržlė ir veržlė.

- Nustatykite atraminį volelį atgal į rėmo išėmą, kad būtų lengviau pakeisti transporterį.



pav. 4.176: Atraminio volelio guolio korpusas

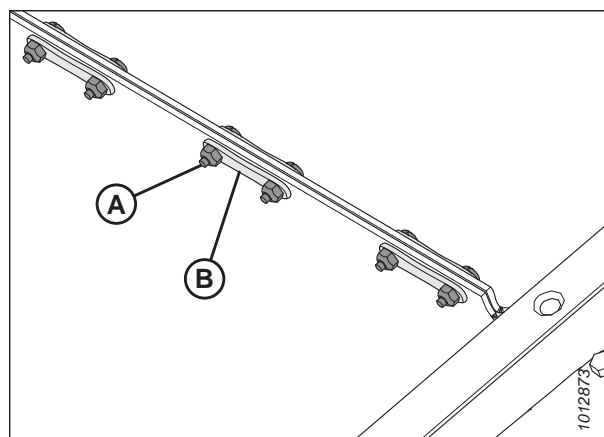
- Atkabinkite tiekimo platformos dugno rankeną (A) nuo rankenos fiksatoriaus atramų (B) abiejose tiekimo platformos pusėse. Taip bus nuleistos duralės ir bus galima prieiti prie tiekimo platformos transporterio ir ritinių.



pav. 4.177: Tiekimo platformos dugno rankena ir kairysis dugno rankenos fiksatorius

- Atsukite veržles ir varžtus (A), kad atjungtumėte transporterio jungiamąsias juosteles (B).

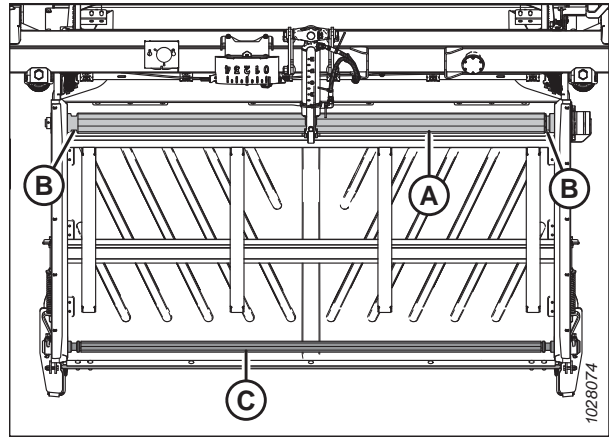
- Ištraukite transporterį iš platformos.



pav. 4.178: Transporterio jungtis

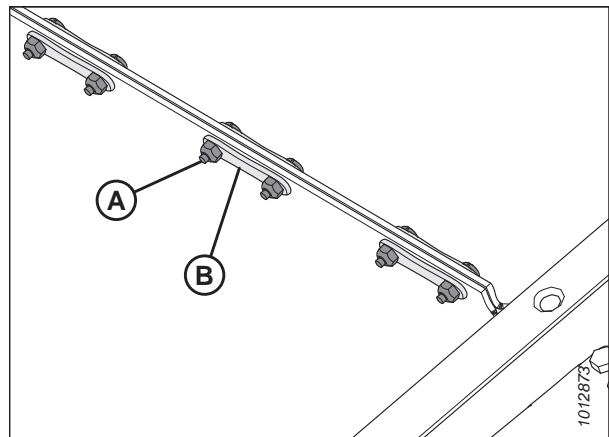
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Sumontuokite naują transporterį virš pavaros volelio (A). Patikrinkite, ar transporterio kreipikliai įstatyti į pavaros volelio griovelius (B).
- Patraukite transporterį išilgai tiekimo platformos apačios ir virš atraminio volelio (C).



pav. 4.179: Paviršiaus kopijavimo modulio tiekimo transporteris

- Sujunkite transporterio jungtį jungiamosiomis juostelėmis (B) ir pritvirtinkite veržlėmis ir varžtais (A). Patikrinkite ar varžtų galvutės nukreiptos platformos galo link, ir priveržkite iki varžtų galai bus sulig veržlėmis.



pav. 4.180: Transporterio jungiamosios juostelės

- Vėl nustatykite atraminį volelį į darbinę padėtį. Sutepkite varžtų sriegius vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite“ 243 ar atitinkamas), kad prisuktumėte sriegius. Vėl įstatykite toliau nurodytą tvirtinimo elementą (A), kad pritvirtintumėte atraminio volelio liejinį (B) prie rėmo. Pakartokite šį veiksmą priešingoje tiekimo platformos pusėje:

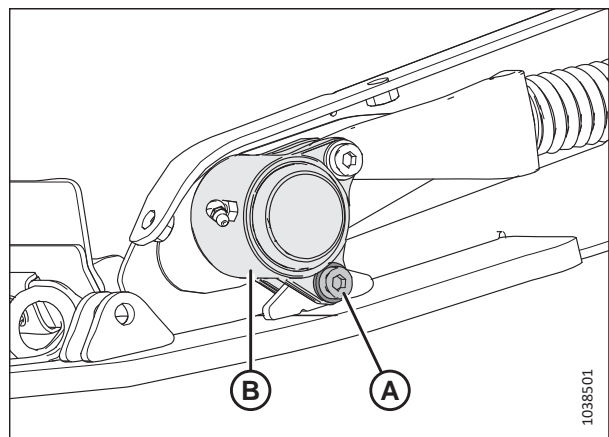
- varžtas su įgilinta galvute, poveržlė ir veržlė.

- Priveržkite varžtą (A) iki 12 Nm (9 lbf-ft).

SVARBU:

NEPRIVERŽKITE iki varžto (A) iki galo.

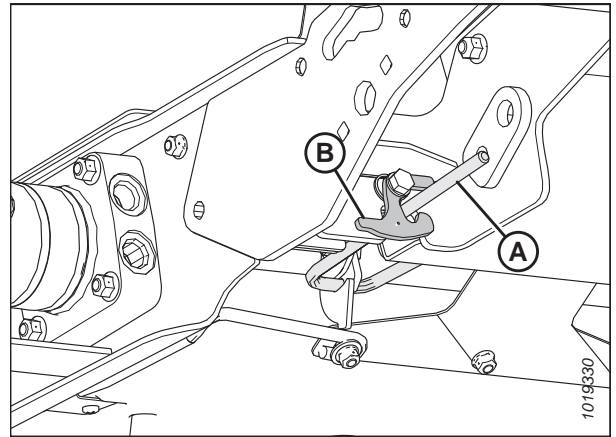
- Sureguliuokite transporterio įtempimą. Instrukcijas žr. [4.10.2 Tiekimo transporterio įtempimo tikrinimas ir reguliavimas, p. 379](#).



pav. 4.181: Atraminio volelio guolio korpusas

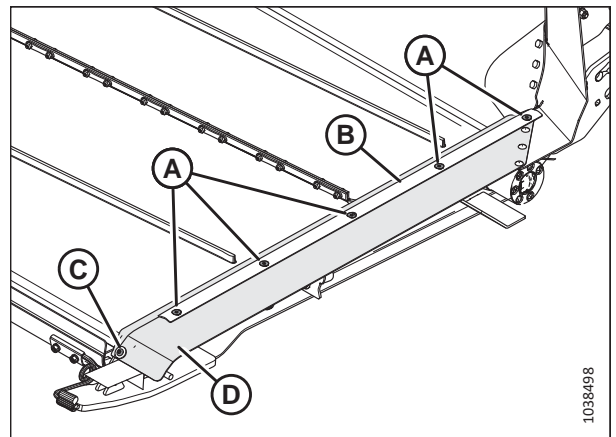
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

19. Uždarykite tiekimo transporterį užfiksuodami dugno rankenos fiksuatoriaus atramą (B) prie tiekimo transporterio dugno rankenos (A) abiejose tiekimo transporterio pusėse.



pav. 4.182: Tiekimo platformos dugno rankena ir kairysis dugno rankenos fiksuatorius

20. Vėl pritvirtinkite vidurinį įdėklą (D) vienu varžtu apvalia galvute ir poveržle (C). Vėl pritvirtinkite fiksuatorių (B) penkiais varžtais paslėpta galvute. Pakartokite šį veiksmą priešingoje tiekimo platformos pusėje.



pav. 4.183: Transporterio sandariklis

4.10.2 Tiekimo transporterio įtempimo tikrinimas ir reguliavimas

Būtina tinkamai įtempti, kad tiekimo transporteris nepraslystų ir būtų tinkamai vyniojamas.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

PASTABA:

Iliustracijose pavaizduota kairioji paviršiaus kopijavimo modulio pusė. Dešinioji pusė yra priešinga.

1. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Žr. kombaino operatoriaus vadovą.

Tiekimo transporterio įtempimo tikrinimas:

4. Patikrinkite, ar transporterio kreipiklis (guminė juosta transporterio apatinėje pusėje) yra tinkamai įstatyta į griovelį ant pavaros volelio, o atraminis volelis yra tarp kreipiklių.

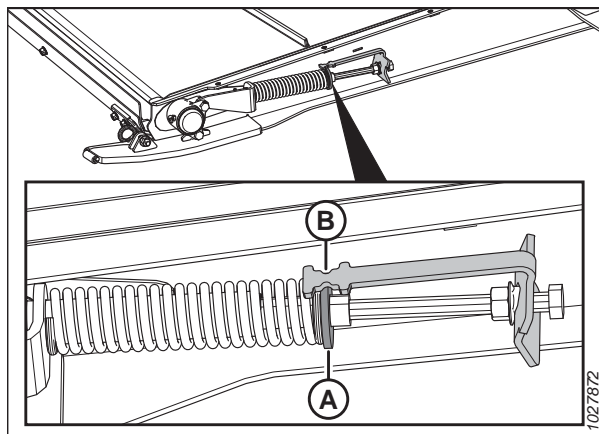
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Patikrinkite spyruoklinio fiksavimo disko (A) padėtį. Jei tiekimo transporteris vnyiojamas tinkamai ir spyruokliniai fiksatoriai abiejose transporterio pusėse tinkamai nustatyti, tuomet reguliuoti nereikia.

PASTABA:

Pradinė spyruoklinio fiksavimo disko (A) padėtis yra sucentruota ties „U“ forma ant indikatoriaus (B), tačiau disko padėtis skirsis priklausomai nuo transporterio vnyiojimo nustatymo.

- Jei reikia reguliuoti, pereikite prie veiksmo 7, p. 380.



pav. 4.184: Tiekimo transporterio įtempiklis

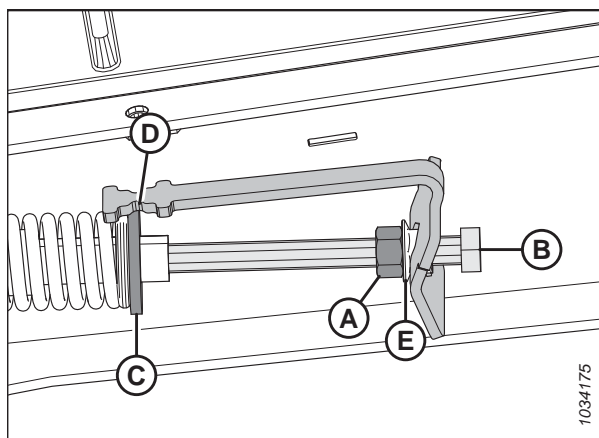
Tiekimo transporterio įtempimo reguliavimas:

- Sureguliuokite transporterio įtempimą atlaisvindami antveržlę (A) ir pasukdami varžtą (B) pagal laikrodžio rodyklę, kad padidintumėte transporterio įtempimą, arba prieš laikrodžio rodyklę, kad sumažintumėte įtempimą. Fiksavimo diskas (C) turi būti ties indikatoriaus (D) viduriu.

SVARBU:

Norint įtempimą reguliuoti po truputį, gali reikėti reguliuoti tik vieną transporterio pusę. Jei norite atlikti didesnius reguliavimo veiksmus ir išvengti netolygaus transporterio vnyiojimo, gali reikėti vienodai reguliuoti abi transporterio puses.

- Jei transporteris vnyiojamas netinkamai, fiksavimo diską (C) galima nustatyti taip, kad jis būtų **NE** ties indikatoriaus (D) viduriu, bet toliau nurodytame diapazone.
 - Atlaisvinkite iki 3 mm (1/8 in), fiksavimo diskas (C) judės platformos priekio link nuo indikatoriaus (D) centro.
 - Priveržkite iki 6 mm (1/4 in), fiksavimo diskas (C) judės platformos galo link nuo indikatoriaus (D) centro.
- Priveržkite antveržlę (A). Patikrinkite, ar junginė veržlė (E) yra priveržta prie indikatoriaus laikiklio.



pav. 4.185: Tiekimo transporterio įtempiklis – kairioji pusė

4.10.3 Tiekimo transporterio pavaros volelis

Tiekimo transporterio pavaros volelis yra varomas hidrauliškai; jis suka tiekimo transporterį ir perduoda jį į nuožulniosios kameros sraigę.

Tiekimo transporterio pavaros volelio atjungimas

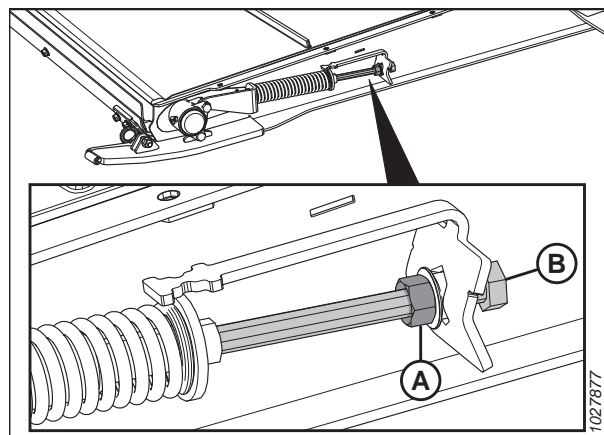
Remontuojant ar keičiant, reikia atjungti tiekimo transporterio pavaros volelį.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

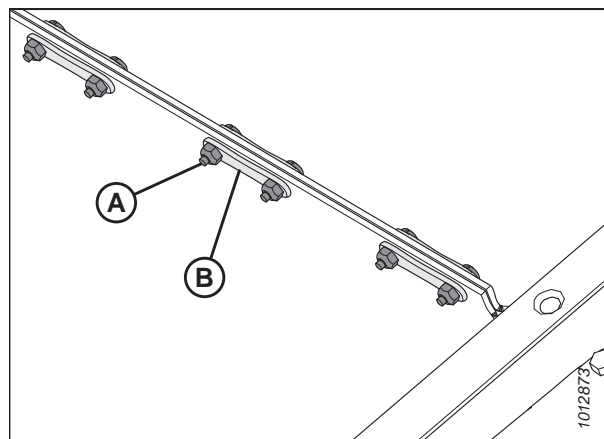
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo pakelkite lenktuvus.
3. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
6. Užfiksukite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
7. Norėdami atlaisvinti transporterį, atsukite antveržlę (A) ir pasukite varžtą (B) prieš laikrodžio rodyklę. Pakartokite priešingoje pjaunamosios pusėje.



pav. 4.186: Tiekimo transporterio įtempiklis

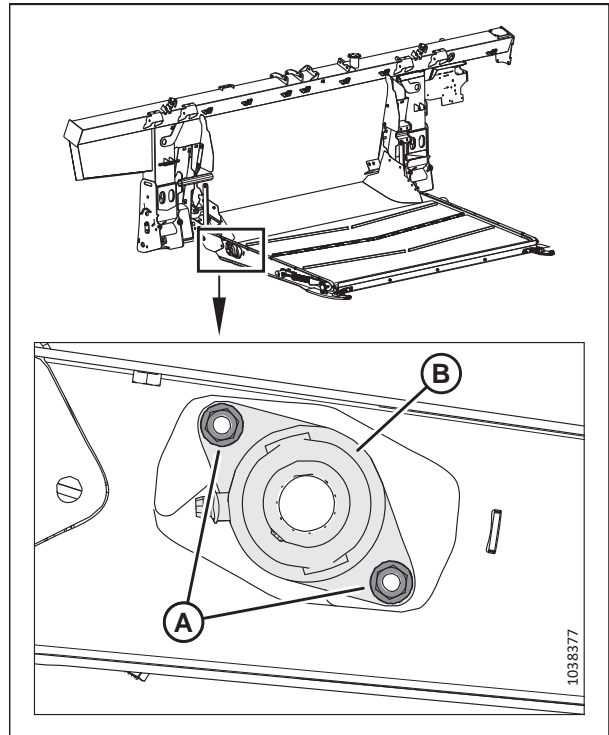
8. Atsukite veržles ir varžtus (A), kad atjungtumėte transporterio jungiamąsias juosteles (B).
9. Pakelkite transporterio šonus, kad būtų atviri voleliai.



pav. 4.187: Transporterio jungtis

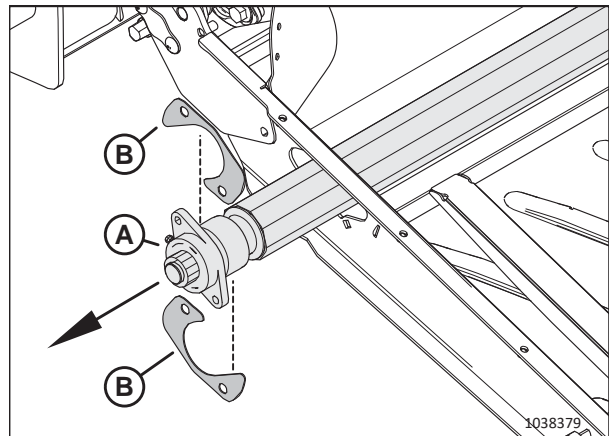
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

10. Dešiniojoje platformos pusėje atjunkite dvi veržles (A) ir varžtus nuo pavaros volelio guolio korpuso(B).



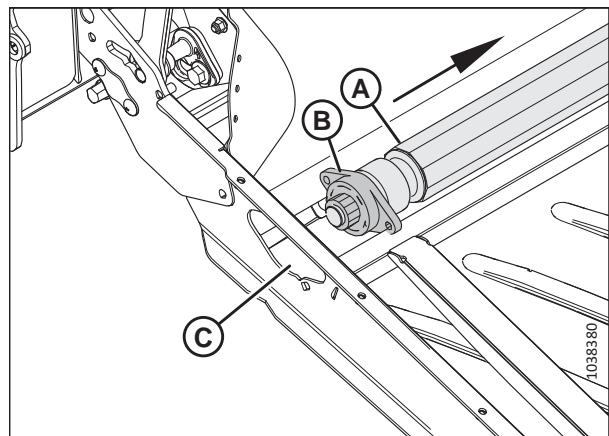
pav. 4.188: Pavaros volelio guolis

11. Stumkite pavaros volelį su guolio konstrukcija (A) dešinėn, iki kairysis galas bus atjungtas nuo variklio išdrožos.
12. Nuimkite abu gaubtus (B).



pav. 4.189: Pavaros volelis

13. Iškelkite kairįjį galą iš rėmo.
14. Stumkite konstrukciją (A) kairėn, įstatydami guolio korpusą (B) pro rėmo angą (C).
15. Atjunkite volelį (A).

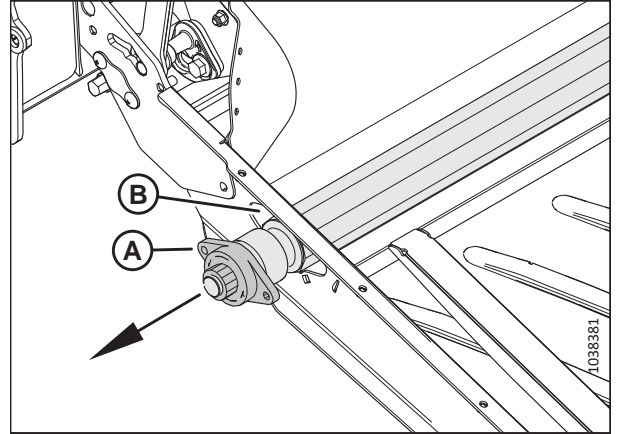


pav. 4.190: Pavaros volelis

Tiekimo transporterio pavaros volelio montavimas

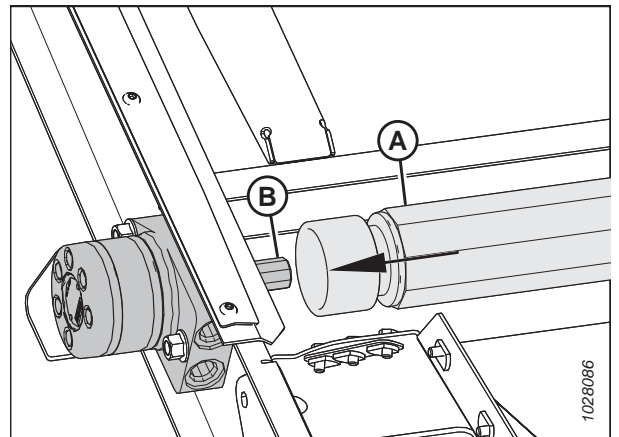
Sutaisius ar pakeitus, reikia sumontuoti tiekimo transporterio pavaros volelį.

1. Sutepkite tepalu variklio išdrožą.
2. Įstatykite pavaros volelio guolio galą (A) pro rėmo angą (B).



pav. 4.191: Pavaros volelis – guolio galas

3. Slinkite pavaros volelio (A) kairįjį galą ant variklio išdrošos (B).



pav. 4.192: Variklis

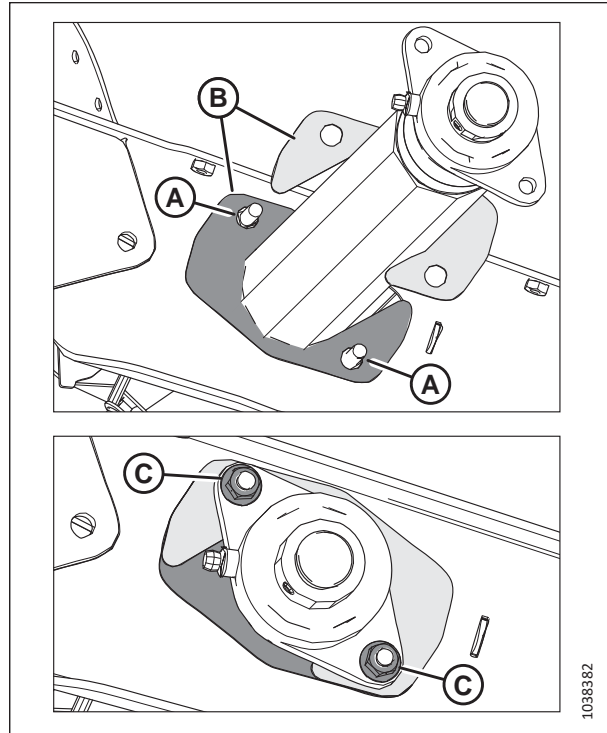
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Įsukite du varžtus (A) į tiekimo platformą.
- Uždėkite abu gaubtus (B) ant dviejų varžtų.

SVARBU:

Išdėstykite gaubtus pavaizduota tvarka.

- Pritvirtinkite pavaros volelio guolio korpusą dviem veržlėmis (D).
- Sumontuokite tiekimo platformos transporterį. Instrukcijas žr. [4.10.1 Tiekimo transporterio keitimas, p. 376](#).
- Įtempkite tiekimo transporterį. Instrukcijas žr. [4.10.2 Tiekimo transporterio įtempimo tikrinimas ir reguliavimas, p. 379](#).



pav. 4.193: Pavaros volelis – guolio galas

Tiekimo transporterio pavaros volelio guolio atjungimas

Tiekimo transporterio pavaros volelio guolis padeda voleliui sukintis. Keičiant guolį, jį reikia atjungti.



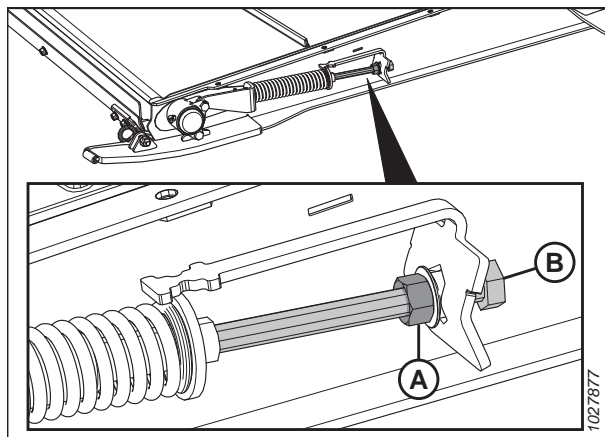
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

- Iki galo pakelkite lenktuvus.
- Iki galo pakelkite pjaunamąją.
- Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
- Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. [Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37](#).
- Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.

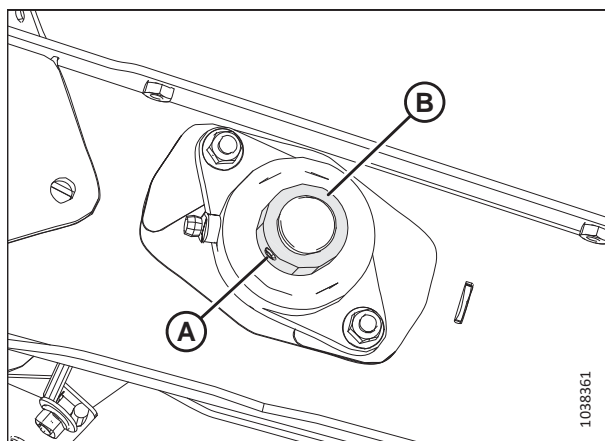
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6. Norėdami atlaisvinti transporterį, atsukite antveržlę (A) ir pasukite varžtą (B) prieš laikrodžio rodyklę. Pakartokite priešingoje pjaunamosios pusėje.



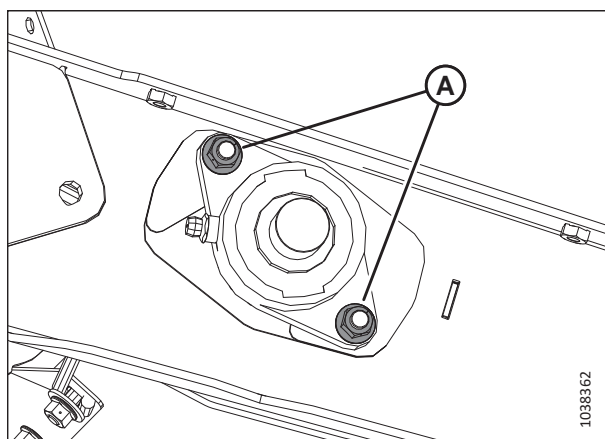
pav. 4.194: Tiekimo transporterio įtempiklis

7. Atsukite nustatymo varžtą (A) ant guolio fiksatoriaus (B).
8. Plaktuku ir kaltu pataukšėkite per guolio fiksatorių (A) priešinga nei sraigės sukimas kryptimi, kad atlaisvintumėte fiksatorių.



pav. 4.195: Tiekimo transporterio pavaros volelio guolis

9. Atjunkite dvi varžles (A).



pav. 4.196: Tiekimo transporterio pavaros volelio guolis

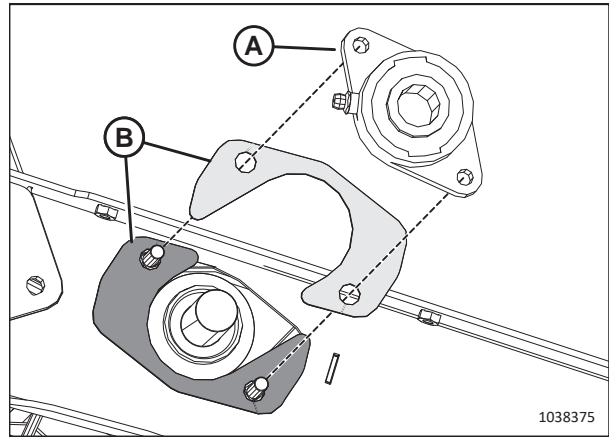
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

10. Atjunkite guolio korpusą (A).

PASTABA:

Jei guolis užstrigęs ant veleno, gali būti lengviau nuimti pavaros volelio konstrukciją. Instrukcijas žr. [Tiekimo transporterio pavaros volelio atjungimas, p. 380](#).

11. Patikrinkite abu gaubtus (B), ar neapgadinti. Jei reikia juos pakeisti, įsigykite rinkinį MAC347553.

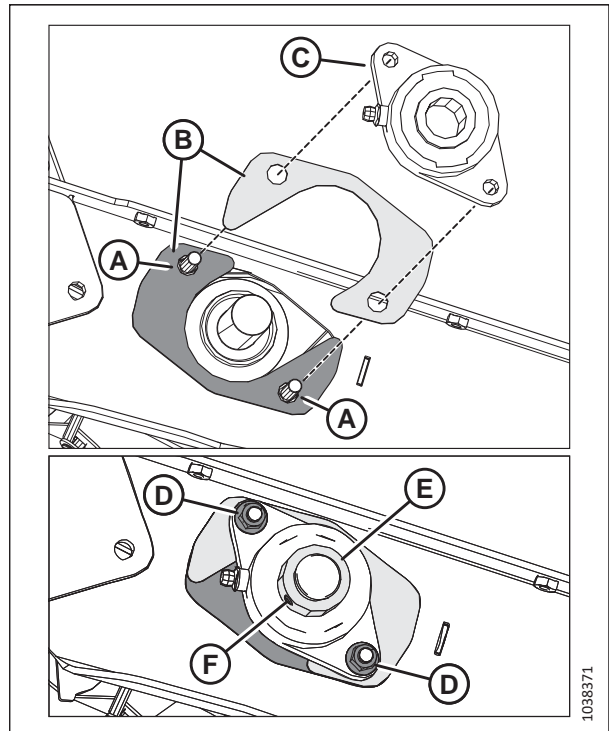


pav. 4.197: Tiekimo transporterio pavaros volelio guolis

Tiekimo transporterio pavaros volelio guolio montavimas

Guolis tvirtinamas varžtais ir fiksavimo žiedu.

1. Įsukite du varžtus (A) į tiekimo platformą.
 2. Uždėkite abu gaubtus (B) ant dviejų varžtų.
- ### SVARBU:
- Išdėstykite gaubtus pavaizduota tvarka.
3. Sumontuokite pavaros volelio guolio korpusą (C) ant veleno.
 4. Pritvirtinkite korpusą dviem veržlėmis (D).
 5. Sumontuokite guolio fiksavimo žiedą (E) ant veleno.
 6. Plaktuku ir kalnu pataukšėkite per guolio fiksatorių sraigės sukimo kryptimi, kad užfiksuotumėte.
 7. Priveržkite guolio fiksavimo varžtą (F).
 8. Įtempkite tiekimo transporterį. Instrukcijas žr. [4.10.2 Tiekimo transporterio įtempimo tikrinimas ir reguliavimas, p. 379](#).



pav. 4.198: Tiekimo transporterio pavaros volelio guolis

4.10.4 Tiekimo transporterio atraminis volelis

Tiekimo transporterio atraminis volelis varomas trintimi, kurią generuoja pavaros volelio sukamas tiekimo transporteris. Kaip ir pavaros volelis, atraminis volelis padeda tiekimo transporteriui perduoti javus į sraigę.

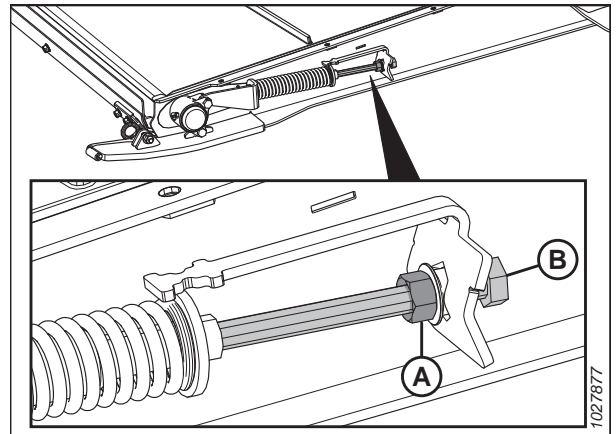
Tiekimo transporterio atraminio volelio atjungimas

Sutaisius ar pakeitus, reikia nuimti tiekimo transporterio atraminį volelį.

PAVOJUS

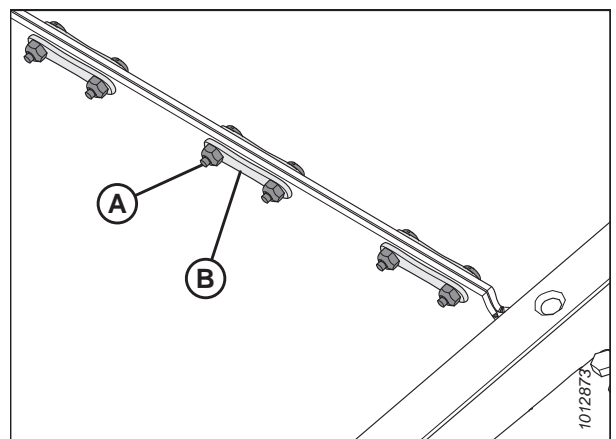
Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
5. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
6. Norėdami atlaisvinti transporterį, atsukite antveržlę (A) ir pasukite varžtą (B) prieš laikrodžio rodyklę. Pakartokite priešingoje pjaunamosios pusėje.



pav. 4.199: Tiekimo transporterio įtempiklis

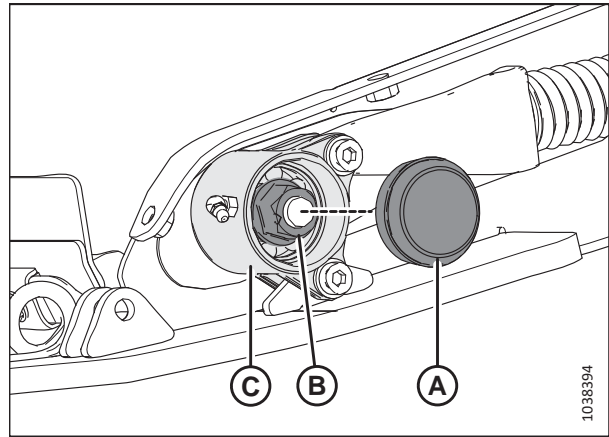
7. Atsukite veržles ir varžtus (A), kad atjungtumėte transporterio jungiamąsias juosteles (B).
8. Atjunkite transporterį.
9. Nuleiskite tiekimo platformos priekį.



pav. 4.200: Transporterio jungtis

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

10. Atjunkite apsauginį dangtelį (A) ir veržlę (B) nuo guolio korpuso (C).



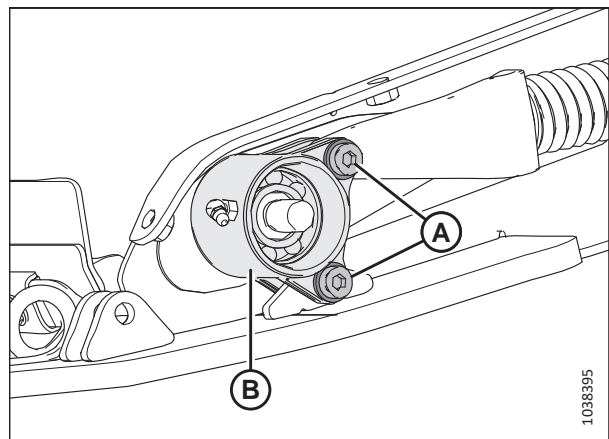
pav. 4.201: Atraminio volelio guolio korpusas

11. Atjunkite toliau nurodytą tvirtinimo elementą vietoje (A), kur jis tvirtina guolio korpusą prie atraminės plokštelės ir įtempiklio.

- varžtas su įgilinta galvute, poveržlė ir veržlė.

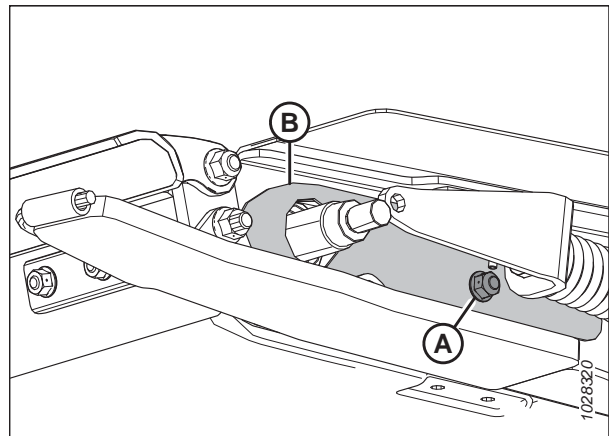
12. Atjunkite guolio korpusą (B) nuo atraminio volelio.

13. Pakartokite veiksmus nuo 10, p. 388 iki 12, p. 388 priešingoje tiekimo platformos pusėje.



pav. 4.202: Atraminio volelio guolio korpusas

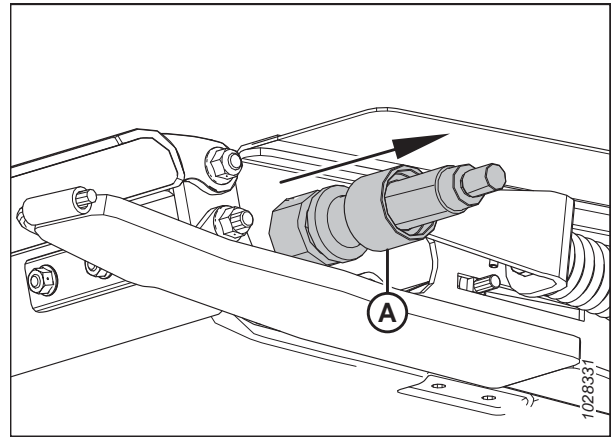
14. Vienoje platformos rėmo pusėje atsukite veržlę (A) ir gaubtą (B).



pav. 4.203: Atraminio volelio gaubtas

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

15. Slinkite atraminį volelį (A) pro platformos rėmo išėmą.



pav. 4.204: Atraminis volelis

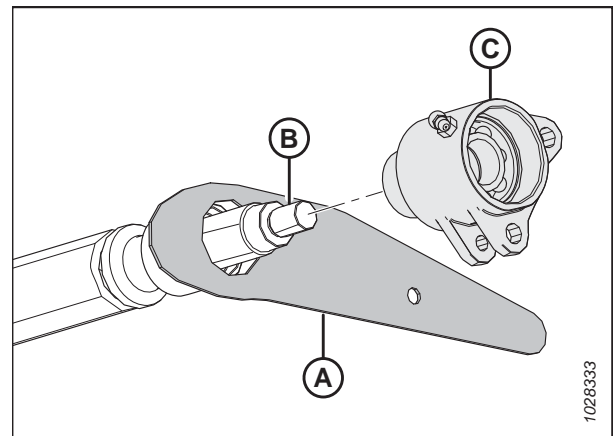
Tiekimo transporterio atraminio volelio montavimas

Sutaisius ar pakeitus, reikia sumontuoti tiekimo transporterio atraminį volelį.

1. Slinkite gaubtą (A) virš atraminio volelio vieno galo.
2. Sutepkite atraminio volelio veleną (B) alyva.
3. Atsargiai ranka pasukite guolio konstrukciją (C) ant veleno, kad nesugadintumėte sandariklio.

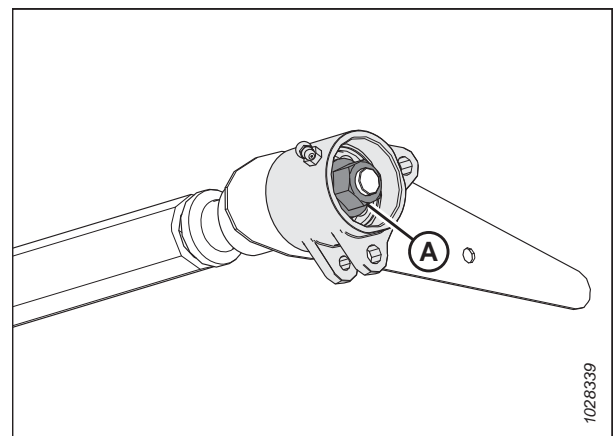
SVARBU:

Patikrinkite, ar guolio konstrukcija atitinka veleną, kad montuojant nebūtų sugadintas sandariklis.



pav. 4.205: Atraminis volelis

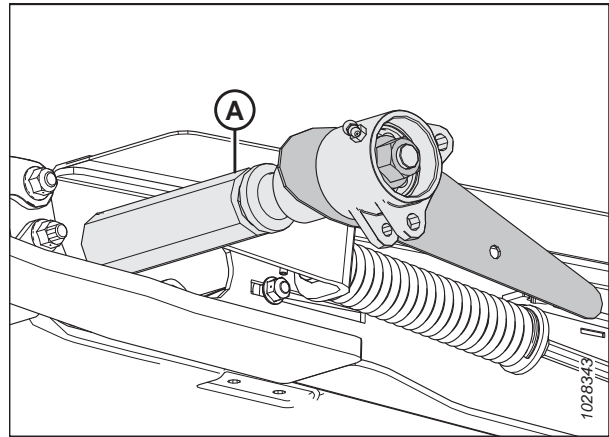
4. Įstatę guolį ir abu sandariklius aplink veleną, sumontuokite veržlę (A) ir priveržkite iki 81 Nm (60 lbf·ft).



pav. 4.206: Atraminis volelis

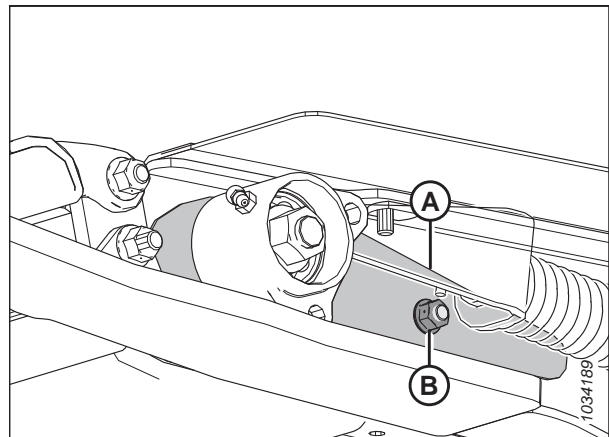
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

5. Slinkite atraminį volelį (A) pro platformos rėmo išėmą.



pav. 4.207: Tiekimo platforma – kairioji pusė

6. Sumontuokite varžtą pro tiekimo platformos vidinę pusę, kad užfiksuotumėte atraminio volelio gaubtą (B).
7. Sumontuokite veržlę (B). **NEPERVERŽKITE** veržlės. Ji turi būti prigludusi, nes fiksuoja atraminio volelio gaubtą ir turi judėti su atraminiu voleliu.

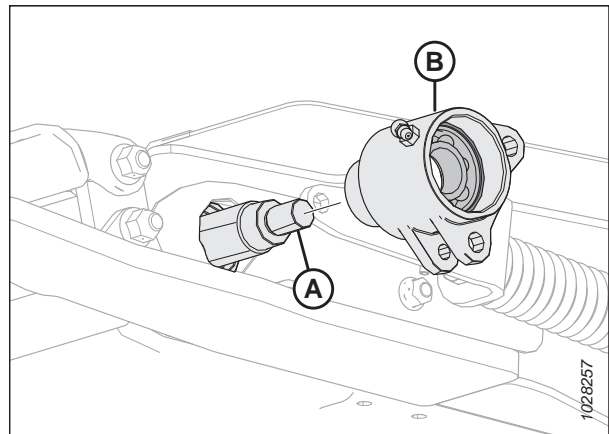


pav. 4.208: Atraminio volelio gaubtas – kairioji pusė

8. Slinkite atraminį volelį pro išėmą priešingoje platformos rėmo pusėje.
9. Sutepkite atraminio volelio veleną (A) alyva.
10. Atsargiai ranka pasukite guolio konstrukciją (B) ant veleno (A), kad nesugadintumėte sandariklio.

SVARBU:

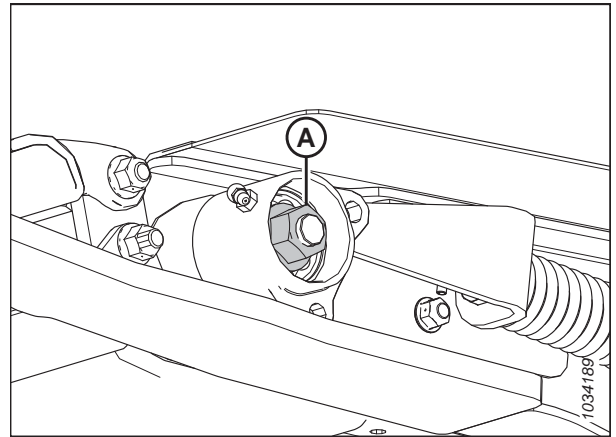
Patikrinkite, ar guolio konstrukcija atitinka veleną, kad montuojant nebūtų sugadintas sandariklis.



pav. 4.209: Tiekimo platforma – kairioji pusė

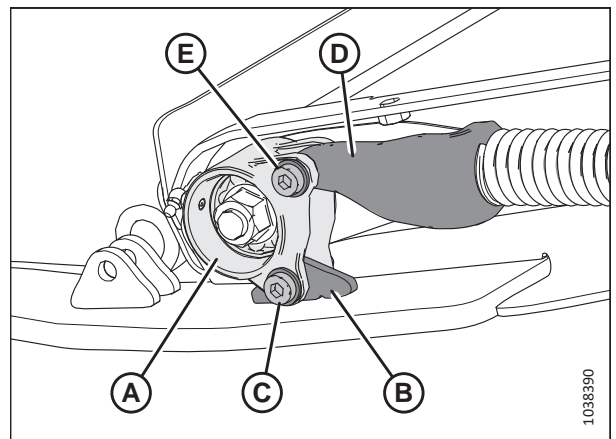
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Įstatę guolį ir abu sandariklius aplink veleną, sumontuokite veržlę (A) ir priveržkite iki 81 Nm (60 lbf-ft).
- Pakartokite veiksmus nuo 1, p. 389 iki 11, p. 391 priešingoje pusėje.



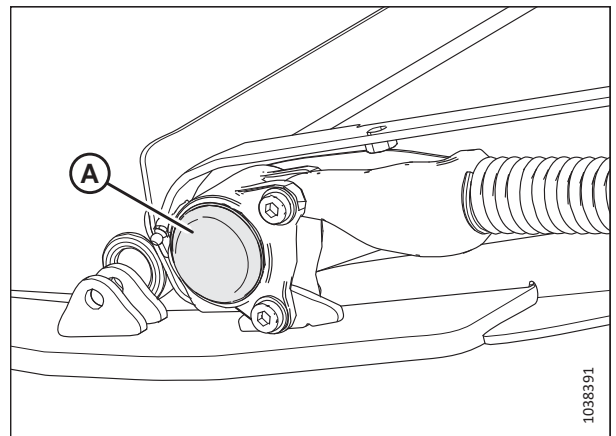
pav. 4.210: Tiekimo platforma – kairioji pusė

- Sukite atraminio volelio korpusą (A), kol apatinių ąselių angos bus sulygiuotos su privirintos ąselės (B) anga.
- Sutepkite varžto sriegius vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite“[®] 243 ar atitinkamas), tada įstatykite toliau nurodytą tvirtinimo elementą (C) vietoje.
 - varžtas su įgilinta galvute, poveržlė ir veržlė.
- Sulygiuokite lietos atramos (D) angą su viršutinės ąselės anga ant atraminio volelio korpuso (A).
- Sutepkite varžto sriegius vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite“[®] 243 ar atitinkamas), tada įstatykite toliau nurodytą tvirtinimo elementą (E) vietoje.
 - varžtas su įgilinta galvute, poveržlė ir veržlė.
- Priveržkite varžtus (C) ir (E) iki 12 Nm (9 lbf-ft).



pav. 4.211: Atraminio volelio guolis – kairioji pusė

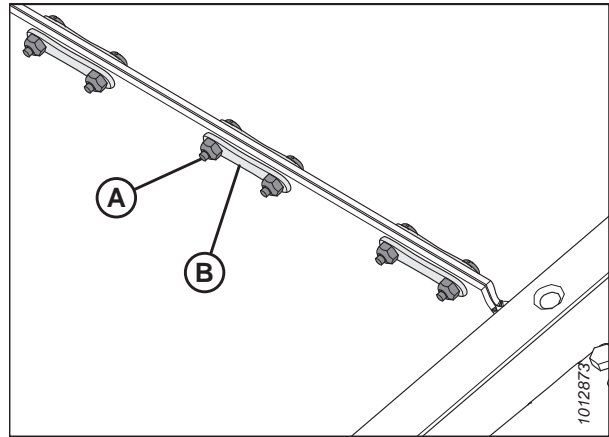
- SVARBU:**
NEGALIMA iki galo priveržti varžtų (C) ir (E).
- Pakartokite nuo 13, p. 391 iki 17, p. 391 veiksmo priešingoje pusėje.
 - Užpildykite guolį ertmę tepalu ir uždėkite apsauginį dangtelį (A) ant abiejų atraminio volelio galų. Pakartokite šį veiksmą priešingoje pusėje.
 - Patikrinkite, ar veikia tepimo taškai abiejose pusėse. Tepkite tiekimo transporterio atraminio volelio guolį iki tepalas prasiskverbs pro sandariklį. Po tepimo nuvalykite tepalo perteklių.



pav. 4.212: Tiekimo platforma – kairioji pusė

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

21. Uždarykite tiekimo transporterį ir pritvirtinkite jungiamosiomis juostelėmis (B), varžtais (A) ir veržlėmis.
22. Įtempkite tiekimo transporterį. Instrukcijas žr. [4.10.2 Tiekimo transporterio įtempimo tikrinimas ir reguliavimas](#), p. 379.



pav. 4.213: Transporterio jungtis

Tiekimo transporterio atraminio volelio guolio keitimas

Tiekimo transporterio atraminio volelio guolis padeda voleliui sukintis. Keičiant guolį, jį reikia atjungti.

PASTABA:

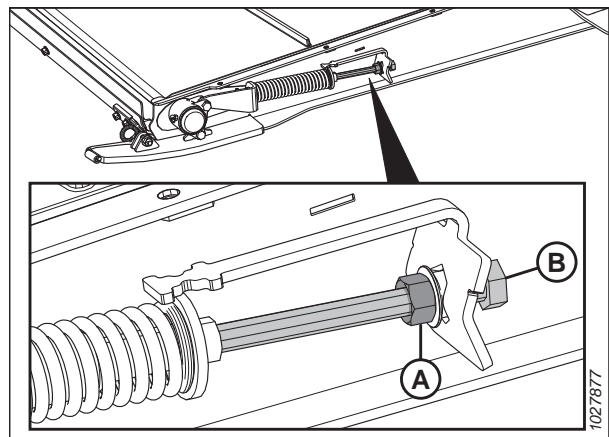
Veiksmų seka tokia pati abiejose pusėse. Pavaizduota kairioji pusė.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

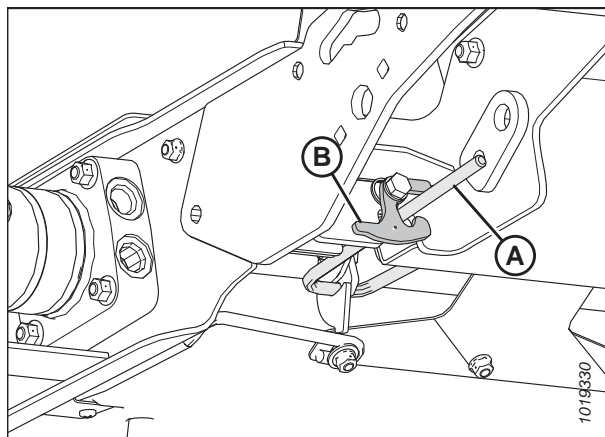
1. Iki galo pakelkite lenktuvus.
2. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. [Lenktuvų saugos atramų įjungimas](#), p. 37.
5. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
6. Norėdami atlaisvinti transporterį, atsukite antveržlę (A) ir pasukite varžtą (B) prieš laikrodžio rodyklę. Pakartokite priešingoje pjaunamosios pusėje.



pav. 4.214: Tiekimo transporterio įtempiklis

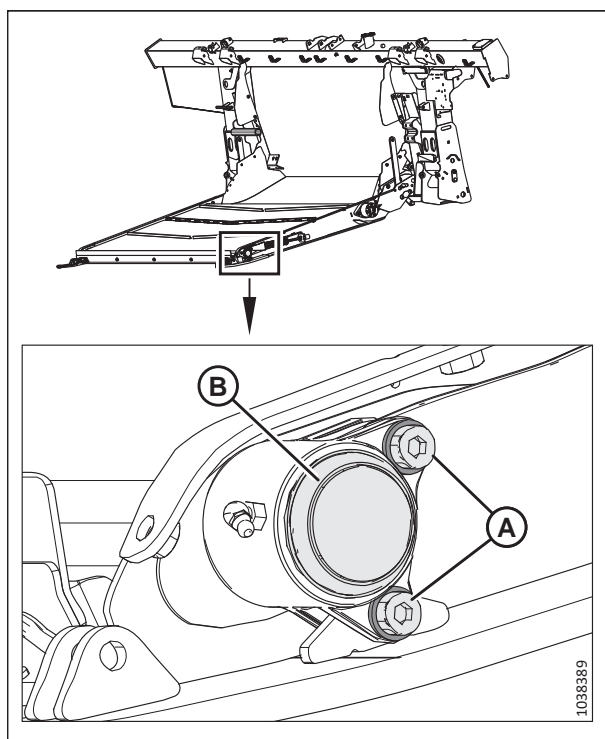
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

7. Atkabinkite tiekimo platformos dugno rankeną (A) nuo rankenos fiksatoriaus atramų (B) abiejose tiekimo platformos pusėse. Taip bus nuleistos durelės ir bus galima prieiti prie tiekimo platformos transporterio ir ritinių.



pav. 4.215: Tiekimo platformos dugno rankena ir kairysis dugno rankenos fiksatorius

8. Atjunkite toliau nurodytą tvirtinimo elementą vietoje (A), kur jis tvirtina guolio korpusą prie atraminės plokštelės ir įtempiklio.
 - varžtas su įgilinta galvute, poveržlė ir veržlė.
9. Nuimkite apsauginį dangtelį (B).



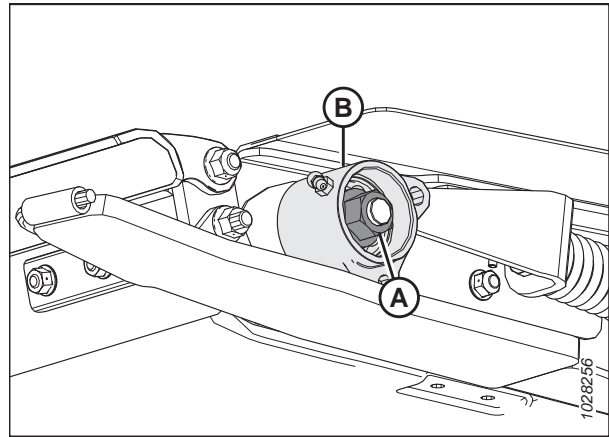
pav. 4.216: Atraminio volelio guolis – kairioji pusė

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

10. Atsukite veržlę (A) ir guolio korpusą (B) nuo platformos.

PASTABA:

Jei guolis užstrigęs ant veleno, gali būti lengviau atjungti atraminio volelio konstrukciją. Instrukcijas žr. *Tiekimo transporterio atraminio volelio atjungimas, p. 387*.



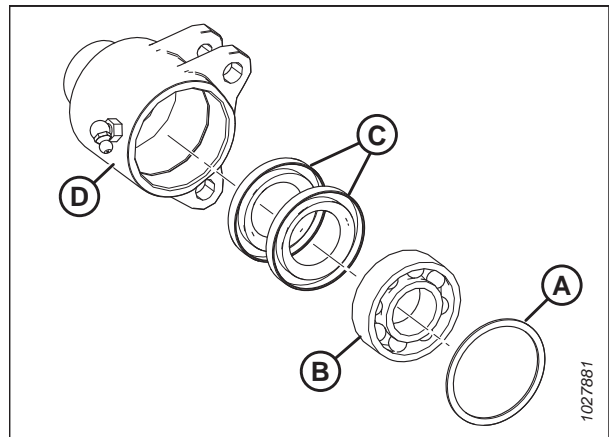
pav. 4.217: Atraminio volelio guolis – kairioji pusė

11. Pritvirtinkite korpusą (D) ir atjunkite vidinį fiksavimo žiedą (A), guolį (B) ir du sandariklius (C).
12. Prieš montuodami detales, sutepkite angą alyva.
13. Įstatykite sandariklius (C) į korpusą (D).

PASTABA:

Patikrinkite, ar plokščia sandariklio pusė yra nukreipta į vidų.

14. Sutepkite guolį (B) tepalu ir sumontuokite, kaip pavaizduota.
15. Sumontuokite fiksavimo žiedą (A).

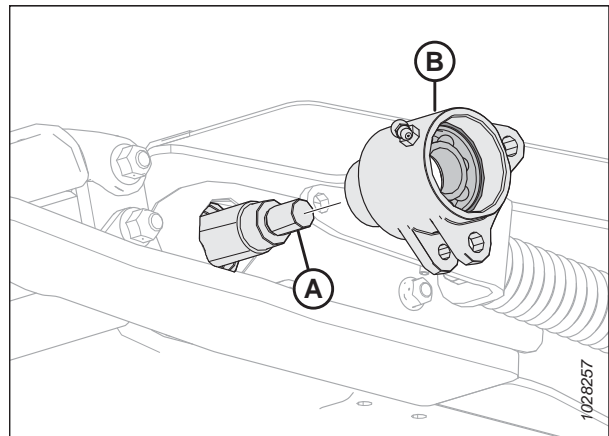


pav. 4.218: Guolio konstrukcija

16. Sutepkite atraminio volelio veleną (A) alyva.
17. Atsargiai ranka pasukite guolio konstrukciją (B) ant veleno (A), kad nesugadintumėte sandariklio.

SVARBU:

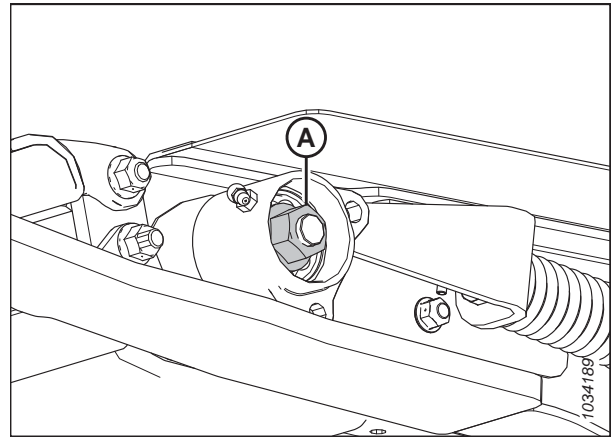
Patikrinkite, ar guolio konstrukcija atitinka veleną, kad montuojant nebūtų sugadintas sandariklis.



pav. 4.219: Atraminio volelio guolis – kairioji pusė

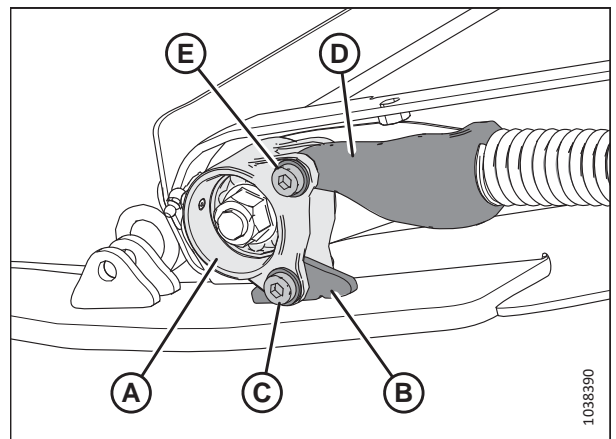
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

18. Įstatę guolį ir abu sandariklius aplink veleną, sumontuokite varžlę (A) ir priveržkite iki 81 Nm (60 lbf-ft).



pav. 4.220: Atraminio volelio guolis – kairioji pusė

19. Sukite atraminio volelio korpusą (A), kol apatinių ąselių angos bus sulygiuotos su privirintos ąselės (B) anga.
20. Sutepkite varžto sriegius vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite“[®] 243 ar atitinkamas), tada įstatykite toliau nurodytą tvirtinimo elementą (C) vietoje.
- varžtas su įgilinta galvute, poveržlė ir veržlė.
21. Sulygiuokite lietos atramos (D) angą su viršutinės ąselės anga ant atraminio volelio korpuso (A).



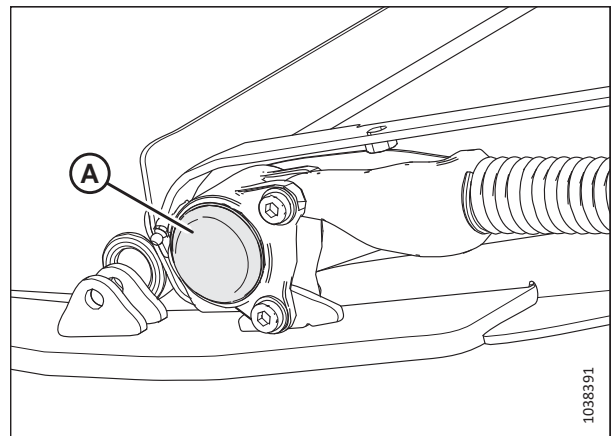
pav. 4.221: Atraminio volelio guolis – kairioji pusė

22. Sutepkite varžto sriegius vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite“[®] 243 ar atitinkamas), tada įstatykite toliau nurodytą tvirtinimo elementą (E) vietoje.
- varžtas su įgilinta galvute, poveržlė ir veržlė.
23. Priveržkite varžtus (C) ir (E) iki 12 Nm (9 lbf-ft).

SVARBU:

NEGALIMA iki galo priveržti varžtų (C) ir (E).

24. Pakartokite veiksmus nuo 8, p. 393 iki 23, p. 395 priešingoje pusėje.
25. Užpildykite guolio ertmę tepalu ir uždėkite apsauginį dangtelį (A) ant abiejų atraminio volelio galų.
26. Patikrinkite, ar veikia tepimo taškas.
27. Pakartokite veiksmus nuo 25, p. 395 iki 26, p. 395 priešingoje pusėje.
28. Įtempkite tiekimo transporterį. Instrukcijas žr. 4.10.2 *Tiekimo transporterio įtempimo tikrinimas ir reguliavimas, p. 379.*



pav. 4.222: Tiekimo platforma – kairioji pusė

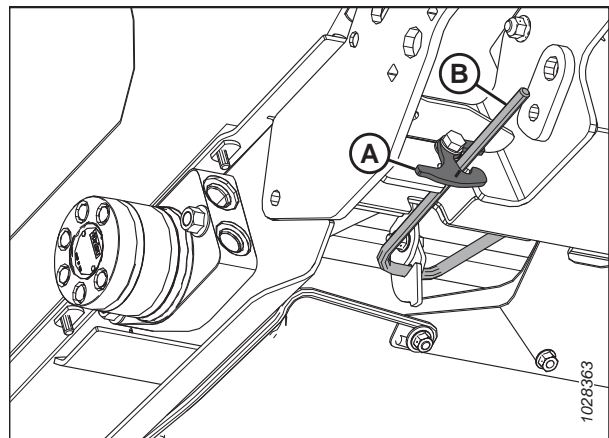
4.10.5 Tiekimo platformos dugno nuleidimas

Tiekimo platformos dugnas apsaugo tiekimo transporterį nuo ant žemės esančių daiktų. Jį galima atidaryti ir uždaryti, kad būtų galima prieiti prie tiekimo transporterio.

PAVOJUS

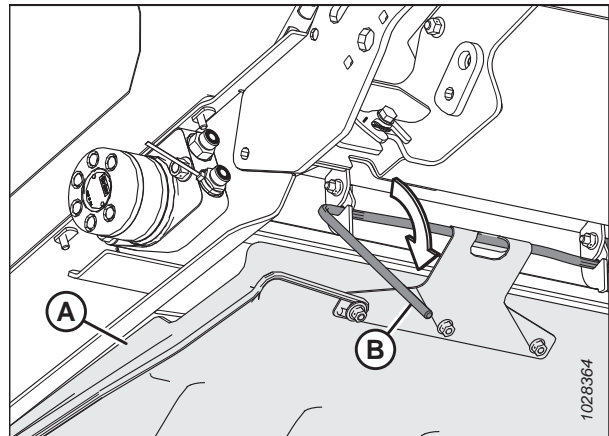
Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

1. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
2. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Žr. kombaino operatoriaus vadove pateikiamas instrukcijas.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Tiekimo platformos apatinėje pusėje pasukite fiksatorių (A), kad atrakintumėte rankeną (B). Pakartokite veiksmus priešingame tiekimo platformos gale.



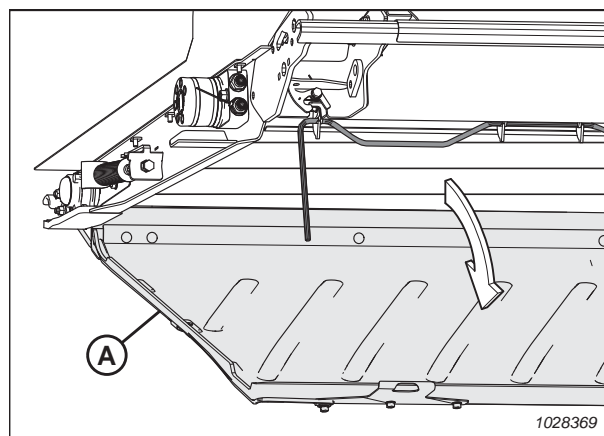
pav. 4.223: Tiekimo platformos apatinė pusė

5. Laikykite dugną (A) ir pasukite rankeną (B) žemyn, kad atjungtumėte dugną.



pav. 4.224: Tiekimo platformos apatinė pusė

6. Nuleiskite tiekimo platformos dugną.



pav. 4.225: Tiekimo platformos dugnas

4.10.6 Tiekimo platformos dugno pakėlimas

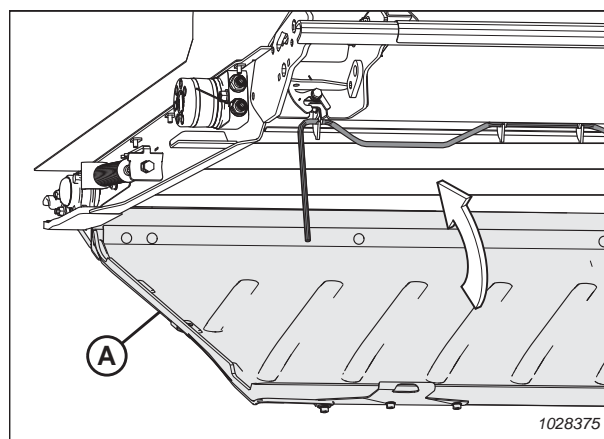
Tiekimo platformos dugnas apsaugo tiekimo transporterį nuo ant žemės esančių daiktų. Jį galima atidaryti ir uždaryti, kad būtų galima prieiti prie tiekimo transporterio.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

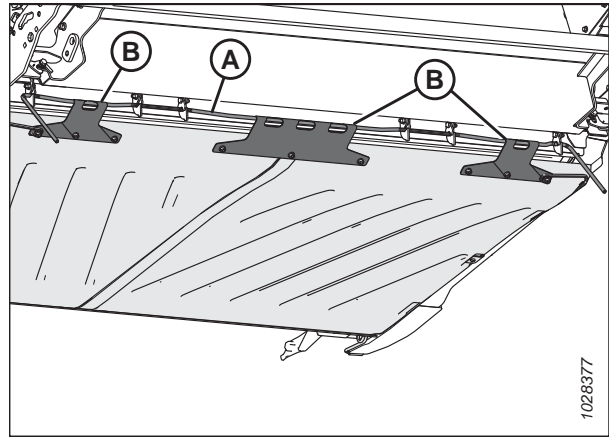
1. Pakelkite tiekimo platformos dugną (A).



pav. 4.226: Tiekimo platformos dugnas

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

2. Prijunkite fiksavimo rankenas (A) prie trijų tiekimo platformos dugno kablių (B).



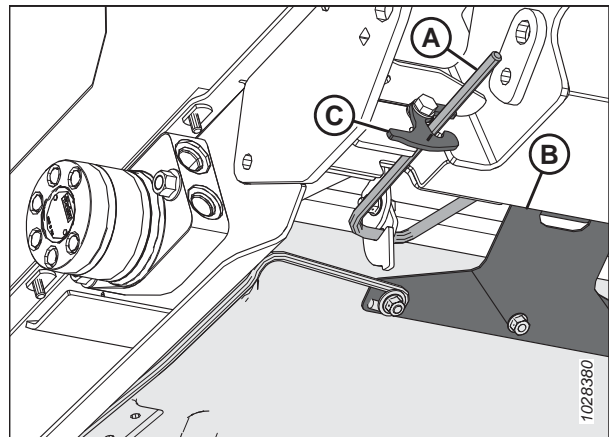
pav. 4.227: Tiekimo platformos dugno apatinė pusė

3. Pasukite rankenas (A) aukštyn, kad nustatytumėte tiekimo platformos dugną į fiksuotą padėtį.

PASTABA:

Patikrinkite, ar visi trys platformos dugno kabliai (B) yra užfiksuoti fiksavimo rankena.

4. Prilaikykite tiekimo platformos dugną ir pasukite fiksatorių (C), kad užfiksuotumėte rankeną (A).



pav. 4.228: Tiekimo platformos dugno apatinė pusė

4.10.7 Trauklės laikiklio kablių tikrinimas

KASDIEN tikrinkite kairiosios ir dešinėsios trauklės laikiklio kablius, ar jie nėra įtrūkę ar sulūžę.

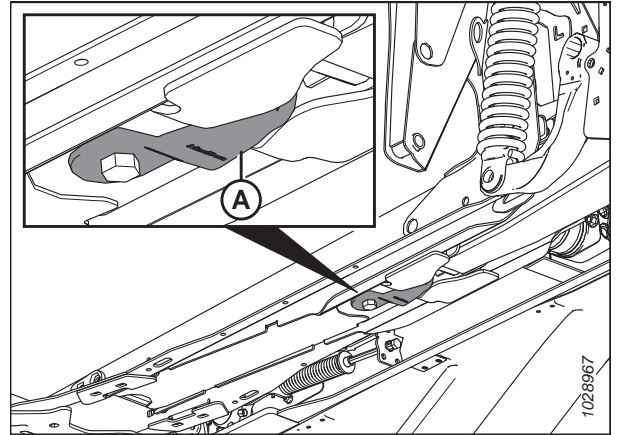
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

1. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Žr. kombaino operatoriaus vadove pateikiamas instrukcijas.

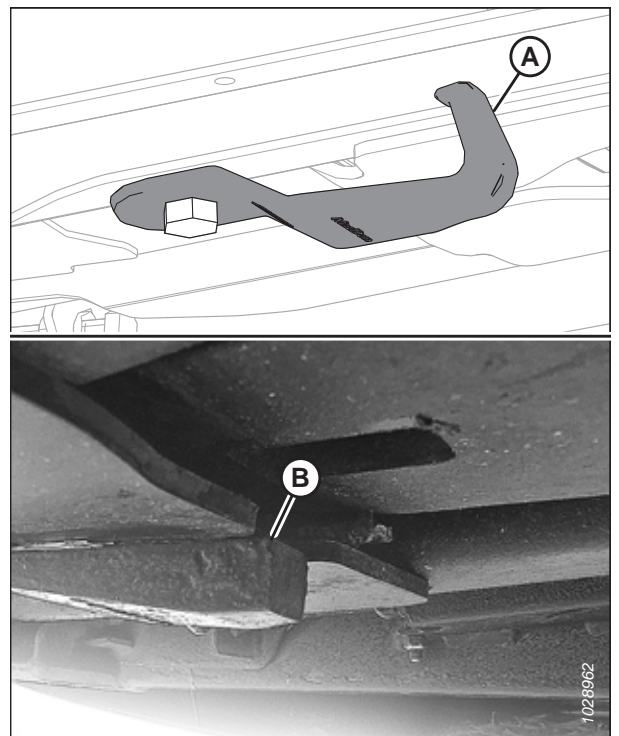
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

4. Prieš eksploatuoti patikrinkite, ar abu trauklės laikiklio kabliai (A) yra prijungti ant paviršiaus kopijavimo modulio, po tiekimo platforma (kaip pavaizduota).



pav. 4.229: Tiekimo platforma – vaizdas iš apačios

- Nesugadintas trauklės laikiklio kablys (A)
- Sugadintas / sulūžęs trauklės laikiklio kablys (B)
- Ištemptas trauklės laikiklis (nepavaizduota)

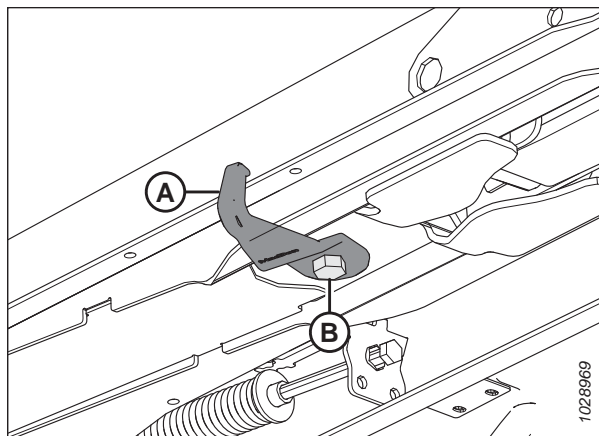


pav. 4.230: Trauklės laikiklio kabliai

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

PASTABA:

Norėdami nustatyti kablį (A) į saugojimo padėtį, atsukite varžtą (B) ir pasukite kablį 90° kampu.



pav. 4.231: Trauklės laikiklio kablys saugojimo padėtyje

4.11 Varpapjovių juostos

Į paviršiaus kopijavimo modulio angą įmontuojamos nuimamosios juostos, kad būtų galima geriau tiekti tokias kultūras kaip ryžiai. Priklausomai nuo pageidaujamos paviršiaus kopijavimo modulio konfigūracijos, juos gali tekti išimti.

4.11.1 Varpapjovių juostų atjungimas

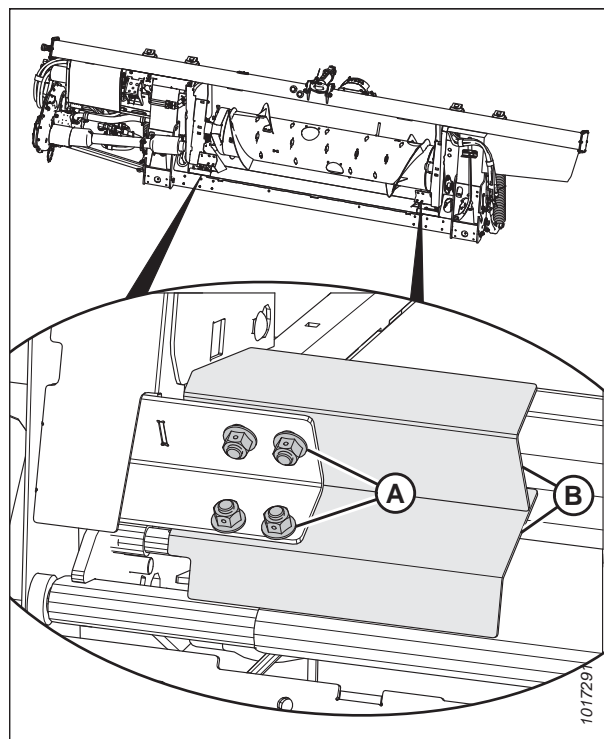
Pritvirtinkite varpapjovių juostas prie paviršiaus kopijavimo modulio keturiais varžtais ir veržlėmis.

1. Nuimkite pjaunamąją nuo kombaino. Instrukcijas žr. *3.6 Pjaunamosios tvirtinimas / atjungimas, p. 56.*
2. Atjunkite keturis varžtus ir veržles (A), tvirtinančius varpapjovės juostą (B) prie paviršiaus kopijavimo modulio rėmo, ir atjunkite varpapjovės juostą.

PASTABA:

Ant varpapjovės juostos (B) gali būti tik du viršutiniai varžtai.

3. Pakartokite priešingoje pjaunamosios pusėje.



pav. 4.232: Varpapjovės juosta

4.11.2 Varpapjovių juostų montavimas

Varpapjovių juostos tvirtinamos paviršiaus kopijavimo modulio angos apatiniuose kampuose.

1. Nuimkite pjaunamąją nuo kombaino. Instrukcijas žr. *3.6 Pjaunamosios tvirtinimas / atjungimas, p. 56.*

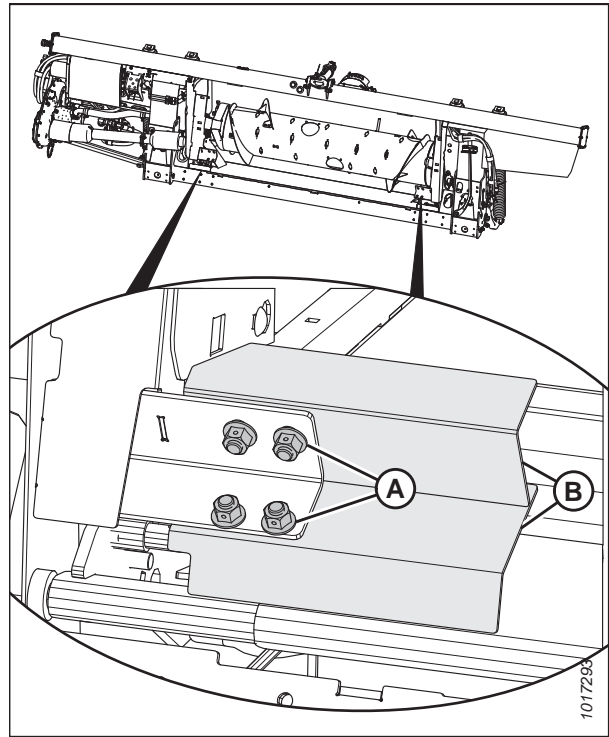
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

2. Nustatykite varpapjovės juostą (B), kaip pavaizduota, kad įranta būtų ties rėmo kampu.

PASTABA:

Ant varpapjovės juostos galima sumontuoti tik du viršutinius varžtus, jei apatinius varžtus sumontuoti per daug sudėtinga.

3. Pritvirtinkite varpapjovės juostą (B) prie paviršiaus kopijavimo modulyje keturiais varžtais ir veržlėmis (A). Patikrinkite, ar veržlės atsuktos į kombainą.
4. Pakartokite priešingoje pjaunamosios pusėje.



pav. 4.233: Varpapjovės juosta

4.12 Šoniniai pjaunamosios transporteriai

Ant pjaunamosios yra du šoniniai transporteriai. Jie perneša nupjautus javus į paviršiaus kopijavimo modulio transporterį ir sraigę. Pakeiskite transporterius, jei jie yra suplyšę, įtrūkę ar trūksta skersinių.

4.12.1 Šoninių transporterių atjungimas

Pakeiskite transporterius, jei jie yra suplyšę, įtrūkę ar trūksta skersinių.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo pakelkite lenktuvus.
3. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Žr. kombaino operatoriaus vadove pateikiamas instrukcijas.
6. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.



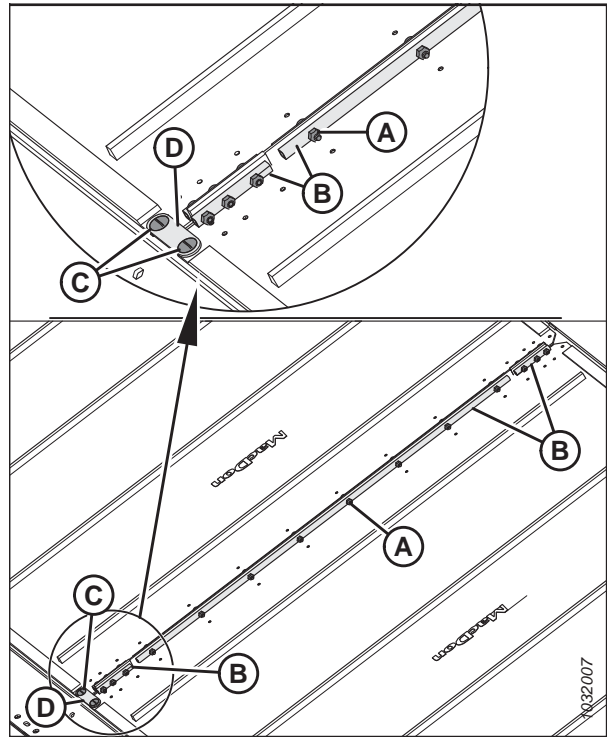
ĮSPĖJIMAS

Įsitinkinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

7. Užveskite variklį.
8. Perkelkite transporterį iki jo jungtis bus darbo zonoje.
9. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
10. Atlaisvinkite transporterio įtempimą. Instrukcijas žr. *4.12.4 Šoninio transporterio įtempimo reguliavimas, p. 407*.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

11. Atsukite veržles ir varžtus (A) bei vamzdelines jungtis (B) nuo transporterio jungties.
12. Atsukite varžtus (C), tiltelinę jungtį (D) ir veržles nuo priekinio transporterio jungties galo.
13. Ištraukite transporterį iš platformos.



pav. 4.234: Transporterio jungtis

4.12.2 Šoninių transporterių montavimas

Šoniniai transporteriai perduoda nupjautus pasėlius į pjaunamosios centrą. Norėdami įsitikinti, kad jie tinkamai sumontuoti, vadovaukitės rekomenduojama montavimo procedūra, kuri pateikta šiame vadove.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Iki galo pakelkite lenktuvus.
3. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Žr. kombaino operatoriaus vadove pateikiamas instrukcijas.
6. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas*, p. 37.
7. Transporterio kreipiklių apačią ir transporterio paviršių ties vieta, kur užsisandarina su pjovimo agregatu, sutepkite talko, kūdikių pudros ar talko / grafitinio tepalo mišiniu.
8. Įstatykite transporterį į dugną ties pavaros volelio vidiniu galu. Įtraukite transporterį į dugną, vyniodami pro galą.
9. Vyniokite transporterį iki jį bus galima apvynioti aplink pavaros velenėlį.
10. Įstatykite priešingą transporterio galą į dugną virš ritinėlių. Iki galo įtraukite transporterį į dugną.

11. Pritvirtinkite transporterio galus vamzdelinėmis jungtimis (B), varžtais (A) (galvutės atsuktos į centrinę angą) ir veržlėmis.

PASTABA:

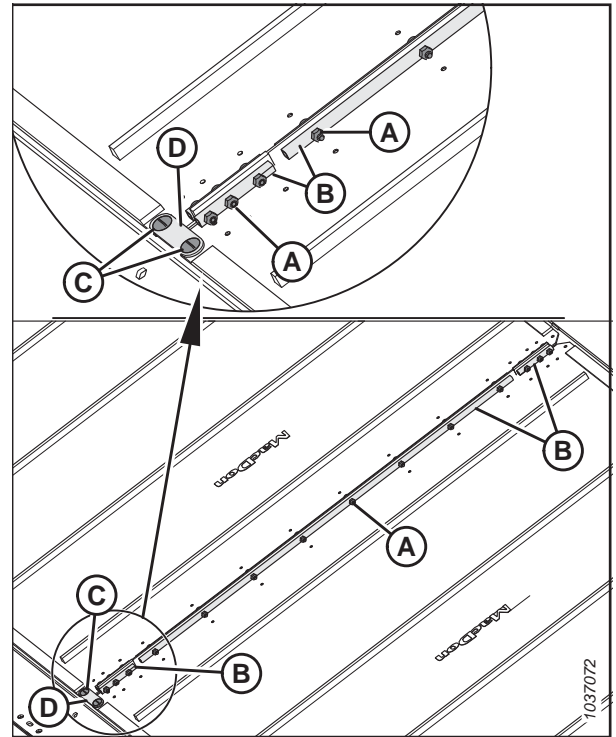
Dvi trumpos vamzdelinės jungtys tvirtinamos prie transporterio priekio ir galo.

12. Pritvirtinkite tiltelinę jungtį (D) varžtais (C) ir veržlėmis prie transporterio jungties priekio.

PASTABA:

Verždami veržles laikykite varžtus (C) 90° kampu tiltelinės jungties (D) atžvilgiu. Jei veržiant varžtus jiems leidžiama sukstis, tiltelinė jungtis gali palinkti.

13. Priveržkite veržles iki 9,5 Nm (7 lbf ft).
14. Sureguliuokite transporterio įtempimą. Instrukcijas žr. [4.12.4 Šoninio transporterio įtempimo reguliavimas, p. 407.](#)
15. Leiskite transporteriams paveikti esant žemam variklio sūkių dažniui, kad talkas ar talkas / grafitinis tepalas padengtų ir sukibtų su transporterio sandarinimo paviršiais.



pav. 4.235: Transporterio jungtis

4.12.3 Platformos aukščio reguliavimas

Tinkamai suregulius platformos aukštį, medžiaga nepateks į šoninius transporterius ir jų neužblokuos.



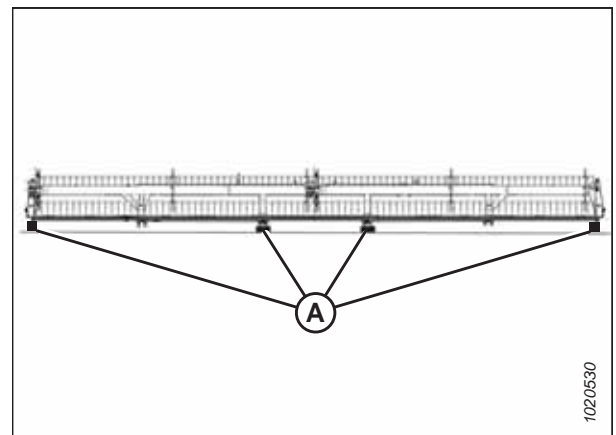
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po pjaunamąją visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas.

SVARBU:

Naujų, gamykloje sumontuotų transporterių slėgis ir įkaitimas patikrinami gamykloje. Tarpas tarp transporterio ir pjovimo agregato nustatomas ties 1–3 mm (0,04–0,12 col.).

1. Nuleiskite pjaunamąją ant keturių blokų (A) (305–356 mm [12–14 in]). Padėkite po vieną bloką kiekviename gale ir ties kiekvienu sukabinimo tašku.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

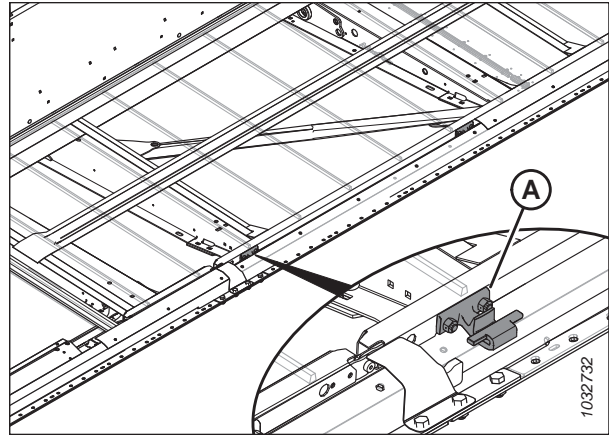


pav. 4.236: Ant blokų pastatyta pjaunamoji

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

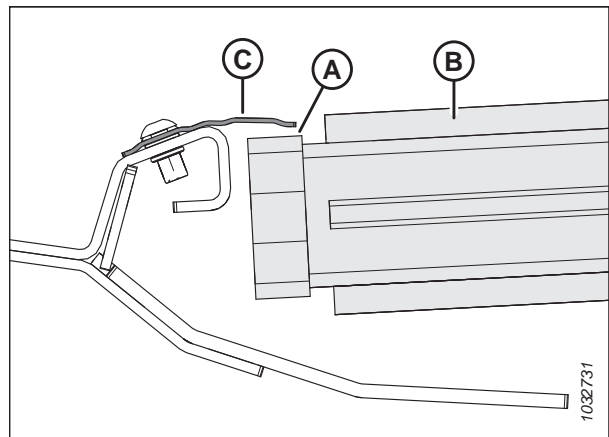
PASTABA:

Išmatuokite ties platformos atramomis (A), kai pjaunamoji yra darbinėje padėtyje. Atsižvelgiant į pjaunamosios dydį, ant platformos yra nuo dviejų iki keturių atramų.



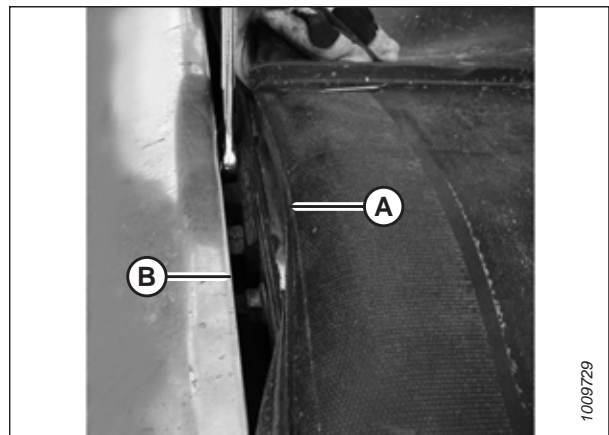
pav. 4.237: Transporterio platformos atramos

3. Patikrinkite, ar tarpas (A) tarp transporterio (B) ir metalinio sandariklio (C) yra 0-2 mm (0,004-0,08 col.).
4. Atlaisvinkite įtemptą transporterį. Instrukcijas žr. [4.12.4 Šoninio transporterio įtempimo reguliavimas](#), p. 407.



pav. 4.238: Transporterio sandariklis

5. Pakelkite transporterio (A) priekinį kraštą už pjovimo agregato (B), kad matytųsi platformos atrama.
6. Išmatuokite ir pasižymėkite transporterio juostos storį.



pav. 4.239: Platformos atramos

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

PASTABA:

Platforma pavaizduota atjungus transporterį.

7. Pasukite dvi fiksavimo veržles (A) ant platformos atramos (B) **TIK** pusę pasukimo.
8. Pataukšėkite platformą (C) plaktuku ir medienos bloku, kad nuleistumėte platformą jos atramų atžvilgiu. Pataukšėkite platformos atramą (B) kalnu, kad pakeltumėte platformą jos atramų atžvilgiu.

Lentelė 4.1 Platformos atramų skaičius (B)

Modelis	Kiekis
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD250	14

9. Naudokite tokio pat storio kaip transporterio juosta matuoklį, plius 1 mm (0,04 col.). Slinkite storio matuoklį išilgai platformos (A) po metaliniu sandarikliu (C), kad tinkamai nustatytumėte tarpą.
10. Norėdami užsandarinti, reguliuokite platformą (A), kad tarpas (B) tarp metalinio sandariklio (C) ir platformos būtų tokio paties storio, kaip konvejerio juosta, plius 1 mm (0,04 col.).

PASTABA:

Tikrindami tarpą prie kurio nors volelio, matuokite nuo volelio vamzdžio, **NE** nuo platformos.

11. Prisukite platformos atraminį tvirtinimo elementą (D).
12. Storio matuokliu vėl patikrinkite tarpą (B). Instrukcijos pateikiamos punkte 9, p. 407.

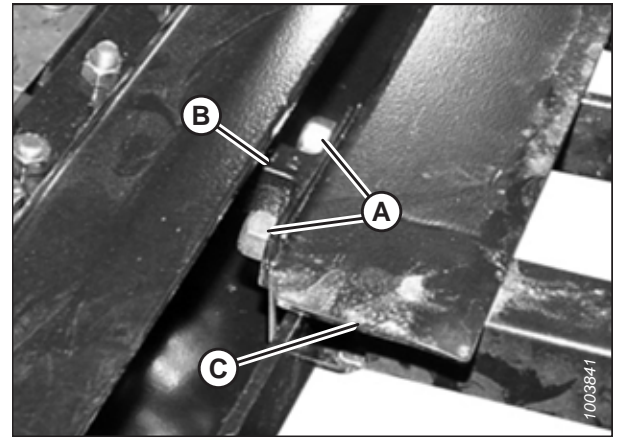
4.12.4 Šoninio transporterio įtempimo reguliavimas

Transporteriai įtempiami gamykloje ir jų **NETURĖTŲ** reikėti reguliuoti. Jei reikia reguliuoti, transporterį reikia įtempti tiek, kad jis neslystų ir neįlinktų žemiau pjovimo agregato.

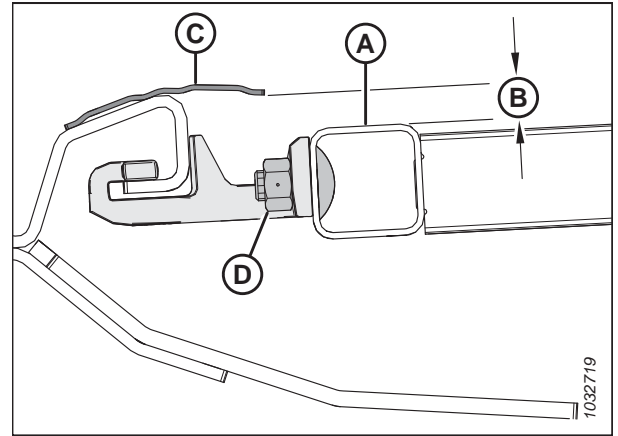


PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina visada sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite mašinos apsaugines atramas.



pav. 4.240: Platformos atramos



pav. 4.241: Platformos atramos

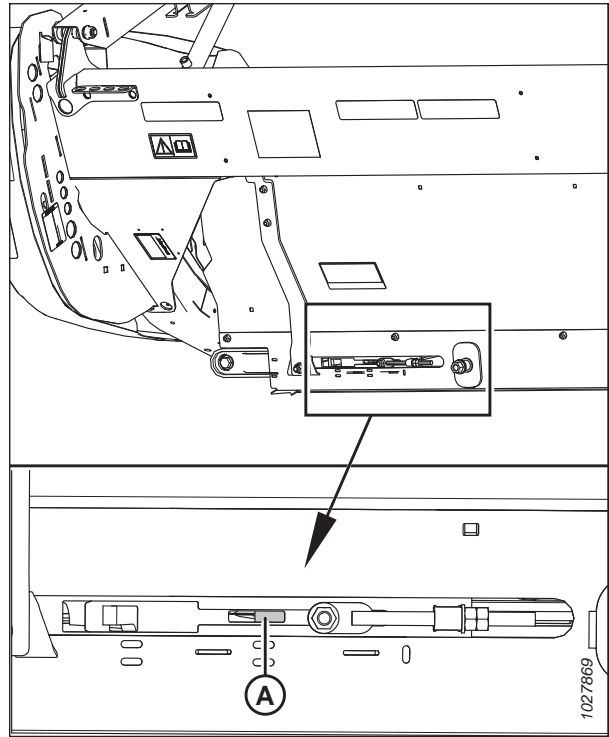
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

1. Įsitinkite, kad įtempiklio indikatorius (A) uždengia vidinę langelio pusę.

PAVOJUS

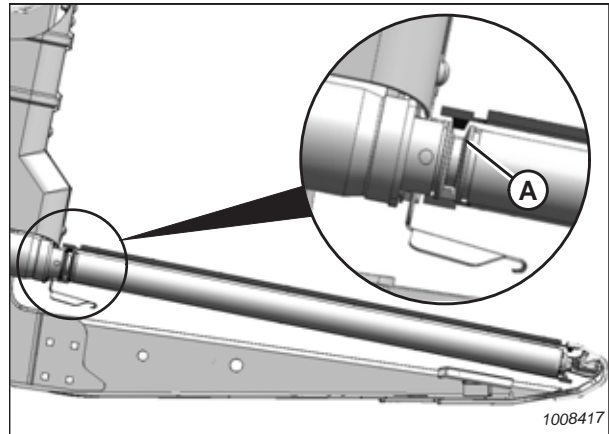
Įsitinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

2. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
3. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Užfiksukite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.



pav. 4.242: Įtempimo reguliatoriaus tikrinimas – pavaizduota kairioji pusė, dešinioji pusė yra priešinga

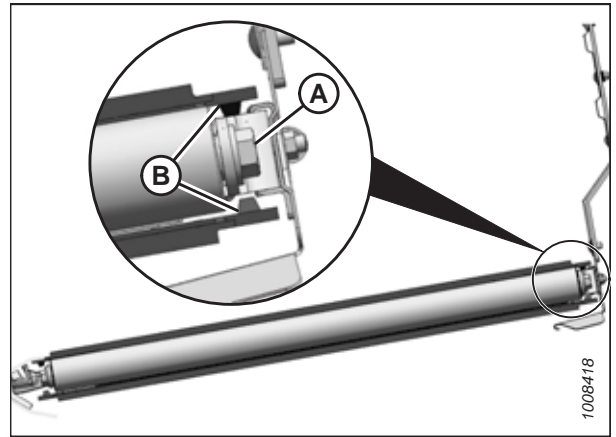
6. Patikrinkite, ar transporterio kreipiklis (guminis bėgelis po transporteriu) yra tinkamai įstatytas į pavaros volelio griovelį (A).



pav. 4.243: Pavaros volelis

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

7. Patikrinkite, ar atraminis volelis (A) yra tarp kreipiklių (B).



pav. 4.244: Atraminis volelis

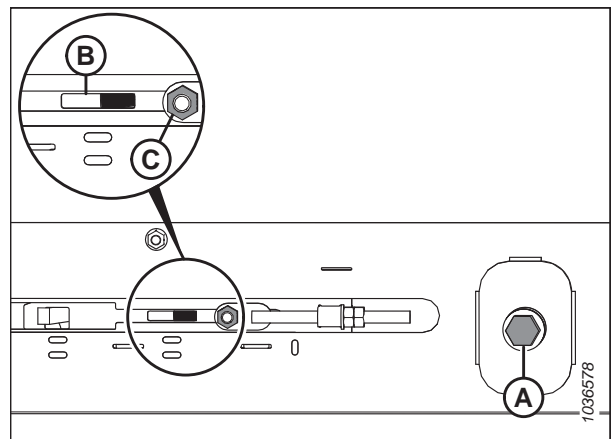
SVARBU:

NEREGULIUOKITE veržlės (C). Ši veržlė naudojama transporteriui sulygiuoti.

8. Sukite reguliavimo varžtą (A) pagal laikrodžio rodyklę, kad priveržtumėte, arba prieš laikrodžio rodyklę, kad atlaisvintumėte. Įtempiklio indikatorius (B) pasislinks į vidų, nurodymas, kad transporteris įtemptas. Veržkite reguliavimo varžtą, kol įtempiklio indikatorius uždengs vidinę langelio pusę.

SVARBU:

Norėdami išvengti ankstyvų transporterio, transporterio volelių ir (ar) įtempiklio komponentų gedimų, **NEEKSPLOATUOKITE** mašinos, kai įtempiklio indikatorius nėra matomas.



pav. 4.245: Įtempiklio reguliavimas – pavaizduota kairioji pusė, dešinioji pusė yra priešinga

4.12.5 Šoninio transporterio vyniojimo reguliavimas

Šoninio transporterio vyniojimas reguliuojamas sulygiuojant transporterio pavaros ir atraminį volelius.

Transporterio vyniojimas nustatomas gamykloje ir jį reguliuoti reikia tik tada, kai vyniojama netinkamai.

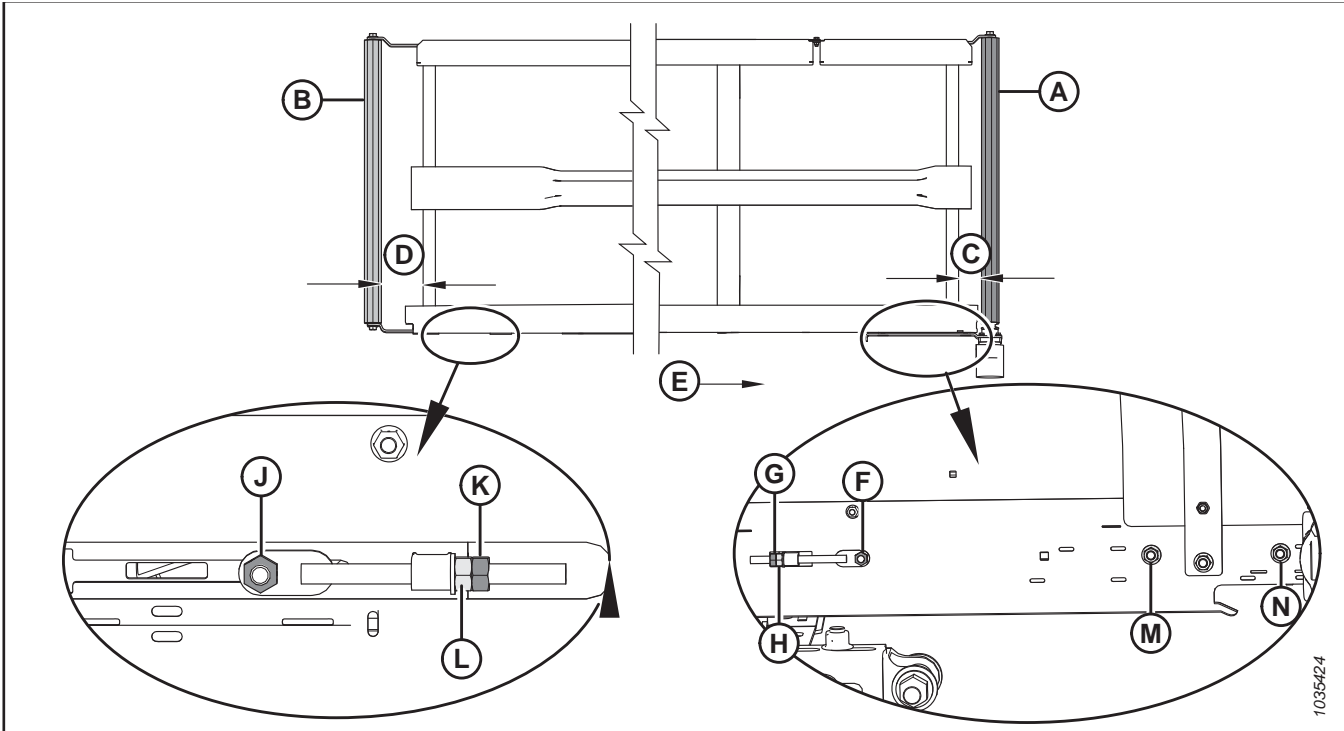
PASTABA:

Iliustracijoje pavaizduota kairioji transporterio platforma. Dešinioji platforma yra priešingoje pusėje.

PASTABA:

Kai kurios dalys iliustracijoje dėl aiškumo nepavaizduotos.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA



pav. 4.246: Transporterio vynyjimo reguliavimas

A – pavaros volelis

D – atraminio volelio reguliavimas

G – antveržlė pavaros voleliui

K – antveržlė atraminiam voleliui

N – veržlė pavaros volelio pusėje

B – atraminis volelis

E – transporterio kryptis

H – reguliavimo veržlė pavaros voleliui

L – reguliavimo veržlė atraminiam voleliui

C – pavaros volelio reguliavimas

F – veržlė pavaros volelio pusėje

J – veržlė atraminio volelio pusėje

M – veržlė pavaros volelio pusėje

1. Norėdami įvertinti, kurį volelį reikia reguliuoti ir kokius reguliavimus atlikti, žr. toliau pateikiamą lentelę.

Lentelė 4.2 Transporterio vynyjimas

Vynyjimas	Vieta	Reguliavimas	Būdas
Link galinio skydo	Pavaros volelis	Padidinti C	Priveržkite reguliavimo veržlę (H)
Link pjovimo agregato	Pavaros volelis	Sumažinti C	Atlaisvinkite reguliavimo veržlę (H)
Link galinio skydo	Atraminis volelis	Padidinti D	Priveržkite reguliavimo veržlę (L)
Link pjovimo agregato	Atraminis volelis	Sumažinti D	Atlaisvinkite reguliavimo veržlę (L)

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Sureguliuokite pavaros volelį (A) toliau nurodytu būdu, kad pakeistumėte C (žr. 4.2, p. 410 lentelę).
 - Atlaisvinkite veržles (F), (M) bei (N) ir antveržlę (G).
 - Pasukite reguliavimo veržlę (H).
 - Priveržkite veržles (F), (M) bei (N) ir antveržlę (G).
- Sureguliuokite pavaros volelį (B) toliau nurodytu būdu, kad pakeistumėte D (žr. 4.2, p. 410 lentelę).
 - Atlaisvinkite veržlę (J) ir antveržlę (K).
 - Pasukite reguliavimo veržlę (L).

PASTABA:

Jei suregulius atraminį volelį transporteris nėra vyniojamas prie atraminio volelio galo, reiškia, kad pavaros volelis nėra statmenai į platformą. Sureguliuokite pavaros volelį, tada reguliuokite atraminį volelį.

- Priveržkite veržlę (J) ir antveržlę (K).

4.12.6 Transporterio volelio guolio tikrinimas

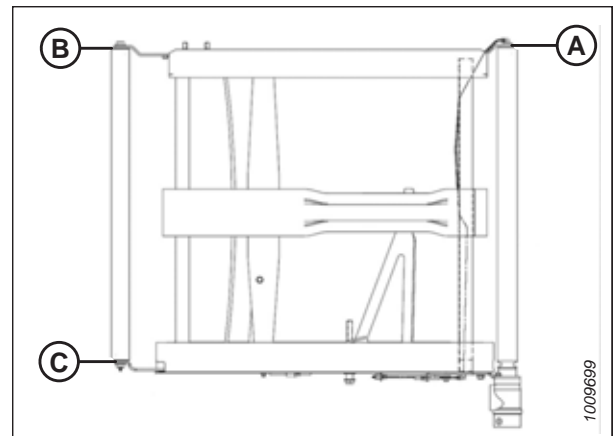
Transporterio voleliai yra su nesutepamais guoliais. Tačiau išorinį sandariklį reikia tikrinti kas 200 val. (dažniau esant smėlėtoms darbo sąlygoms), kad būtų patiekta maksimalus guolių tarnavimo laikas.

Toliau nurodytu būdu infraraudonųjų spindulių termometru patikrinkite, ar nėra sugedusių transporterio volelio guolių.

- Ijunkite pjaunamąją ir leiskite transporteriams paveikti apyt. 3 minutes.
- Patikrinkite transporterio volelių guolių temperatūrą prie kiekvieno ritinio svarto (A), (B) ir (C) ant kiekvienos platformos. Patikrinkite, ar temperatūra neviršija 44 °C (80 °F) virš aplinkos temperatūros.

Pakeiskite volelių guolius, kurie viršija maksimalią rekomenduojamą temperatūrą. Instrukcijas žr.:

- [4.12.8 Šoninio transporterio platformos atraminio volelio guolio keitimas, p. 413](#)
- [4.12.11 Šoninio transporterio pavaros volelio guolio keitimas, p. 418](#)



pav. 4.247: Volelių svartai

4.12.7 Šoninio transporterio platformos atraminio volelio atjungimas

Abiejuose šoninio transporterio platformos galuose yra volelis. Vienas volelis yra atraminis, o kitas – varomasis.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.



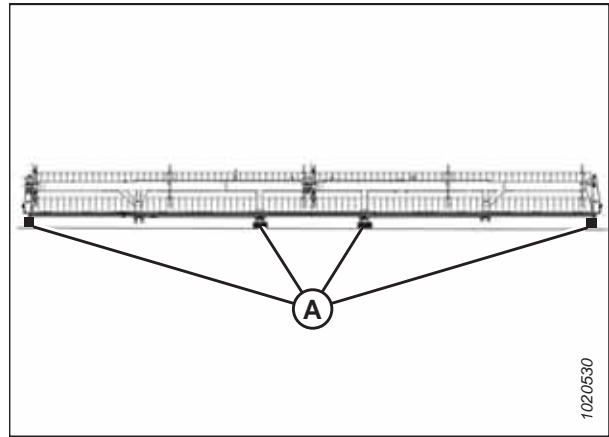
PAVOJUS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

- Užveskite variklį ir paleiskite pjaunamąją, kol bus galima prieiti prie šoninio transporterio jungties (pageidautina uždaryti išorinį platformos galą).

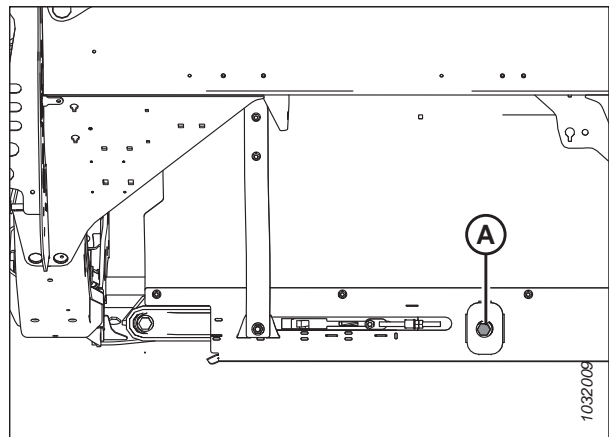
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

2. Nuleiskite pjaunamąją ant keturių blokų (A) (305–356 mm [12–14 in]). Padėkite po vieną bloką kiekviename gale ir ties kiekvienu sukabinimo tašku.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
5. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.



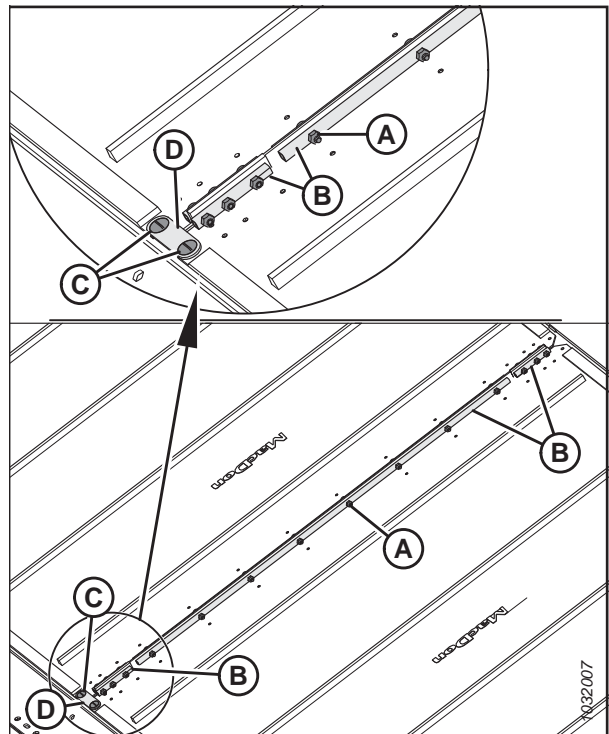
pav. 4.248: Ant blokų pastatyta pjaunamoji

6. Atlaisvinkite transporterį pasukdami reguliavimo varžtą (A) prieš laikrodžio rodyklę iki reguliavimo varžtas bus nesureguliuotas ir atsirems į stabdiklį.



pav. 4.249: Įtempiklis – pavaizduota kairioji pusė

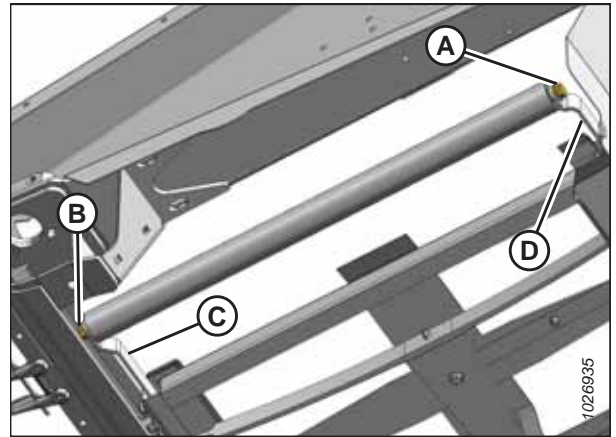
7. Atsukite varžtus (C), tiltelinę jungtį (D) ir varžles nuo priekinio transporterio jungties galo.
8. Atsukite varžles ir varžtus (A) bei vamzdelines jungtis (B) nuo transporterio jungties.
9. Atjunkite transporterį nuo atraminio volelio.



pav. 4.250: Transporterio jungtis

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

10. Atsukite varžtą (A) ir poveržlę nuo atraminio volelio, esančio pjaunamosios platformos gale.
11. Atsukite varžtą (B) ir poveržlę nuo atraminio volelio, esančio pjaunamosios platformos priekyje.
12. Atlenkite volelių svirtus (C) ir (D), ir atjunkite atraminį volelį.

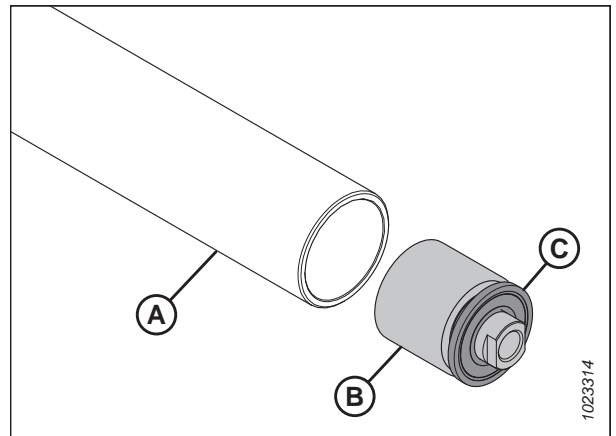


pav. 4.251: Atraminis volelis

4.12.8 Šoninio transporterio platformos atraminio volelio guolio keitimas

Šoniniai transporterio platformos voleliai yra su guoliais, kad volelis galėtų sukis.

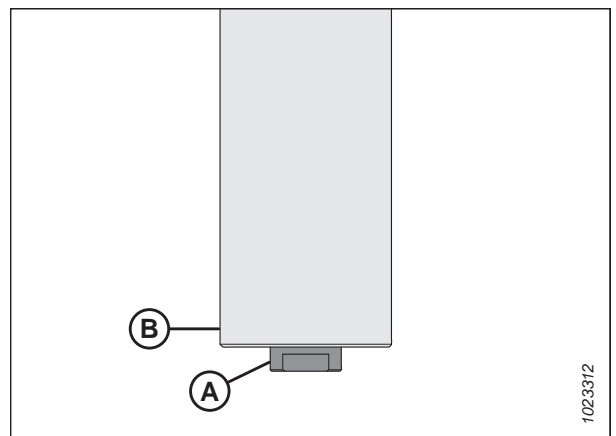
1. Atjunkite transporterio platformos atraminį volelį. Instrukcijas žr. [4.12.7 Šoninio transporterio platformos atraminio volelio atjungimas, p. 411](#).
2. Prispauskite atraminį volelį (A) spaustuve apvynioję volelį audeklu kad nesugadintumėte volelio.
3. Kūjeliu atjunkite guolio konstrukciją (B) ir sandariklį (C) nuo volelio.



pav. 4.252: Atraminio volelio guolis ir sandariklis

SVARBU:

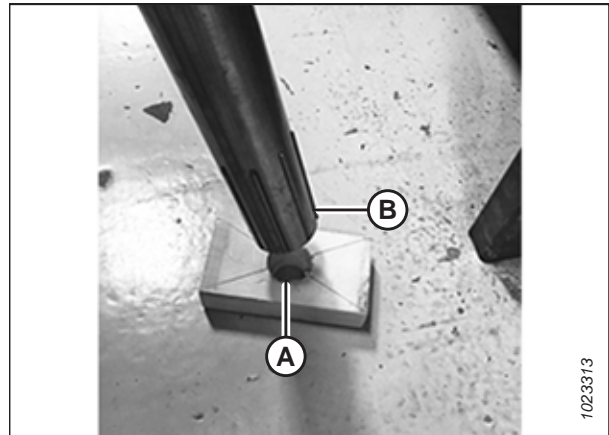
Montuodami naują guolį **NEDĖKITE** volelio galo tiesiogiai ant žemės paviršiaus. Guoli mazgas (A) kyšo iš volelio vamzdelio (B), o atėmus galą į žemės paviršių, guolis bus giliau įstumtas į vamzdelį.



pav. 4.253: Atraminis volelis

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

4. Išpjaukite ertmę (A) mediniame bloke.
5. Padėkite atraminio volelio (B) galą ant bloko, kyšančia guolio konstrukcijos dalimi į ertmę (A).

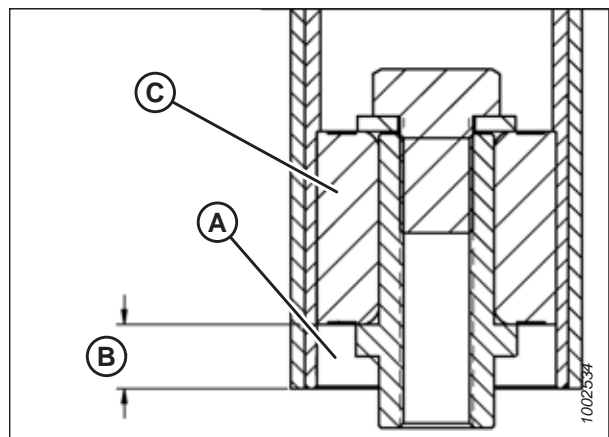


pav. 4.254: Atraminis volelis

6. Sumontuokite naują guolio konstrukciją (C) paspausdami išorinį guolio apvadą į vamzdelį, iki jis kyšos 14–15 mm (9/16–19/32 col.) (B) iš išorinio vamzdelio krašto.

PASTABA:

Prieš montuodami naują sandariklį, užpildykite sritį (A) paspausdami tepalo švirktą 8 kartus.



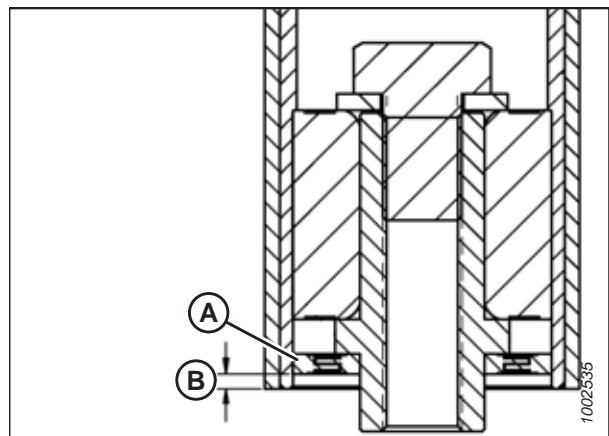
pav. 4.255: Atraminio volelio guolis

7. Sumontuokite naują sandariklį (C) paspausdami išorinį sandariklio apvadą į vamzdelį, iki jis kyšos 3–4 mm (1/8–3/16 col.) (B) iš išorinio vamzdelio krašto.

PASTABA:

Sandariklis gali būti atsuktas bet kuria kryptimi.

8. Vėl sumontuokite atraminį volelį. Instrukcijas žr. [4.12.9 Šoninio transporterio platformos atraminio volelio montavimas](#), p. 415.

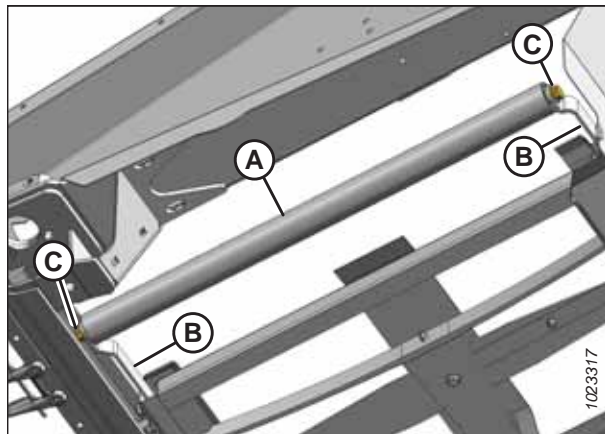


pav. 4.256: Atraminio volelio guolis

4.12.9 Šoninio transporterio platformos atraminio volelio montavimas

Abiejuose šoninio transporterio platformos galuose yra volelis. Vienas volelis yra atraminis, o kitas – varomasis.

1. Sumontuokite atraminį volelį (A) tarp atraminio volelio svirtų (B) ir pritvirtinkite dviem varžtais (C) ir poveržlėmis. Priveržkite varžtus iki 95 Nm (70 lbf ft).



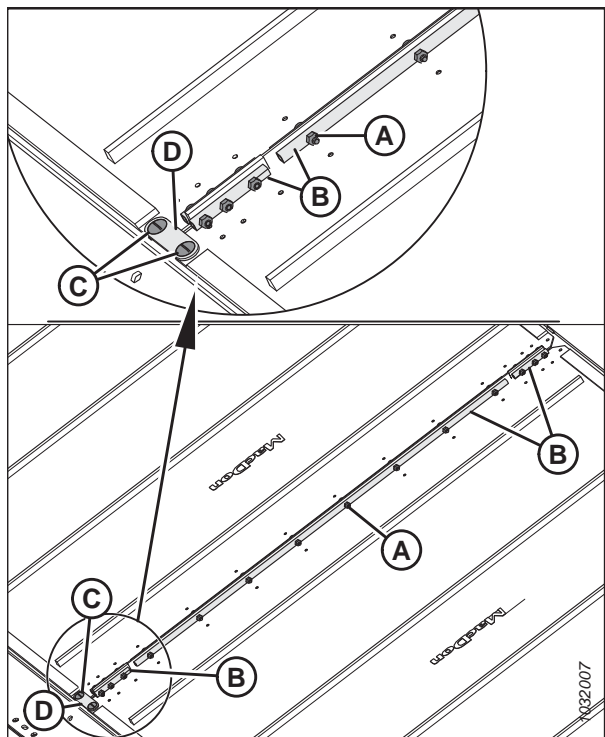
pav. 4.257: Atraminis volelis

2. Pritvirtinkite transporterio galus vamzdelinėmis jungtimis (B), varžtais (A) (galvutės atsuktos į centrinę angą) ir veržlėmis.

PASTABA:

Dvi trumpos vamzdelinės jungtys tvirtinamos prie transporterio priekio ir galo.

3. Pritvirtinkite tiltelinę jungtį (D) varžtais (C) ir veržlėmis prie transporterio jungties priekio.



pav. 4.258: Transporterio jungtis

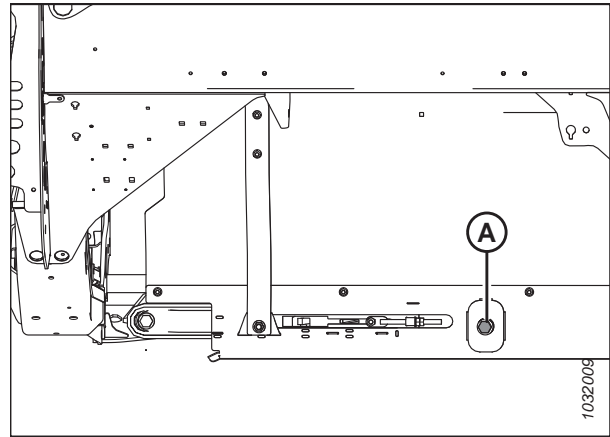
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Įtempkite transporterį pasukdami reguliavimo varžtą (A) pagal laikrodžio rodyklę. Instrukcijas žr. [4.12.4 Šoninio transporterio įtempimo reguliavimas, p. 407](#).
- Atjunkite lenktuvus ir pjaunamosios apsaugines atramas.

ĮSPĖJIMAS

Patikrinkite, ar šalia nėra pašalinių žmonių.

- Užveskite variklį ir nuleiskite pjaunamąją bei lenktuvus.
- Užveskite mašiną, kad patikrintumėte, ar tinkamai vnyiojamas transporteris. Jei reikia papildomai sureguliuoti, žr. [4.12.4 Šoninio transporterio įtempimo reguliavimas, p. 407](#).



pav. 4.259: Transporterio įtempiklis

4.12.10 Šoninio transporterio pavaros volelio atjungimas

Abiejuose šoninio transporterio platformos galuose yra volelis. Vienas volelis yra atraminis, o kitas – varomasis.

PAVOJUS

Siekdami išvengti kūno sužalojimų ar mirties netikėtai įsijungus ar nukritus pakeltai mašinai, visada išjunkite variklį ir ištraukite degimo raktelį prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės ar reguliuodami mašiną. Niekada nedirbkite ant neparemtos pjaunamosios arba po ja. Jei pjaunamoji visiškai pakelta, užfiksuokite apsaugines atramas. Jei pjaunamoji atkelta nuo žemės, bet nėra iki galo pakelta, padėkite po ją blokus.

PAVOJUS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

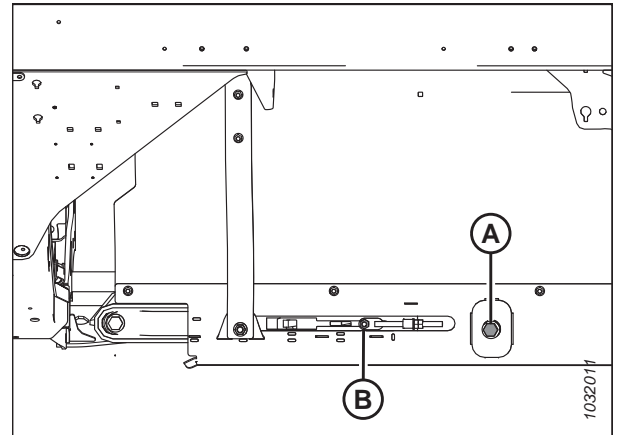
- Jei transporterio jungties nematyti, įjunkite pjaunamąją iki bus galima prieiti prie jungties (pageidautina uždaryti išorinį platformos galą).
- Užveskite variklį.
- Iki galo pakelkite pjaunamąją.
- Iki galo pakelkite lenktuvus.
- Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
- Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. pjaunamosios operatoriaus vadove.
- Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Žr. kombaino operatoriaus vadove pateikiamas instrukcijas.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Atlaisvinkite transporterį pasukdami reguliavimo varžtą (A) prieš laikrodžio rodyklę iki reguliavimo varžtas bus nesureguliuotas ir atsirems į stabdiklį.

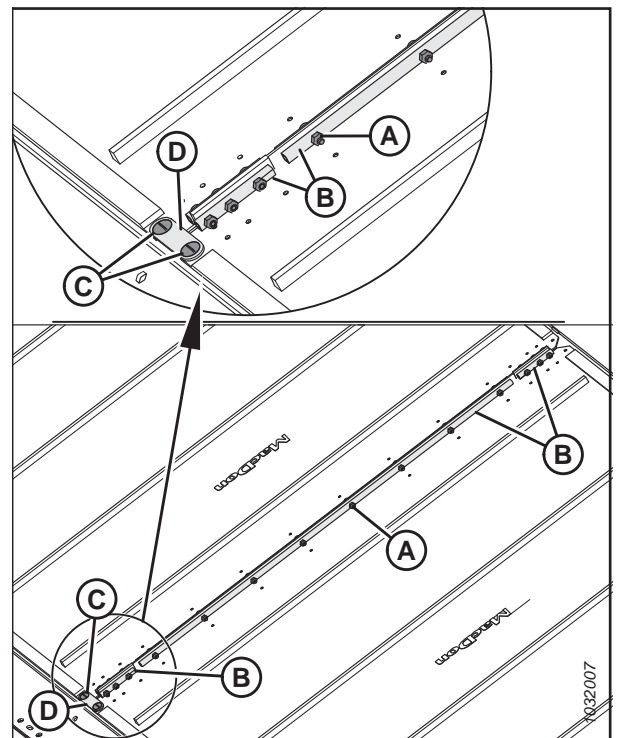
SVARBU:

NEREGULIUOKITE veržlės (B). Ši veržlė naudojama transporteriui sulygiuoti.



pav. 4.260: Transporterio įtempiklis

- Atsukite veržles ir varžtus (A) bei vamzdelines jungtis (B) nuo transporterio jungties.
- Atsukite varžtus (C), tiltelinę jungtį (D) ir veržles nuo priekinio transporterio jungties galo.
- Atjunkite transporterį nuo pavaros volelio.



pav. 4.261: Transporterio jungtys

- Sulygiuokite nustatymo varžtus su apsaugos anga (A). Atjunkite du nustatymo varžtus, tvirtinančius variklį ant pavaros volelio.

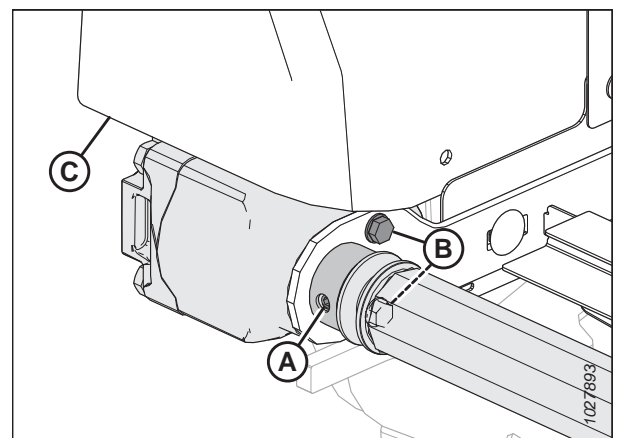
PASTABA:

Nustatymo varžtai yra kas 1/4 pasukimo.

- Atsukite du varžtus (B), tvirtinančius variklį prie pavaros volelio sveto.

PASTABA:

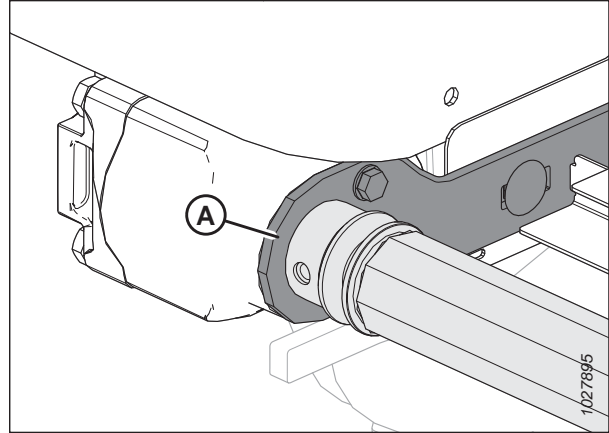
Gali reikėti atjungti plastikinį gaubtą (C), kad būtų galima prieiti prie viršutinio varžto.



pav. 4.262: Pavaros volelis

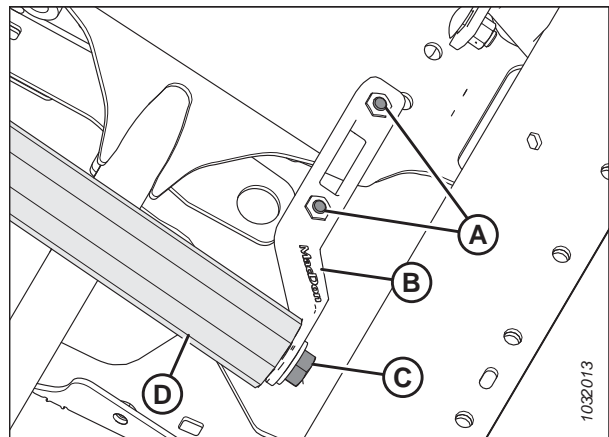
PASTABA:

Gali reikėti atkelti tarp volelio ir laikiklio (A), kad volelis būtų atjungtas nuo veleno.



pav. 4.263: Pavaros volelis

14. Atsukite du varžtus (A), tvirtinančius atraminį svertą (B).
15. Atsukite varžtą (C) ir poveržlę, tvirtinančius priešingą pavaros volelio galą prie atraminio sverto (B).
16. Atjunkite pavaros volelį (D).



pav. 4.264: Pavaros volelis

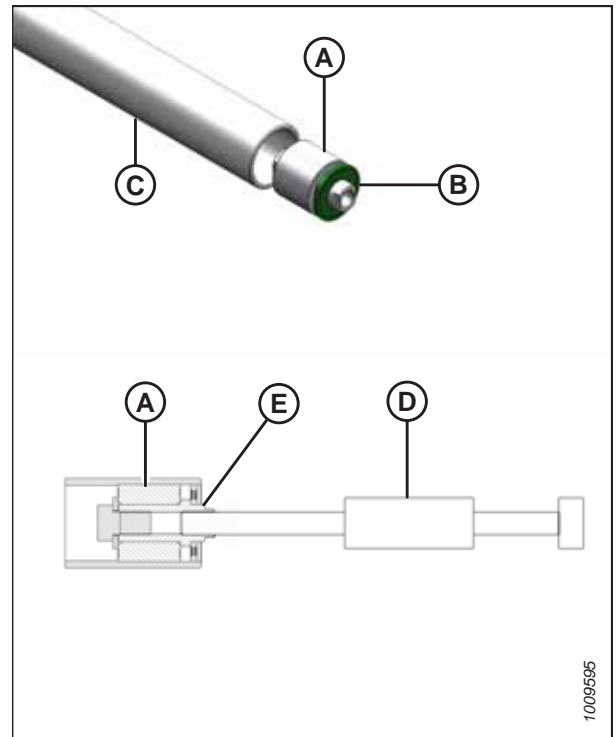
4.12.11 Šoninio transporterio pavaros volelio guolio keitimas

Norint nuimti ir pakeisti varomojo volelio guolį, jį reikia nustumti plaktuku.

1. Atjunkite transporterio atraminio volelio konstrukciją. Instrukcijas žr. [4.12.10 Šoninio transporterio pavaros volelio atjungimas, p. 416](#).

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

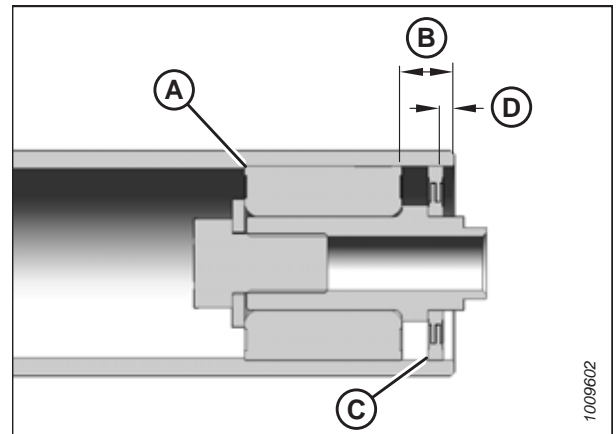
2. Atjunkite guolio konstrukciją (A) ir sandariklį (B) nuo volelio vamzdelio (C) toliau nurodytu būdu.
 - a. Įstatykite kūjelį (D) į srieginį veleną (E) guolio konstrukcijoje.
 - b. Iškelkite guolio konstrukciją (A) ir sandariklį.
3. Išvalykite volelio vamzdelio vidų (C), patikrinkite, ar vamzdelis nenusidėvėjęs ar neapgadintas; jei reikia, pakeiskite.



1009595

pav. 4.265: Volelio guolis

4. Sumontuokite naują guolio konstrukciją (A) paspausdami išorinį guolio apvadą į vamzdelį, iki jis kyšos 14–15 mm (9/16–19/32 col.) (B) iš išorinio vamzdelio krašto.
5. Sutepkite guolio konstrukcijos (A) priekį. Tepalų specifikacijas žr. šio vadovo galinio viršelio vidinėje pusėje.
6. Sumontuokite naują sandariklį (C) prie volelio angos ir uždėkite plokščią poveržlę (1,0 col. vid. sk. x 2.0 col. išor. sk.) ant sandariklio.
7. Įstatykite sandariklį (C) į volelio angą su tinkamo dydžio lizdu. Įstatykite poveržlę ir guolio konstrukciją (A) iki sandariklis kyšos 3–4 mm (1/8–3/16 col.) (D) iš vamzdelio išorinio krašto.



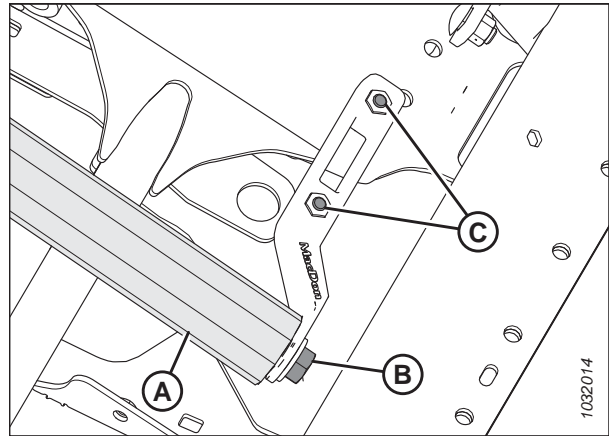
1009602

pav. 4.266: Volelio guolis

4.12.12 Šoninio transporterio pavaros volelio montavimas

Abiejuose šoninio transporterio platformos galuose yra volelis. Vienas volelis yra atraminis, o kitas – varomasis.

1. Nustatykite pavaros volelį (A) tarp volelio atraminių svirtų.
2. Pritvirtinkite pavaros volelį poveržle ir varžtu (B).
3. Priveržkite varžtus (C) ant atraminio sverto.
4. Priveržkite varžtą (B) iki 95 Nm (70 lbf-ft).
5. Sutepkite variklio veleną ir įstatykite į pavaros volelio (A) galą.

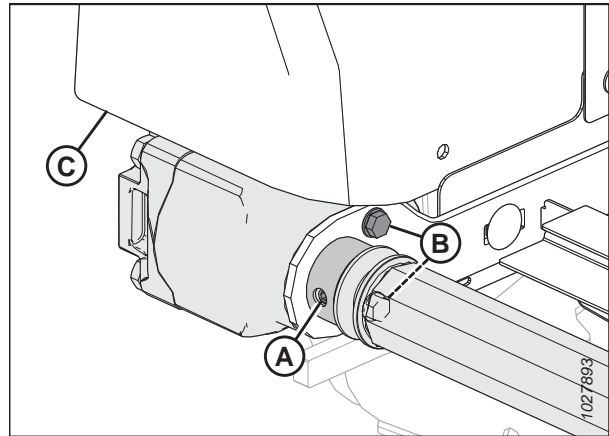


pav. 4.267: Pavaros volelis

6. Pritvirtinkite variklį dviem varžtais (B) prie volelio atramos. Priveržkite varžtus iki 27 Nm (20 lbf ft).
7. Patikrinkite, ar variklis iki galo įstatytas į volelį, o iki galo įstačius tiesus pleištas lieka savo vietoje.
8. Priveržkite du nustatymo varžtus (nepavaizduoti) pro prieigos angą (A).

PASTABA:

Priveržkite visus atsilaisvinusius varžtus ir vėl sumontuokite plastikinį gaubtą (C), jei jis buvo nuimtas.



pav. 4.268: Pavaros volelis

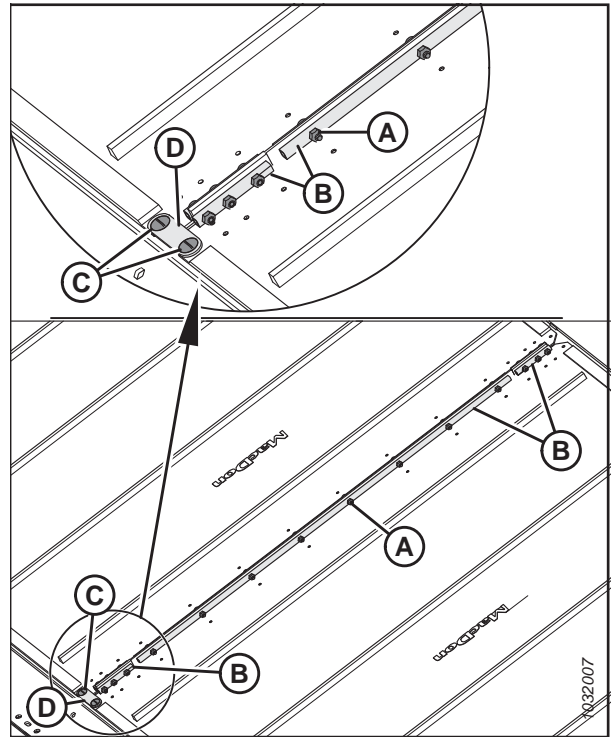
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

9. Vyniokite transporterį pavaros voleliu ir pritvirtinkite transporterio galus vamzdelinėmis jungtimis (B), varžtais (A) (galvutės atsuktos į centrinę angą) ir veržlėmis.

PASTABA:

Dvi trumpos vamzdelinės jungtys tvirtinamos prie transporterio priekio ir galo.

10. Pritvirtinkite tiltelinę jungtį (D) varžtais (C) ir veržlėmis prie transporterio jungties priekio.



pav. 4.269: Transporterio jungtis

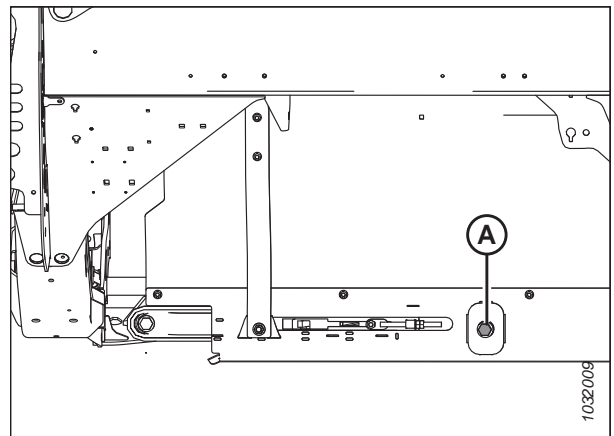
11. Įtempkite transporterį pasukdami reguliavimo varžtą (A) pagal laikrodžio rodyklę. Instrukcijas žr. [4.12.4 Šoninio transporterio įtempimo reguliavimas, p. 407](#).
12. Atjunkite lenktuvus ir pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. [Lenktuvų apsauginių atramų atjungimas, p. 38](#).



PAVOJUS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

13. Užveskite variklį ir nuleiskite pjaunamąją bei lenktuvus.
14. Užveskite mašiną, kad patikrintumėte, ar tinkamai vnyojamas transporteris. Jei reikia papildomai sureguliuoti, žr. [4.12.5 Šoninio transporterio vnyojimo reguliavimas, p. 409](#).



pav. 4.270: Transporterio įtempiklis – pavaizduota kairioji pusė

4.13 Lenktuvai

Lenktuvai yra su unikaliais formos kumščeliu, todėl pirštai gali palįsti po suplūktais javais ir juos pakelti prieš nupjaunant.

DĖMESIO

Siekdami išvengti, kad nebūtų sužaloti žmonės, prieš atlikdami mašinos priežiūros darbus ar atidarydami pavaros gaubtus, žr. **4.1 Mašinos parengimas priežiūrai, p. 271.**

4.13.1 Tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato

Esant mažiausiam tarpui tarp lenktuvų pirštų ir pjovimo agregato užtikrinama, kad darbo metu lenktuvų pirštai nesilies su pjovimo agregatu. Tarpas yra nustatomas gamykloje, bet prieš pradėdant dirbti gali reikėti atlikti tam tikrus reguliavimo veiksmus.

1. Toliau pateiktose lentelėse nurodyti matmenys, reikalingi tarpui tarp piršto galiuko ir smailios apsaugos (B) viršaus arba tarp trumpos apsaugos (C) ir pjovimo agregato (A).

Lentelė 4.3 Tarpas tarp piršto ir apsaugos agregato – viengubas lenktuvas

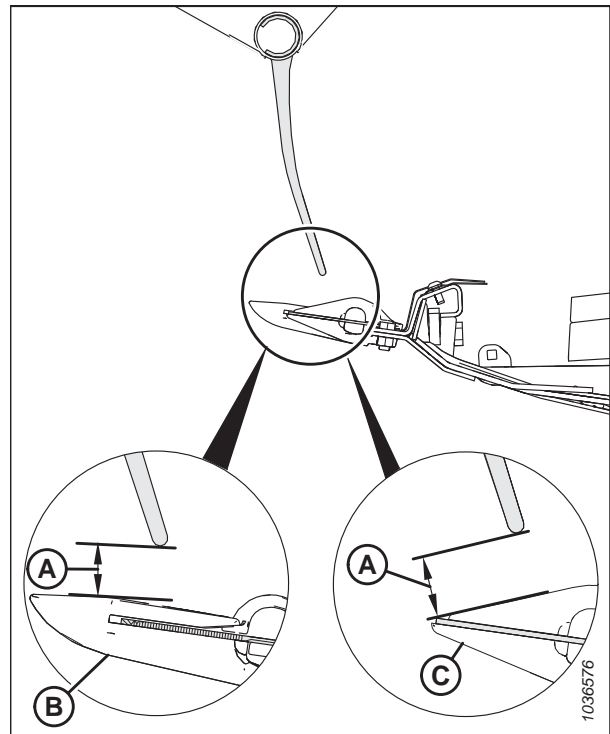
Pjaunamoji	Galinės plokštelės	Šalia centrinio sveto
FD225	20 mm (0,80 in)	45 mm (1,77 in)

Lentelė 4.4 Tarpas tarp piršto ir apsaugos agregato – dvigubas lenktuvas

Pjaunamoji	Galinės plokštelės	Ties lankstų taškais
FD230	20 mm (0,80 in)	45 mm (1,77 in)
FD235 FD240 FD241	20 mm (0,80 in)	20 mm (0,80 in)
FD240	20 mm (0,80 in)	20 mm (0,80 in)

Lentelė 4.5 Tarpas tarp piršto ir apsaugos agregato – trigubas lenktuvas

Pjaunamoji	Galinių plokštelių išorė	Šalia centrinių svetų
FD240 FD241 FD245 FD250	20 mm (0,80 in)	20 mm (0,80 in)



pav. 4.271: Pirštų tarpas

Lenktuvų tarpo matavimas

Lenktuvo tarpas – tai tarpas tarp lenktuvo pirštų galų ir pjovimo juostos. Priklausomai nuo pjaunamosios konfigūracijos, lenktuvo tarpas gali skirtis per visą pjaunamosios ilgį. Norint nustatyti, ar lenktuvo tarpas yra priimtinas, pirmiausia reikia jį išmatuoti.

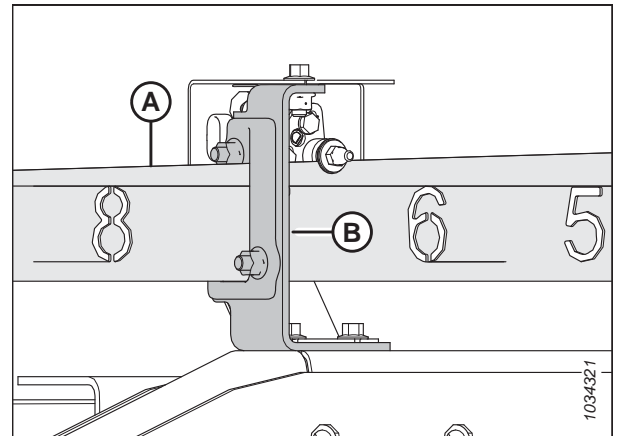
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

PAVOJUS

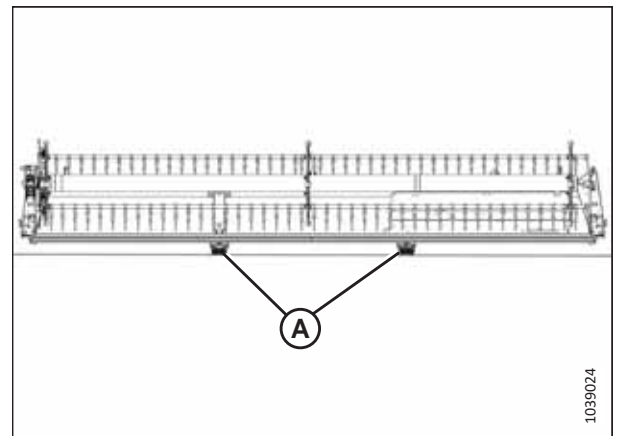
Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

1. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
2. Kombainą pastatykite ant lygaus paviršiaus.
3. Reguluokite lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtį, kol skaičius septyni ant pastūmimo pirmyn-atgal indikatorius (A) pasislėps už jutiklio atramos (B).



pav. 4.272: Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis

4. **Viengubo lenktuvo pjaunamosios:** pakelkite pjaunamąją tiek, kad galėtumėte įstatyti du 254 mm (10 in) blokus (A) po pjovimo juosta, tiesiai po sparno lankstaus taško vidine puse.



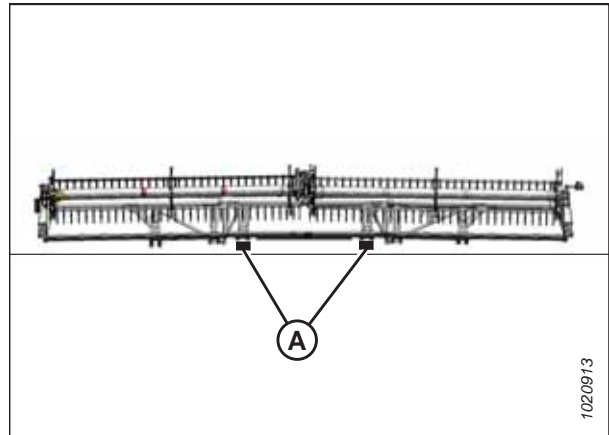
pav. 4.273: „FlexDraper“ blokų vietos – viengubas lenktuvas

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

5. **Dvigubo lenktuvo pjaunamosios:** pakelkite pjaunamąją tiek, kad galėtumėte įstatyti du 254 mm (10 in) blokus (A) po pjovimo juosta, tiesiai po sparno lankstaus taško vidine puse.

PASTABA:

Blokų **NEREIKIA**, kad būtų galima atremti trigubo lenktuvo pjaunamųjų sparnus.



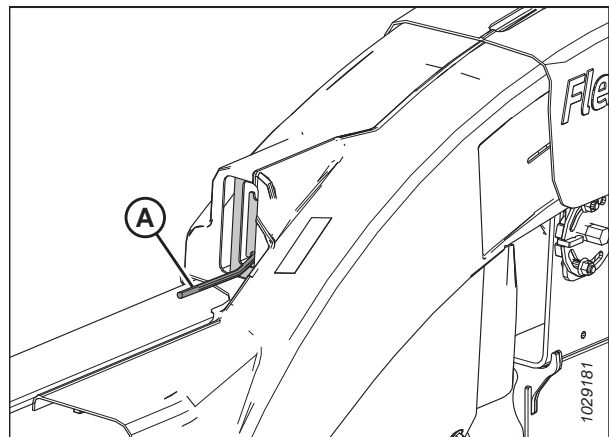
pav. 4.274: „FlexDraper®“ blokų vietos – dvigubi lenktuvai

6. **Viengubo ir dvigubo lenktuvo pjaunamosios:** palenkite sparnų fiksavimo spyruoklių rankenas (A) žemyn į **ATRAKINIMO** padėtį.

PASTABA:

Trigubo lenktuvo pjaunamųjų laisvasis tarpas turi būti matuojamas, kai sparnai yra užfiksuoti.

7. Iki galo nuleiskite pjaunamąją. Viengubo ir dvigubo lenktuvo pjaunamųjų sparnai turi būti visiškai užversti; trigubo lenktuvo pjaunamosios sparnai turi būti lygūs su centrine platforma.



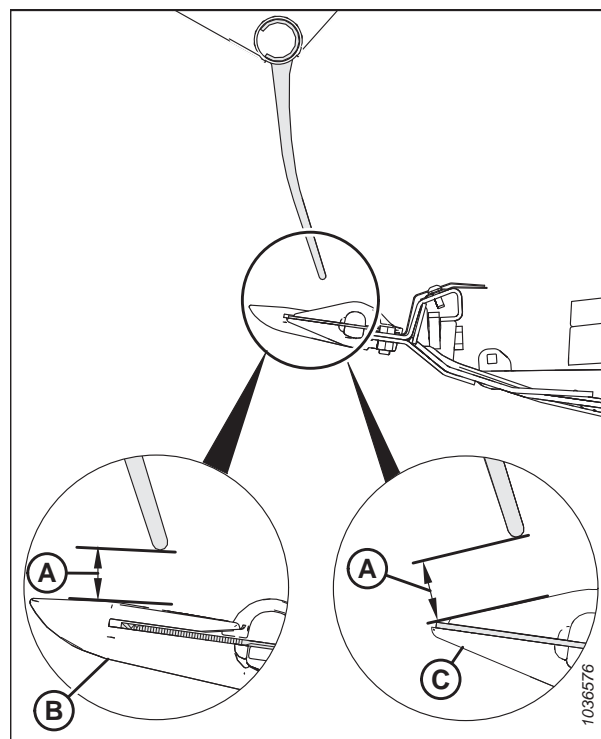
pav. 4.275: Šoninės sekcijos fiksatorius UŽRAKINIMO padėtyje

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Sukite lenktuvą ranka, kol noragėlio vamzdis atsidurs tiesiai virš pjaunamosios juostos.
- Išmatuokite ir užrašykite tarpą (A) tarp pirštų galų ir vienos iš apsaugų, esančių lenktuvo gale (smaili apsauga (B) arba trumpa apsauga (C)). Tarpų specifikacijas žr. [4.13.1 Tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato](#), p. 422.

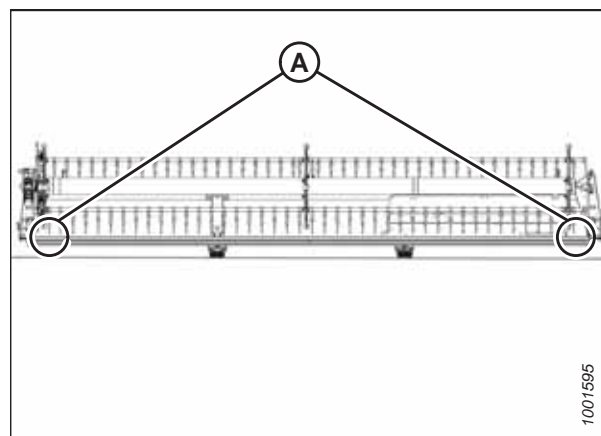
Matavimo vietas žr.

- Viengubo lenktuvo pjaunamosios: paveikslėlis [4.277](#), p. 425
- Dvigubo lenktuvo pjaunamosios: paveikslėlis [4.278](#), p. 426
- Trigubo lenktuvo pjaunamosios: paveikslėlis [4.279](#), p. 426



pav. 4.276: Pirštų tarpas

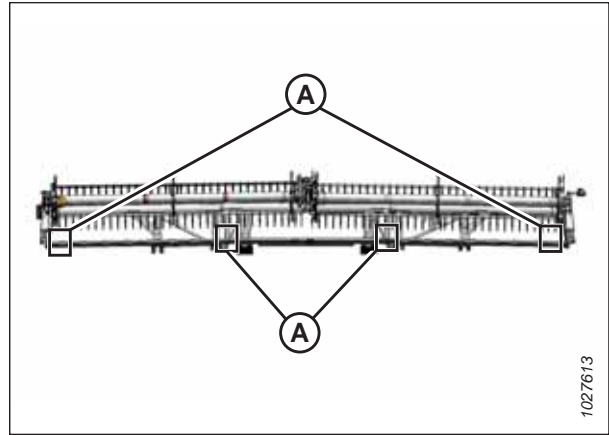
Viengubo lenktuvo matavimo vietas (A): išoriniai lenktuvo galai (dvi vietos).



pav. 4.277: „FlexDraper“® matavimo vietas – dvigubas lenktuvas

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

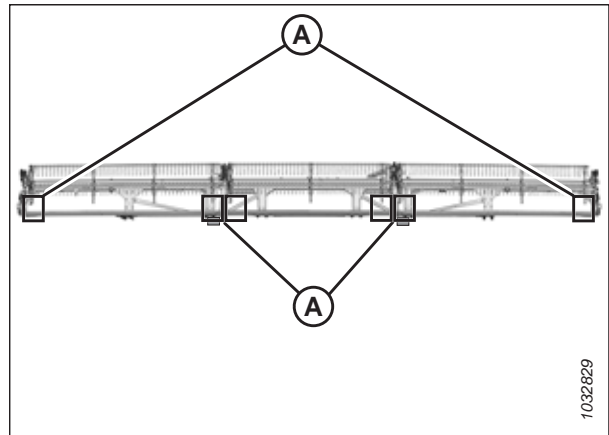
Dvigubo lenktuvo matavimo vietos (A): išoriniai lenktuvo galai ir abu lankstūs taškai (keturios vietos).



pav. 4.278: „FlexDraper“ matavimo vietos – dvigubi lenktuvai

Trigubo lenktuvo matavimo vietos (A): abu trigubo lenktuvo galai (šešios vietos).

10. Jei reikia, sureguliuokite lenktuvo tarpą. Instrukcijas žr. [Tarpo tarp lenktuvų ir pjovimo agregato reguliavimas, p. 426.](#)



pav. 4.279: „FlexDraper“ matavimo vietos – trigubi lenktuvai

Tarpo tarp lenktuvų ir pjovimo agregato reguliavimas

Įsitikinkite, kad tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato yra pakankamas, kad darbo metu dalgis nenupjautų lenktuvo pirštų galiukų.

Norėdami sureguliuoti tarpą tarp lenktuvų ir pjovimo agregato, atlikite toliau išvardytus veiksmus.

⚠ PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

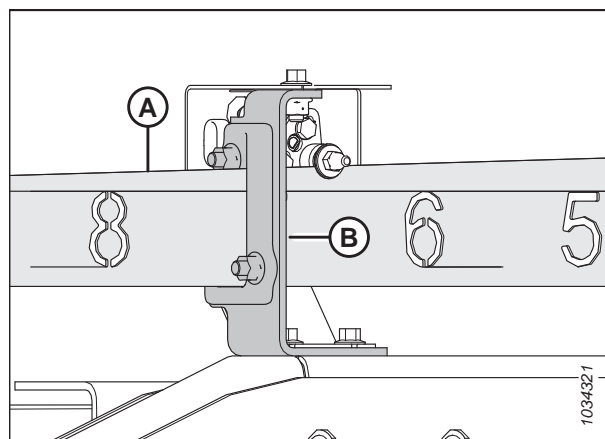
⚠ ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

1. Prieš pradėdami darbą išmatuokite lenktuvo tarpus. Instrukcijas žr. [Lenktuvų tarpo matavimas, p. 423.](#)
2. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.

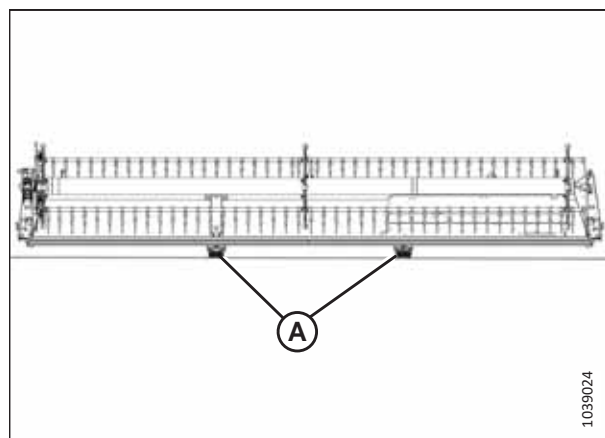
TECHNINĒ PRIEŽIŪRA

3. Regulējiet lenktuvu pastūmimo pirmyn-atgal padētj, kol skaičius septiņi ant pastūmimo pirmyn-atgal indikatorias (A) pasislēps už jutiklio atramos (B).



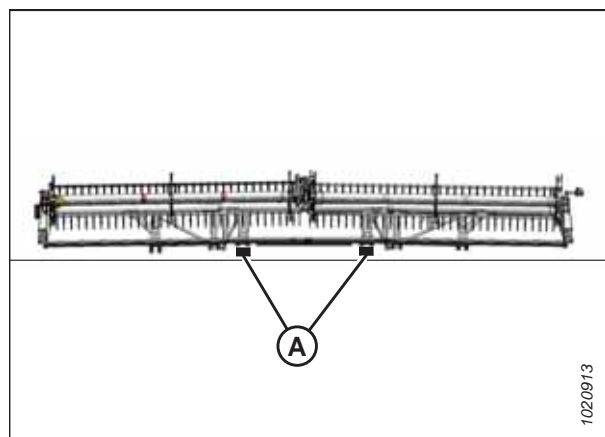
pav. 4.280: Pastūmimo pirmyn-atgal padētis

4. pakelkite pjaunamājā tiek, kad galētumēte įstatyti du 254 mm (10 in) blokus (A) po pjovimo juosta, tiesiai po sparuo lankstaus taško vidine puse.



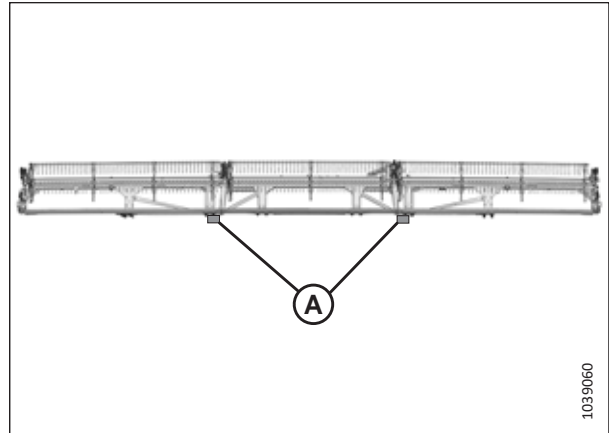
pav. 4.281: „FlexDraper®“ bloku vietas – viengubas lenktuvas

5. pakelkite pjaunamājā tiek, kad galētumēte įstatyti du 254 mm (10 in) blokus (A) po pjovimo juosta, tiesiai po sparuo lankstaus taško vidine puse.



pav. 4.282: „FlexDraper®“ bloku vietas – dvigubi lenktuvai

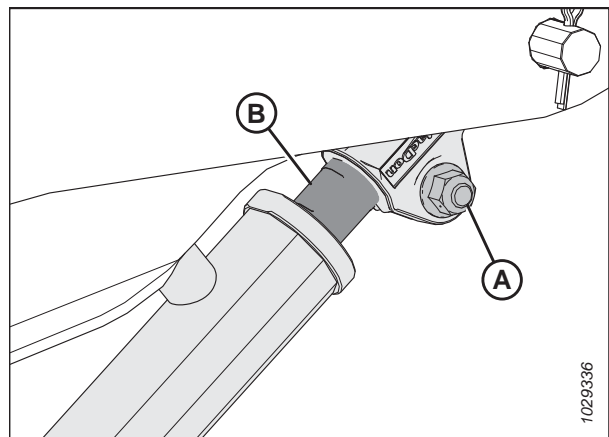
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA



pav. 4.283: „FlexDraper®“ blokų vietos – trigubas lenktuvas

6. Iki galo nuleiskite lenktuvus ir toliau laikykite nuspaudę valdymo mygtuką, kad sinchronizuotumėte cilindrus.
7. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
8. Reguluokite tarpą prie išorinių lenktuvų galų toliau nurodytu būdu.

- a. Atlaisvinkite išorinio sverto cilindro varžtą (A).
- b. Pagal poreikį sureguliuokite cilindro kotą (B).
 - Norėdami padidinti tarpą iki pjovimo agregato, pasukite cilindro kotą (B) iš apkabos, kad pakeltumėte lenktuvus.
 - Norėdami sumažinti tarpą iki pjovimo agregato, pasukite cilindro kotą (B) į apkabą, kad nuleistumėte lenktuvus.
- c. Priveržkite varžtą (A).



pav. 4.284: Išorinio sverto cilindras

9. Pakartokite 8, p. 428 veiksmą priešingoje pjaunamosios pusėje.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

10. Atlaisvinkite abiejų centrinio sverto cilindrų varžtus (A).
11. Sureguliuokite tarpą toliau nurodytu būdu.

SVARBU:

Vienodai sureguliuokite abiejų cilindrų kotus.

- Norėdami padidinti tarpą iki pjovimo agregato, išsukite cilindrų kotus (D) iš apkabos, kad pakeltumėte lenktuvus.
- Norėdami sumažinti tarpą iki pjovimo agregato, įsukite cilindrų kotus (D) į apkabą, kad nuleistumėte lenktuvus.

12. Patikrinkite, ar abiejų cilindrų atstumo matmuo (A) yra vienodas.

PASTABA:

Atstumo matmuo (B) yra atstumas nuo tvirtinimo kaiščių (C) iki cilindrų kotuose (D) esančių įrantų viršaus.

13. Patikrinkite, ar abiejų tvirtinimo kaiščių (C) negalima pasukti ranka. Jei vienas iš tvirtinimo kaiščių laisvai sukasi, tuomet pagal poreikį sureguliuokite cilindrų kotus, kad abiejų cilindrų kotai laikytų apkrovą:

- Išsukite cilindro kotą iš apkabos, kad padidintumėte cilindro kotui tenkančią apkrovą.
- Įsukite cilindro kotą į apkabą, kad sumažintumėte cilindro kotui tenkančią apkrovą.

14. Priveržkite varžtus (A).

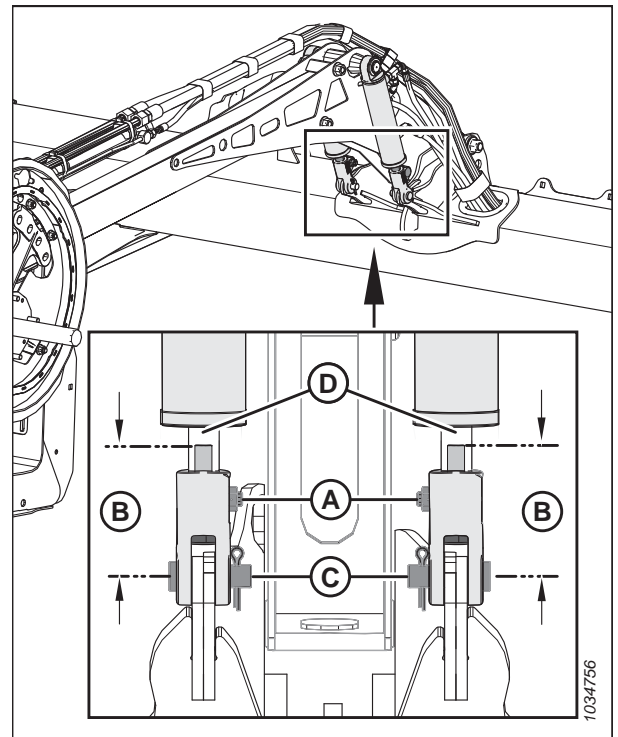
15. **Trigubi lenktuvai:** Pakartokite veiksmus nuo 10, p. 429 iki 14, p. 429 su kitu centriniu lenktuvų svirtu.



PAVOJUS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

16. Užveskite variklį.
17. Iki galo pakelkite lenktuvus.
18. Iki galo nuleiskite lenktuvus ir toliau laikykite nuspaudę valdymo mygtuką, kad sinchronizuotumėte cilindrus.
19. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
20. Vėl patikrinkite matmenis ir, jei reikia, pakartokite reguliavimo procedūras.
21. Palenkite lenktuvus atgal, kad patikrintumėte, ar plieniniai galiniai pirštai nesiliečia su deflektoriaus gaubtais.
22. Jei liečiasi, sureguliuokite lenktuvus aukščiau, kad išlaikytumėte tarpą visose lenktuvų padėtyse paslenkant pirmyn ir atgal. Jei suregulius lenktuvus kontakto išvengti negalima, apdirbkite plieninius galinius pirštus, kad būtų tinkamas tarpas.
23. Reguliariai tikrinkite, ar nėra kontakto darbo metu ir pagal poreikį reguliuokite tarpą.



pav. 4.285: Centrinio sverto cilindrai

4.13.2 Pasvirę lenktuvai

Lenktuvai turi būti nustatyti į pasvirusią padėtį (turi būti didesnis tarpas ties lenktuvų centru nei prie galų), kad būtų kompensuojamas lenktuvų įlinkimas.

Lenktuvų pasvirimo reguliavimas

Lenktuvai turi būti nustatyti į pasvirusią padėtį (turi būti didesnis tarpas ties lenktuvų centru nei prie galų), kad būtų kompensuojamas lenktuvų įlinkimas.

PAVOJUS

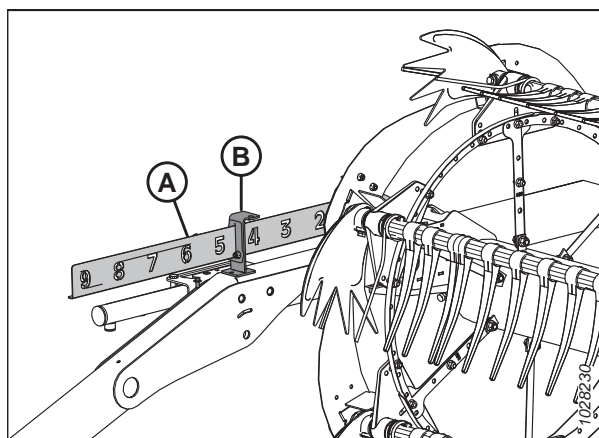
Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Nustatykite lenktuvus virš pjovimo agregato (tarp 4 ir 5 ant pastūmimo pirmyn-atgal indikatorius [A], kad būtų pakankamas tarpas visose lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtyse). Laikiklis (B) yra padėties žymeklis.
2. Registruokite matmenis ties kiekviena lenktuvų disko padėtimi kiekvienam lenktuvų vamzdeliui.

PASTABA:

Išmatuokite pasvirimo profilį prieš išmontuodami lenktuvus priežiūros darbams, kad sumontuojant būtų galima išlaikyti tokį patį profilį.

3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.



pav. 4.286: Pastūmimo pirmyn-atgal indikatorius

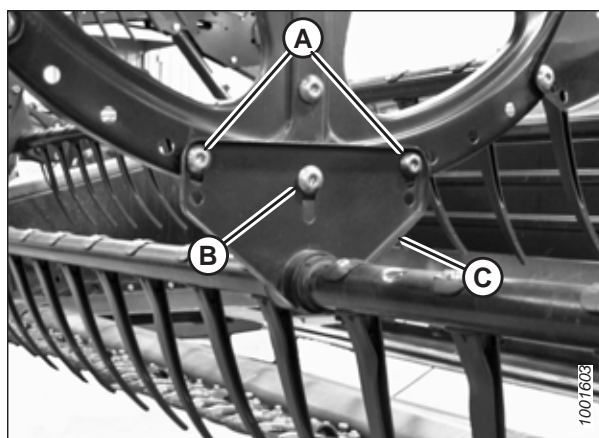
4. Pradėkite nustatę lenktuvų diską arčiausiai pjaunamosios centro ir tęskite išorės (t.y. galų) link, reguliuodami pjaunamąjį toliau nurodytu būdu.

- a. Atsukite varžtus (A).
- b. Atsukite varžtą (B) ir reguliuokite svertą (C), kol bus pasiektas norimas matmuo tarp lenktuvų vamzdelio ir pjovimo agregato.

PASTABA:

Palaukite, kol lenktuvų vamzdeliai natūraliai išsilenks, ir tada atitinkamai nustatykite tvirtinimo elementus.

- c. Vėl sumontuokite varžtus (A) sulygiuotose angose ir priveržkite juos.



pav. 4.287: Centrinis lenktuvų diskas

4.13.3 centravimo lenktuvai

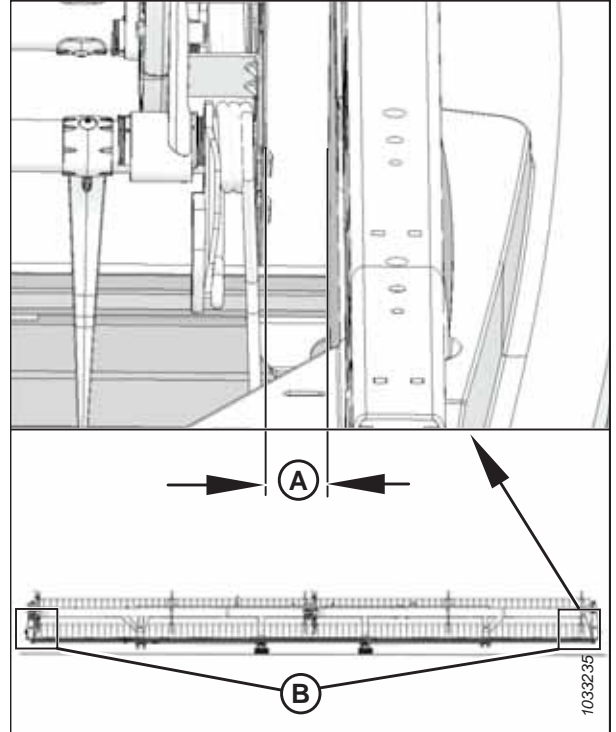
Lenktuvas turi būti sucentruotas ant pjaunamosios, kad nesiliestų su galinėmis plokštelėmis.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį.

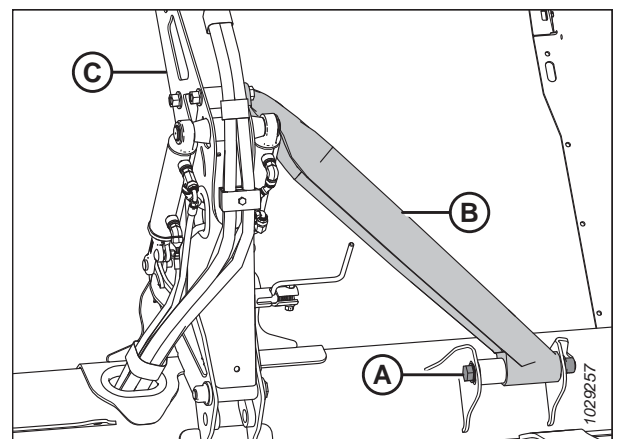
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

1. Užveskite variklį.
2. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
3. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Išmatuokite tarpą (A) vietose (B) tarp lenktuvų virbų vamzdelio ir galinio skydo abiejuose pjaunamosios galuose. Atstumai turėtų būti vienodi, jei lenktuvai sucentruoti.



pav. 4.288: centravimo lenktuvai

6. Atsukite varžtą (A) ant atramos (B) ties centriniu atraminio svertu.
7. Palenkite priekinį lenktuvų atraminio sverto (C) galą į šoną, kad sucentruotumėte lenktuvus.
8. Prisukite varžtą (A) ir priveržkite iki 457 Nm (337 lbf·ft).



pav. 4.289: centrinis atraminis svertas

4.13.4 Lenktuvų pirštai

Jei lenktuvo pirštas apgadintas ar nusidėvėjęs, jį reikia atjungti, kad būtų galima pakeisti. Lenktuvo pirštai būna plieniniai ar plastikiniai.

SVARBU:

Prižiūrėkite, kad lenktuvų pirštai būtų tinkamos būklės, ir pagal poreikį juos ištiesinkite ar pakeiskite.

Plieninių pirštų atjungimas

Sugadintus plieninius pirštus reikia nupjauti nuo lenktuvo virbo vamzdelio.

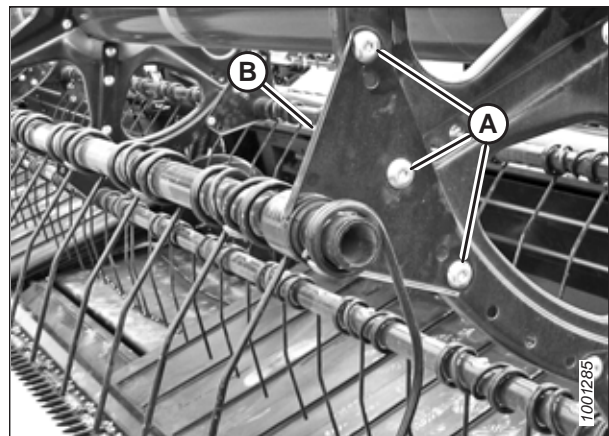
ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.

SVARBU:

Visada patikrinkite, ar virbų vamzdelis yra paremtas, kad nesugadintumėte jo ir kitų komponentų.

1. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
2. Iki galo pakelkite lenktuvus.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
5. Nuimkite virbų vamzdelių įvorę nuo atitinkamo virbo vamzdelio ties centriniu ir kairiuoju lenktuvų disku. Instrukcijas žr. *Įvorių atjungimas nuo lenktuvų, p. 435*.
6. Pritvirtinkite virbų vamzdelių svertus (B) prie lenktuvų disko ties pradinėmis tvirtinimo vietomis (A).
7. Nupjaukite sugadintą pirštą, kad jį būtų galima atjungti nuo virbo vamzdelio.
8. Atsukite varžtus nuo esamų pirštų ir paslinkite pirštu, kad pakeistumėte pirštą, kuris buvo nupjautas atliekant 7, p. 432 veiksmą (jei reikia, atsukite virbų vamzdelių svertus [B] nuo virbų vamzdelių).



pav. 4.290: Virbo vamzdelio svertas

Plieninių pirštų montavimas

Atjungę seną plieninį pirštą, galite užstumti naują pirštą ant virbo vamzdelio.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.

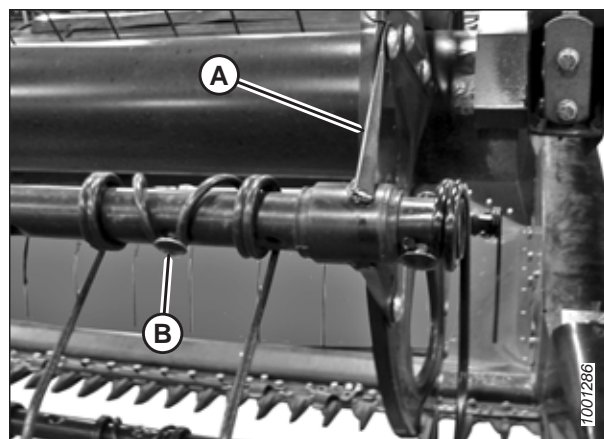
SVARBU:

Patikrinkite ar virbo vamzdelis yra visada paremtas, kad nesugadintumėte vamzdelio ir kitų komponentų.

PASTABA:

Atliekant šią procedūrą daroma prielaida, kad pirštas yra atjungtas nuo mašinos. Pirštų atjungimo instrukcijas žr. *Plieninių pirštų atjungimas, p. 432*.

1. Slinkite naują pirštą ir virbo vamzdelio svertą (A) ant vamzdelio galo.
2. Įstatykite virbų vamzdelių įvoves. Instrukcijas žr. *Įvorių montavimas ant lenktuvų, p. 440*.
3. Pritvirtinkite pirštus prie virbo vamzdelio varžtais ir veržlėmis (B).



pav. 4.291: Virbo vamzdelis

Plastikinių pirštų atjungimas

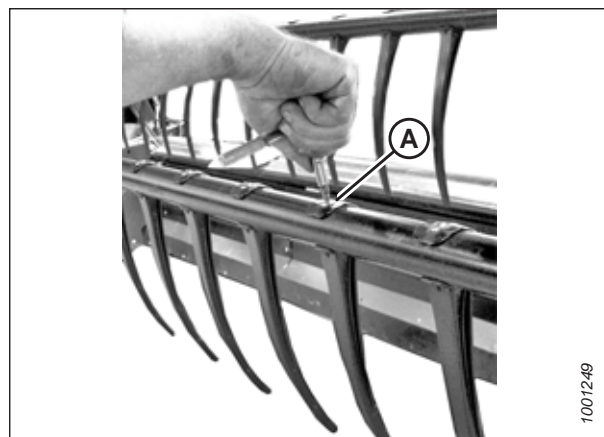
Plastikiniai lenktuvo pirštai prie virbo vamzdelio tvirtinami vienu „Torx®“ varžtu.



ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.

1. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
2. Iki galo pakelkite lenktuvus.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.
5. Atsukite varžtą (A) naudodami „Torx® Plus 27 IP“ galinį raktą.



pav. 4.292: Plastikinio piršto atjungimas

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6. Stumkite spaustuką piršto viršuje atgal į lenktuvų vamzdelį (kaip pavaizduota) ir atjunkite pirštą nuo vamzdelio.



pav. 4.293: Plastikinio piršto atjungimas

Plastikinių pirštų montavimas

Nuėmę seną plastikinį lenktuvo pirštą, galite sumontuoti naują.

! PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

! ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.

PASTABA:

Atliekant šią procedūrą daroma prielaida, kad pirštas yra atjungtas nuo mašinos. Prireikus informacijos, kaip nuimti pirštus, žr. *Plastikinių pirštų atjungimas, p. 433*.

1. Uždėkite naują pirštą ant galinės virbo vamzdelio dalies. Užfiksuokite piršto apačioje esančią kilpą apatinėje virbo vamzdelio angoje.
2. Atsargiai pakelkite viršutinę jungę ir pasukite pirštą, kaip pavaizduota, iki kilpa piršto viršuje užsikabins virbo vamzdelio viršutinėje angoje.



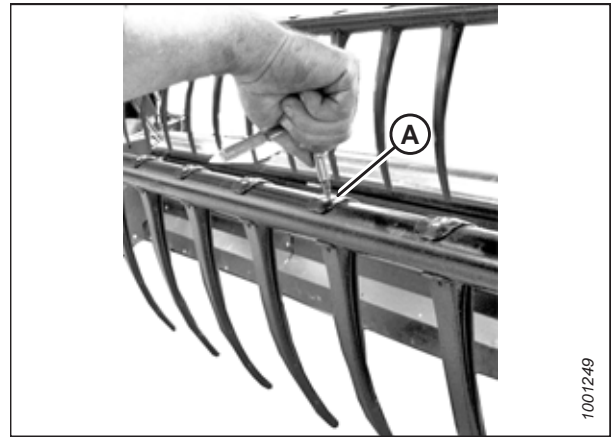
pav. 4.294: Plastikinio piršto montavimas

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

3. Sumontuokite varžtą (A) naudodami „Torx® Plus 27 IP“ galinį raktą ir priveržkite iki 8,5–9,0 Nm (75–80 lbf·in).

SVARBU:

NENAUDOKITE jėgos tvirtindami pirštą, kol nepriveržtas montavimo varžtas. Jei jėga bus panaudota nepriveržus montavimo varžto, pirštas sulūš ar pasislinks reguliavimo kaiščiai.



pav. 4.295: Plastikinio piršto montavimas

4.13.5 Virbų vamzdelių įvorės

Lenktuvo virbo vamzdelis atremiamas virbo vamzdelio įvorėje, kuri tvirtinama prie lenktuvo disko. Jei virbo vamzdelio įvorė sugadinta ar nusidėvėjusi, ją reikia pakeisti.

Įvorių atjungimas nuo lenktuvų

Reikia atjungti virbo vamzdelį prie įvorės tvirtinančius spaustukus, kad būtų galima atjungti įvorės puses.



ĮSPĖJIMAS

Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.

SVARBU:

Patikrinkite ar virbo vamzdelis yra visada paremtas, kad nesugadintumėte vamzdelio ir kitų komponentų.

1. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
2. Iki galo pakelkite lenktuvus.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Įjunkite apsaugines lenktuvų atramas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų saugos atramų įjungimas, p. 37*.

PASTABA:

Jei keičiate tik kumštelio galo įvorę, pereikite prie veiksmo *10, p. 437*.

Centrinis diskas ir galinio galo įvorės

- Atjunkite galinius lenktuvų gaubtus ir galinio gaubto atramą (C) nuo lenktuvų galinio galo, ties atitinkamu virbo vamzdeliu.

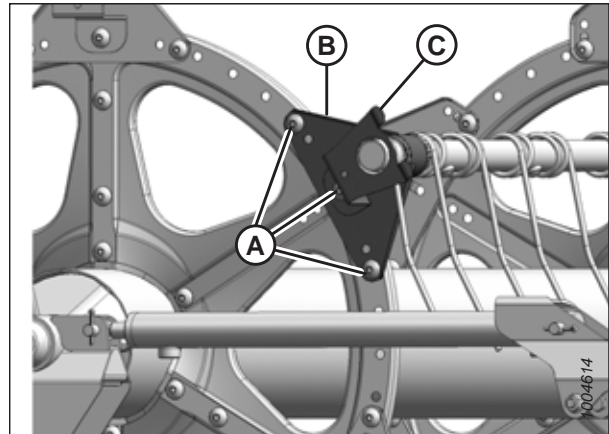
PASTABA:

Ant centrinio disko nėra galinių gaubtų.

- Atsukite varžtus (A), tvirtinančius virbo vamzdelio svertą (B) prie disko.

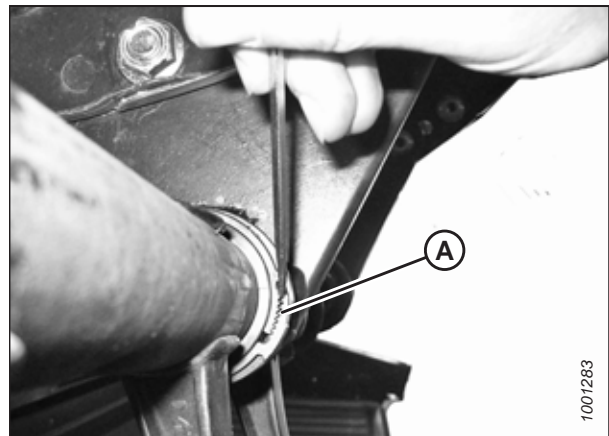
SVARBU:

Įsiminkite angų vietas ant sverto ir disko, ir prižiūrėkite, kad varžtai (A) būtų sumontuoti į pradines vietas.



pav. 4.296: Galinis galas

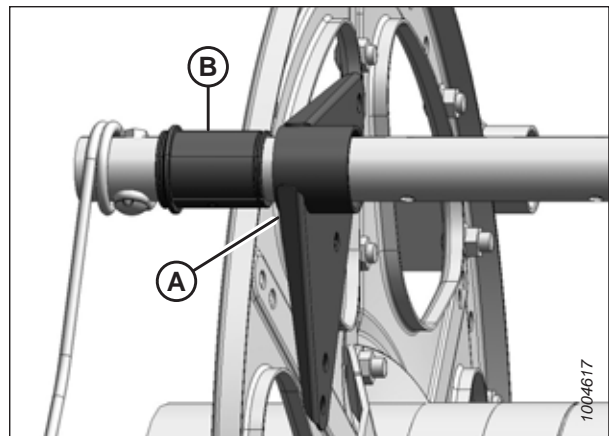
- Mažu atsuktuvu atlaisvinkite įvorės spaustukus (A), kad atskirtumėte dantis. Atitraukite spaustuką nuo virbo vamzdelio.



pav. 4.297: Įvorės spaustukas

- Pasukite virbo vamzdelio svertą (A) iki atitrauksite nuo disko. Paslinkite svertą vidun, toliau nuo įvorės (B).
- Atjunkite įvorės puses (B). Jei reikia, atjunkite kitą plieninį ar plastikinį pirštą, kad svertą būtų galima slinkti nuo įvorės. Jei reikia, vadovaukitės toliau nurodytomis procedūromis.

- [Plastikinių pirštų atjungimas, p. 433](#)
- [Plieninių pirštų atjungimas, p. 432](#)



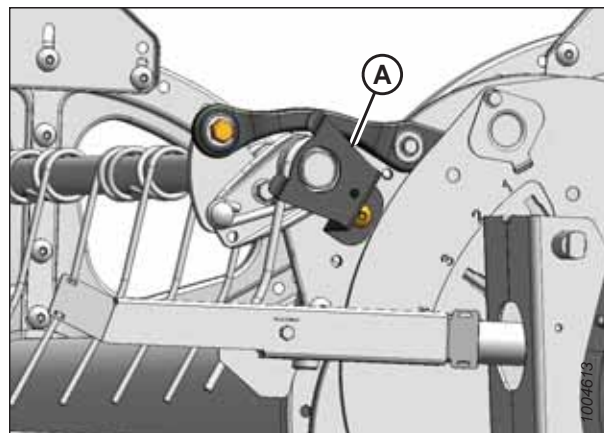
pav. 4.298: Įvorė

Kumštelio galo įvorės

- Atjunkite galinius gaubtus ir galinio gaubto atramą (A) nuo atitinkamos virbo vamzdelių vietos prie kumštelio galo.

PASTABA:

Atjungiant kumštelio galo įvoves reikia, kad virbo vamzdelis būtų prastumtas pro disko svertus ir matytųsi įvorė.



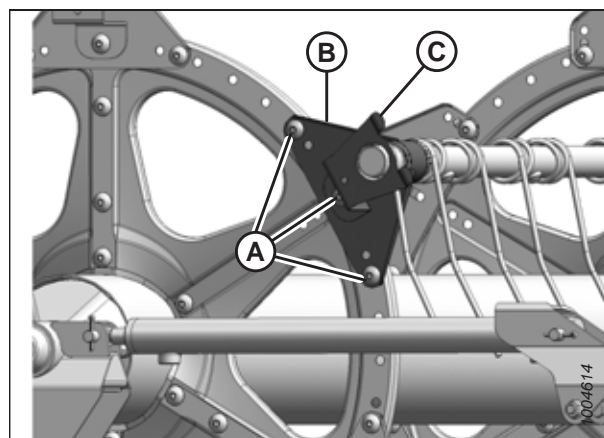
pav. 4.299: Kumštelio galas

- Atjunkite galinius lenktuvų gaubtus ir galinio gaubto atramą (C) nuo lenktuvų galinio galo, ties atitinkamu virbo vamzdeliu.

PASTABA:

Ant centrinio disko nėra galinių gaubtų.

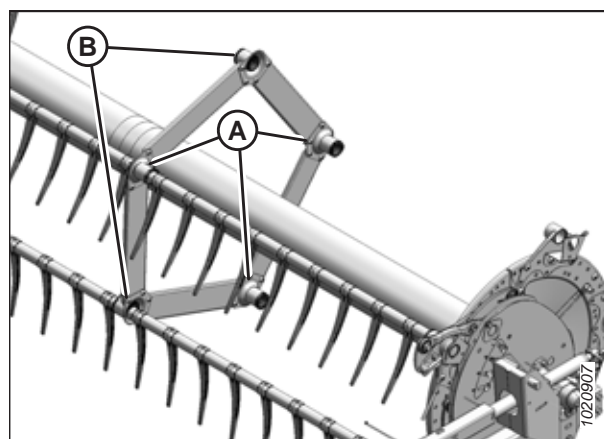
- Atsukite varžtus (A), tvirtinančius virbo vamzdelių svertus (B) prie galinio ir centrinio disko.



pav. 4.300: Galinis galas

Virbo vamzdelio sutvirtinimo rinkinys (papildoma įranga)

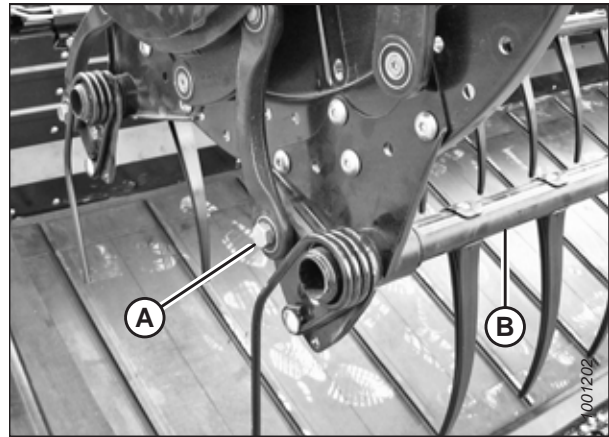
- Atlaisvinkite įvorių spaustukus arba atjunkite atraminius kanalus nuo virbo vamzdelio atramos (jei sumontuota) (atsižvelgdami į tai, kuris virbo vamzdelis yra judinamas). Trijų virbų vamzdeliams (A) reikia atjungti kanalus, o dviejų virbų vamzdeliams (B) reikia tik atjungti įvorės spaustuką.



pav. 4.301: Virbų vamzdelių atramos

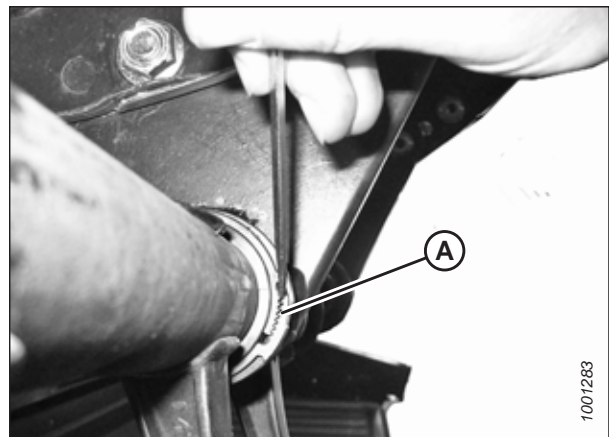
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

14. Atsukite varžtą (A) nuo kumštelio jungties, kad virbo vamzdelis (B) galėtų sukstis.



pav. 4.302: Kumštelio galas

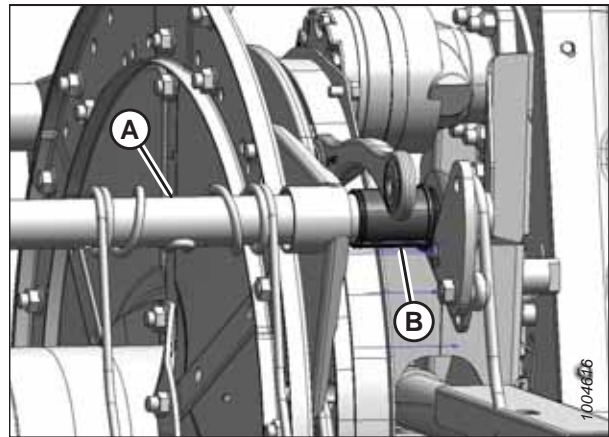
15. Mažu atsuktuvu atlaisvinkite įvorės spaustukus (A) prie kumštelinio disko, kad atskirtumėte dantis. Atjunkite spaustukus nuo įvorių.



pav. 4.303: Įvorės spaustukas

16. Slinkite virbo vamzdelį (A) išorėn, kad matytųsi įvorė (B).
17. Atjunkite įvorės puses (B). Jei reikia, atjunkite kitą plieninį ar plastikinį pirštą, kad svertą būtų galima slinkti nuo įvorės. Jei reikia, vadovaukitės toliau nurodytomis procedūromis.

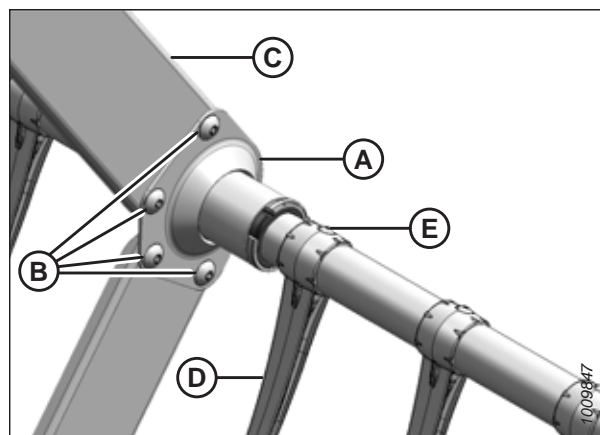
- [Plastikinių pirštų atjungimas, p. 433](#)
- [Plieninių pirštų atjungimas, p. 432](#)



pav. 4.304: Kumštelio galas

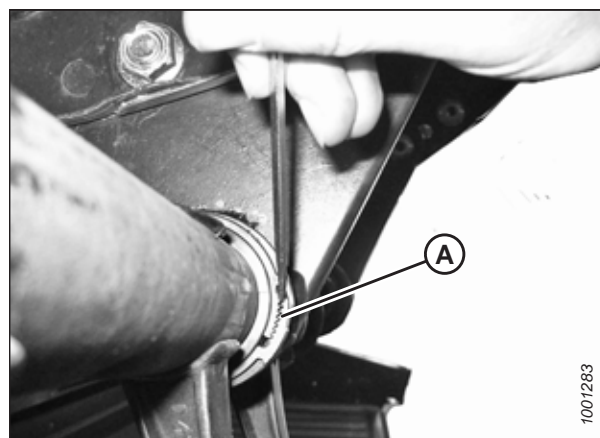
Virbo vamzdelio sutvirtinimo rinkinio įvorės – papildoma įranga

18. Suraskite atramą (A), kuriai reikia naujos įvorės.
19. Atjunkite keturis varžtus (B), pritvirtinančius kanalą (C) prie atramos (A).
20. Atsukite varžtą (E) ir atjunkite pirštą (D), jei jis yra per arti atramos, kad galėtumėte prieiti prie įvorės. Instrukcijas žr. *Plastikinių pirštų atjungimas, p. 433* arba *Plieninių pirštų atjungimas, p. 432*.



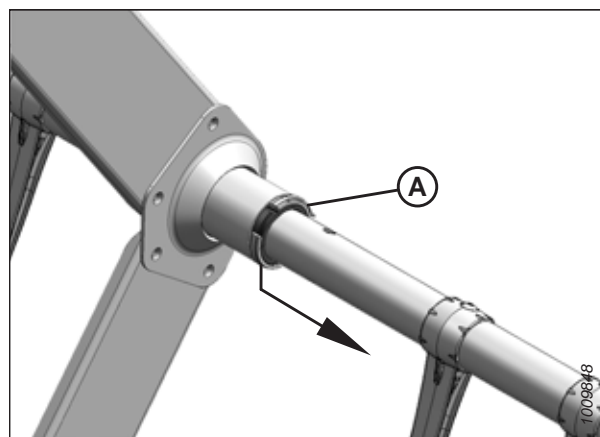
pav. 4.305: Virbo vamzdelio atrama

21. Mažu atsuktuvu atlaisvinkite įvorės spaustukus (A), kad atskirtumėte dantis.



pav. 4.306: Įvorės spaustukas

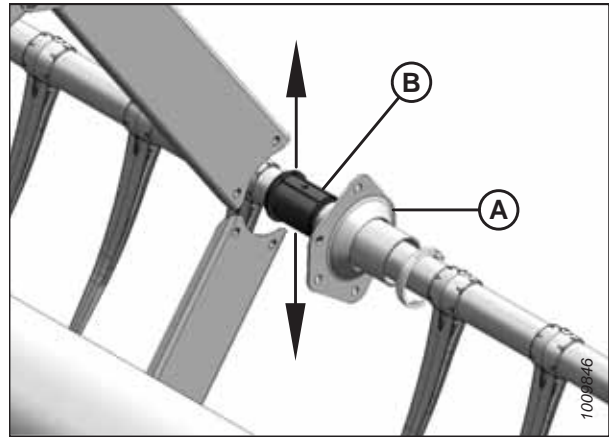
22. Atitraukite spaustukus (A) nuo įvorių.



pav. 4.307: Virbo vamzdelio sutvirtinimo rinkinio įvorės spaustukas – papildoma įranga

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

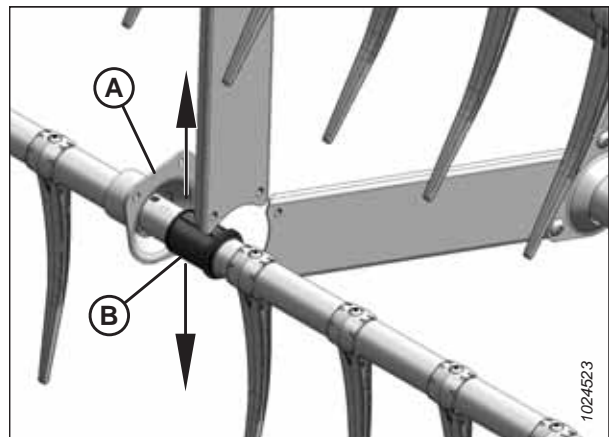
23. Ant kiekvienų lenktuvų yra trys dešinin atsuktos atramos (A). Slinkite atramą nuo įvorės pusių (B).



pav. 4.308: Virbo vamzdelio sutvirtinimo rinkinio atrama – papildoma įranga

24. Ant kiekvienų lenktuvų yra dvi kairėn atsuktos atramos (A). Pasukite atramas, kol jungės bus atitrauktos nuo kanalų, prieš atitraukdami jas nuo įvorių (B). Jei reikia, šiek tiek atitraukite vamzdelį nuo lenktuvų.

25. Atjunkite įvorės puses (B) nuo virbų vamzdelių.



pav. 4.309: Virbo vamzdelio sutvirtinimo rinkinio priešinga atrama – papildoma įranga

Įvorių montavimas ant lenktuvų

Atjungę senos virbo vamzdelio įvorės puses, galite sumontuoti naujas.

PASTABA:

Ši procedūra atliekama prieš tai atlikus *Įvorių atjungimas nuo lenktuvų, p. 435* veiksmus.

⚠ ĮSPĖJIMAS

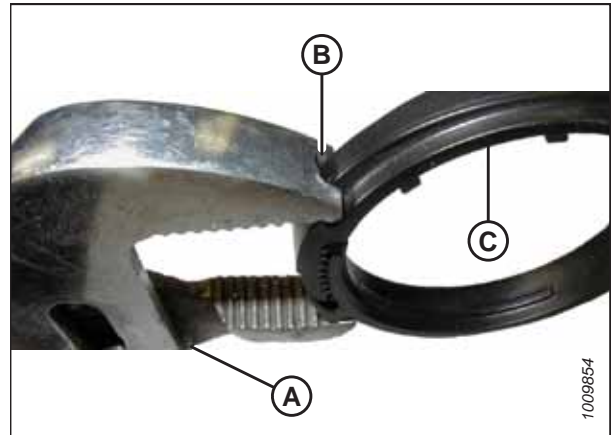
Norėdami išvengti sužalojimų nukritus pakeltiems lenktuvams, visada įjunkite apsaugines lenktuvų atramas prieš atlikdami bet kokius darbus po pakeltais lenktuvais.

SVARBU:

Patikrinkite ar virbo vamzdelis yra visada paremtas, kad nesugadintumėte vamzdelio ar kitų komponentų.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

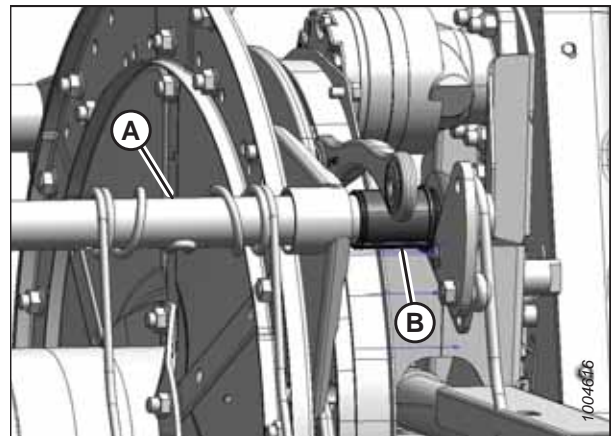
1. Naudokite modifikuotas kanalų fiksavimo plokščiąsias replės (A), kad sumontuotumėte įvorių spaustukus (C) Pritvirtinkite plokščiąsias replės ir įspauskite įrantą (B) į kiekvieno svarto galą, kad įstatytumėte spaustuką, kaip pavaizduota.



pav. 4.310: Modifikuotos kanalų fiksavimo plokščiosios replės

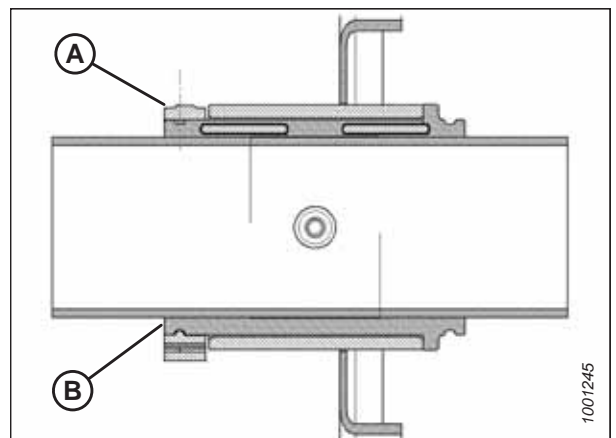
Kumštelio galo įvorės

2. Nustatykite įvorės puses (B) ant virbo vamzdelio (A), kad galas be jungės būtų greta virbo vamzdelio svarto. Įstatykite kiekvienos įvorės pusės kilpą į virbo vamzdelio angą.
3. Slinkite virbo vamzdelį (A) lenktuvų galinio galo link, kad įstatytumėte įvorę (B) į virbo vamzdelio svartą. Jei sumontuotos virbų vamzdelių atramos, patikrinkite, ar įvorės tose vietose įstumiamos į atramą.
4. Vėl sumontuokite prieš tai atjungtus pirštus. Jei reikia, vadovaukitės toliau nurodytomis procedūromis.
 - [Plastikinių pirštų atjungimas, p. 433](#)
 - [Plieninių pirštų atjungimas, p. 432](#)



pav. 4.311: Kumštelio galas

5. Sumontuokite įvorės spaustuką (A) ant virbo vamzdelio, esančio greta įvorės (B) galo be jungės.
6. Nustatykite spaustuką (A) ant įvorės (B), kad spaustuko ir įvorės kraštai būtų prigludę, kai spaustukas įstatomas į griovelį ant įvorės ir užfiksuojamos fiksavimo ašelės.



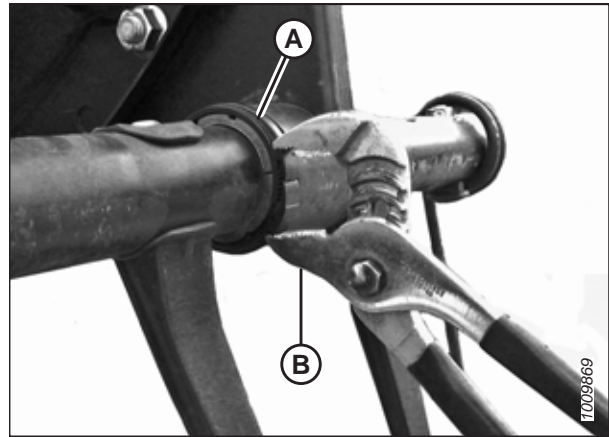
pav. 4.312: Įvorė

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Priveržkite spaustuką (A) modifikuotomis kanalų fiksavimo plokščiosiomis replėmis (B), iki spaudžiamas pirštas **NEJUDINS** spaustuko.

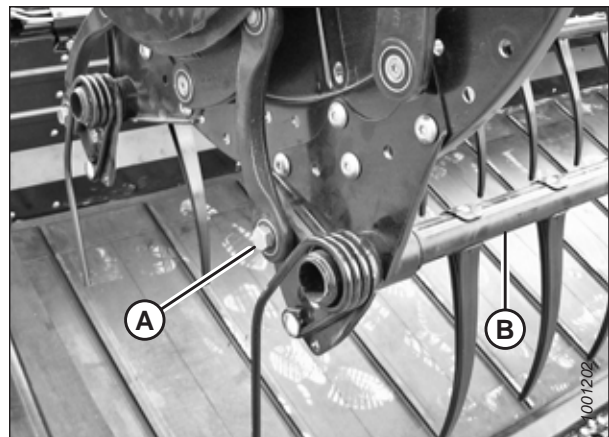
SVARBU:

Per stipriai priveržus spaustuką, jis sulūš.



pav. 4.313: Spaustuko montavimas

- Sulygiuokite virbo vamzdelį (B) su kumštelio svirtu ir sumontuokite varžtą (A). Priveržkite varžtą iki 165 Nm (120 lbf ft).

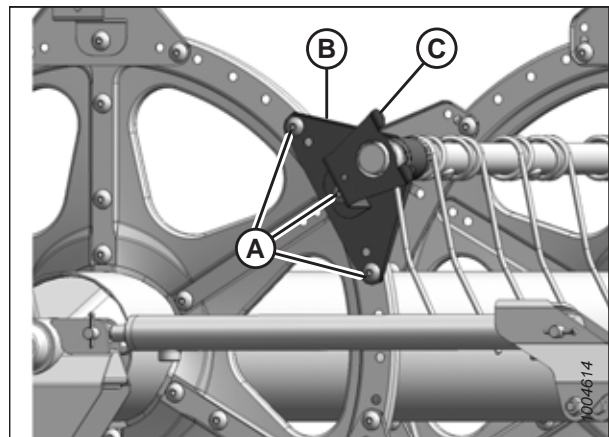


pav. 4.314: Kumštelio galas

- Sumontuokite varžtus (A), tvirtinančius virbo vamzdelio svirtą (B) prie centrinio disko.
- Pritvirtinkite virbo vamzdelio svirtą (B) ir galinio gaubto atramą (C) prie lenktuvų galinio galo, ties atitinkamu virbo vamzdeliu, ir užfiksuokite varžtais (A).

PASTABA:

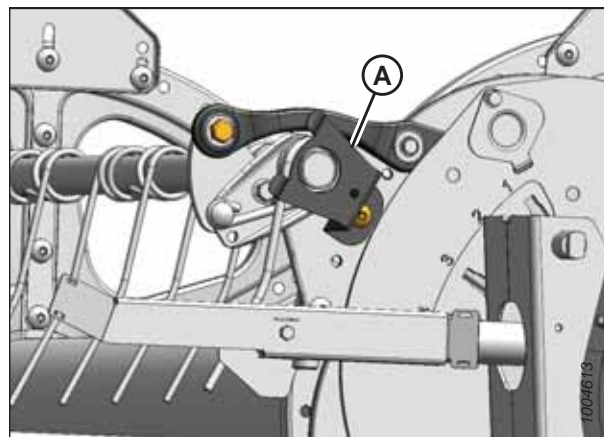
Ant centrinių diskų galinių gaubtų nėra.



pav. 4.315: Galinis galas

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

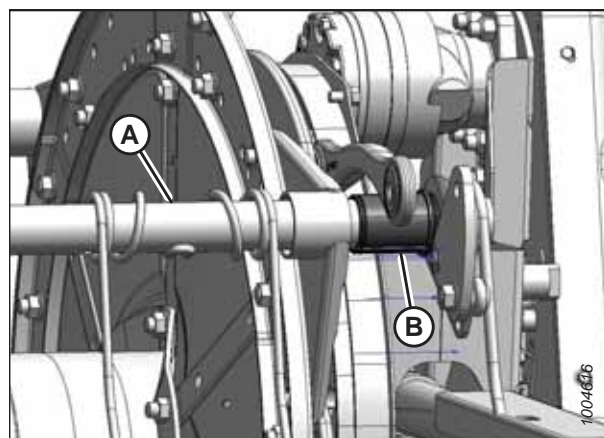
11. Sumontuokite galinio gaubto atramą (A) ties atitinkamu virbo vamzdeliu, prie kumštelio galo.
12. Vėl sumontuokite lenktuvų galinius gaubtus. Instrukcijas žr. [4.13.6 Lenktuvų galiniai gaubtai, p. 446](#).



pav. 4.316: Kumštelio galas

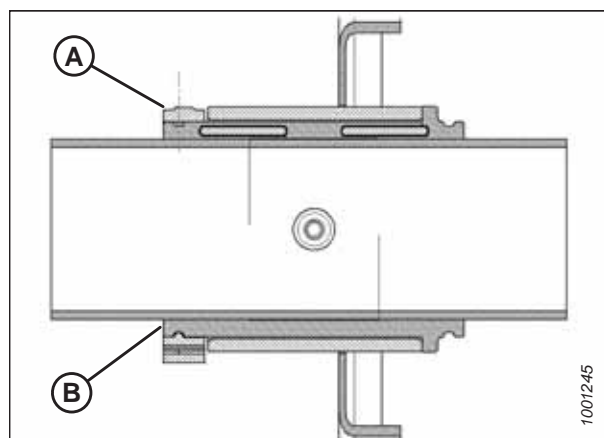
Centrinis diskas ir galinio galo įvorės

13. Nustatykite įvorės puses (B) ant virbo vamzdelio (A), kad galas be jungės būtų greta virbo vamzdelio sverto. Įstatykite kiekvienos įvorės pusės kilpą į virbo vamzdelio angą.
14. Slinkite virbo vamzdelį (A) ant įvorės (B) ir nustatykite pradinėje vietoje priešais diską.
15. Vėl sumontuokite prieš tai atjungtus pirštus. Instrukcijas žr.:
 - [Plastikinių pirštų atjungimas, p. 433](#)
 - [Plieninių pirštų atjungimas, p. 432](#)



pav. 4.317: Kumštelio galas

16. Sumontuokite įvorės spaustuką (A) ant virbo vamzdelio, esančio greta įvorės (B) galo be jungės.
17. Nustatykite spaustuką (A) ant įvorės (B), kad spaustuko ir įvorės kraštai būtų prigludę, kai spaustukas įstatomas į griovelį ant įvorės ir užfiksuojamos fiksavimo ašelės.



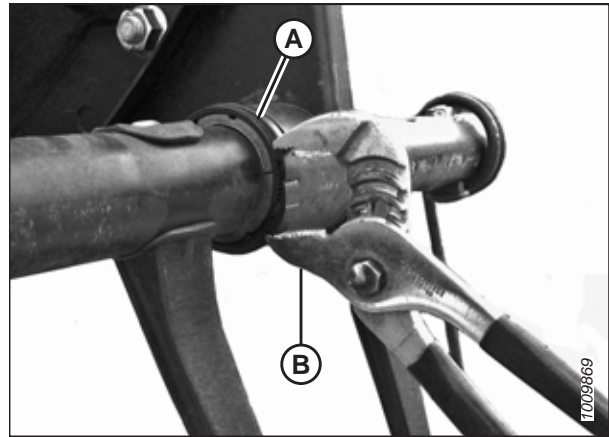
pav. 4.318: Įvorė

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

18. Priveržkite spaustuką (A) modifikuotomis kanalų fiksavimo plokščiosiomis replėmis (B), iki spaudžiamas pirštas **NEJUDINS** spaustuko.

SVARBU:

Per stipriai priveržus spaustuką, jis suluš.

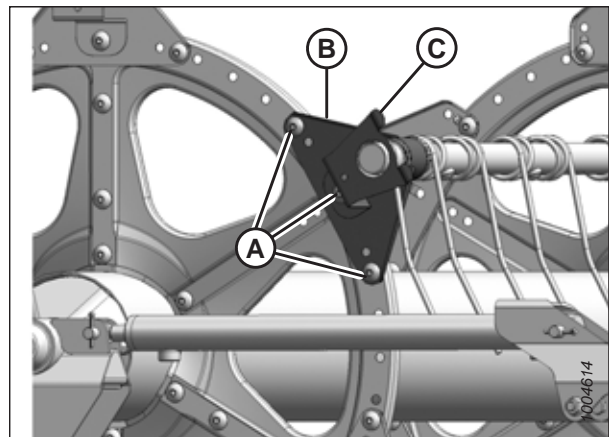


pav. 4.319: Spaustuko montavimas

19. Sumontuokite varžtus (A), tvirtinančius virbo vamzdelio svertą (B) prie centrinio disko.
20. Pritvirtinkite virbo vamzdelio svertą (B) ir galinio gaubto atramą (C) prie lenktuvų galinio galo, ties atitinkamu virbo vamzdeliu, ir užfiksuokite varžtais (A).

PASTABA:

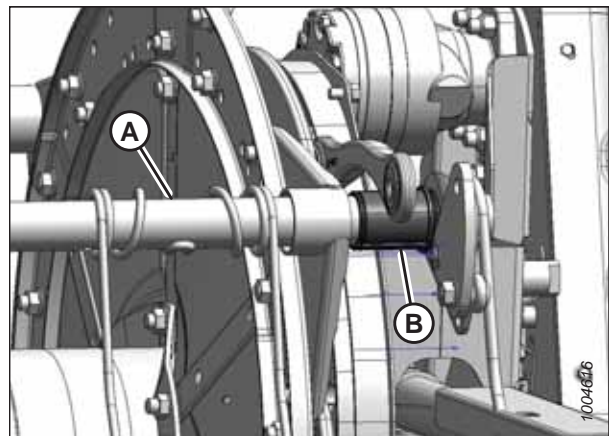
Ant centrinių diskų galinių gaubtų nėra.



pav. 4.320: Galinis galas

Virbo vamzdelio sutvirtinimo rinkinys – papildoma įranga

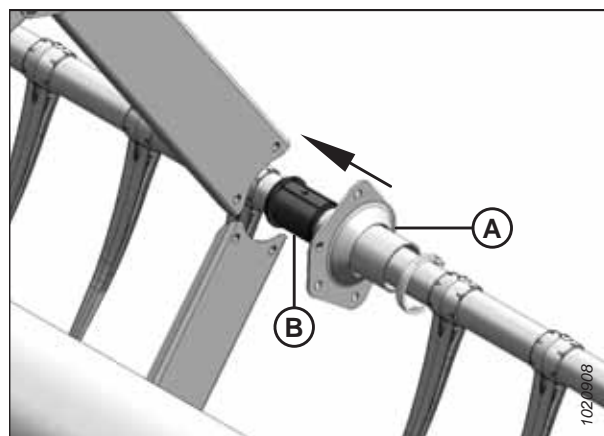
21. Nustatykite įvorės puses (B) ant virbo vamzdelio (A), kad galas be jungės būtų greta virbo vamzdelio sverto. Įstatykite kiekvienos įvorės pusės kilpą į virbo vamzdelio angą.



pav. 4.321: Kumštelio galas

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

22. Ant kiekvienų lenktuvų yra trys dešinėn atsuktos atramos (A). Slinkite atramą ant įvorės (B).

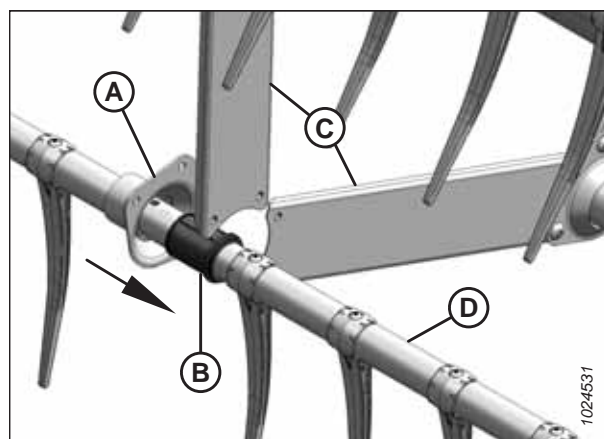


pav. 4.322: Virbo vamzdelio sutvirtinimo rinkinio atrama – papildoma komplektacija

23. Ant kiekvienų lenktuvų yra dvi kairėn atsuktos atramos (A). Pasukite atramą (A) iki jos jungės bus atitrauktos nuo kanalų (C), o tada atramą perkeltite ant įvorės (B).

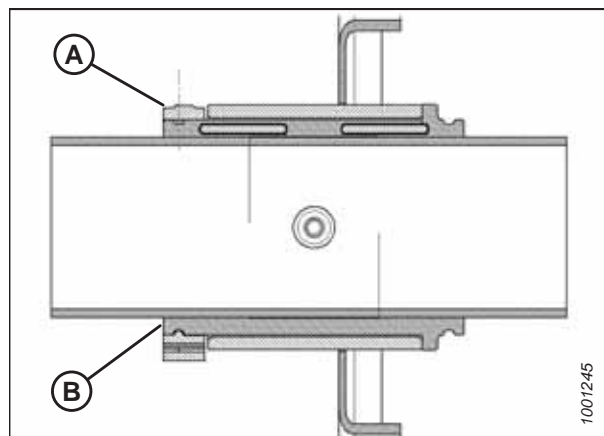
PASTABA:

Jei reikia, perkeltite virbo vamzdelį (D) šiek tiek toliau nuo lenktuvų, kad būtų pakankamai vietos atitraukti atramos jungę nuo kanalo.



pav. 4.323: Virbo vamzdelio sutvirtinimo rinkinio priešinga atrama – papildoma komplektacija

24. Sumontuokite įvorės spaustuką (A) ant virbo vamzdelio, esančio greta įvorės (B) galo be jungės.
25. Nustatykite spaustuką (A) ant įvorės (B), kad spaustuko ir įvorės kraštai būtų priglundę, kai spaustukas įstatomas į griovelį ant įvorės ir užfiksuojamas fiksavimo ašselės.



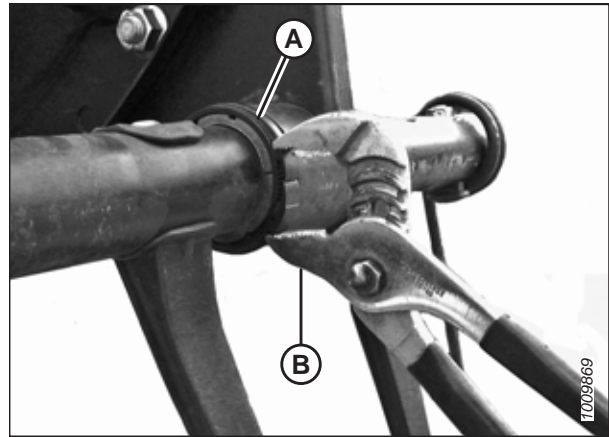
pav. 4.324: Įvorė

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

26. Priveržkite spaustuką (A) modifikuotomis kanalų fiksavimo plokščiosiomis replėmis (B), iki spaudžiamas pirštas **NEJUDINS** spaustuko.

SVARBU:

Per stipriai priveržus spaustuką, jis sulūš.

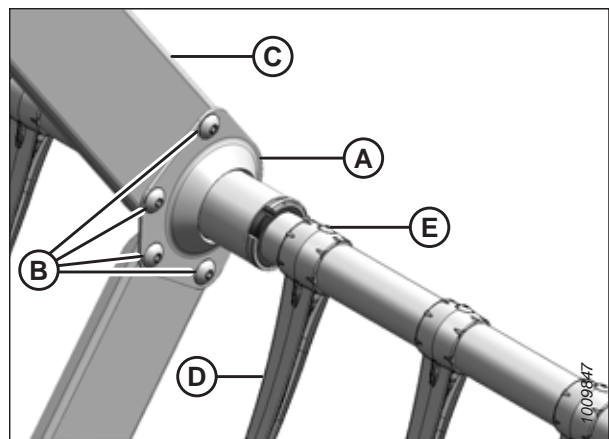


pav. 4.325: Spaustuko montavimas

27. Vėl pritvirtinkite kanalą (C) prie trijų dešinėn atsuktų atramų (A) ant kiekvieno lenktuvo, naudodami varžtus (B) ir veržles. Priveržkite varžtus iki 43 Nm (32 lbf·ft).

28. Varžtais (E) vėl pritvirtinkite pirštus (D), kurie buvo prieš tai atjungti. Instrukcijas žr.:

- [Plastikinių pirštų montavimas, p. 434](#)
- [Plieninių pirštų montavimas, p. 432](#)

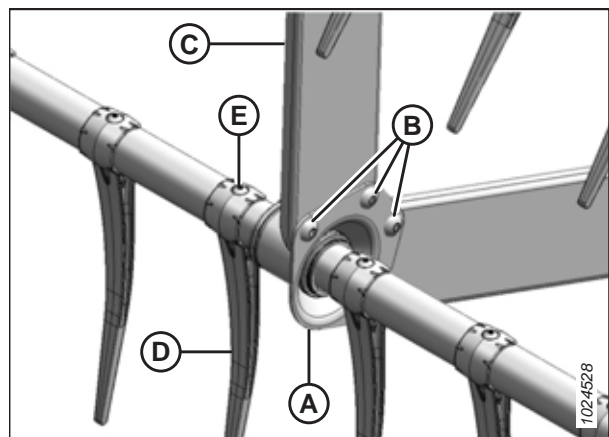


pav. 4.326: Virbo vamzdelio sutvirtinimo rinkinio atrama – papildoma komplektacija

29. Vėl pritvirtinkite kanalą (C) prie dviejų kairėn atsuktų atramų (A) ant kiekvieno lenktuvo, naudodami varžtus (B) ir veržles. Priveržkite varžtus iki 43 Nm (32 lbf·ft).

30. Varžtais (E) vėl pritvirtinkite pirštus (D), kurie buvo prieš tai atjungti. Instrukcijas žr.:

- [Plastikinių pirštų montavimas, p. 434](#)
- [Plieninių pirštų montavimas, p. 432](#)

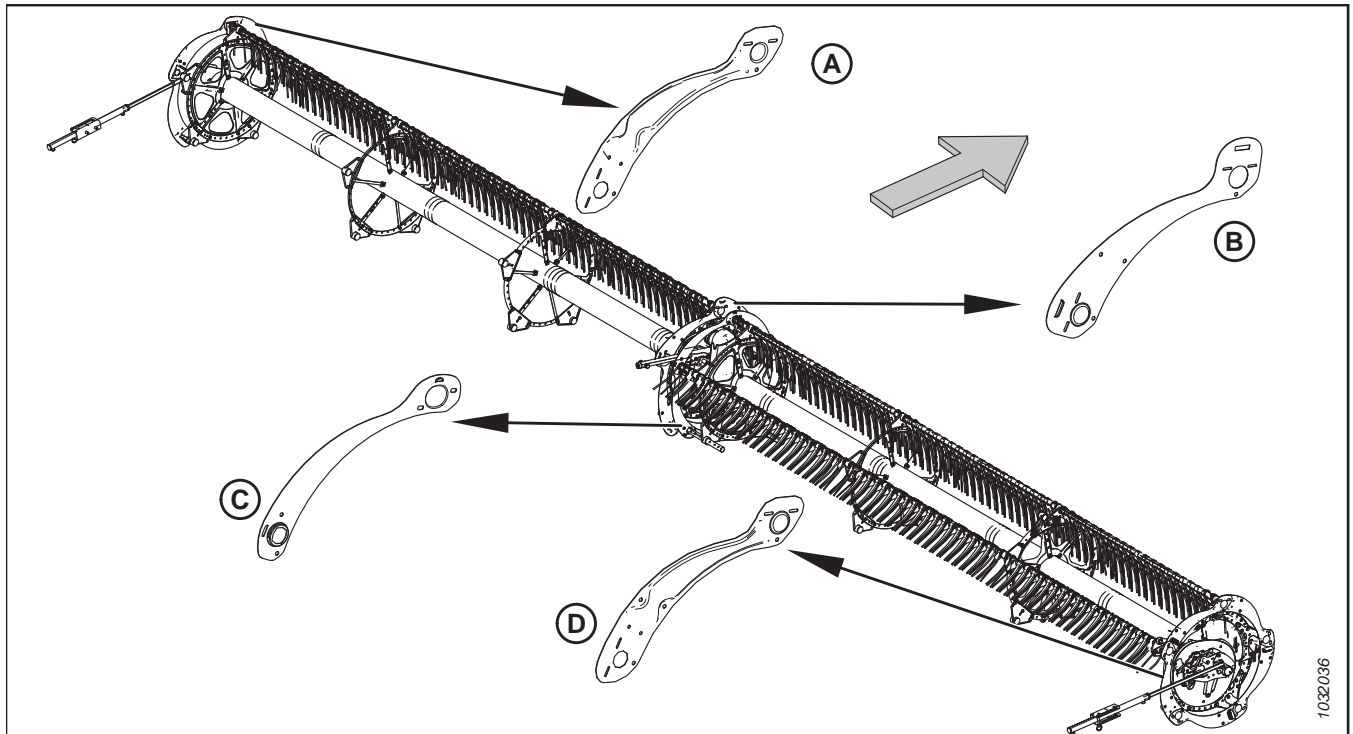


pav. 4.327: Virbo vamzdelio sutvirtinimo rinkinio priešinga atrama – papildoma komplektacija

4.13.6 Lenktuvų galiniai gaubtai

Lenktuvų galinių gaubtų ir atramų reguliariai prižiūrėti nereikia, bet juos reikia periodiškai tikrinti, ar nėra apgadinti, atsilaisvinę ar pamesti tvirtinimo elementai. Šiek tiek įlenktus ar deformuotus galinius gaubtus ir atramas galima taisyti, tačiau būtina pakeisti labai sugadintus komponentus.

Galiniai gaubtai yra keturių rūšių. Patikrinkite, ar montuojate tinkamą gaubtą tinkamoje vietoje, kaip nurodyta toliau.



pav. 4.328: Lenktuvų galiniai gaubtai

A – galinis galas, išorinė pusė (MAC311695)
C – galinis galas, vidinė pusė (MAC311795)

B – kumštelio galas, vidinė pusė (MAC273823)
D – kumštelio galas, išorinė pusė (MAC311694)

PASTABA:

Rodyklės nukreiptos į mašinos priekį.

Lenktuvų galinių gaubtų keitimas prie kumštelio galo išorinės pusės

Lenktuvų galinių gaubtų keitimo procedūra taikoma vidiniam ir išoriniam kumštelio galui. Išimtys yra nurodytos atskirai.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

Vidinio ir išorinio kumštelio galų galiniai gaubtai skiriasi. Žr. 4.328, p. 447 pav.

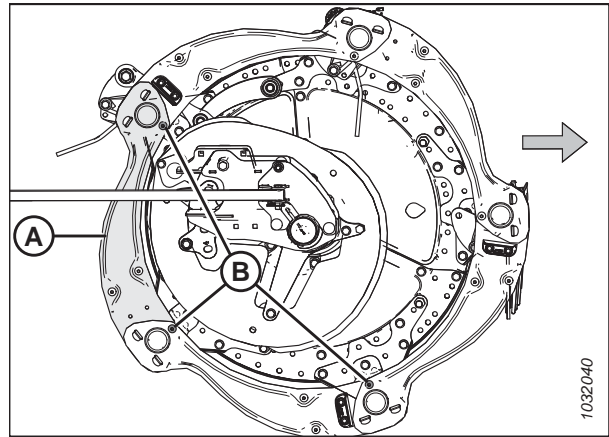
PASTABA:

Rodyklės šioje iliustracijoje nurodo mašinos priekį.

1. Nuleiskite pjaunamąjį ir lenktuvus.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

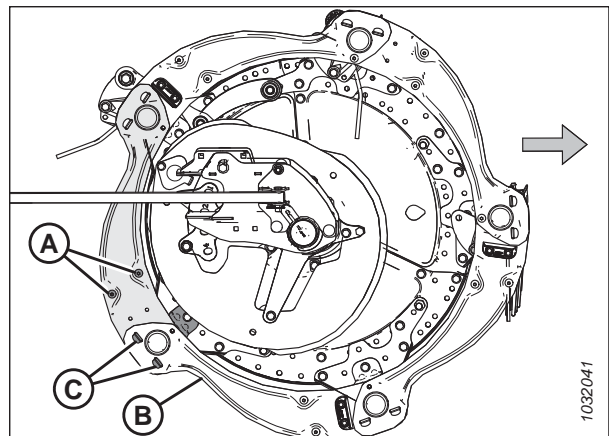
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

3. Pasukite rankomis lenktuvus iki bus galima prieiti prie keičiamo lenktuvų galinio gaubto (A).
4. Atjunkite tris varžtus (B).



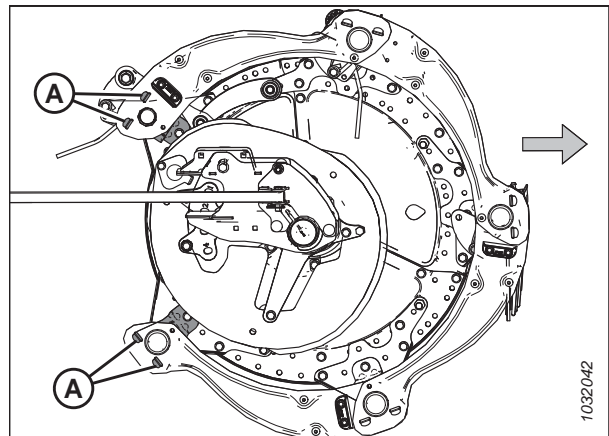
pav. 4.329: Lenktuvų galiniai gaubtai – kumštelio galo išorinė pusė

5. Atjunkite du varžtus (A), varžles ir išorinės pusės kumštelio deflektorių. Išsaugokite, kad galėtumėte vėl sumontuoti.
6. Pakelkite lenktuvų galinio gaubto (B) galą nuo atramos (C).



pav. 4.330: Lenktuvų galiniai gaubtai – kumštelio galo išorinė pusė

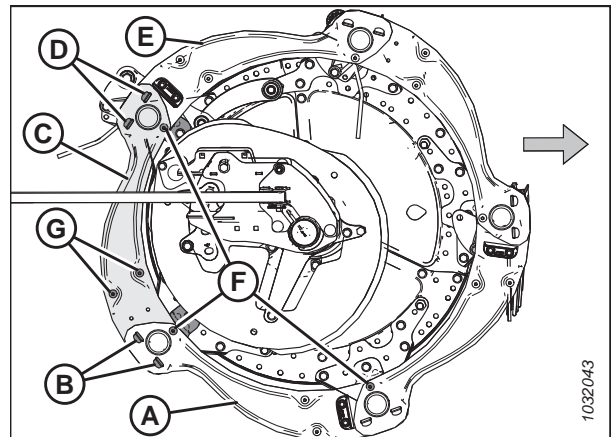
7. Atjunkite lenktuvų galinį gaubtą nuo atramų (A).



pav. 4.331: Lenktuvų galinis gaubtas atjungtas – kumštelio galo išorinė pusė

TECHINĖ PRIEŽIŪRA

- Šiek tiek pakelkite esamą lenktuvų galinį gaubtą (A) nuo atramos (B).
- Nustatykite naują lenktuvų galinį gaubtą (C) ant atramos (B) po esamu lenktuvų galiniu gaubtu (A).
- Nustatykite kitą lenktuvų naujo galinio gaubto (C) galą ant kitos atramos (D) virš esamo lenktuvų galinio gaubto (E).
- Sumontuokite tris varžtus (F).
- Vėl sumontuokite du varžtus (G), išorinės pusės kumštelio deflektorių ir veržles (atjungtos atliekant 5, p. 448 veiksmą) ant naujo lenktuvų galinio gaubto.
- Priveržkite visus tvirtinimo elementus.



pav. 4.332: Lenktuvų galiniai gaubtai – kumštelio galo išorinė pusė

Lenktuvų galinių gaubtų keitimas kumštelio galo vidinėje pusėje

Lenktuvų galinių gaubtų keitimo procedūra taikoma vidiniam ir išoriniam kumštelio galui.



PAVOJUS

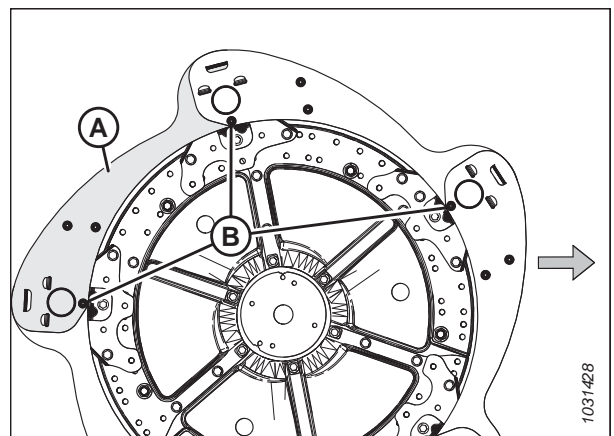
Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

Vidinio ir išorinio kumštelio galų galiniai gaubtai skiriasi. Žr. 4.328, p. 447 pav.

PASTABA:

Rodyklės šioje iliustracijoje nurodo mašinos priekį.

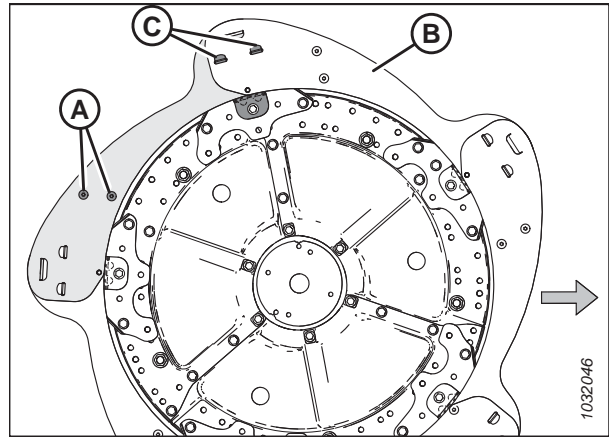
- Iki galo nuleiskite lenktuvus.
- Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
- Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
- Pasukite rankomis lenktuvus iki bus galima prieiti prie keičiamo lenktuvų galinio gaubto (A).
- Atjunkite tris varžtus (B).



pav. 4.333: Lenktuvų galiniai gaubtai – kumštelio galo vidinė pusė

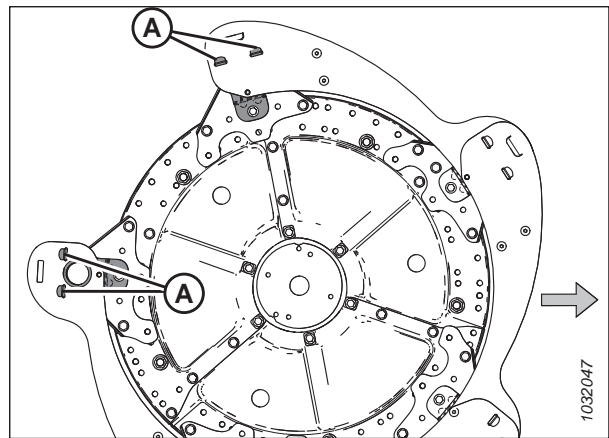
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Atjunkite ir išsaugokite du varžtus (A), kumštelio deflektorių ir veržles nuo lenktuvų galinio gaubto.
- Pakelkite lenktuvų galinio gaubto (B) galą nuo atramos (C).



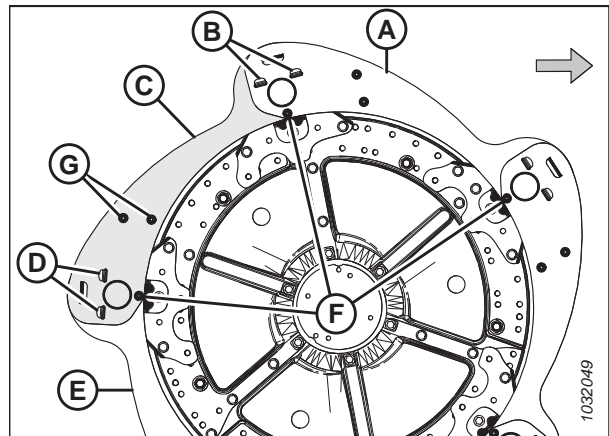
pav. 4.334: Lenktuvų galiniai gaubtai – kumštelio galo vidinė pusė

- Atjunkite lenktuvų galinį gaubtą nuo atramų (A).



pav. 4.335: Lenktuvų galinis gaubtas atjungtas – kumštelio galo vidinė pusė

- Šiek tiek pakelkite esamą lenktuvų galinį gaubtą (A) nuo atramos (B).
- Nustatykite naują lenktuvų galinį gaubtą (C) ant atramos (B) po esamu lenktuvų galiniu gaubtu (A).
- Nustatykite kitą lenktuvų naujo galinio gaubto (C) galą ant kitos atramos (D) virš esamo lenktuvų galinio gaubto (E).
- Sumontuokite tris varžtus (F).
- Vėl sumontuokite du varžtus (G), vidinės pusės kumštelio deflektorių ir veržles (atjungtos atliekant 6, p. 450 veiksmą) ant naujo lenktuvų galinio gaubto.
- Priveržkite visus tvirtinimo elementus.



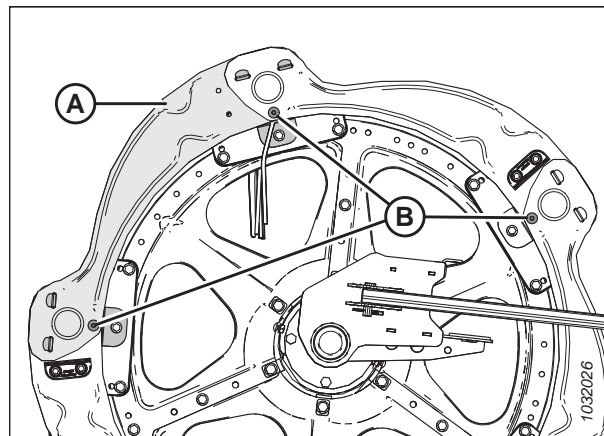
pav. 4.336: Lenktuvų galiniai gaubtai – kumštelio galo vidinė pusė

Lenktuvų galinių gaubtų keitimas prie galinio galo išorinės pusės

⚠ PAVOJUS

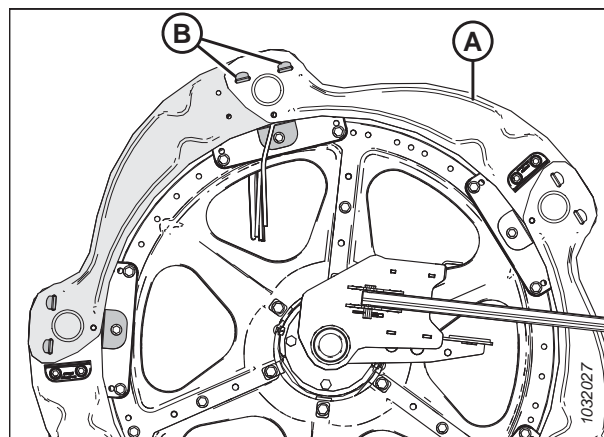
Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
2. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Pasukite rankomis lenktuvus, kol bus galima prieiti prie lenktuvų galinio gaubto, kurį reikia pakeisti (A).
5. Atjunkite tris varžtus (B).



pav. 4.337: Lenktuvų galiniai gaubtai – galinio galo išorinė pusė

6. Pakelkite lenktuvų galinio gaubto (A) galą nuo atramos (B).



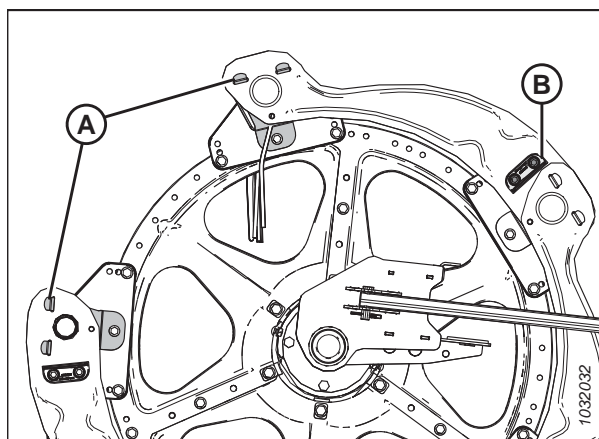
pav. 4.338: Lenktuvų galiniai gaubtai – galinio galo išorinė pusė

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Atjunkite lenktuvų galinį gaubtą nuo atramų (A).
- Nuimkite lenktuvų mentę, jei sumontuota ant lenktuvų galinio gaubto.

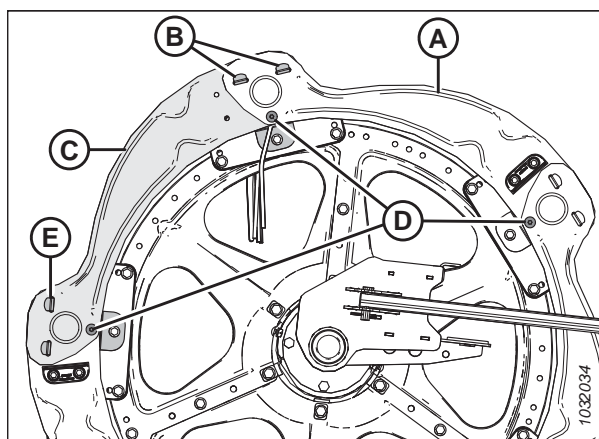
PASTABA:

Lenktuvų galų mentės (B) yra pakaitomis tvirtinamos ant lenktuvų galinių gaubtų.



pav. 4.339: Lenktuvų galinis gaubtas atjungtas – galinio galo išorinė pusė

- Šiek tiek pakelkite lenktuvų galinį gaubtą (A) nuo atramos (B).
- Nustatykite naują lenktuvų galinį gaubtą (C) ant atramos (B) po esamu lenktuvų galiniu gaubtu (A).
- Nustatykite kitą lenktuvų naujo galinio gaubto (C) galą ant kitos atramos (E) virš esamo lenktuvų galinio gaubto.
- Vėl sumontuokite tris varžtus (D).
- Jei prieš tai buvo sumontuota, pritvirtinkite mentę (nuimta atliekant 8, p. 452 veiksmą) ant naujo lenktuvų galinio gaubto.
- Priveržkite visus tvirtinimo elementus.



pav. 4.340: Lenktuvų galiniai gaubtai – galinio galo išorinė pusė

Lenktuvų galinių gaubtų keitimas galinio galo vidinėje pusėje

Lenktuvo galinius gaubtus reikia pakeisti, jei jie yra apgadinti.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

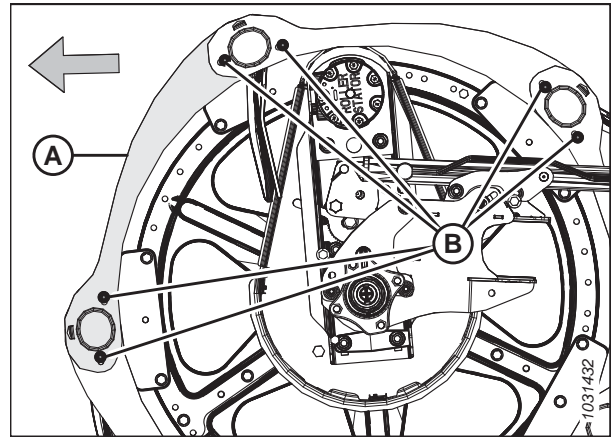
SVARBU:

Pjaunamosios galinio galo vidinės ir išorinės pusės lenktuvų galiniai gaubtai skiriasi. Iliustraciją žr. 4.328, p. 447.

- Iki galo nuleiskite lenktuvus.
- Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
- Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

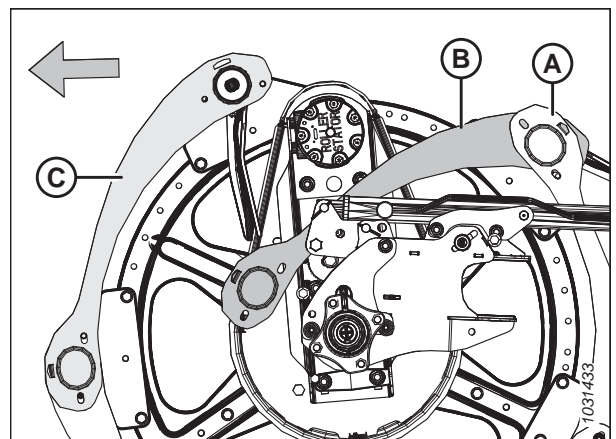
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

4. Pasukite rankomis lenktuvus, kol bus galima prieiti prie lenktuvų galinio gaubto, kurį reikia pakeisti (A).
5. Atjunkite šešis M10 varžtus (B) ir veržles. Pasilikite tvirtinimo elementus, kad paskui iš naujo sumontuotumėte.



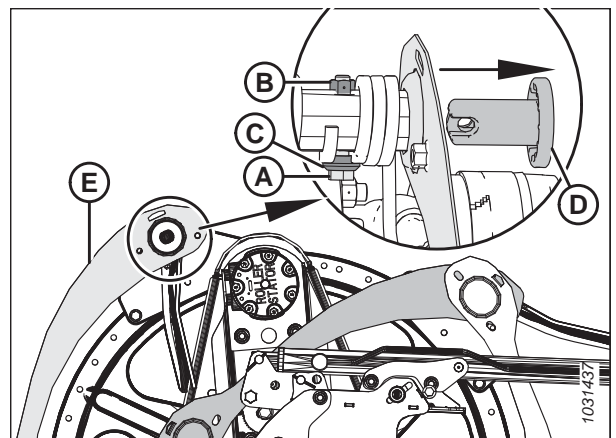
pav. 4.341: Lenktuvų galiniai gaubtai – galinio galo vidinė pusė

6. Pakelkite kitą galinį gaubtą (A), kad atjungtumėte ašelį nuo galinio gaubto (B).
7. Pakelkite lenktuvų galinio gaubto (B) galą nuo galinio gaubto (C) ir pasukite galinį gaubtą (B) žemyn.



pav. 4.342: Lenktuvų galiniai gaubtai – galinio galo vidinė pusė

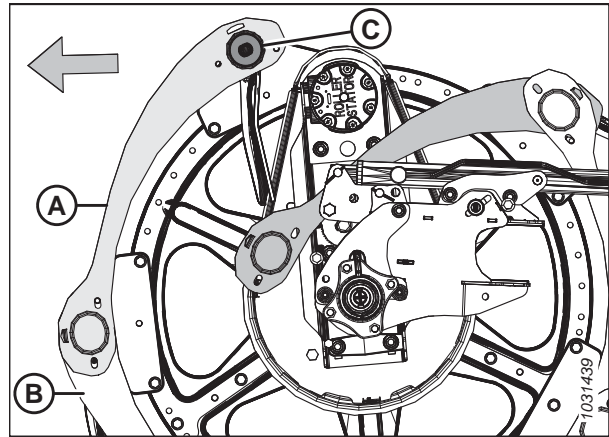
8. Atjunkite M10 varžtą (A), veržlę (B) ir galinį piršto laikiklį (C) nuo vamzdelio, tvirtinančio įvorę ir galinį pirštą. Palikite, kad galėtumėte vėl sumontuoti.
9. Slinkite galinio gaubto įvorę (D), kad atjungtumėte. Išsaugokite įvorę, kad galėtumėte vėl sumontuoti.
10. Nuimkite ir išmeskite sugadintą lenktuvų galinį gaubtą (E).



pav. 4.343: Lenktuvų galiniai gaubtai – galinio galo vidinė pusė

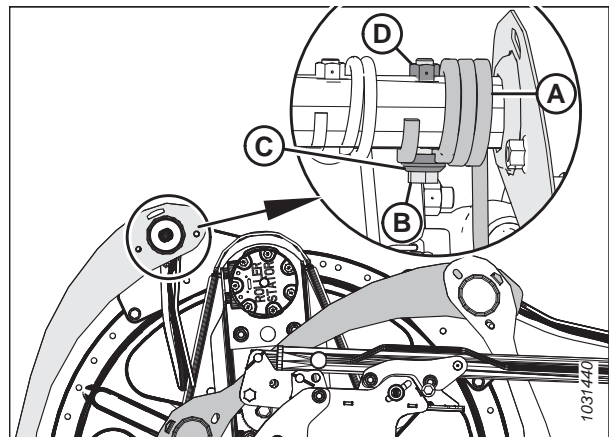
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

11. Uždėkite naują lenktuvų galinį gaubtą (A) ir užfiksuokite ąselę ant kito galinio gaubto (B).
12. Uždėkite kitą naujo galinio gaubto (A) galą ant virbo vamzdelio ir pritvirtinkite įvore (C).



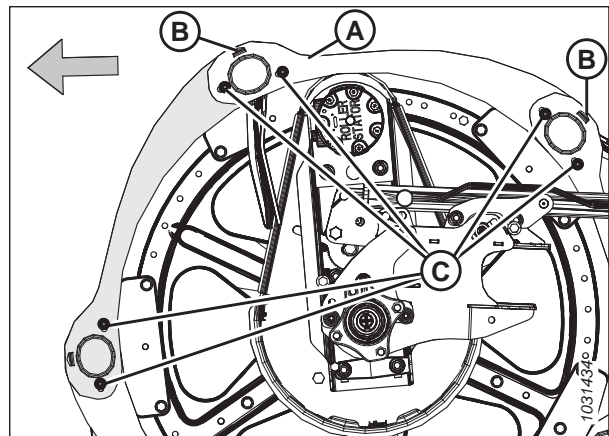
pav. 4.344: Lenktuvų galiniai gaubtai – galinio galo vidinė pusė

13. Uždėkite galinį pirštą (A), kaip pavaizduota.
14. Užfiksuokite galinį pirštą (A) ir įvorę (sumontuota atliekant 12, p. 454 veiksmą) M10 varžtu (B), galinio piršto fiksiatoriumi C ir veržle (D).



pav. 4.345: Lenktuvų galiniai gaubtai – galinio galo vidinė pusė

15. Pasukite lenktuvų galinį gaubtą (A) aukštyn ir užfiksuokite ąselę (B) abiejuose galuose.
16. Pritvirtinkite lenktuvų galinius gaubtus šešiais M10 varžtais ir veržlėmis (C).
17. Priveržkite veržles (C) iki 35 Nm (26 lbf-ft). **NEPERVERŽKITE** veržlių, kad nesuplokštėtų vamzdelis.



pav. 4.346: Lenktuvų galiniai gaubtai – galinio galo vidinė pusė

Lenktuvų galinio gaubto atramų keitimas

Lenktuvo galinio gaubto atramas reikia pakeisti, jei jos yra apgadintos.

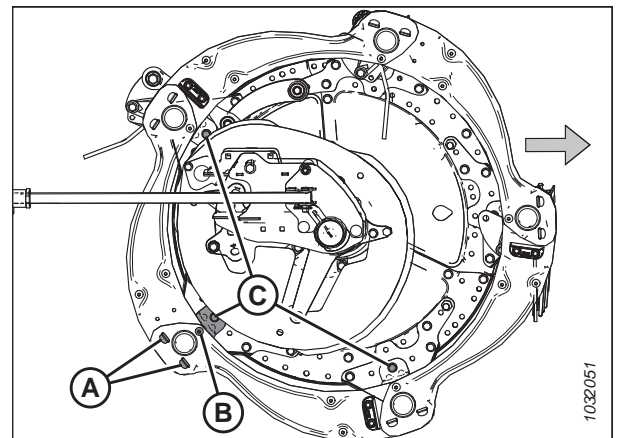
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

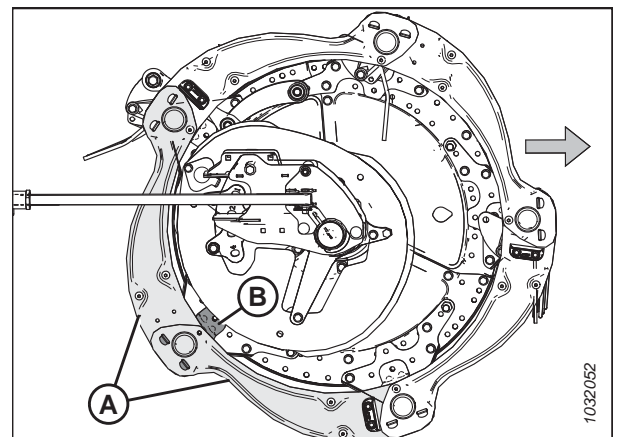
PASTABA:

Visose iliustracijose pavaizduota kumščelio galo išorinė pusė.

1. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
2. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Pasukite rankomis lenktuvus iki bus galima prieiti prie keičiamos lenktuvų galinio gaubto atramos.
5. Atsukite varžtą (B), tvirtinantį lenktuvų galinius gaubtus prie atramos (A).
6. Atsukite varžtus (C) nuo atramos (A) ir dviejų gretimų atramų.
7. Atitraukite lenktuvų galinius gaubtus (A) ir atramą (B) nuo virbo vamzdelio, tada atjunkite atramą nuo galinių gaubtų.
8. Įstatykite ąselę ant naujos atramos (B) į lenktuvų galinių gaubtų (A) angas. Patikrinkite, ar ąselės užsifiksuoja ant abiejų lenktuvų galinių gaubtų.



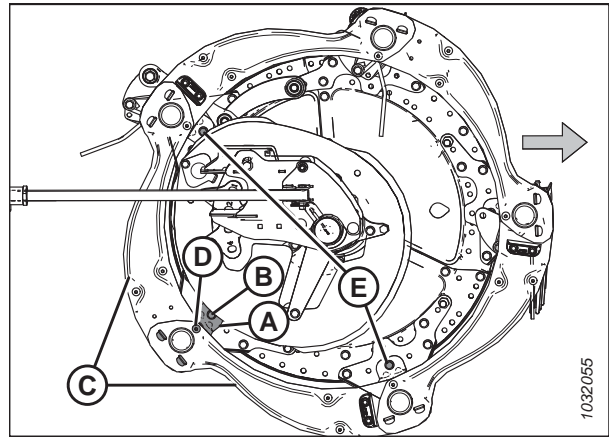
pav. 4.347: Lenktuvų galinio gaubto atramos



pav. 4.348: Lenktuvų galinio gaubto atramos

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

9. Pritvirtinkite atramą (A) prie disko sektoriaus varžtu (B) ir veržle. **NEPRIVERŽKITE.**
10. Pritvirtinkite lenktuvų galinius gaubtus (C) prie atramos (A) varžtu (D) ir veržle. **NEPRIVERŽKITE.**
11. Vėl pritvirtinkite kitas atramas varžtais (E) ir veržlėmis.
12. Patikrinkite tarpą tarp virbo vamzdelio ir lenktuvų galinio gaubto atramos ir, jei reikia, sureguliuokite.
13. Priveržkite veržles iki 27 Nm (20 lbf-ft).



pav. 4.349: Lenktuvų galinio gaubto atramos

4.14 Lenktuvų pavara

Hidrauliškai valdomas lenktuvų variklis pjaunamosiose su dvigubais lenktuvais varo grandinę, pritvirtintą prie centrinio svarto, esančio tarp lenktuvų; pjaunamosiose su trigubais lenktuvais grandinė prijungta prie kairiojo centrinio svarto.

4.14.1 Lenktuvų pavaros grandinė

Lenktuvų pavaros grandinė perduoda galią iš hidraulinio būdu varomo lenktuvų variklio į žvaigždes, kurios suka lenktuvus.

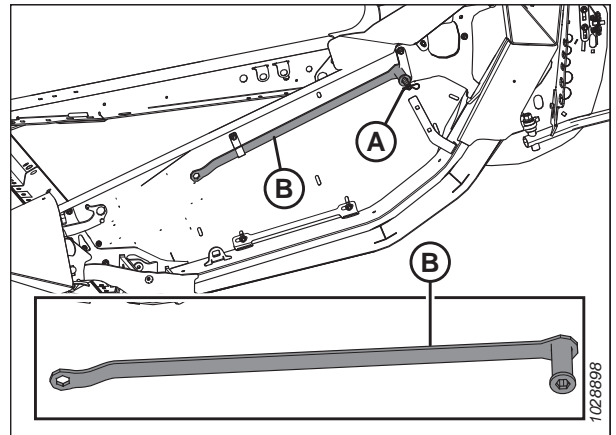
Lenktuvų pavaros grandinės atlaisvinimas

Lenktuvų pavaros grandinės įtempimą galima sumažinti, kad būtų galima pasiekti pavaros komponentus.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Užveskite variklį.
2. Iki galo nuleiskite pjaunamąją.
3. Sureguliuokite lenktuvus iki galo pirmyn.
4. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
5. Atjunkite lenktuvų pavaros gaubtą. Instrukcijas žr. *Lenktuvų pavaros gaubto nuėmimas, p. 45*.
6. Atidarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39*.
7. Ištraukite segtuką (A), kuriuo daugiafunkcis įrankis (B) pritvirtintas prie laikiklio, esančio ant kairiojo galinio skydo.
8. Atjunkite daugiafunkcij įrankį (B) ir vėl pritvirtinkite segtuką prie laikiklio.



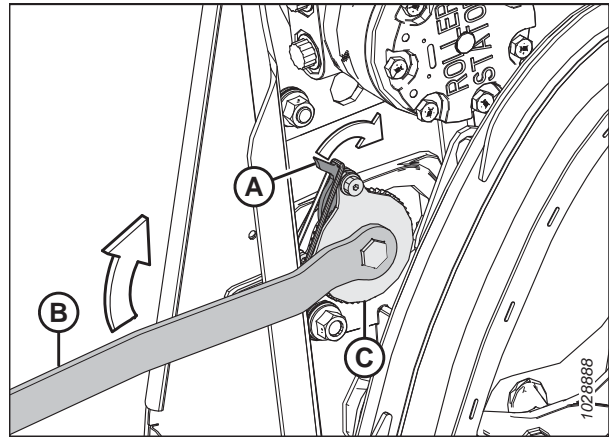
pav. 4.350: Daugiafunkcio įrankio laikymo vieta

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

SVARBU:

NEGALIMA atlaisvinti variklio laikiklio. Jis yra sureguliuotas gamykloje ir tvirtinamas kartu su lėkštinėmis poveržlėmis. Grandinės įtempimas reguliuojamas neatlaisvinus pavaros tvirtinimo varžtų.

9. Nykščiu pastumkite įtempimo fiksatorių (A) pagal laikrodžio rodyklę ir palaikykite neužfiksuotoje padėtyje.
10. Uždėkite daugiafunkcij įrankį (B) ant grandinės įtempiklio (C) ir pasukite daugiafunkcij įrankį aukštyn, kad atlaisvintumėte grandinę.
11. Grąžinkite daugiafunkcij įrankį į laikymo padėtį.



pav. 4.351: Lenktuvų pavara

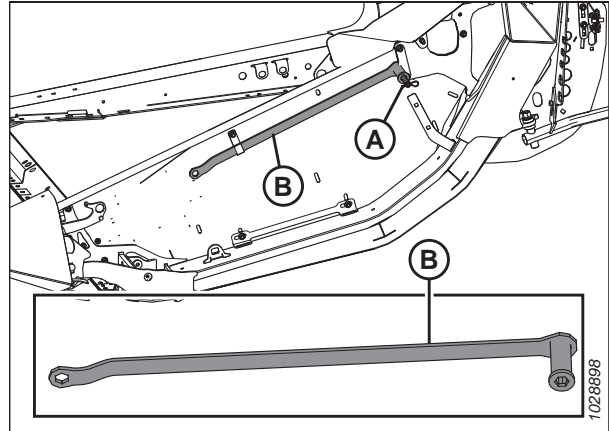
Lenktuvų pavaros grandinės įtempimas

Tinkamai įtempta grandinė užtikrina optimalų galios perdavimą ir sumažina komponentų nusidėvėjimą.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Atidarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. [Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39](#).
3. Ištraukite segtuką (A), kuriuo daugiafunkcis įrankis (B) pritvirtintas prie laikiklio, esančio ant kairiojo galinio skydo.
4. Atjunkite daugiafunkcij įrankį (B) ir vėl pritvirtinkite segtuką prie laikiklio.



pav. 4.352: Daugiafunkcio įrankio laikymo vieta – kairioji pusė

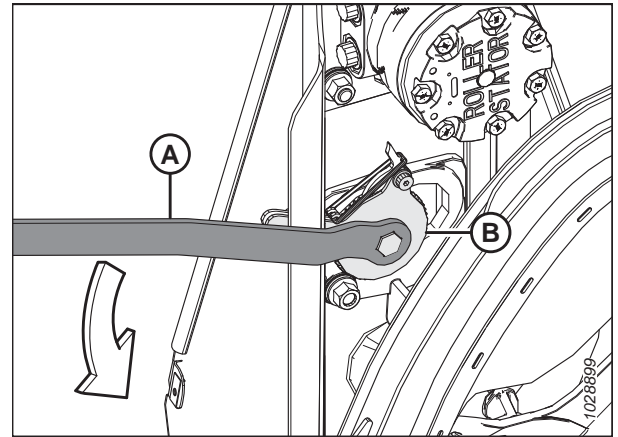
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Uždėkite daugiafunkcij įrankį (A) ant grandinės įtempiklio (B).

SVARBU:

NEGALIMA atlaisvinti variklio laikiklio. Jis yra sureguliuotas gamykloje ir tvirtinamas kartu su lėkštinėmis poveržlėmis. Grandinės įtempimas reguliuojamas neatlaisvinus pavaros tvirtinimo varžtų.

- Sukite daugiafunkcij įrankį (A) žemyn iki bus įtempta grandinė.



pav. 4.353: Lenktuvų pavara

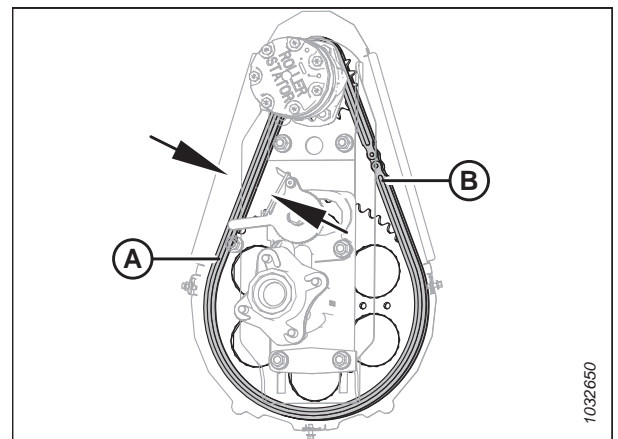
- Kai grandinė įtempta, pasukite daugiafunkcij įrankį aukštyn, kad tinkamai sukabintumėte fiksatoriaus dantis su įtempiklio dantimis. Jei įtempiklis nepraleidžia danties prieš įtemptiant, **NETEMPkite** įtempiklio ant kitos įrantos.

SVARBU:

NEPERTEMPKITE grandinės. Jei grandinė per daug įtempta, bus per daug apkrautos žvaigždės, todėl per anksti suges variklio guoliai ir (ar) kiti komponentai.

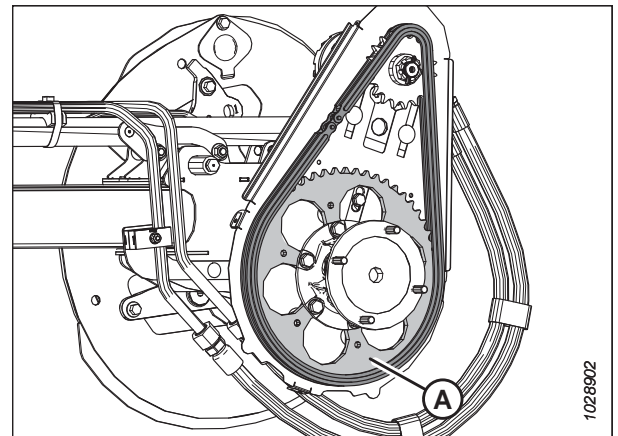
SVARBU:

Turi būti apie 38 mm (1 1/2 in) tarpas vienoje grandinės pusėje (A) ir įtempta kitoje pusėje (B). Taip įtempti ir atlaisvinti grandinę reikia, kad būtų praleista viena įranta ant grandinės įtempiklio.



pav. 4.354: Lenktuvų pavara

- Ranka pasukite lenktuvus, kad patikrintumėte, ar grandinė tinkamai užkabinta ant visų apatinės žvaigždės (A) dantų. Sukdami lenktuvus patikrinkite, ar grandinė nėra per daug įtempta, kad nebūtų sugadinti komponentai.
- Grąžinkite daugiafunkcij įrankį į laikymo padėtį.
- Uždarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. [Pjaunamosios galinių gaubtų uždarymas, p. 40](#).



pav. 4.355: Lenktuvų pavara

4.14.2 Lenktuvų pavaros žvaigždė

Lenktuvų pavaros žvaigždė tvirtinama prie lenktuvų pavaros variklio.

„Case IH“ ir „New Holland“ kombainus konfigūruokite pagal lenktuvų žvaigždės dydį, kad optimizuotumėte automatinį lenktuvų veikimą pagal važiavimo greitį. Žr. kombaino priežiūros vadovą, kur pateikiama daugiau informacijos.

PASTABA:

Taip pat galima įsigyti dviejų greičių lenktuvo pavarą. Užsakykite rinkinį MAC311882.

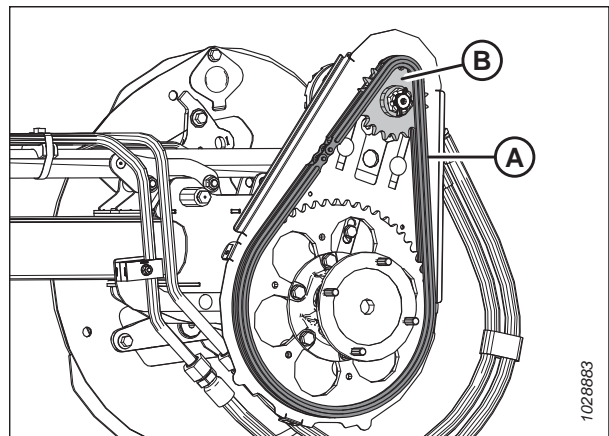
Lenktuvų pavaros viengubos žvaigždės atjungimas

Lenktuvų pavaros žvaigždė tvirtinama prie lenktuvų pavaros variklio. Keičiant varančią ir varomąją žvaigždes, galima keisti lenktuvo greitį ir sukimo momentą.

! PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Atjunkite lenktuvų pavaros gaubtą. Instrukcijas žr. *Lenktuvų pavaros gaubto nuėmimas, p. 45.*
3. Atlaisvinkite lenktuvų pavaros grandinę (A). Instrukcijas žr. *Lenktuvų pavaros grandinės atlaisvinimas, p. 457.*
4. Atjunkite lenktuvų pavaros grandinę (A) nuo lenktuvų pavaros žvaigždės (B).



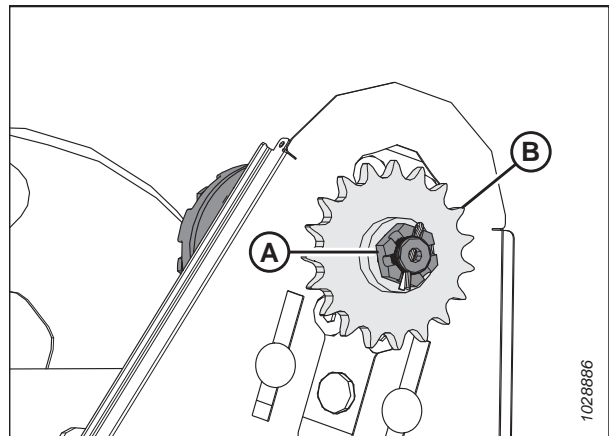
pav. 4.356: Vienguba žvaigždė

5. Atjunkite vielokaištį ir karūnuotą veržlę (A) nuo variklio veleno.
6. Atjunkite lenktuvų pavaros žvaigždę (B). Prižiūrėkite, kad raktas liktų velene.

SVARBU:

Naudokite traukiklį, jei pavaros žvaigždė (B) neatsijungia traukiant rankomis, kad nesugadintumėte variklio.

NENAUDOKITE laužtuvo ir (ar) plaktuko pavaros žvaigždei atjungti.



pav. 4.357: Vienguba žvaigždė

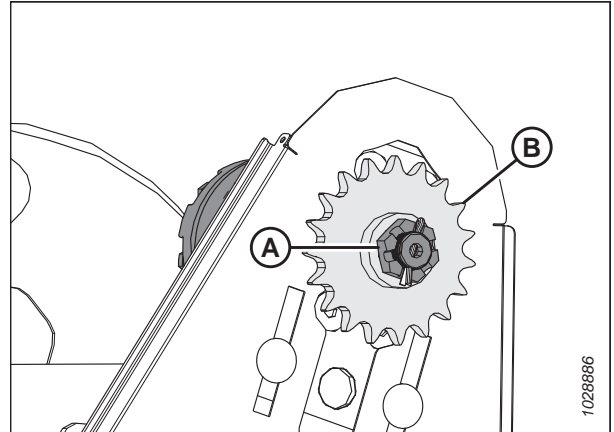
Lenktuvų pavaros viengubos žvaigždės montavimas

Lenktuvų pavaros žvaigždė tvirtinama prie lenktuvų pavaros variklio. Keičiant varančią ir varomąją žvaigždes, galima keisti lenktuvo greitį ir sukimo momentą.

PAVOJUS

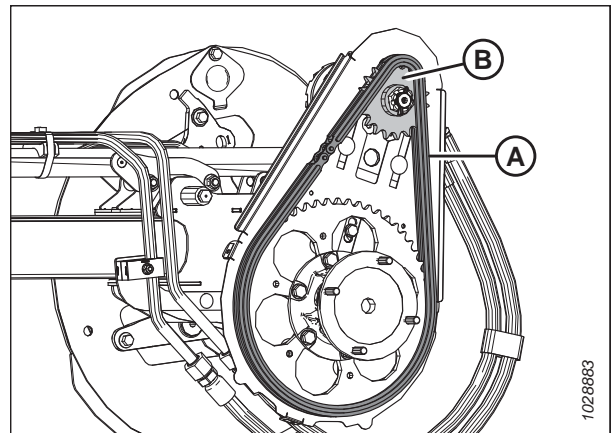
Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Sureguliuokite žvaigždės (B) išpjovas su raktu ant variklio veleno, ir slinkite žvaigždę ant veleno. Pritvirtinkite karūnuota veržle (A).
2. Priveržkite karūnuotą veržlę iki 12 Nm (9 lbf·ft).
3. Sumontuokite vielokaištį. Jei reikia, užveržkite karūnuotą veržlę (A) prie kito angos, kad būtų galima pritvirtinti vielokaištį.



pav. 4.358: Vienguba žvaigždė

4. Sumontuokite pavaros grandinę (A) ant pavaros žvaigždės (B).
5. Įtempkite pavaros grandinę. Instrukcijas žr. [Lenktuvų pavaros grandinės įtempimas, p. 458](#).
6. Sumontuokite lenktuvų pavaros gaubtą. Instrukcijas žr. [Lenktuvų pavaros gaubto montavimas, p. 47](#).



pav. 4.359: Vienguba žvaigždė

4.14.3 Perjungiamos lenktuvų grandinės padėties keitimas sumontavus dviejų pavarų rinkinį

Lenktuvų pavaros žvaigždė tvirtinama prie lenktuvų pavaros variklio. Keičiant varančią ir varomąją žvaigždes, galima keisti lenktuvo greitį ir sukimo momentą.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Atidarykite galinį gaubtą. Instrukcijas žr. [Pjaunamosios galinių gaubtų atidarymas, p. 39](#).

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

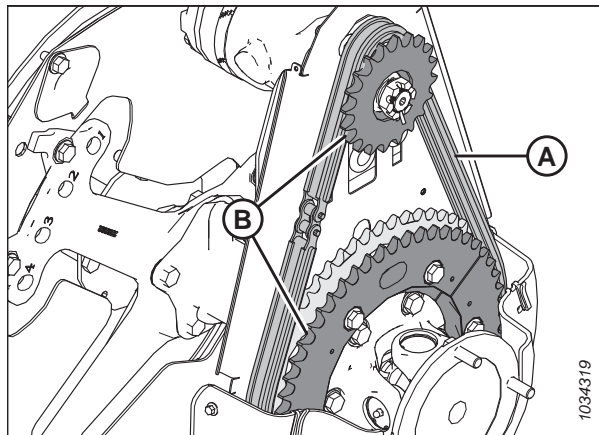
3. Atlaisvinkite lenktuvų pavaros grandinę. Instrukcijas žr. *Lenktuvų pavaros grandinės atlaisvinimas, p. 457*.
4. Atitraukite grandinę (A) nuo esamo žvaigždžių rinkinio kito rinkinio (B) link.

PASTABA:

Vidinis žvaigždžių rinkinys yra darbams, kada reikalinga didelė sukimo jėga, o išorinis žvaigždžių rinkinys – kai reikalingas didelis greitis.

PASTABA:

- Jei konvertuojate iš didelio greičio nustatymo į didelės sukimo jėgos nustatymą, iš pradžių perkeltkite grandinę ant viršutinės pavaros žvaigždės. Taip bus galima labiau atlaisvinti grandinę, kad būtų galima atlikti pakeitimus ant apatinės varomosios žvaigždės.
- Jei konvertuojate iš didelės sukimo jėgos nustatymo į didelio greičio nustatymą, iš pradžių perkeltkite grandinę ant apatinės varomosios žvaigždės. Taip bus galima labiau atlaisvinti, kad būtų galima atlikti pakeitimus ant viršutinės pavaros žvaigždės.



pav. 4.360: Lenktuvų pavaros žvaigždė

5. Įtempkite lenktuvų pavaros grandinę. Instrukcijas žr. *Lenktuvų pavaros grandinės įtempimas, p. 458*.

4.14.4 Dvigubų ar trigubų lenktuvų pavaros „U“ formos jungtis

Pjaunamosiose su dvigubais lenktuvais, dvigubų lenktuvų pavaros „U“ formos jungtis leidžia lenktuvams judėti atskirai.

Sutepkite „U“ formos jungtį pagal specifikacijas. Instrukcijas žr. *4.3 Tepimas, p. 278*.

Pakeiskite „U“ jungtį, jei ji labai nusidėvėjusi ar sugadinta. Instrukcijas žr. *Dvigubų ar trigubų lenktuvų pavaros „U“ formos jungties atjungimas, p. 462*.

Dvigubų ar trigubų lenktuvų pavaros „U“ formos jungties atjungimas

Jei dvigubų lenktuvų „U“ formos jungtis nusidėvėjusi ar apgadinta, ją reikia pakeisti.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

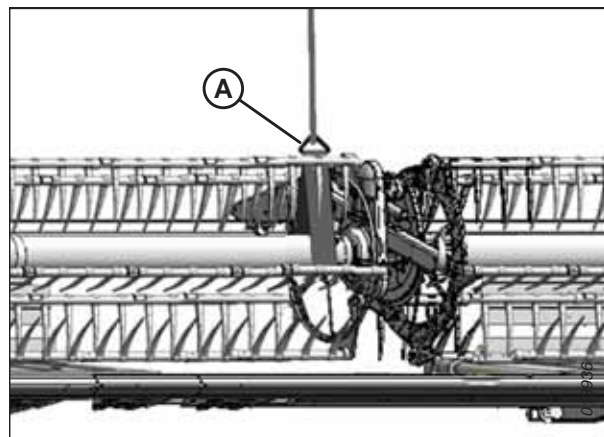
1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Atjunkite pavaros gaubtą. Instrukcijas žr. *Lenktuvų pavaros gaubto nuėmimas, p. 45*.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

3. Prilaikykite dešiniųjų lenktuvų vidinį galą priekiniu krautuvo galu ir nailoniniais diržais (A) ar atitinkamais kėlimo įtaisais.

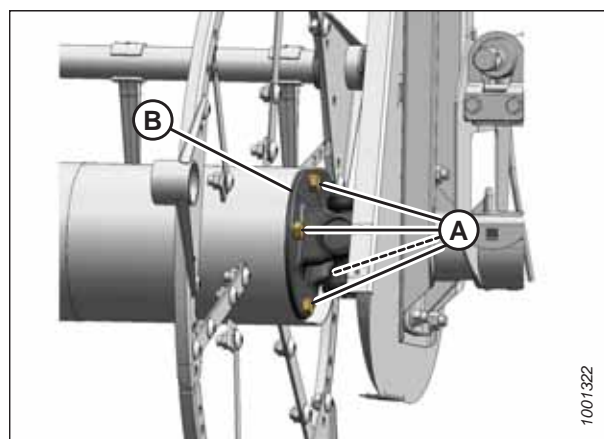
SVARBU:

Paremkite lenktuvus kaip galima arčiau galinio disko, kad nesugadintumėte ar neįlenktumėte centrinio vamzdelio.



pav. 4.361: Lenktuvų parėmimas

4. Atjunkite keturis varžtus (A), tvirtinančius lenktuvų vamzdelį prie „U“ formos jungties jungės (B), ir pajudinkite lenktuvus į šonus.

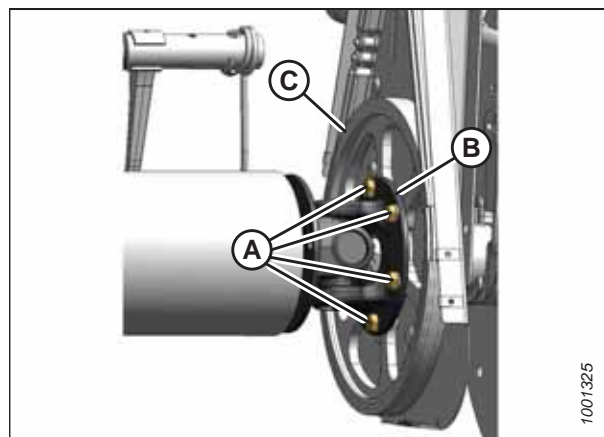


pav. 4.362: „U“ formos jungtis

5. Atjunkite šešis varžtus (A), tvirtinančius „U“ formos jungties jungę (B) prie varomosios žvaigždės (C).
6. Atjunkite „U“ formos jungtį.

PASTABA:

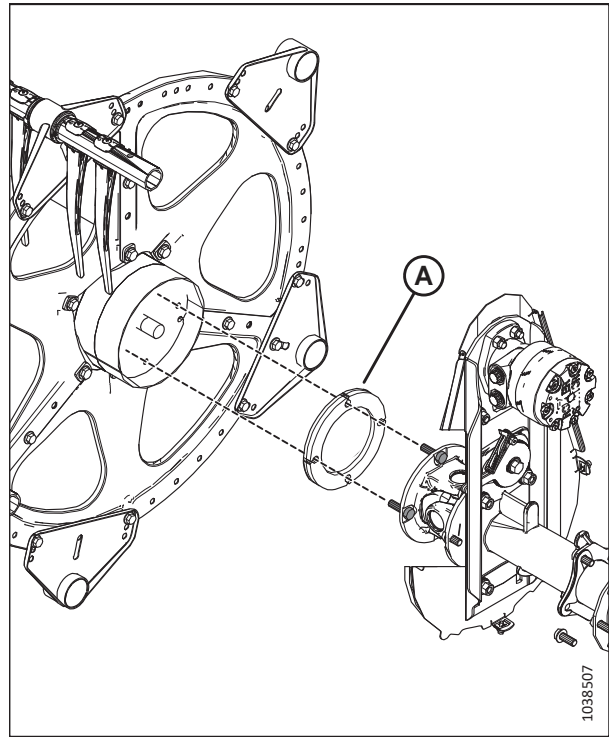
Gali reikėti patraukti lenktuvų vamzdelį į šoną, kad „U“ formos jungtis būtų atitraukta nuo vamzdelio.



pav. 4.363: „U“ formos jungtis

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

7. **Tik trigubi lenktuvai:** tarp lenktuvo vamzdelio ir „U“ formos jungties yra įdėklas (A). Išsaugokite įdėklą, kad galėtumėte vėl sumontuoti.



pav. 4.364: Įdėklas – tik trigubi lenktuvai

Dvigubų ar trigubų lenktuvų pavaros „U“ formos jungties montavimas

Atjungę seną „U“ formos jungtį, galite sumontuoti naują.

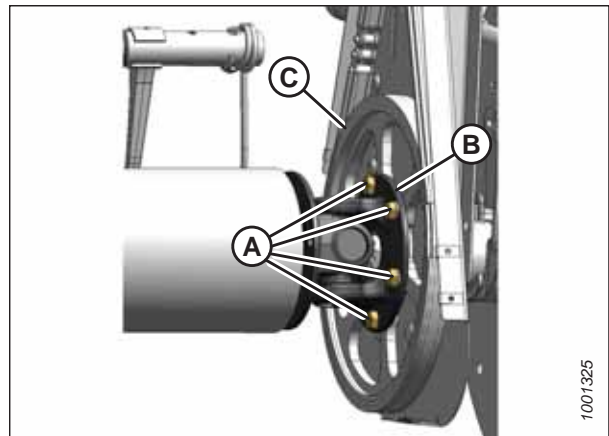
1. Uždėkite „U“ formos jungties jungę (B) ant varomosios žvaigždės (C), kaip pavaizduota.
2. Sutepkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.) ir sumontuokite šešis varžtus (A). Ranka priveržkite varžtus; **NEPRIVERŽKITE** varžtų.

PASTABA:

Dešinėje iliustracijoje pavaizduoti tik keturi varžtai (A).

PASTABA:

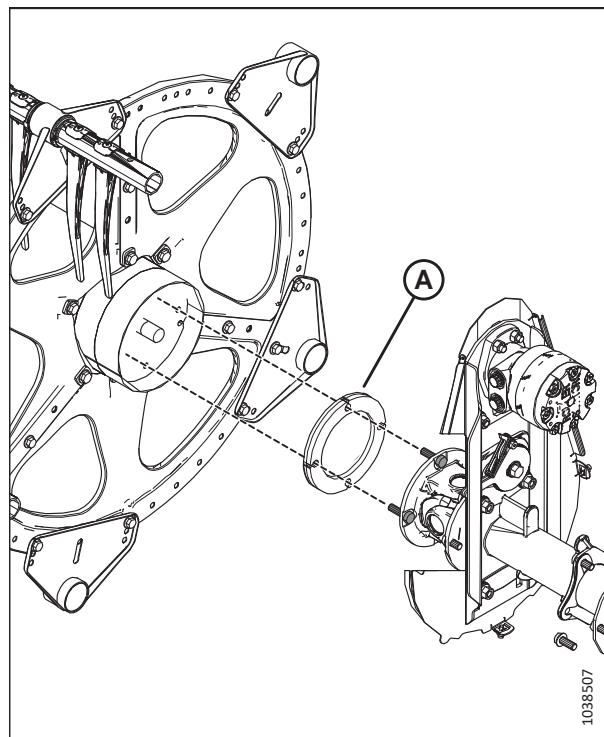
Gali reikėti patraukti lenktuvų vamzdelį į šoną, kad „U“ formos jungtis būtų atitraukta nuo lenktuvų vamzdelio.



pav. 4.365: „U“ formos jungtis

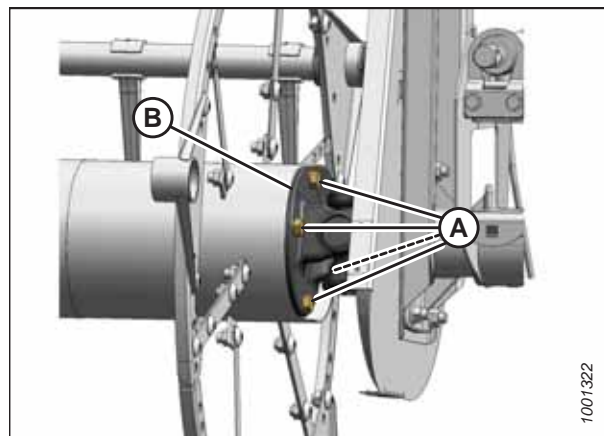
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

3. **Tik trigubi lenktuvai:** patikrinkite, ar tarp lenktuvo vamzdelio ir „U“ formos jungties yra įdėklas (A). Sulygiuokite įdėklo angas su lenktuvo vamzdelio angomis.



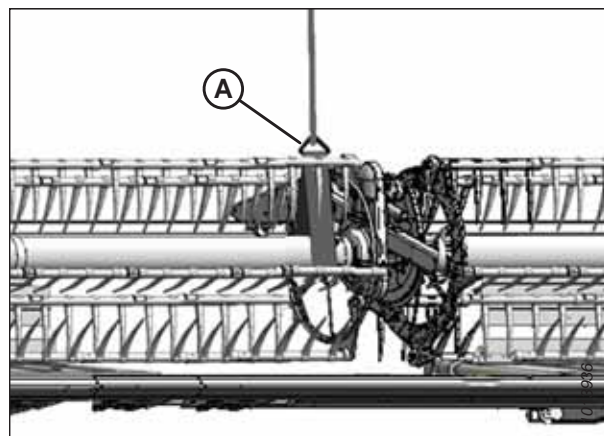
pav. 4.366: Įdėklas – tik trigubi lenktuvai

4. Nustatykite lenktuvo vamzdelį priešais lenktuvo pavarą ir įstatykite pusašį „U“ formos jungties kreipiamojoje angoje.
5. Pasukite lenktuvus iki bus sulygiuotos angos ant lenktuvų vamzdelio galo ir „U“ formos jungties jungės (B).
6. Sutepkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.) keturis 1/2 col. varžtus (A) ir užfiksuokite jungėje.
7. Priveržkite dešimt varžtų iki 110 Nm (81 lbf-ft).



pav. 4.367: „U“ formos jungtis

8. Nuimkite diržą (A) nuo lenktuvų.
9. Sumontuokite pavaros gaubtą. Instrukcijas žr. [Lenktuvų pavaros gaubto montavimas, p. 47](#).



pav. 4.368: Lenktuvų parėmimas

4.14.5 Lenktuvų pavaros variklis

Lenktuvų pavaros variklis naudojamas su lenktuvų pavaros sistema dvigubų lenktuvų ir trigubų lenktuvų juostinėms pjaunamosioms. Šio variklio reguliariai prižiūrėti nereikia. Kilus problemoms dėl variklio, jį atjunkite ir pateikite „MacDon“ atstovui, kad atliktų priežiūros darbus.

Lenktuvų pavaros variklio nuėmimas

Atlikite šią procedūrą, kad pašalintumėte lenktuvo pavaros variklį, jei jis sugedo. Kilus problemų dėl variklio, jį atjunkite ir pateikite „MacDon“ atstovui, kad atliktų techninės priežiūros darbus.

PAVOJUS

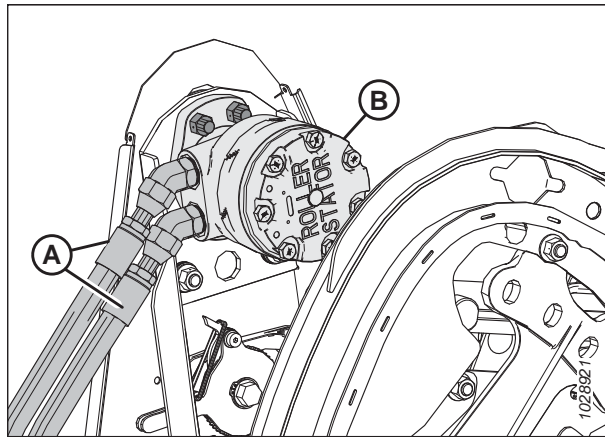
Kad išvengtumėte sužalojimų ar mirties dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš dėl bet kokios priežasties pasikeldami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Atlaisvinkite pavaros grandinę. Instrukcijas žr. *Lenktuvų pavaros grandinės atlaisvinimas, p. 457*.
3. Pavaros žvaigždės atjungimas. Instrukcijas žr. *Lenktuvų pavaros viengubos žvaigždės atjungimas, p. 460*.
4. Paženklinkite hidraulinės linijas (A) ir jų vietas variklyje (B), kad tinkamai jas vėliau sumontuotumėte.

PASTABA:

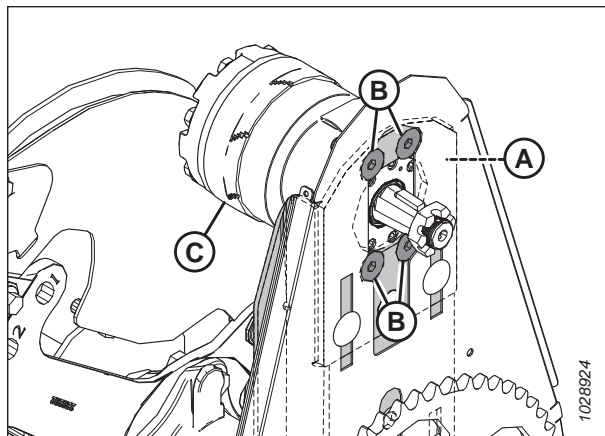
Prieš atjungdami hidraulinius kontūrus, nuvalykite variklio jungtis ir išorinius paviršius.

5. Atjunkite hidraulinius kontūrus (A) prie variklio (B). Uždenkite dangteliu ar užkiškite atviras jungtis ir kontūrus.



pav. 4.369: Lenktuvų variklis ir žarnos

6. Jei prie varžtų paslėpta galvute (B) negalima prieiti pro grandinės korpuso angas, atlaisvinkite tvirtinimo elementus ant variklio tvirtinimo elemento (A) ir paslinkite variklio tvirtinimo elementą aukštyn ar žemyn, kol bus galima prieiti prie varžtų.
7. Atjunkite keturis varžtus paslėpta galvute (B) ir atjunkite variklį (C).
8. Jei variklis yra keičiamas, atjunkite hidraulinius tvirtinimo elementus nuo seno variklio ir prijunkite juos prie naujo variklio ta pačia kryptimi.

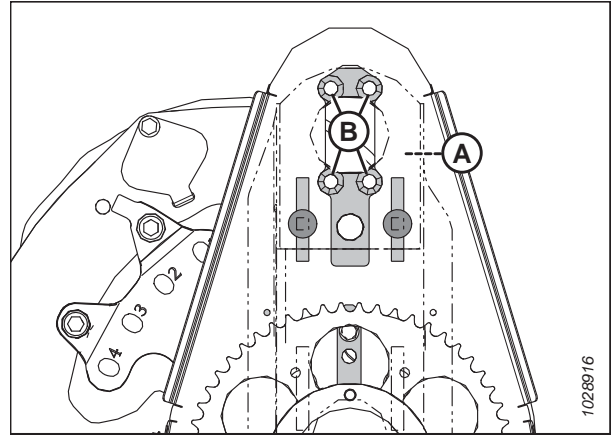


pav. 4.370: Lenktuvų pavaros variklio tvirtinimo varžtai

Lenktuvų pavaros variklio montavimas

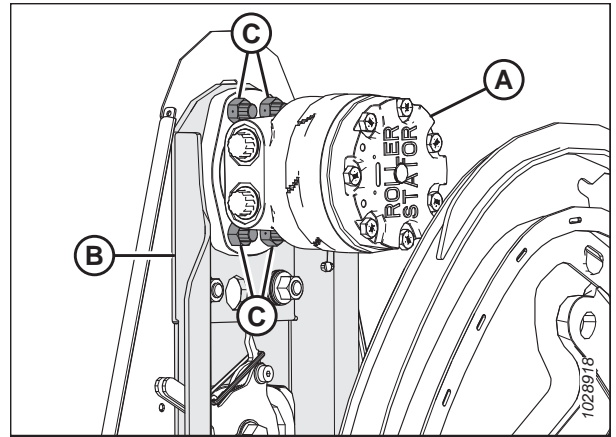
Atlikite šią procedūrą, kad sumontuotumėte lenktuvo pavaros variklį. Kilus problemų dėl variklio, jį atjunkite ir pateikite „MacDon“ atstovui, kad atliktų techninės priežiūros darbus.

1. Jei prie montavimo varžtų (B) negalima prieiti pro grandinės korpuso angas, atlaisvinkite tvirtinimo elementus ant variklio tvirtinimo elemento (A) ir pagal poreikį paslinkite variklio tvirtinimo elementą aukštyn ar žemyn.



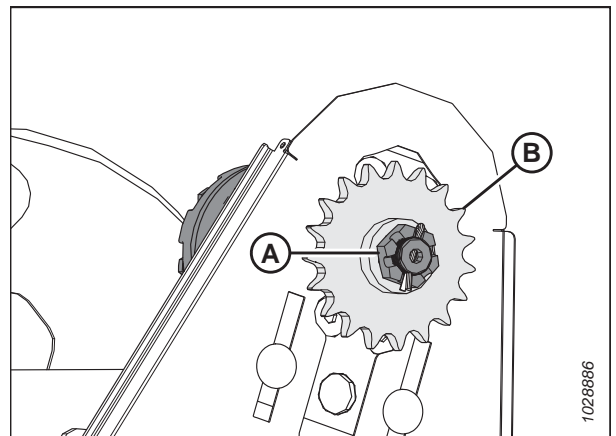
pav. 4.371: Lenktuvų pavaros variklio tvirtinimo angos

2. Pritvirtinkite variklį (A) prie tvirtinimo elemento (B) keturiais M12 x 40 mm varžtais paslėpta galvute ir veržlėmis (C).
3. Priveržkite tvirtinimo elementą iki 95 Nm (70 lbf-ft).
4. Jei montuojate naują variklį, pritvirtinkite hidraulinius tvirtinimo elementus (nepavaizduoti) nuo originalaus variklio.



pav. 4.372: Lenktuvų pavaros variklis

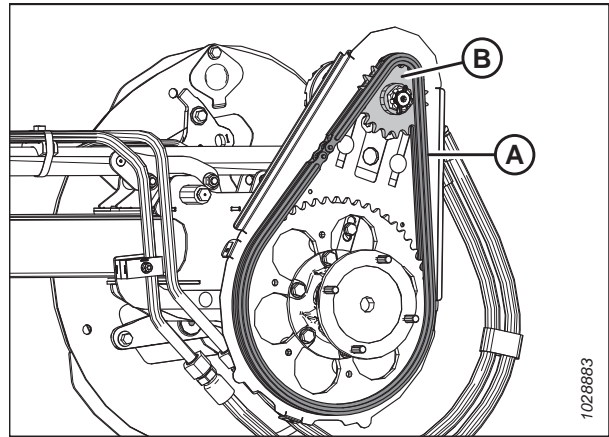
5. Sureguliuokite žvaigždės (B) išpjovas su raktu ant variklio veleno, ir slinkite žvaigždę ant veleno. Pritvirtinkite karūnuota veržle (A).
6. Priveržkite karūnuotą veržlę iki (A) 12 Nm (9 lbf-ft).
7. Sumontuokite vielokaištį. Jei reikia, priveržkite karūnuotą veržlę (A) kitoje angoje, kad sumontuotumėte vielokaištį.



pav. 4.373: Lenktuvų pavara

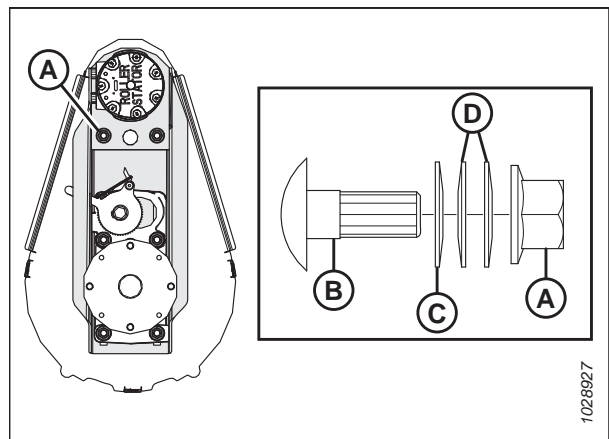
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

8. Sumontuokite pavaros grandinę (A) ant pavaros žvaigždės (B).



pav. 4.374: Lenktuvų pavarą

9. Jei atliekant šią procedūrą tvirtinimo elementai (A) buvo atlaisvinti, prieš vėl priverždami patikrinkite ar prie kiekvieno varžto (B) yra trys viena ant kitos sudėtos lėkštinės poveržlės.
10. Nukreipkite lėkštines poveržles taip, kad išorinis pirmosios poveržlės (C) kraštas remtųsi į liejinį, o išoriniai kitų dviejų poveržlių (D) kraštai būtų atsukti vienas į kitą.
11. Prisukite varžles (A) iki jos bus priveržtos (47–54 Nm (35–40 lbf·ft)), tada atsukite 3/4 pasukimo.
12. Įtempkite pavaros grandinę. Instrukcijas žr. [Lenktuvų pavaros grandinės įtempimas](#), p. 458.

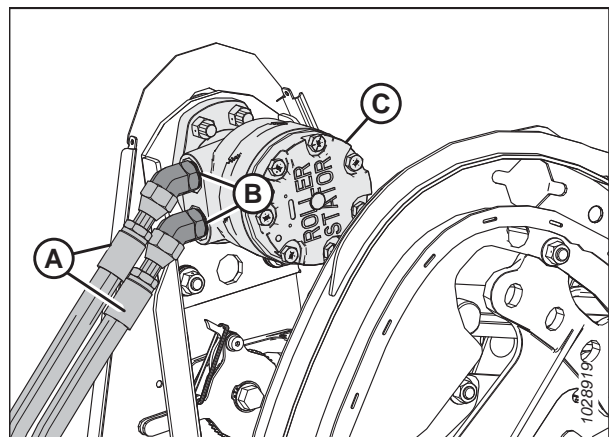


pav. 4.375: Lenktuvų pavaros variklio tvirtinimo elementas

13. Nuimkite dangtelius ar kaiščius nuo jungčių ar kontūrų ir sujunkite hidraulinius kontūrus (A) su hidrauliniiais tvirtinimo elementais (B) ant variklio (C).

PASTABA:

Patikrinkite, ar hidrauliniai kontūrai (A) pritvirtinti prieš tai buvusiose vietose.



pav. 4.376: Lenktuvų variklis ir žarnos

4.14.6 Pavaros grandinės keitimas

Pavaros grandinė leidžia hidrauliniam lenktuvų varikliui sukti lenktuvus. Grandinei nutrūkus ar nusidėvėjus, ją galima pakeisti.

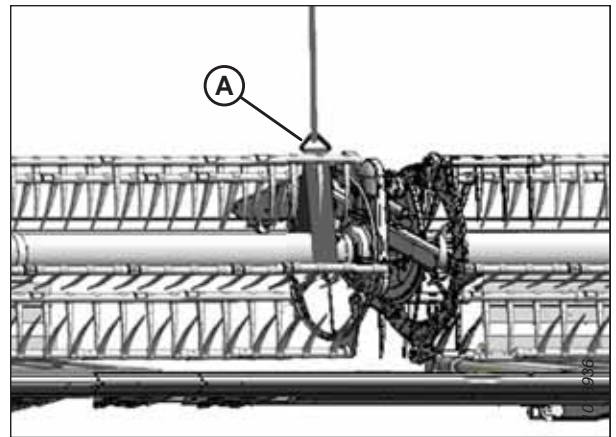
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Atjunkite lenktuvų pavaros gaubtą. Instrukcijas žr. *Lenktuvų pavaros gaubto nuėmimas, p. 45.*
3. Atlaisvinkite pavaros grandinę. Instrukcijas žr. *Lenktuvų pavaros grandinės atlaisvinimas, p. 457.*
4. Prilaikykite dešiniųjų lenktuvų vidinį galą priekiniu krautuvo galu ir nailoniniais diržais (A) ar atitinkamais kėlimo įtaisais.

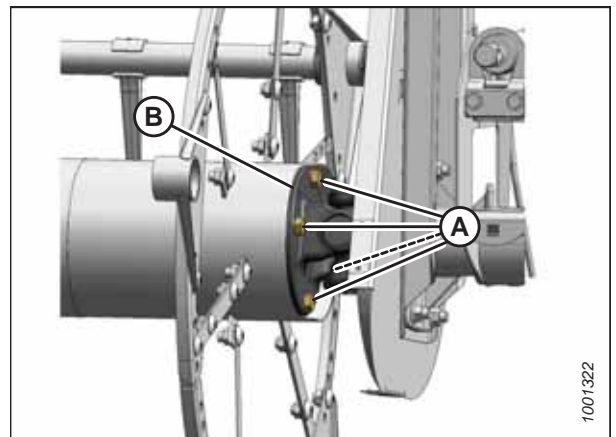
SVARBU:

Paremkite lenktuvus kaip galima arčiau lenktuvų galo, kad nesugadintumėte ar neįlenktumėte centrinio vamzdelio.



pav. 4.377: Lenktuvų parėmimas

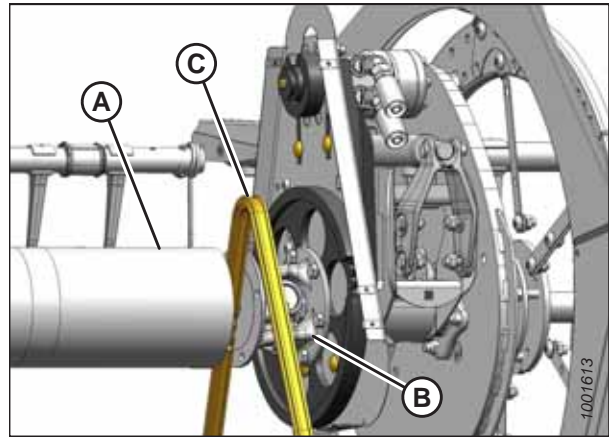
5. Išsukite keturis varžtus (A), tvirtinančius lenktuvų vamzdelį prie „U“ formos jungties jungės (B).



pav. 4.378: „U“ formos jungtis

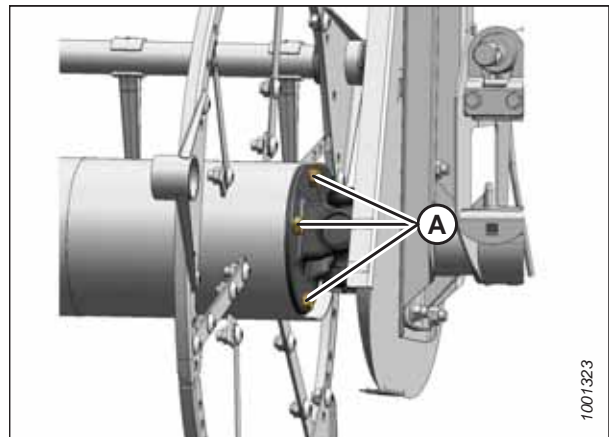
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6. Paslinkite dešinį lenktuvus į šoną, kad atskirtumėte lenktuvų vamzdelį (A) nuo „U“ formos jungties (B).
7. Atjunkite pavaros grandinę (C).
8. Praveskite grandinę (C) virš „U“ formos jungties (B) ir uždėkite ant žvaigždžių.



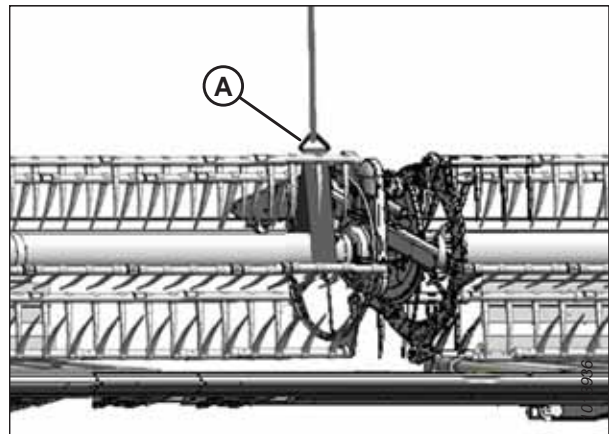
pav. 4.379: Grandinės keitimas

9. Nustatykite dešiniųjų lenktuvų vamzdelį priešais lenktuvų pavarą ir įjunkite pusašį „U“ formos jungties kreipiamąjoje angoje.
10. Pasukite lenktuvus iki bus sulygiuotos angos ant lenktuvų vamzdelio galo ir „U“ formos jungties jungės.
11. Sutepkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriumi („Loctite® 243“ ar pan.) keturis 1/2 col. varžtus (A) ir užfiksukite jungę fiksavimo poveržlėmis.
12. Priveržkite varžtus (A) iki 109 Nm (80 lbf-ft).



pav. 4.380: „U“ formos jungtis

13. Nuimkite laikiną lenktuvų diržą (A).
14. Įtempkite pavaros grandinę. Instrukcijas žr. [Lenktuvų pavaros grandinės įtempimas, p. 458](#).
15. Sumontuokite lenktuvų pavaros gaubtą. Instrukcijas žr. [Lenktuvų pavaros gaubto montavimas, p. 47](#).



pav. 4.381: Lenktuvų parėmimas

4.15 Paviršiaus kopijavimo ratai – pasirinktinai

„ContourMax™“ paviršiaus kopijavimo ratai leidžia pjaunamai lankstytis pagal lauko reljefą ir palaikyti tolygų ražienos aukštį pjaunant iki 46 cm (18 in.) virš žemės.

4.15.1 Lygiavimo sistemos „ContourMax™“ ratų aukštis

„ContourMax™“ ratai sudaro galimybes pjaunamai atkartoti žemės reljefą. Jų aukštį iki žemės galima reguliuoti nuo 0 mm (0 col.) iki 457 mm (18 col.).

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų netikėtai įsijungus ar nukritus pakeltai mašinai, sustabdykite variklį, ištraukite uždegimo raktelį ir uždarykite kėlimo cilindro uždarymo vožtuvus prieš atlikdami kokius nors darbus po mašina.

ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

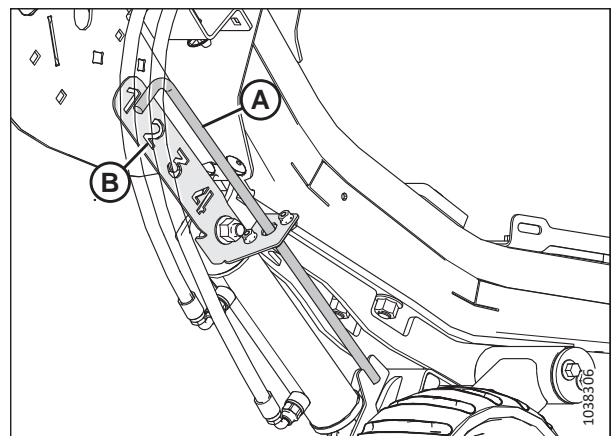
PASTABA:

Būtina nustatyti pjaunamosios paviršiaus kopijavimo funkciją prieš lygiuojant „ContourMax™“. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas, p. 135.*

PASTABA:

Būtina nustatyti šoninį balansavimo mechanizmą prieš lygiuojant „ContourMax™“. Instrukcijas žr. *3.9.4 Sparnų balanso tikrinimas ir reguliavimas, p. 154.*

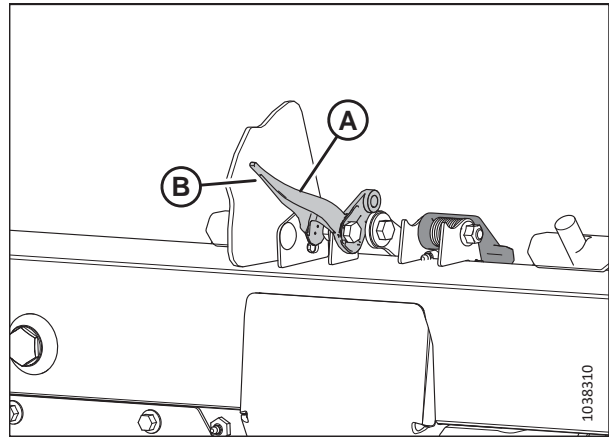
1. Atrakinkite pjaunamosios sparnus. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios sparnų užrakinimas / atrakinimas, p. 147.*
2. Atrakinkite pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulį. Instrukcijas žr. *Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo užrakinimas / atrakinimas, p. 146.*
3. Užveskite variklį. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.
4. Kombainą pastatykite ant lygaus paviršiaus.
5. Iki galo nuleiskite lenktuvus.
6. Nustatykite „ContourMax™“ ratų aukščio indikatorius (A) ties skaičiumi 2 (B).



pav. 4.382: Aukščio indikatorius – galinis kairysis galas

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

7. Nuleiskite pjaunamąją iki automatinis pjaunamosios aukščio indikatorius (A) bus nustatytas ties skaičiumi 2 (B).
8. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.



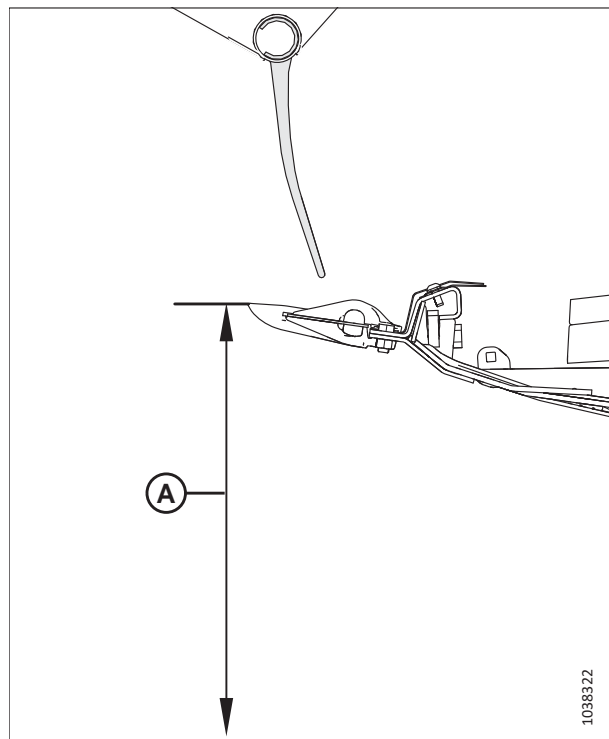
pav. 4.383: Paviršiaus kopijavimo nuostatos indikatorius

9. Ties pjaunamosios centru išmatuokite atstumą (A) nuo žemės paviršiaus iki centrinės apsaugos centro ir užregistruokite matmenį.
10. Ties kiekvienu pjaunamosios galu išmatuokite atstumą (A) nuo žemės paviršiaus iki galinės apsaugos galo ir užregistruokite abu matmenis.
 - Jei galinių matmenų ir centrinio matmens skirtumas iki 25 mm (1 col.), reguliuoti nereikia.
 - Jei skirtumas tarp galinių matmenų ir centrinio matmens daugiau, nei 25 mm (1 col.), reikia reguliuoti. Tęskite nuo kito veiksmo.

ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad teritorijoje nėra pašalinių asmenų.

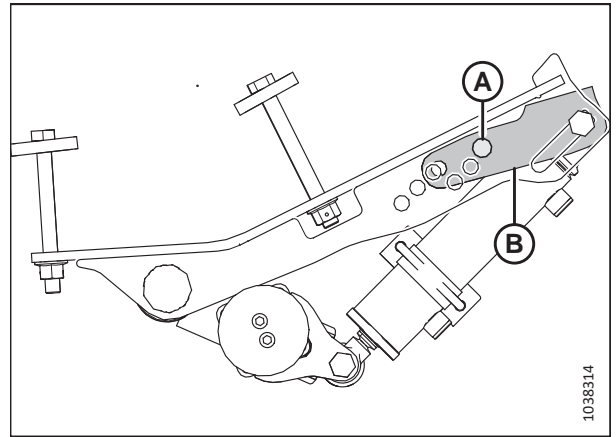
11. Užveskite variklį.
12. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
13. Užfiksuokite pjaunamosios apsaugines atramas. Instrukcijas žr. kombaino operatoriaus vadove.



pav. 4.384: Paviršiaus kopijavimo nuostatos indikatorius

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

14. Atjunkite kaištį (A).
15. Pakeiskite reguliavimo plokštelės (B) padėtį angoje, kad sulygiuotumėte su kita anga. Tarp angų yra apytiksliai 24 mm (1/2 in) atstumas.
 - Jei matavimas yra mažesnis už matavimą pjaunamosios centre, reguliavimo plokštę pastumkite **LINK** pjovimo juostos.
 - Jei matavimas yra didesnis nei matavimas pjaunamosios centre, pastumkite reguliavimo plokštę **NUO** pjovimo juostos.
16. Kitoje pjaunamosios pusėje pakartokite veiksmą [14, p. 473](#) ir veiksmą [15, p. 473](#).



pav. 4.385: Kaiščio vieta – kairysis išorinis ratas

17. Užlenkite pjaunamosios apsaugines atramas. Žr. kombaino operatoriaus vadove pateikiamas instrukcijas.
18. Nuleiskite pjaunamąją iki automatinis pjaunamosios aukščio indikatorius bus nustatytas ties skaičiumi 2.
19. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
20. Dar kartą išmatuokite atstumą tarp apsaugos ir žemės paviršiaus. Patikrinkite, ar visi trys matmenys yra vienodi. Jei reguliuoti nereikia, pereikite prie [14, p. 473](#) veiksmo.

4.15.2 Paviršiaus kopijavimo ratų ašių tepimas

Tepdami paviršiaus kopijavimo ratų sistemą užtikrinsite patikimą veikimą ir maksimaliai prailginsite komponentų eksploatavimo laiką.

Paviršiaus kopijavimo ratų sistemos sudedamąsias dalis reikia tepti skirtingais intervalais:

- vidinius ratų mazgus sutepkite kas 250 valandų;
- kasmet sutepkite ratų ašis.

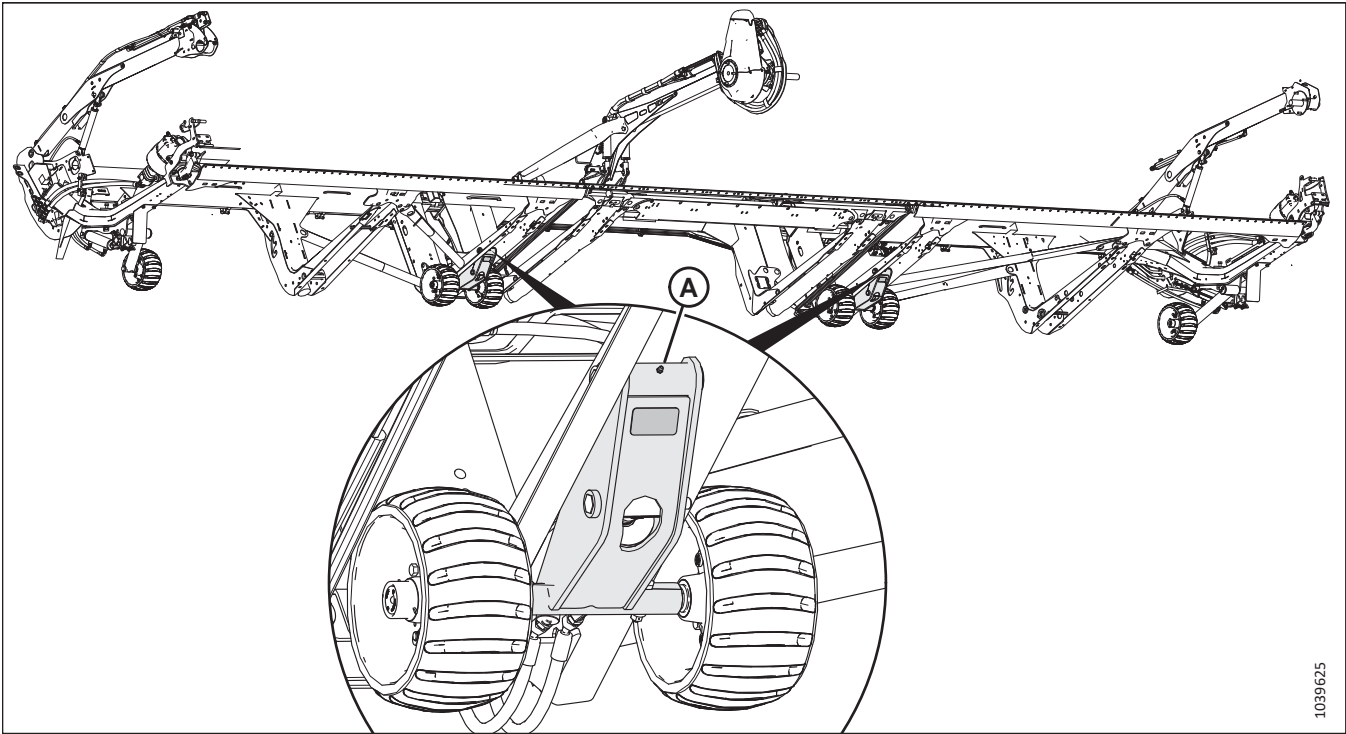


PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos pjaunamosios kritimo, prieš atlikdami darbus po pjaunamąją, sustabdykite variklį, ištraukite raktelį ir užfiksuokite apsaugines atramas. Jei naudojate kėlimo įtaisą pjaunamajai paremti, prieš tęsdami veiksmus įsitinkite, kad pjaunamoji yra gerai pritvirtinta.

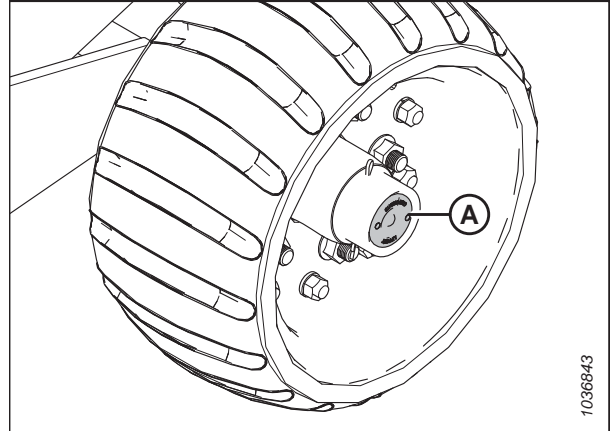
1. Užveskite variklį.
2. Iki galo pakelkite pjaunamąją.
3. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
4. Įjunkite apsaugines pjaunamosios apsaugines atramas ar paremkite pjaunamąją ant bloką, pastatę ant lygaus paviršiaus. Jei naudojate blokus pjaunamajai paremti, patikrinkite, ar pjaunamoji pakelta apyt. 914 mm (36 col.) nuo žemės paviršiaus.

pav. 4.386: Vidinio kontūro ratų konstrukcijos



A – vidinių ratų konstrukcijos (dvi vietos)

5. Patepkite tepalu abiejų vidinių ratų konstrukcijų tepimo taškus (A).
6. Nuimkite guminį kaištį (A) nuo paviršiaus kopijavimo rato stebulės. Išsaugokite kaištį, kad galėtumėte vėl sumontuoti.



pav. 4.387: Guminis kamštis ant paviršiaus kopijavimo ratų ašies

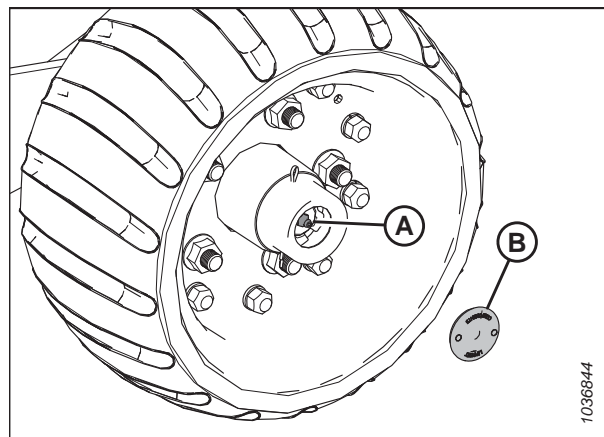
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

7. Sutepkite tepimo tašką (A) ir leiskite tepalo pertekliui prasiskverbti per ašies stebulės priekį.

SVARBU:

Tepkite **LĒTAI**. Greitai tepant galima išjudinti galinį sandariklį.

8. Įstatykite guminį kamštį (B).
9. Pakartokite procedūrą su kitais paviršiaus kopijavimo ratais.



pav. 4.388: Tepimo taškas ant paviršiaus kopijavimo ratų ašies

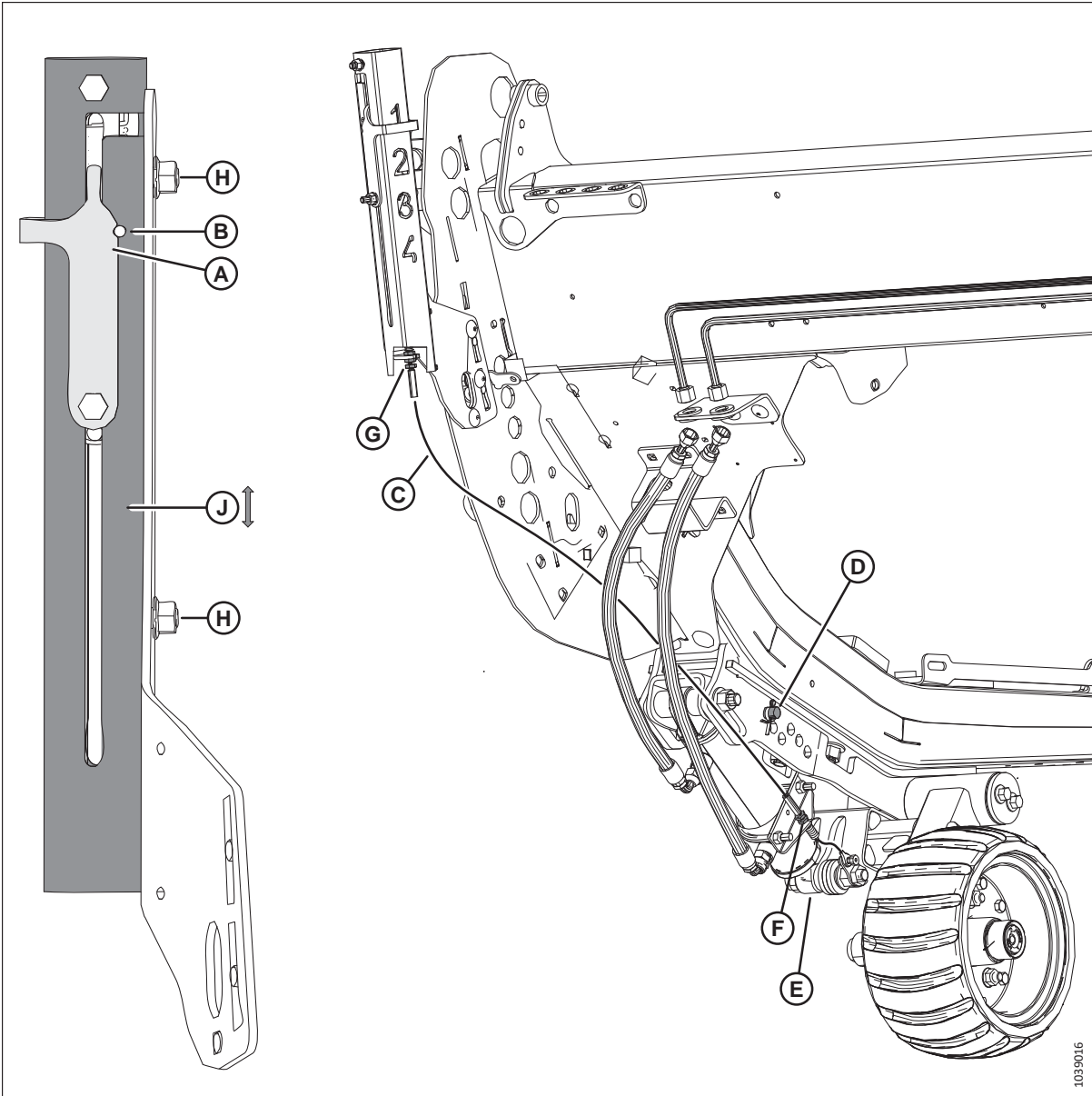
4.15.3 Nulinės vertės nustatymo mechaninis indikatorius

Nustatykite mechaninio indikatoriaus nulinę vertę, kad įsitikintumėte, jog jis veikia tiksliai.



PAVOJUS

Siekdami išvengti kūno sužalojimų ar mirties netikėtai įsijungus ar nukritus pakeltai mašinai, visada išjunkite variklį ir ištraukite degimo raktelį prieš reguliuodami mašiną. Jei neįmanoma įjungti apsauginių atramų ir nėra praktiška užblokuoti pjaunamąją, **JOKIU BŪDU** nelipkite ant arba nelįskite po neparemta pjaunamąją.



pav. 4.389: Mechaninis indikatorius

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Mechaninis indikatorius yra nulinis, kai indikatoriaus (A) įpjova yra sulygiuota su anga (B) toliau nurodytomis sąlygomis:
 - kabelis (C) yra įtemptas;
 - kaištis įstatytas į angą (D);
 - cilindras (E) visiškai įtrauktas.
3. Jei tokiomis sąlygomis įpjova nesutampa su anga, sureguliuokite kurią nors arba visas toliau nurodytas dalis:
 - Atlaisvinkite dvi veržles (H) ir stumkite vamzdį (J) aukštyn arba žemyn. Užveržkite veržles.
 - Sureguliuokite laido veržles (G) arba (F) vietose. Užveržkite kabelio veržles 6 Nm (4 lbf-ft).

4.16 Pervežimo sistema – papildoma komplektacija

Pjaunamoji gali būti komplektuojama su transportavimo ratais, kad ją būtų galima vilkti kombainu ar traktoriumi.

Daugiau informacijos žr. „EasyMove™“ transportavimo ratų reguliavimas, p. 127.

4.16.1 Ratų varžtų sukimo momento tikrinimas

Transportavimo ratų varžtų priveržimo momentą reikia tikrinti po vienos darbo valandos sumontavus ratus, o po to kas 100 darbo valandų.

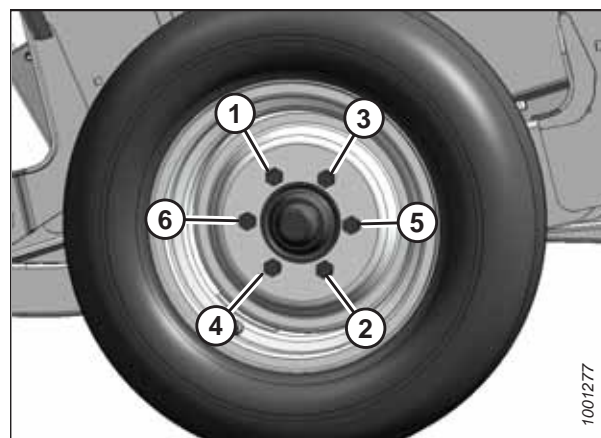
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.

1. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
2. Vadovaukitės pavaizduota varžtų priveržimo seka ir priveržkite ratų varžtus iki 115 Nm (85 lbf·ft).

SVARBU:

Kiekvieną kartą atjungę ir sumontavę ratą, patikrinkite ratų varžtų priveržimą po 1 darbo valandos, o po to kas 100 valandų.



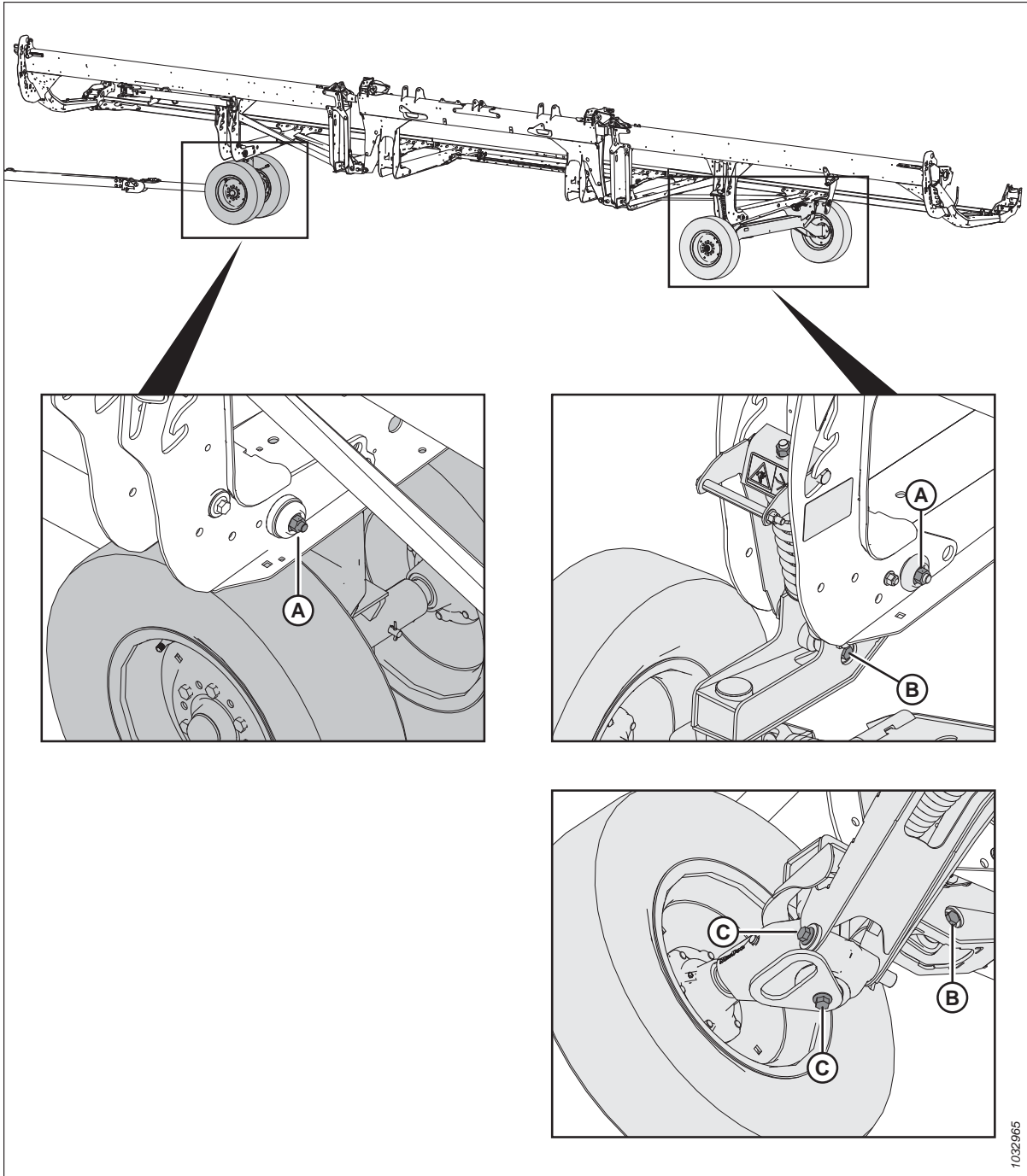
pav. 4.390: Varžtų priveržimo seka

4.16.2 Transportavimo bloko ratų priveržimo tikrinimas

Tvirtinimo elementai, kuriais papildomos transportavimo sistemos komponentai tvirtinami prie pjaunamosios, turi būti tikrinami kasdien, siekiant užtikrinti jų saugų veikimą.

PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto mašinos paleidimo, prieš reguliuodami mašiną, visada sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.



pav. 4.391: Transportavimo bloko varžtai

1. **KASDIEN** tikrinkite, ar toliau nurodyti varžtai priveržti iki nurodytų verčių:

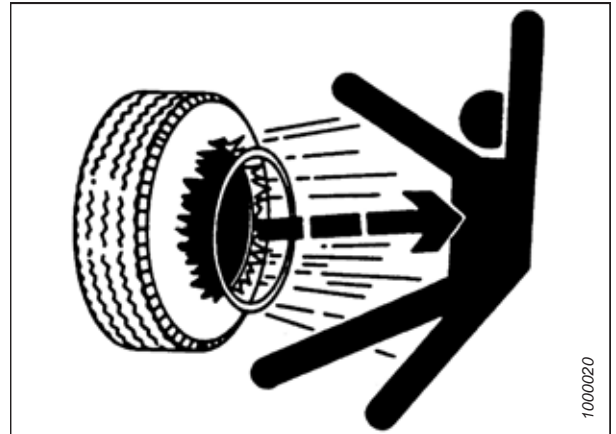
- Varžtai (A) iki 234 Nm (173 lbf ft)
- Varžtai (B) iki 343 Nm (253 lbf ft)
- Varžtai (C) iki 343 Nm (253 lbf ft)

4.16.3 Padangų slėgio tikrinimas

Tinkamas padangos slėgis užtikrina tinkamą padangos veikimą ir dėvėjimąsi.

ĮSPĖJIMAS

- Pūtimo metu padanga gali sprogti, todėl gali būti sunkiai sužaloti arba žūti žmonės.
- Nestovėkite virš padangos. Naudokite prisegamą griebtuvą ir prailginimo žarną.
- **NEVIRŠYKITE** didžiausio pripūtimo slėgio, nurodyto ant padangos etiketės ar šoninės sienelės.
- Pakeiskite defektyvias padangas.
- Pakeiskite įtrūkusius, susidėvėjusius ar stipriai surūdijusius ratlankius.
- Niekada nesuvirinkite ratlankio.



pav. 4.392: Įspėjimas dėl pripūtimo

- Niekada nespauskite naudodami jėgą pripūstos ar iš dalies pripūstos padangos.
 - Prieš pripūsdami iki darbinio slėgio, patikrinkite, ar padanga tinkamai pritvirtinta.
 - Jei padanga nėra tinkamai uždėta ant ratlankio ar per daug pripūsta, padangos bortas gali atsilaisvinti vienoje pusėje, todėl oras išeis dideliu greičiu ir didele jėga. Esant tokiam oro nuotėkiui padanga gali nuskrieti bet kuria kryptimi ir kyla pavojus visiems greta esantiems žmonėms.
 - Prieš atjungdami padangą nuo ratlankio, patikrinkite, ar iš padangos išleistas visas oras.
 - **NENUIMKITE**, nemontuokite ir neremontuokite padangos ant ratlankio, nebent turite tinkamą įrangą ir patirties darbui atlikti.
 - Pristatykite padangą su ratlankiu į specialias padangų remonto dirbtuves.
1. Patikrinkite padangų slėgį. Slėgio specifikacijas žr. 4.6, p. 479 lentelėje.
 2. Prie pūsdami padangą įsitikinkite, ar ji tinkamai uždėta ant ratlankio.
 - a. Jei padanga netinkamai uždėta ant ratlankio, nugabenkite ją į kvalifikuotą padangų taisyklą.
 3. Jei padangą reikia pripūsti, naudokite prisegamą griebtuvą ir ilginamąją žarną, ir pripūskite padangą iki reikiamo slėgio.

SVARBU:

NEVIRŠYKITE didžiausio pripūtimo slėgio, nurodyto ant padangos etiketės ar šoninės sienelės.

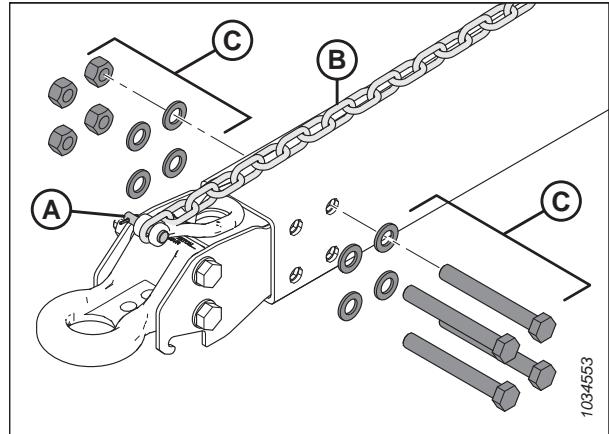
Lentelė 4.6 Padangų pripūtimo slėgis

Dydis	Apkrovos diapazonas	Slėgis
225/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

4.16.4 Standžios vilkties sukabintuvo jungties perjungimas iš ašelės į apkabą su kaiščiu

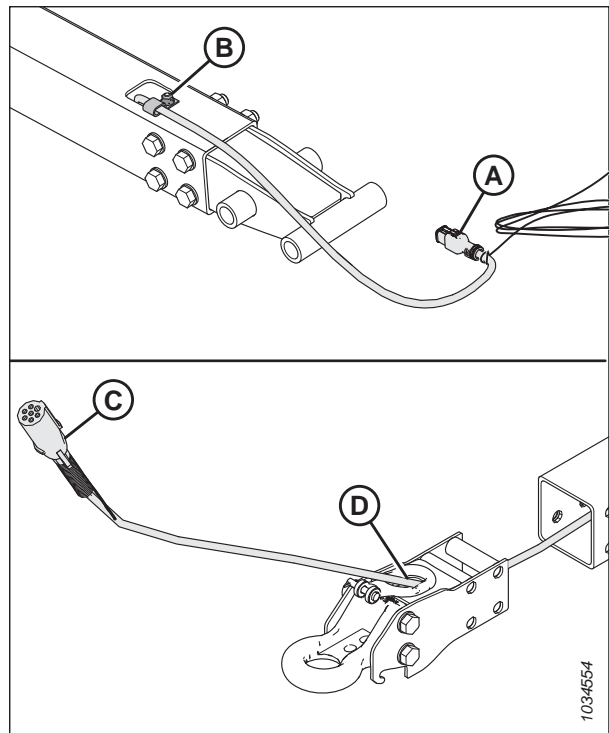
Transportavimo standžią vilktį sudaro apkaba su ašos žiedo tvirtinimo elementais.

1. Ištraukite segtuką iš apkabos kaiščio (A) ir atjunkite grandinę (B). Laikykite apkabos kaištį (A) su ašos sukabintuvo adapteriu.
2. Atjunkite keturias varžles, keturis varžtus ir aštuonias plokščias poveržles (C) nuo standžios vilkties galo.



pav. 4.393: Ašos vilkimo adapterio atjungimas

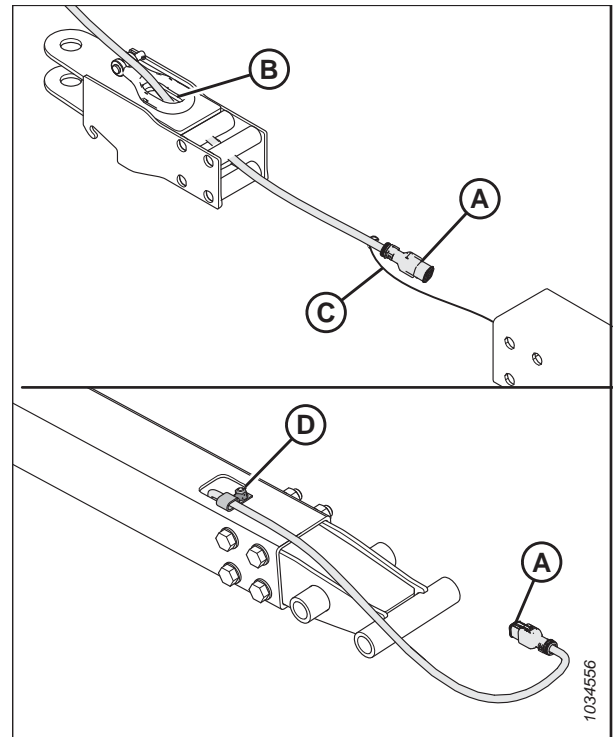
3. Suklijuokite ar suriškite juosta 6 m (20 pėd.) vilkimo liniją su laidų pynės pervežimo galu (A).
4. Atsukite varžtą (B), tvirtinantį laidų pynę „P“ formos spaustuke. Išsaugokite varžtą.
5. Nuo sukabintuvo galo (C) atsargiai ištraukite laidų pynę pro ašos angą (D) iki galėsite matyti lyną. Tada atjunkite lyną ir atitraukite ašą. Palikite vilkimo lyną standžioje vilktyje.



pav. 4.394: Ašos vilkimo adapterio atjungimas

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6. Ištraukite apkabos adapterį. Įstatykite elektros laidų pynės pervežimo jungtį (A) pro apkabos adapterio žiedo angą (B).
7. Pririškite arba pritvirtinkite vilkimo liniją (C) prie laidų pynės. Už vilkimo linijos ties pervežimo galu, atsargiai ištraukite laidų pynę pro standžią vilktį.
8. Patikrinkite, ar laidų pynės pervežimo galas (A) kyšo 48 cm (18 7/8 in) už „P“ formos spaustuko (D).
9. Pritvirtinkite laidų pynę „P“ formos spaustuke naudodami 6, p. 481 veiksmė atjungtą varžtą.



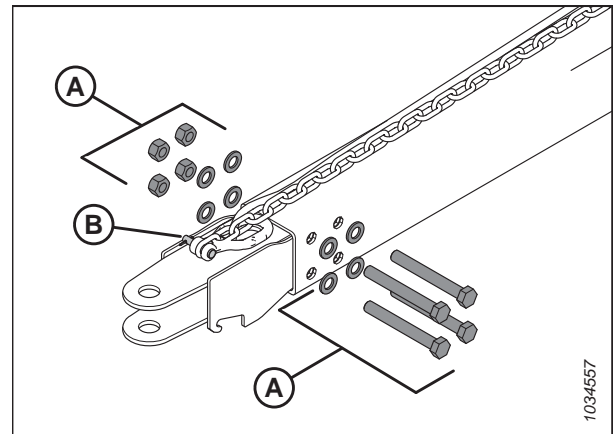
pav. 4.395: Apkabos su varžtu adapterio montavimas

10. Sumontuokite keturias veržles, keturis varžtus ir aštuonias plokščias poveržles (A), kad pritvirtintumėte ašą ant standžios vilkties.

PASTABA:

Patikrinkite, ar tvirtinimo elementas (A) sumontuotas ta pačia kryptimi, kuri buvo prieš atjungiant.

11. Vėl prijunkite grandinę su apkabos kaiščiu (B) ir užfiksuokite vielokaiščiu.

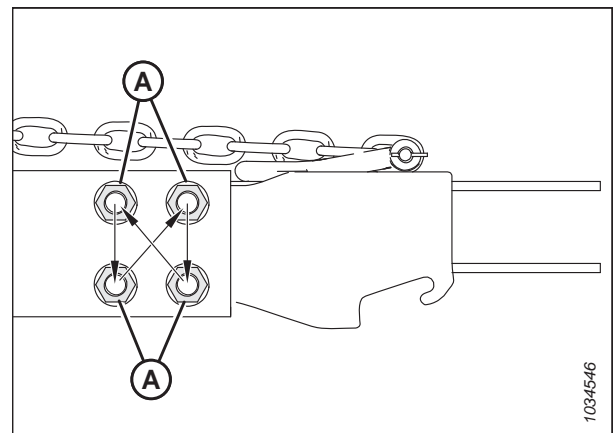


pav. 4.396: Apkabos su varžtu adapterio montavimas

12. Priveržkite veržles (A) kryžmine seka, kaip pavaizduota. Tikrinkite kiekvieną sekoje esančią veržlę, kol jos bus priveržtos iki 310 Nm (229 lbf-ft).
13. Įstatykite sukabintuvo kaištį į apkabos adapterį. Užfiksuokite kaištį vielokaiščiu.

PASTABA:

Kaiščiai iliustracijoje nepavaizduoti.

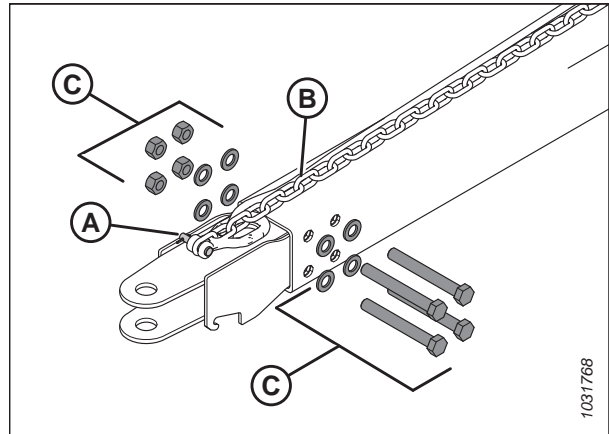


pav. 4.397: Priveržimo seka

4.16.5 Standžios vilkties sukabintuvo jungties perjungimas iš apkabos į ąsą

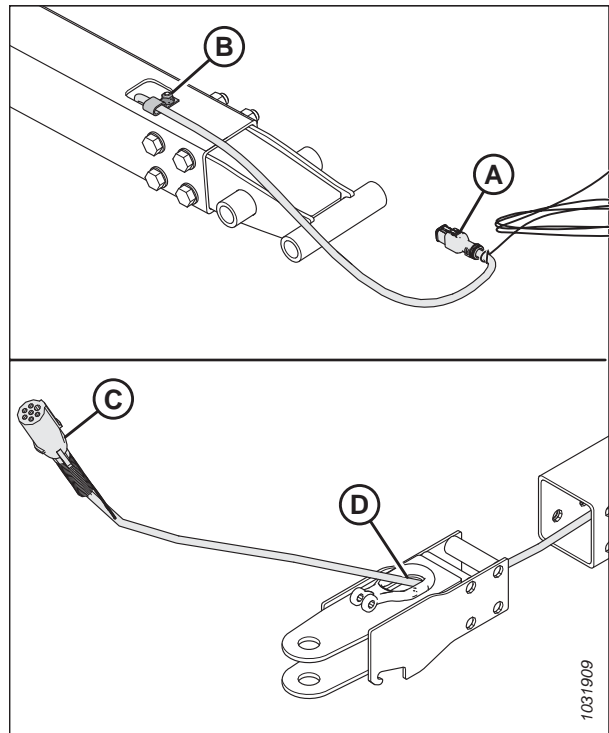
Transportavimo standžių vilktį sudaro apkaba su ąsos žiedo tvirtinimo elementais.

1. Ištraukite segtuką iš apkabos kaiščio (A) ir atjunkite grandinę (B). Laikykite apkabos kaištį (A) kartu su apkabos adapteriu.
2. Atjunkite keturias varžles, keturis varžtus ir aštuonias plokščias poveržle (C) nuo standžios vilkties galo. Pasilikite tvirtinimo elementus, kad paskui iš naujo sumontuotumėte.



pav. 4.398: Apkabos adapterio atjungimas

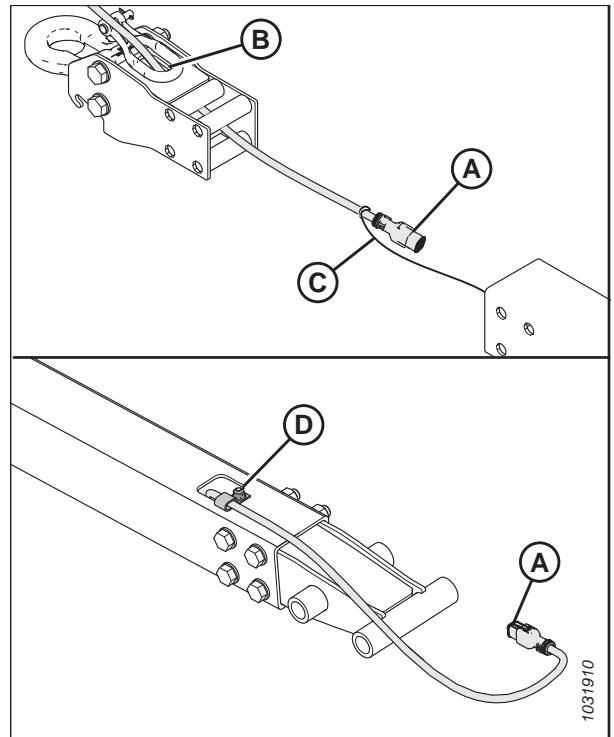
3. Suklijuokite arba suriškite juosta 6 m (20 ft) vilkimo liniją su laidų pynės pervežimo galu (A).
4. Atsukite varžtą (B), tvirtinantį laidų pynę „P“ formos spaustuke. Išsaugokite varžtą, kad galėtumėte vėl sumontuoti.
5. Nuo sukabintuvo galo (C) atsargiai ištraukite laidų pynę pro ąsos angą (D) iki galėsite matyti lyną. Tada atjunkite lyną ir atitraukite ąsos adapterį. Palikite vilkimo lyną standžioje vilktyje.



pav. 4.399: Apkabos su kaiščiu vilkimo adapterio atjungimas

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- Prakiškite elektros laidų pynės pervežimo jungtį (A) pro ašos žiedo adapterio angą (B).
- Pririškite arba pritvirtinkite vilkimo liniją (C) prie laidų pynės. Švelniai ištraukite diržą per vilkimo siją, traukimo virvę laikydami transportavimo gale.
- Patikrinkite, ar laidų pynės pervežimo galas (A) kyšo 48 cm (18 7/8 in) už „P“ formos spaustuko (D).
- Pritvirtinkite laidų pynę „P“ formos spaustuke naudodami 4, p. 482 veiksmu atjungtą varžtą.



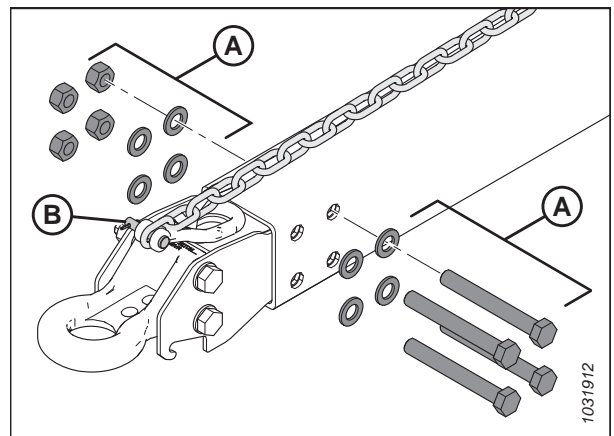
pav. 4.400: Ašos žiedo adapterio montavimas

- Vėl sumontuokite keturias veržles, keturis varžtus ir aštuonias plokščias poveržles (A), kad pritvirtintumėte ašos žiedo adapterį ant vilkimo sijos.

PASTABA:

Patikrinkite, ar tvirtinimo elementas (A) sumontuotas su keturiomis varžtų galvutėmis toje pačioje pusėje.

- Vėl prijunkite grandinę su apkabos kaiščiu (B) ir užfiksukite vielokaiščiu.

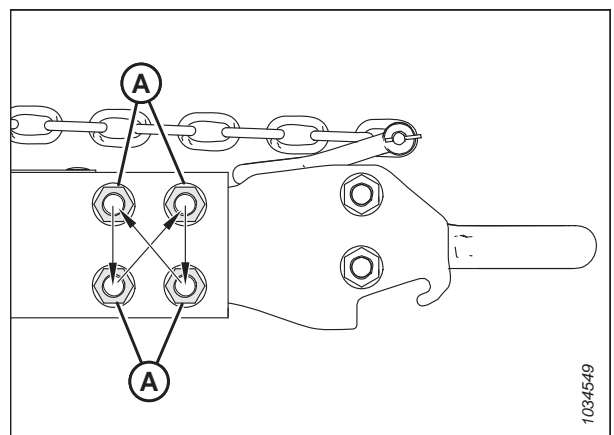


pav. 4.401: Ašos žiedo adapterio montavimas

- Priveržkite veržles (A) kryžmine seka, kaip pavaizduota. Tikrinkite kiekvieną sekoje esančią veržlę, kol jos bus priveržtos iki 310 Nm (229 lbf·ft).
- Įstatykite sukabintuvo kaištį į ašos žiedo adapterį. Užfiksukite kaištį vielokaiščiu.

PASTABA:

Kaiščiai iliustracijoje nepavaizduoti.



pav. 4.402: Priveržimo seka

4.17 „VertiBlade“™ vertikalus dalgis – pasirinktinai

Papildomas vertikalių dalgių rinkinys yra vertikalus javų pjovimo įtaisas, tvirtinamas kiekviename pjaunamosios gale. Vertikalus dalgis perpjauja susipynusius, susitrinti linkusius pasėlius, pavyzdžiui, rapsus, kad sumažėtų sėklų nuostoliai.

4.17.1 Vertikalaus dalgio sekcijos keitimas

„VertiBlade“™ vertikalių dalgių rinkinyje yra techninės priežiūros rinkinys, kuriame yra keturios keičiamos dalgių sekcijos. Norėdami pakeisti pažeistą dalgio dalį, vadovaukitės šiomis instrukcijomis.

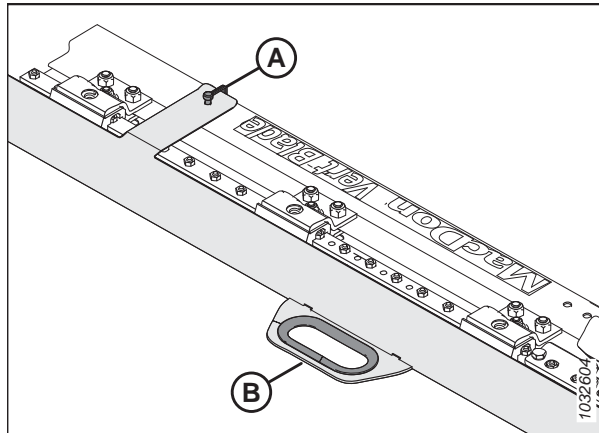
PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

DĖMESIO

Prieš montuodami ar nuimdami vertikaliuosius dalgius, sumontuokite vertikaliųjų dalgių apsaugas. Dirbdami prie ar tvarkydami dalgius, visada mūvėkite storas pirštines.

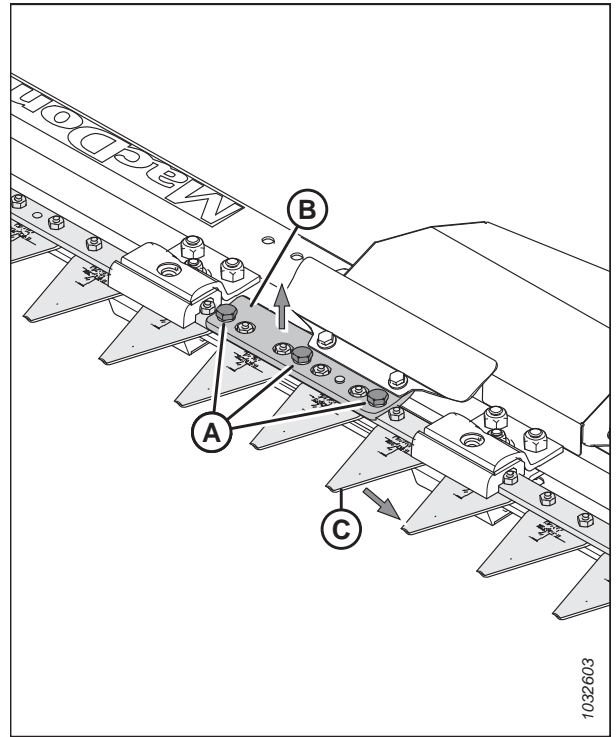
1. Pakelkite pjaunamąją 153–254 mm (6–10 in) nuo žemės.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Įjunkite apsaugines atramas.
4. Atidarykite kairįjį pjaunamosios galinį gaubtą.
5. Nuimkite vertikalų peilį nuo pjaunamosios ir atidėkite j šalį.
6. Nuimkite atraminį kaištį (A) nuo dalgio apsaugos.
7. Dalgio apsaugą nuimkite naudodami rankeną (B).



pav. 4.403: Vertikalaus dalgio apsauga

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

8. Nuimkite tris varžtus (A), tvirtinančius frezavimo strypą (B) prie dalgio laikiklio ir dalgio sekcijos mazgo (C). Palenkite frezavimo strypą (B) į viršų ir išstumkite mazgą (C).



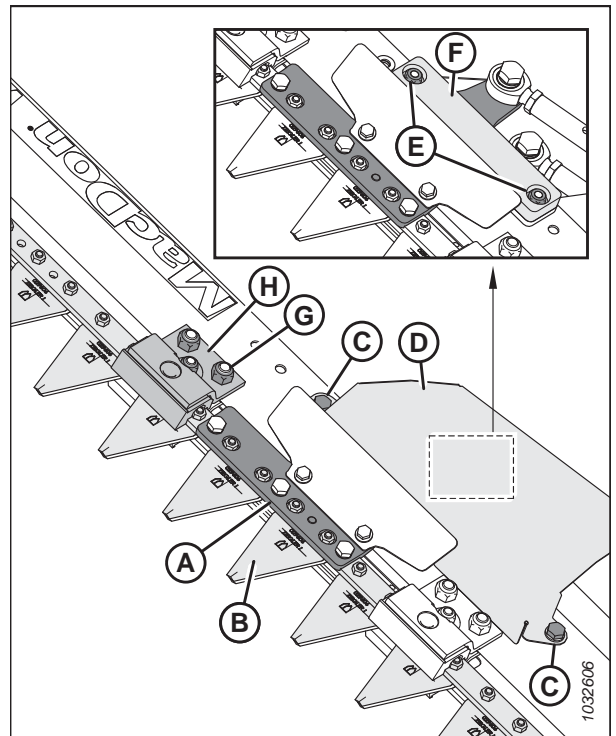
pav. 4.404: Vertikalus dalgis – nuimta apsauga

PASTABA:

Jei nepavyksta pakreipti frezavimo strypo (A) į viršų tiek, kad būtų galima išstumti dalgio sekcijos mazgą (B), nuimkite du varžtus (C), tvirtinančius gaubtą (D) prie vertikalaus dalgio mazgo. Atlaisvinkite dvi veržles (E), kad atlaisvintumėte slankiklį (F). Frezavimo strypas (A) dabar turi būti pakankamai laisvas, kad būtų galima jį pakreipti į viršų.

SVARBU:

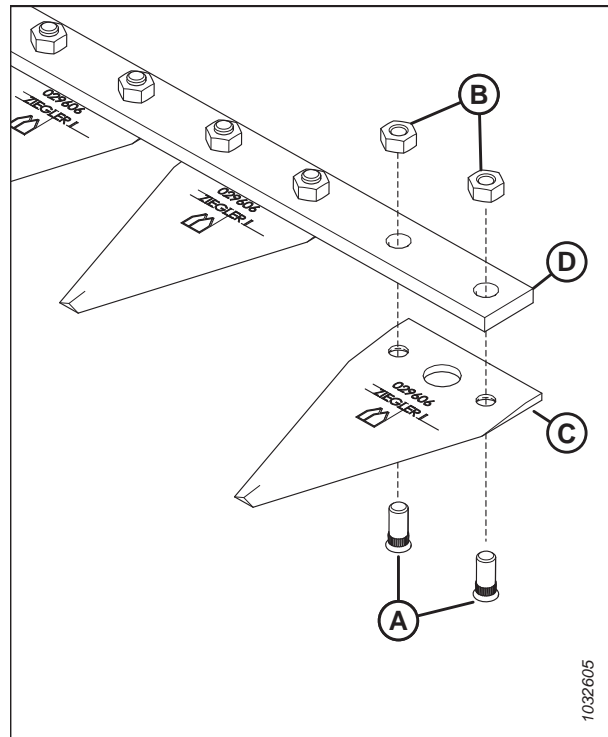
Norint išstumti dalgio sekcijos mazgą, nereikėtų atlaisvinti tvirtinimo detalių (G) ir spaustukų (H). Jei reikia atlaisvinti šią įrangą, įsitikinkite, kad tinkamai priveržėte įrangą, atlikdami 13, p. 486 veiksmą iš naujo montuodami. Dėl per didelio priveržimo variklis gali perkaisti, išsilydyti plastikiniai komponentai ir perdegti. Nepakankamai priveržus, peilius gali užkimšti šiukšlės.



pav. 4.405: Vertikalus dalgis – nuimta apsauga

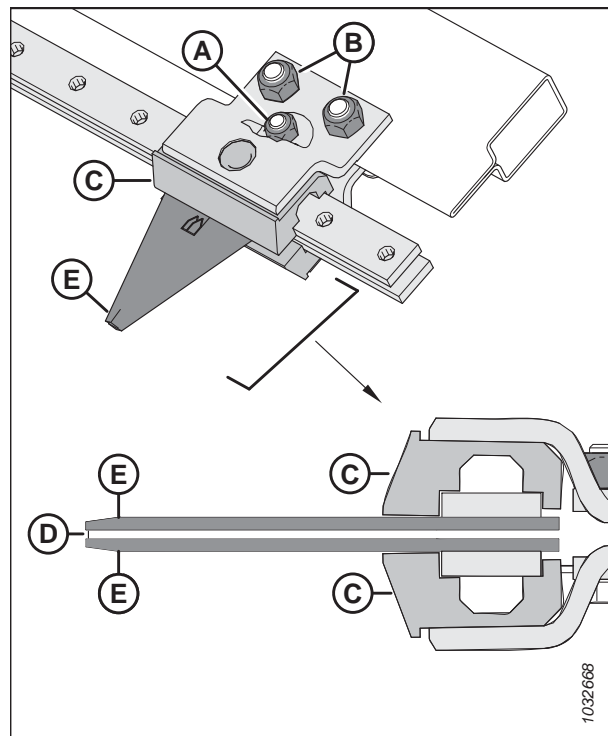
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

9. Išsukite du varžtus (A) ir veržles (B), tvirtinančius dalgio sekciją (C) prie laikiklio (D).
10. Užtepkite vidutinio stiprumo sriegių fiksatoriaus („Loctite® 243“ arba lygiavertis) ant dviejų naujų varžtų (A) (MAC313790) iš rinkinio.
11. Dviem varžtais (A) ir veržlėmis (B) (MAC313789) prie laikiklio (D) pritvirtinkite naują dalgio sekciją (C) (MAC313788).
12. Priveržkite veržles (B) iki 7 Nm (5 lbf·ft).



pav. 4.406: Dalgio sekcijos mazgas

13. Jei atlaisvinote apkabą (A), (B) ir spaustuką (C) įrangą, priveržkite ją taip:
 - a. M8 veržlę (A) priveržkite taip, kad tarpas (D) ties dalgio dalių (E) galu **NEBŪTŲ** didesnis kaip 3 mm (1/8 in).
 - b. Įsitinkite, kad spaustukai (C) **NĖRA** per stipriai prispausti ir nevaržo dalgio judesį.
 - c. Užveržkite dvi M10 veržles (B) iki 50 Nm (37 lbf·ft).
14. Iš naujo sumontuokite likusius komponentus ir dalgio apsaugą. Montavimas atliekamas atvirkštine eilės tvarka nei nuėmimas.



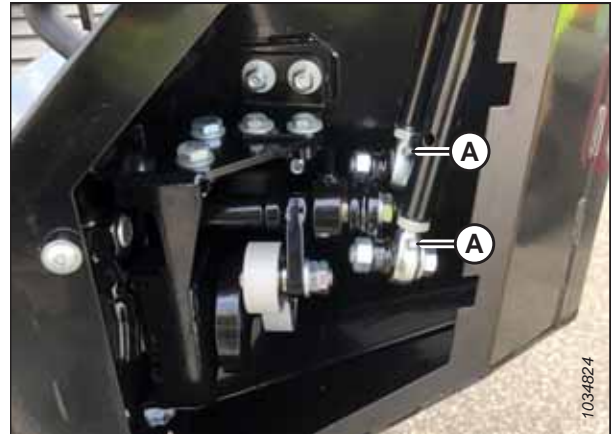
pav. 4.407: Tarpas tarp spaustuko ir dalgio sekcijos

4.17.2 Vertikalaus dalgio tepimas

Reikia reguliariai atlikti techninės priežiūros darbus, kad mašinos eksploatacinės savybės būtų optimalios. Tuo metu taip pat galima apžiūrėti mašiną, kad būtų galima lengviau anksti identifikuoti problemas.

Naudokite aukštai temperatūrai ir ypač aukštam slėgiui skirtą (EP2) ličio pagrindo tepalą su ne daugiau nei 1 % molibdeno disulfido (NLGI, 2 rūšis).

Sutepkite vertikalaus dalgio stūmiklius (A) po pirmojo montavimo, o vėliau – kas 50 valandų.



pav. 4.408: Vertikalaus dalgio stūmiklių tepalinės žymės – parodyta dešinė pusė, kairė pusė priešinga

Norėdami sutepti vertikalaus dalgio stūmiklius, atlikite šiuos veiksmus:

PASTABA:

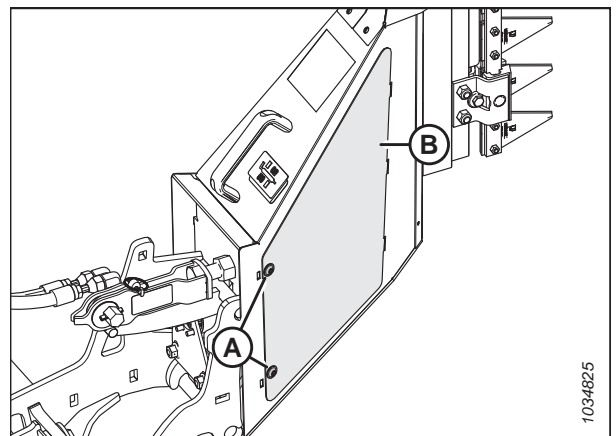
Dėl aiškumo iš iliustracijų pašalintos kai kurios dalys.



PAVOJUS

Kad išvengtumėte sunkių ar mirtinų kūno sužalojimų dėl netikėto paleidimo ar pakeltos mašinos kritimo, prieš pakildami nuo operatoriaus sėdynės visada sustabdykite variklį ir ištraukite raktelį, o prieš atlikdami bet kokius darbus po mašina užfiksuokite apsaugines atramas.

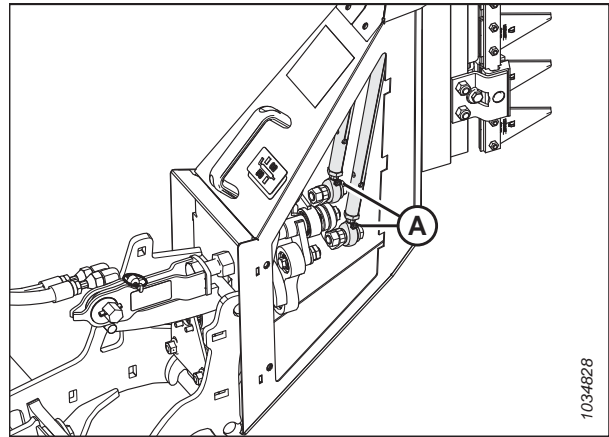
1. Nuleiskite pjaunamąją ant žemės.
2. Sustabdykite variklį ir ištraukite uždegimo raktelį.
3. Išsukite varžtus su šešiakampėmis galvutėmis (A) ir nuimkite prieigos dangtelį (B).



pav. 4.409: Vertikalaus dalgio prieigos dangtelis – parodyta dešinė pusė, kairė pusė priešinga

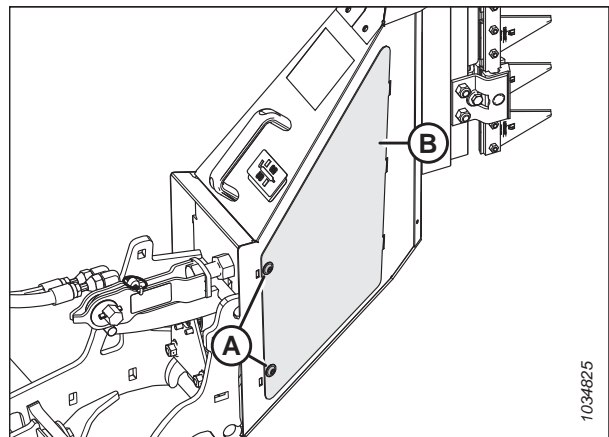
TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

4. Tepalu sutepkite kiekvieną stūmiklio tepalinę žymę (A) (2 kiekvienam vertikaliam dalgiui, kaip parodyta).



pav. 4.410: Vertikalaus dalgio stūmiklių tepalinės žymės – parodyta dešinė pusė, kairė pusė priešinga

5. Vėl uždėkite prieigos dangtelį (B) ir pritvirtinkite jį varžtais su šešiakampėmis galvutėmis (A).
6. Pakartokite priešingo vertikalios dalgio tepimo procedūrą.



pav. 4.411: Vertikalaus dalgio prieigos dangtelis – parodyta dešinė pusė, kairė pusė priešinga

Skyrius 5: Papildomos komplektacijos ir priedai

Su jūsų pjaunamąja galima naudoti toliau nurodytą papildomos komplektacijos įrangą ir priedus. Kreipkitės į „MacDon“ atstovą dėl informacijos apie asortimentą ir užsakymus.

5.1 Javų tiekimo rinkiniai

Javų tiekimas yra javų perdavimas nuo pjovimo agregato į nuožulniąją kamerą. Papildomi javų tiekimo rinkiniai gali optimizuoti pjaunamosios našumą pagal specifinius javus ar sąlygas.

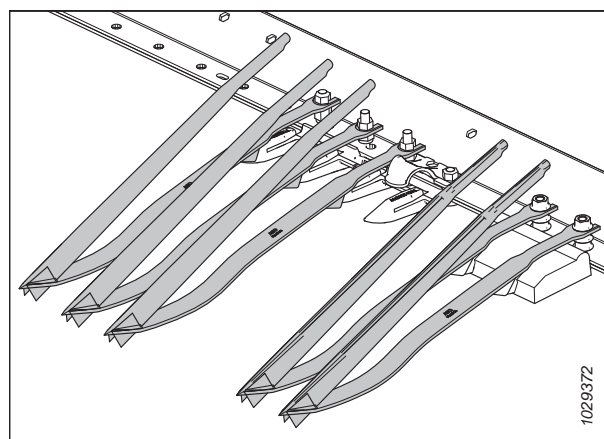
5.1.1 Javų atkeltuvo rinkinys

Javų atkeltuvus rekomenduojama naudoti esant ypač išgulusioms grūdiniams kultūroms, kai operatorius nori pasiekti didžiausią įmanomą ražienos aukštį.

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.

Kiekviename rinkinyje (MACB7022) yra 10 atkeltuvų. Užsisakykite toliau nurodytą rinkinių skaičių atsižvelgdami į pjaunamosios dydį.

- 7,6 m (25 ft) – 3 rinkiniai
- 9,1 m (30 ft) – 3 rinkiniai
- 10,6 m (35 ft) – 4 rinkiniai
- 12,1 m (40 ft) – 4 rinkiniai
- 12,5 m (41 ft) – 4 rinkiniai
- 13,7 m (45 ft) – 5 rinkiniai
- 15,2 m (50 ft) – 5 rinkiniai



pav. 5.1: Grūdinių kultūrų atkeltuvo rinkinys

5.1.2 Javų atkeltuvo lentynos rinkinys

Javų atkeltuvų lentynos naudojamos javų atkeltuvams laikyti pjaunamosios gale.

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.

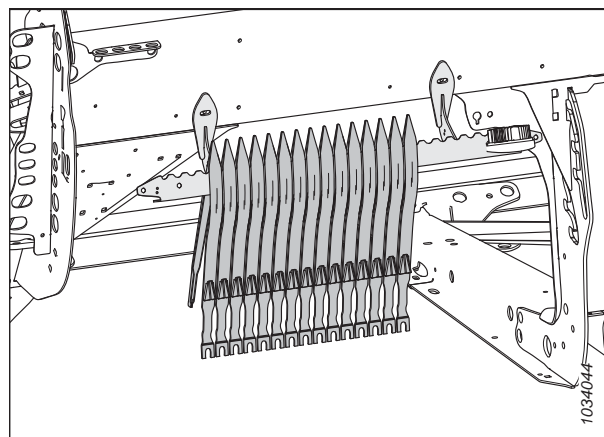
MACB7023

PASTABA:

FD225 pjaunamosioms naudojamas tik vienas MACB7023 rinkinys.

PASTABA:

Šis rinkinys skirtas tik vienai pusei. Užsisakykite du rinkinius abiem pjaunamosios pusėms.



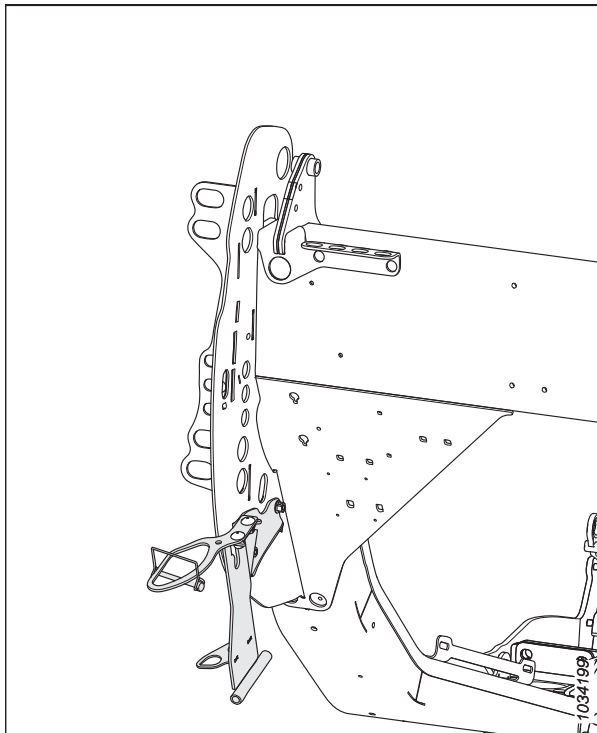
pav. 5.2: Javų atkeltuvo lentynos rinkinys – kairioji pusė

5.1.3 Javų skirtuvo saugojimo laikiklio rinkinys

Skirtuvo saugojimo laikiklio rinkinys naudojamas standartiniams skirtuvo kūgiams laikyti ant pjaunamosios.

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.

MACB7030



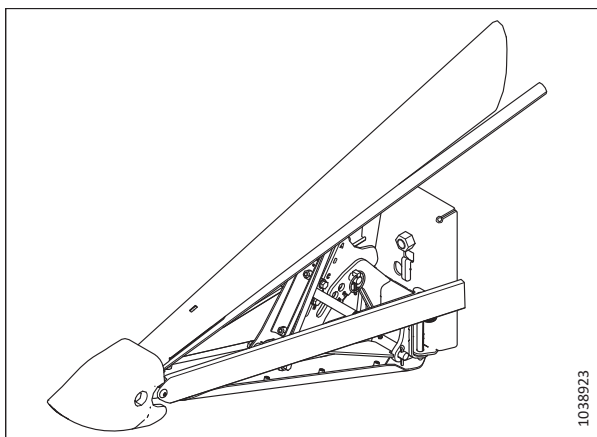
pav. 5.3: Skirtuvo saugojimo laikiklio rinkinys – MACB7030

5.1.4 Slankūs pasėlių skirtuvai

Slankūs skirtuvai kopijuoja paviršiaus kontūrą, kad būtų galima geriau paskirstyti tiek išgulusius, tiek stačius javus ir apsaugoti juos nuo išguldymo.

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.

MACB7346



pav. 5.4: Slankus pasėlių skirtuvas

5.1.5 Viso ilgio viršutinė kryžminė sraigė

Viršutinė kryžminė sraigė tvirtinama prie pjaunamosios priešais galinį vamzdį ir padeda geriau tiekti javus ties pjaunamosios centru esant sudėtingoms pjovimo sąlygoms.

Viršutinė kryžminė sraigė (UCA) (A) puikiai tinka pjauti tankias kultūras, avižas, rapsus, garstyčias ir kitas aukštas, tankias ir sunkiai tiekiamas kultūras. Užsisakykite toliau nurodytus paketus.

Bazinis sraigės paketas

Paketą sudaro sraigė, tvirtinimo elementai, pavara ir hidraulinės pjaunamųjų jungtys, kurie yra paruošti naudoti su viršutine kryžmine sraigė.

Užsisakykite iš toliau pateikiamo sąrašo toliau nurodytus rinkinius pagal savo pjaunamosios modelį.

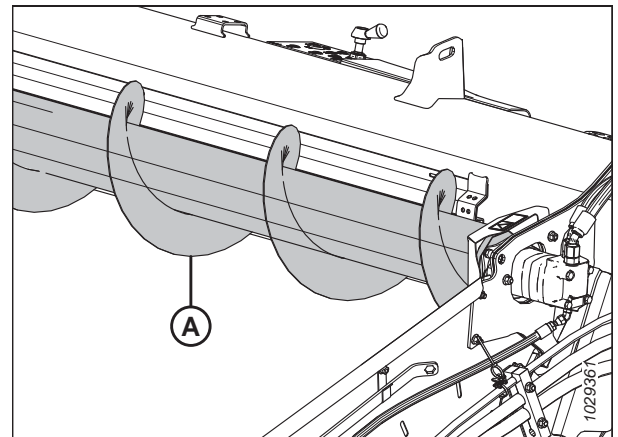
- 7,6 m (25 ft) – MACB6413 (dvi dalys)
- 9,1 m (30 ft) – MACB6414 (dvi dalys)
- 10,6 m (35 ft) – MACB6415 (dvi dalys)
- 12,1 m (40 ft) – MACB6417 (trys dalys)
- 12,5 m (41 ft) – MACB6416 (dvi dalys)
- 13,7 m (45 ft) MACB6418 (trys dalys)
- 15,2 m (50 ft) – MACB6419 (trys dalys)

Hidraulinių jungčių paketas

Reikalingas tik pjaunamosioms be gamykloje sumontuotos viršutinės kryžminės sraigės (UCA) hidraulikos. Komplektacijoje yra hidrauliniai kontūrai, skirti parengti naudoti pjaunamąją su viršutine kryžmine sraigė (UCA) (jei nėra sukonfigūruota gamykloje).

Užsisakykite iš toliau pateikiamo sąrašo toliau nurodytus rinkinius pagal savo pjaunamosios modelį.

- 7,6 m (25 ft) – MACB7338 (dvi dalys)
- 9,1 m (30 ft) – MACB7117 (dvi dalys)
- 10,6 m (35 ft) – MACB7118 (dvi dalys)
- 12,1 m (40 ft) – MACB7119 (trys dalys)
- 12,5 m (41 ft) – MACB7120 (dvi dalys)
- 13,7 m (45 ft) MACB7119 (trys dalys)
- 15,2 m (50 ft) – MACB7121 (trys dalys)



pav. 5.5: Viršutinė kryžminė sraigė

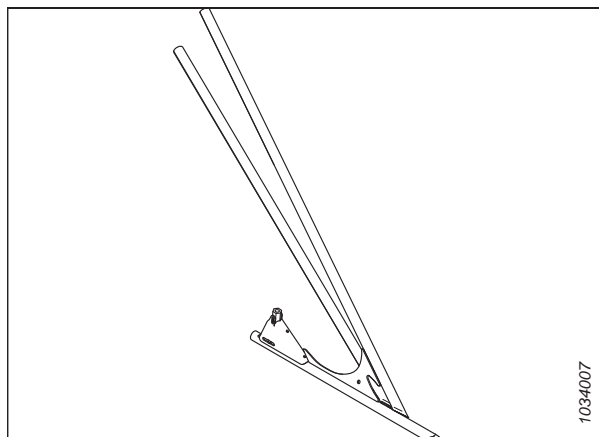
5.1.6 Ryžių skirtuvo strypų rinkinys

Ryžių skirtuvo strypai tvirtinami prie kairiojo ir dešiniojo javų skirtuvų ir paskirsto aukštus ir susipainiojusius ryžių javus panašiai, kaip standartinio skirtuvo strypai paskirsto standartinius javus.

Rinkinį sudaro tiek kairieji, tiek dešinieji strypai ir laikymo laikikliai.

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.

MACB7238



pav. 5.6: Kairysis ryžių skirtuvo strypų rinkinys

5.1.7 „VertiBlade™“ vertikalinių dalgių rinkinys

„VertiBlade™“ yra vertikalūs javų pjovimo įtaisai, tvirtinamas kiekviename pjaunamosios gale. Jis naudojamas norint supjaustyti įstrigusius ar susipainiojusius javus.

Užsisakykite toliau nurodytus paketus.

Bazinis „VertiBlade™“

Rinkinį sudaro dalgiai, tvirtinimo elementai, pavara ir hidraulinis jungtis, skirti montuoti ant pjaunamosios, parengtos naudoti su skirtuvu.

MACB7029

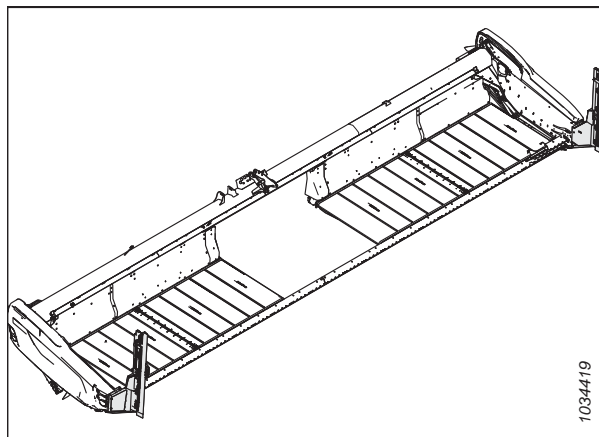
Hidraulinių jungčių paketas

Hidraulinių jungčių paketai reikalingi tik pjaunamosioms, kuriose gamykloje nebuvo įrengta skirtuvui skirta hidraulika. Paketą sudaro hidrauliniai kontūrai, skirti parengti naudoti pjaunamąją su skirtuvu („VertiBlade™“).

Užsisakykite vieną iš toliau nurodytųjų pagal savo pjaunamosios dydį

- 7,6 m (25 ft) – MACB7339
- 9,1 m (30 ft) – MACB7127
- 10,6 m (35 ft) – MACB7128
- 12,1 m (40 ft) – MACB7129
- 12,5 m (41 ft) – MACB7130
- 13,7 m (45 ft) – MACB7195
- 15,2 m (50 ft) – MACB7131

Montavimo instrukcijos pateikiamos kartu su rinkiniais.



pav. 5.7: „VertiBlade™“ vertikalinių dalgių rinkinys

5.2 Pjovimo agregato rinkiniai

Pjovimo agregatas yra pjaunamosios priekyje. Ji laiko dalgį ir apsaugas, naudojamus pjaunant javus.

5.2.1 Akmenų blokavimo rinkinys

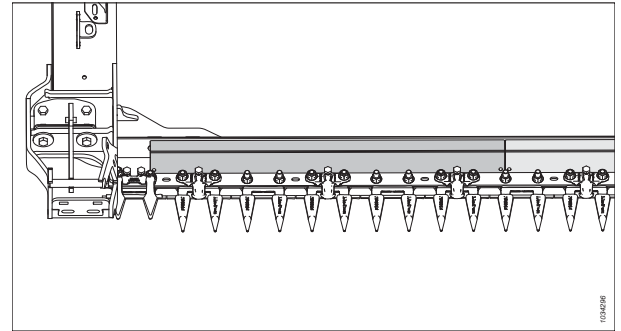
Akmenų blokavimo įtaisas padidina pjovimo agregato briaunos aukštį kad akmenys neužriedėtų ant transporterio platformų.

Užsakykite paketus pagal pjaunamosios dydį.

- FD225, FD230, FD235, ir FD241 – MACB7122
- FD240, FD245, ir FD250 – MACB7123

PASTABA:

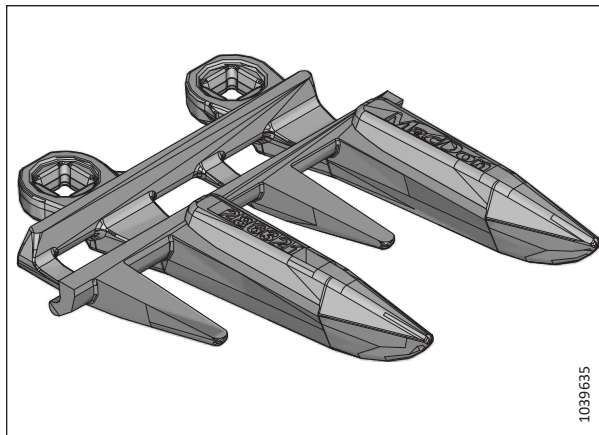
Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkiniuose.



pav. 5.8: Akmenų blokavimo rinkinys

5.2.2 Keturių taškų dalgių apsauga

Keturių taškų apsaugos užtikrina geresnę dalgių apsaugą labai akmenuotomis sąlygomis ir gali pagerinti pjaunamosios našumą, kai augalai yra linkę suskilti, nes sumažina pasėlių judėjimą iš vienos pusės į kitą.



pav. 5.9: Keturių taškų dalgių apsauga

Keturių taškų apsaugų rinkinius galima įsigyti visų dydžių FD2 serijos pjaunamosioms. Dėl dalių numerių žr. dalių katalogą arba kreipkitės į prekybos atstovą.

5.3 FM200 paviršiaus kopijavimo modulis rinkiniai

Paviršiaus kopijavimo modulis naudojamas pjaunamajai tvirtinti prie kombaino. Jis aprėpia javų srautą iš abiejų pusių transporterių bei traukia javus į kombaino nuožulniąją kamerą.

5.3.1 10 V jutiklio adapterio rinkinys

Šis rinkinys skirtas NH CR/CX kombainams, kuriuose naudojami 10 V jutikliai.

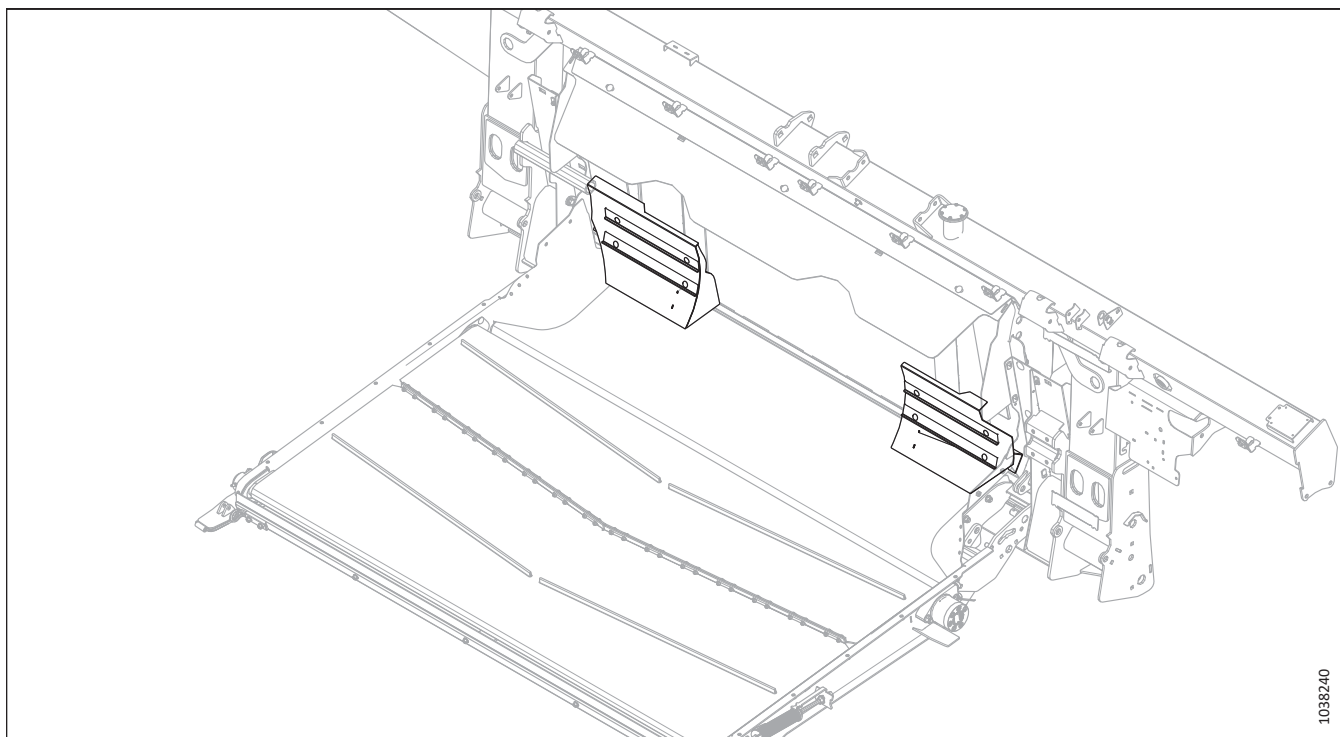
MACB7241

Šis rinkinys skirtas šiems NH CR/CX kombainams:

- visi CX800/CX8000/CX900 kombainai;
- CR9040/CR9060 kombainai iki serijos numerio HAJ111000;
- CR9070 kombainai iki serijos numerio Y8G1412000.

5.3.2 Javų deflektorių rinkiniai

Naudojant šį rinkinį ant paviršiaus kopijavimo modulis sumontuojami skirtingų dydžių javų deflektoriai (atsižvelgiant į nuožulniosios kameros korpuso dydį.).

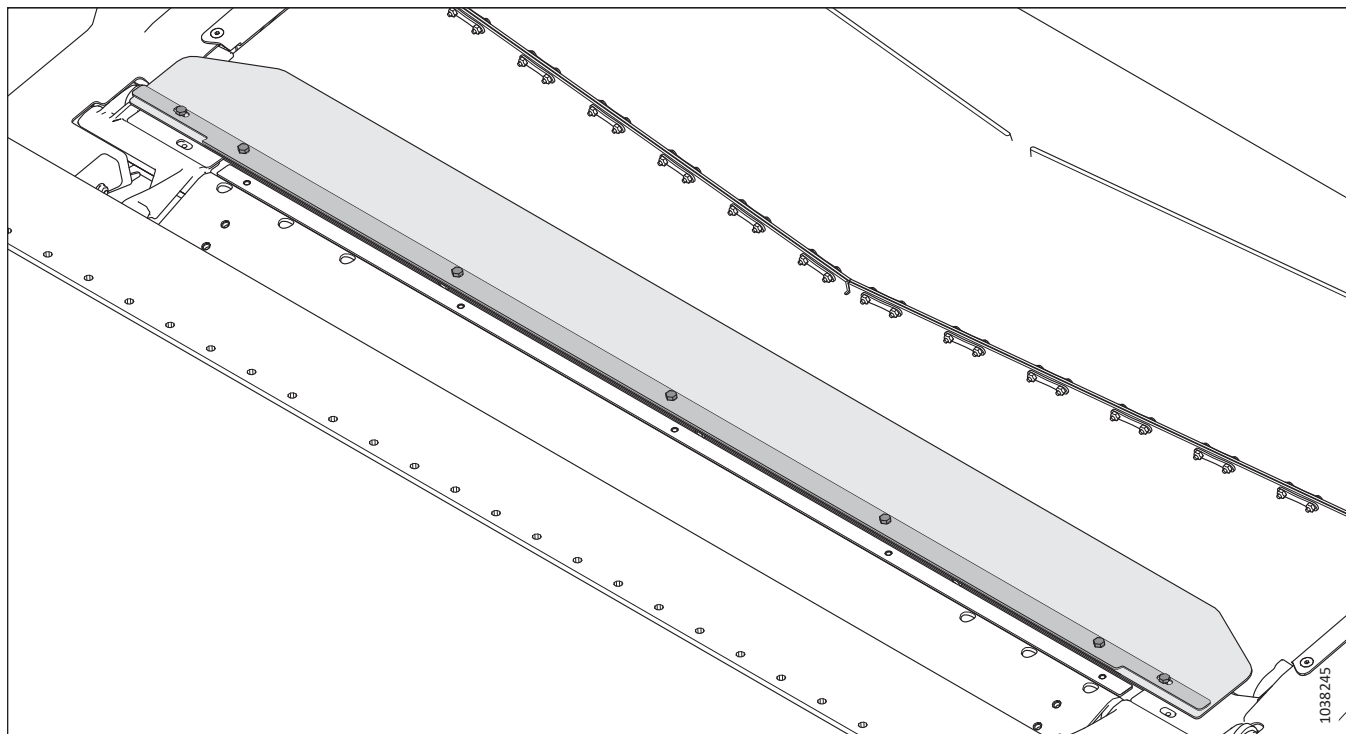


pav. 5.10: Javų deflektoriai

Kombaino tiekimo įrenginio korpuso dydis	Paketo numeris
Ypač siaura konfigūracija	MACB7314
Siaura	MACB7347
Vidutinė	MACB7348

5.3.3 Prailgintas centrinis pylimo elementas

Šis rinkinys skirtas paviršiaus kopijavimo moduliui. Tai yra ilgesnė įdėklo plokštelė, skirta tarpui už pereinamojo elemento užsandarinti.



pav. 5.11: Prailgintas centrinis pylimo elementas

MACB6450

PASTABA:

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.

5.3.4 Tiekimo sraigės ypač atsparus sraigės prailginimo rinkinys

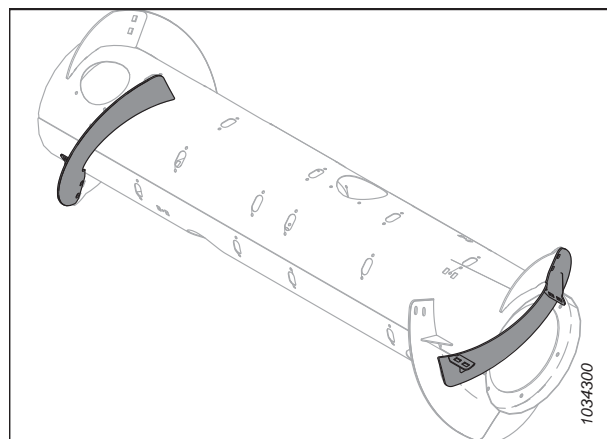
Naudojant sraigės prailginimo rinkinį galima lengviau tiekti žalius / drėgnus augalus (pvz., ryžius ir žalias grūdines kultūras).

Žr. 3.8.1 FM200 tiekimo sraigės konfigūracijos, p. 94, kur pateikiamas vijų derinių sąrašas.

MACB6400

PASTABA:

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.



pav. 5.12: Tiekimo sraigės ypač atsparus vijos ilginimo rinkinys

5.3.5 Sandūros užpildymo rinkinys

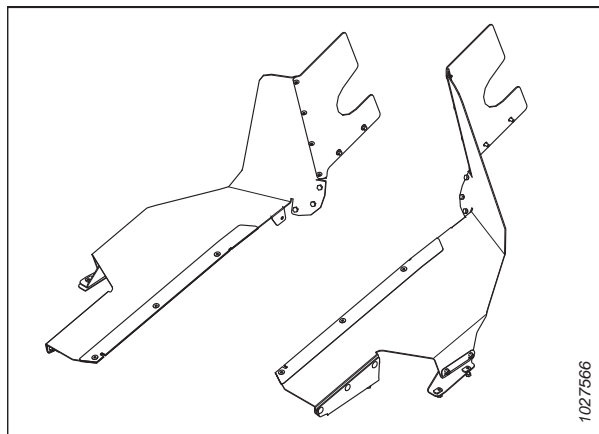
Sandūros užpildymo rinkinys papildomai užsandarina tarpą tarp paviršiaus kopijavimo modulio ir pjaunamosios.

PASTABA:

Šis rinkinys skirtas tik Europos rinkai sukonfigūruotoms pjaunamosioms.

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.

MACB7031



pav. 5.13: Sandūros užpildymo rinkinys

5.3.6 Hidraulinio bako prailginimo rinkinys

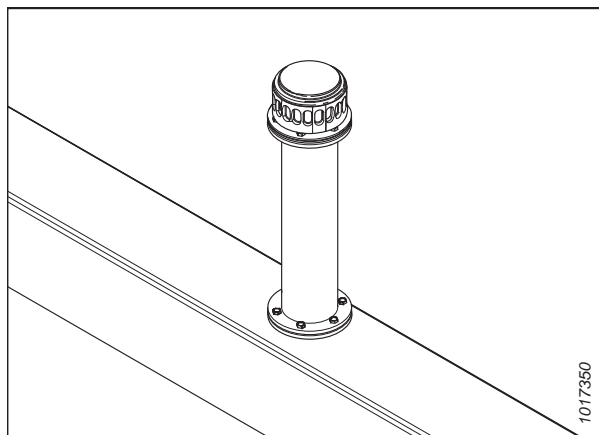
Hidraulinio bako prailginimo rinkinys padidina alsuoklio dangtelio aukštį. Todėl paviršiaus kopijavimo modulis gali veikti ant stačių šlaitų palaikydamas alyvos srautą į siurblio įsiurbimo pusę.

Šį rinkinį rekomenduojama naudoti dirbant ant statesnių, nei 5° šlaitų.

MACB6057

PASTABA:

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkiniuose.



pav. 5.14: Hidraulinio bako prailginimo rinkinys

5.3.7 Šoninio pakreipimo kištuko rinkinys

Naudojant šį rinkinį, kombaino šoninis pokreipis veikia su pjaunamosios automatinio aukščio valdymu (AHHC).

MACB7196

Nerekomenduojama naudoti ant statesnio, nei 10 % šlaito.

PASTABA:

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkiniuose.

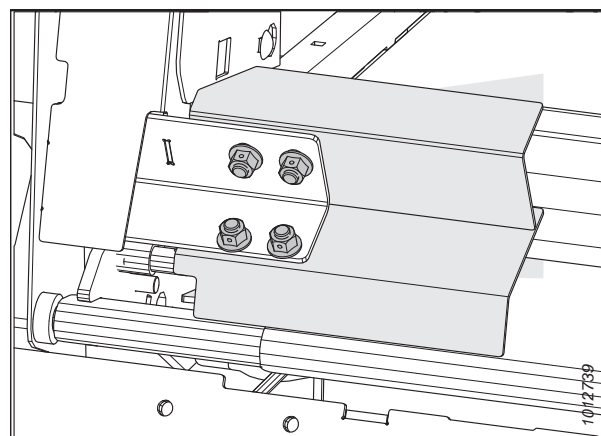


pav. 5.15: Šoninio pakreipimo kištukas

5.3.8 Varpapjovių juostų rinkinys

Varpapjovių juostos padeda geriau tiekti tam tikrus javus, pvz., ryžius. Jie **NEREKOMENDUOJAMI** grūdinėms kultūroms.

Pasirinkite varpapjovių juostų rinkinį pagal kombaino nuožulniosios kameros korpuso plotį. Informaciją žr. 5.1, p. 497 lentelėje.



pav. 5.16: Varpapjovių juostų rinkinys

PASTABA:

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkiniuose.

Lentelė 5.1 Varpapjovių juostų konfigūracijos ir rekomendacijos

Paketas (MAC)	Pjovimo juostos ilgis	Paviršiaus kopijavimo modulio atidarymo plotis	Rekomenduojamas nuožulniosios kameros plotis
B6042	265 mm (10 1/2 col.)	1317 mm (52 col.)	1250–1350 mm (49–65 col.)
B6044	325 mm (13 col.)	1197 mm (47 col.)	Tik specialios paskirties javams
B6045	365 mm (14 1/2 col.)	1117 mm (44 col.)	1100 mm (43 1/2 col.) ir mažiau

PAPILDOMOS KOMPLEKTACIJOS IR PRIEDAI

Lentelė 5.1 Varpapjovių juostų konfigūracijos ir rekomendacijos (tęsinys)

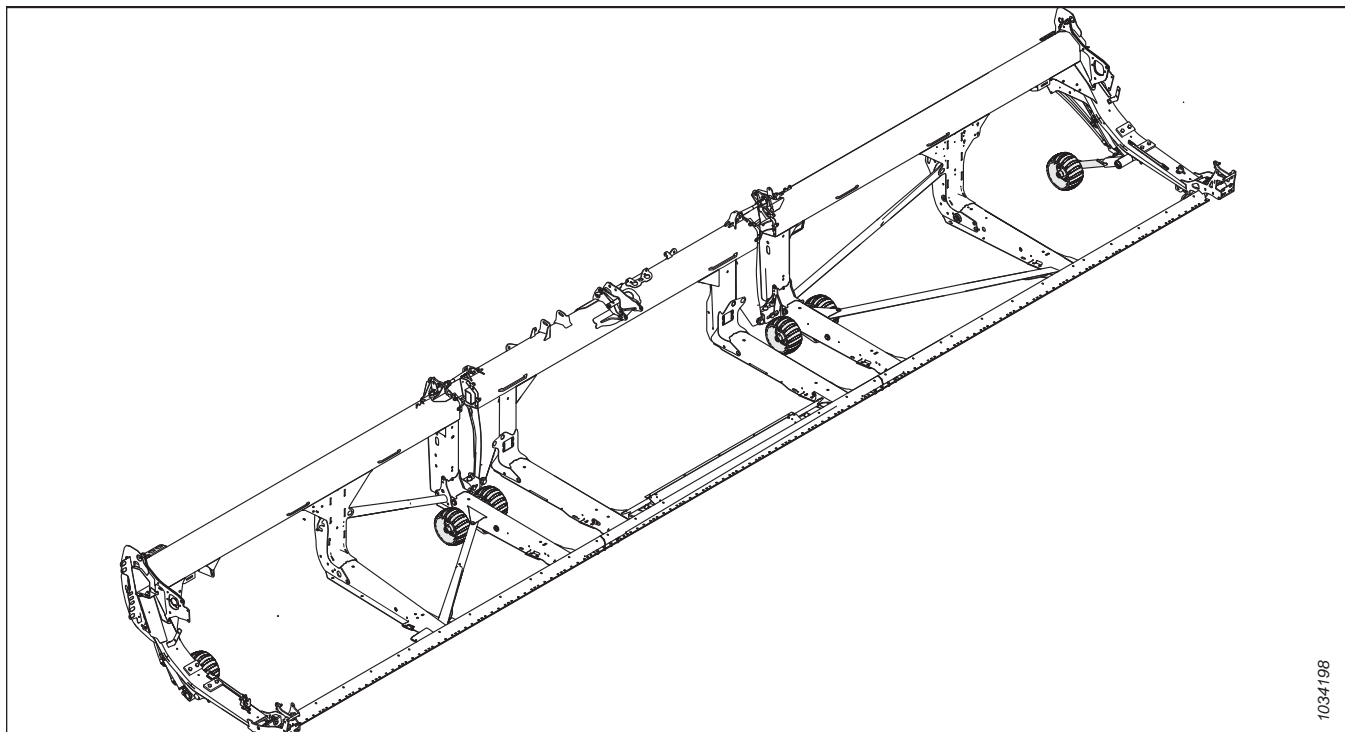
Paketas (MAC)	Pjovimo juostos ilgis	Paviršiaus kopijavimo modulio atidarymo plotis	Rekomenduojamas nuožulniosios kameros plotis
B6046	403 mm (16 col.)	1041 mm (41 col.)	Tik specialios paskirties javams
B6213	515 mm (20 col.)	817 mm (32 col.)	Tik specialios paskirties javams

5.4 Pjaunamosios rinkiniai

Pjaunamosios priedai papildo pjaunamosios rėmą arba jį patobulina; jie nėra atskiros sistemos ar funkcijos.

5.4.1 „ContourMax™“ paviršiaus kopijavimo ratų rinkinys

Naudojant „ContourMax™“ galima palenkti ir automatiškai valdyti pjaunamosios aukštį (AHHC) ir nustatyti, kad ražienos aukštis būtų 25–457 mm (1–18 in) (standartinėje pjaunamojoje 0–152 mm [0–6 in]).



pav. 5.17: „ContourMax™“ paviršiaus kopijavimo ratai

Rinkinį sudaro keturi ratų komplektai ir hidraulinė aukščio reguliavimo pavara, valdoma iš kombaino kabinos. Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje. Užsisakykite toliau nurodytus paketus.

Bazinis „ContourMax™“ paketas: paketą sudaro ratai, tvirtinimo elementai, cilindrai, valdymo vožtuvas ir hidraulinės jungtys, skirti montuoti ant pjaunamosios, parengtos naudoti su „ContourMax™“.

MACB7335

Hidraulinių jungčių paketą sudaro hidrauliniai kontūrai, skirti parengti pjaunamąją naudoti su „ContourMax™“ (jei nėra sukonfigūruota gamykloje). Užsisakykite toliau nurodytame sąraše pateikiamus „ContourMax™“ paviršiaus kopijavimo ratų hidraulinius kontūrus pagal savo pjaunamosios modelį.

- FD225 – MACB7340
- FD230 – MACB7082
- FD235 – MACB7083
- FD240 – MACB7113
- FD241 – MACB7114
- FD245 – MACB7193
- FD250 – MACB7116

5.4.2 „EasyMove™“ transportavimo sistema

Naudojant „EasyMove™“ transportavimo sistemą galima ypač greitai pervežti pjaunamąją iš vieno lauko į kitą. Dirbant lauke ratai taip pat gali būti naudojami kaip stabilizavimo ratai.

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.

Norėdami užbaigti šio rinkinio montavimą, užsisakykite vieną iš toliau nurodytų elementų, priklausomai nuo pjaunamosios dydžio:

- 9,1 m (30 ft) – MACC2048
- 10,6 m (35 ft) – MACC2048
- 12,1 m (40 ft) – MACC2050
- 12,5 m (41 ft) – MACC2050
- 13,7 m (45 ft) – MACC2050
- 15,2 m (50 ft) – MACC2050

MACC2048 sudaro toliau nurodyti elementai:

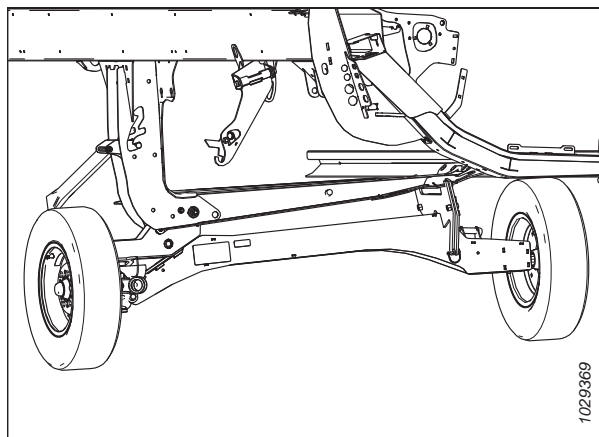
- stabilizavimo ratai / lėtaeigės transporto priemonės bazinis rinkinys – MACB6288
- Ratai ir padangos – MACB6275
- Trumpas vilkimo strypas – MACB7391

MACC2050 sudaro toliau nurodyti elementai:

- stabilizavimo ratai / lėtaeigės transporto priemonės bazinis rinkinys – MACB6288
- Ratai ir padangos – balti ratlankiai – MACB6275
- Ilgas vilkimo strypas – MACB7392

PASTABA:

„EasyMove™“ transportavimo sistema nesuderinama su FD225 pjaunamosiomis.



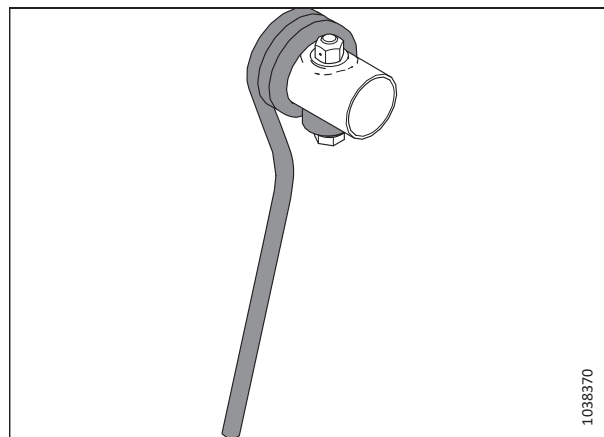
pav. 5.18: „EasyMove™“ transportavimo sistema

5.4.3 Vidinių plieninių galinių pirštų rinkinys

Papildomos komplektacijos pirštai naudojami pjaunant sunkiai pjaunamus javus, išgulsius rapsus ir pašarus, kai kampiniai plastikiniai pirštai išlinksta ir iškrypsta nuo didelio javų svorio.

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.

MAC311972



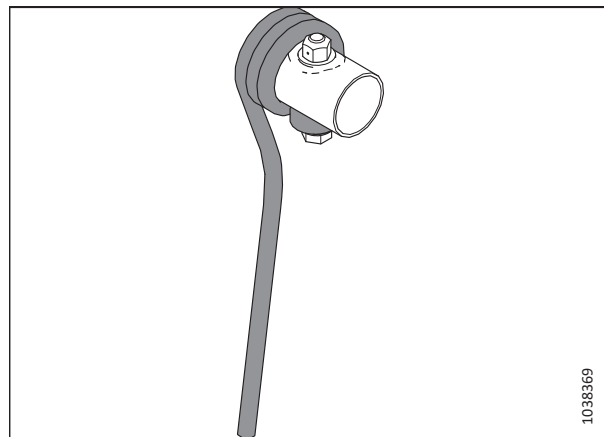
pav. 5.19: Vidinis plieninis galinis pirštas

5.4.4 Išorinių plieninių galinių pirštų rinkinys

Papildomos komplektacijos pirštai naudojami pjaunant sunkiai pjaunamus javus, išgulsius rapsus ir pašarus, kai kampiniai plastikiniai pirštai išlinksta ir iškrypsta nuo didelio javų svorio.

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.

MAC311959



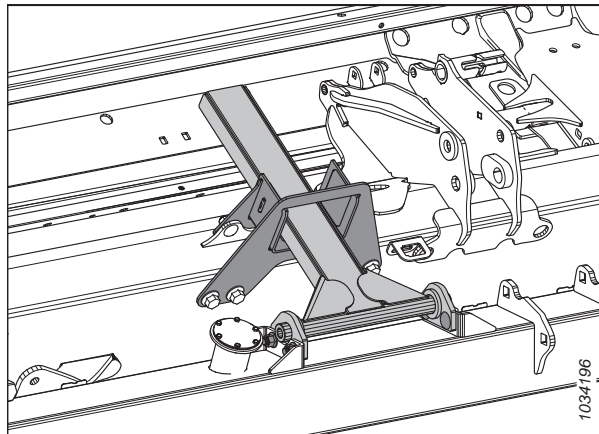
pav. 5.20: Išorinis plieninis galinis pirštas

5.4.5 Šoninio darbo ant šlaito stabilizatoriaus rinkinys

Šoninį darbo ant šlaito stabilizatoriaus rinkinį rekomenduojama naudoti dirbant ant stastesnių, nei 5° šlaitų.

Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.

MACB7028



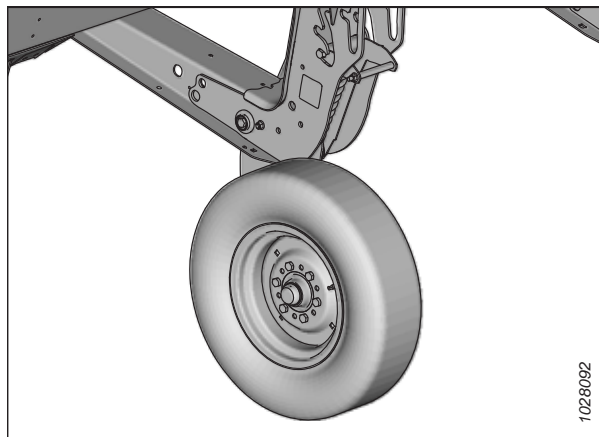
pav. 5.21: Šoninio darbo ant šlaito stabilizatoriaus rinkinys

5.4.6 Stabilizavimo ratų rinkinys

Stabilizavimo ratų rinkinys stabilizuoja pjaunamosios šoninį judesį pjaunant didesniame aukštyje nei naudojant standartinės atramines plokštes.

Montavimo ir reguliavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.

MACC2051



pav. 5.22: Stabilizavimo ratų rinkinys

5.4.7 Plieninių atraminių plokštelių kompleksas

Plieninių atraminių plokštelių rinkinyje yra prailgintos nusidėvėjimo kompensavimo atraminės plokštelės, skirtos naudoti esant akmenuotam ir abrazyviam paviršiui.

SVARBU:

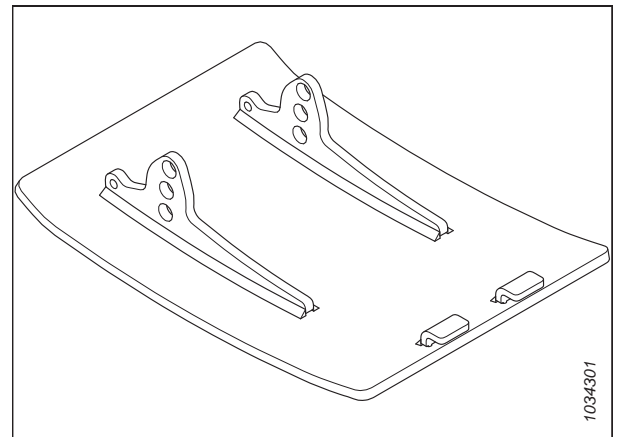
Nerekomenduojama naudoti esant dumblui ar kuomet gali susidaryti kibirkštys.

Rinkinį sudaro dvi atraminės plokštelės. Norėdami visiškai pakeisti standartines atramines plokšteles, užsisakykite tris paketus (iš viso šešios plokštelės).

MACB6801

PASTABA:

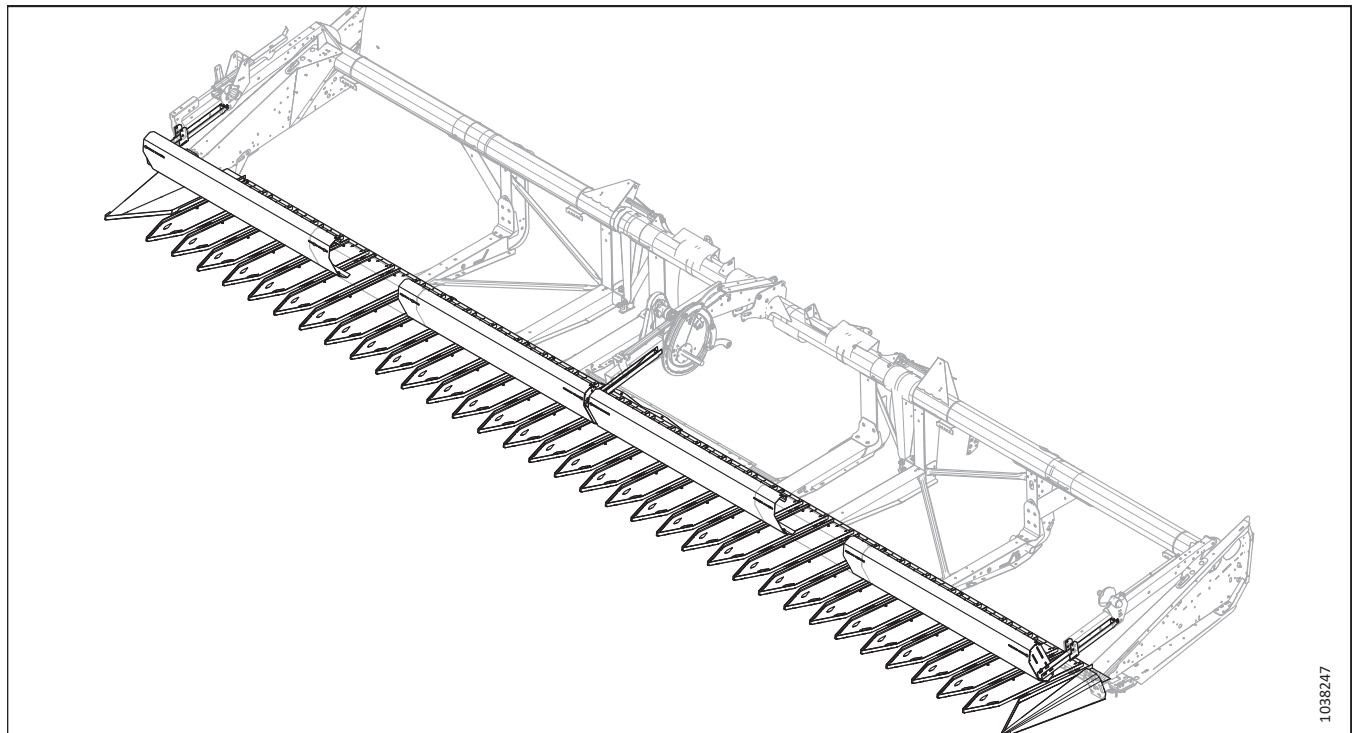
Montavimo instrukcijos pateikiamos rinkinyje.



pav. 5.23: Plieninių atraminių plokštelių kompleksas

5.4.8 Priedas saulėgrąžoms

Naudojant šį rinkinį FD2 serijos „FlexDraper“® (tik su smailiomis apsaugomis) galima konvertuoti į saulėgrąžų pjaunamąją.



pav. 5.24: Priedas saulėgrąžoms

PAPILDOMOS KOMPLEKTACIJOS IR PRIEDAI

Užsisakykite saulėgrąžų tvirtinimo rinkinį pagal pjaunamosios dydį:

- 9,1 m (30 ft) – MACC2086
- 10,6 m (35 ft) – MACC2087
- 12,1 m (40 ft) trigubas lenktuvas – MACC2169
- 12,1 m (40 ft) dvigubas lenktuvas – MACC2088
- 12,5 m (41 ft) dvigubas lenktuvas – MACC2088
- 13,7 m (45 ft) – MACC2089
- 15,2 m (50 ft) – MACC2170

Rinkinį sudaro: bazinis rinkinys, dugnas ir deflektoriai.

Bazinį rinkinį sudaro paprasti laikikliai, galiniai skirtuvai, pjovimo agregato dugno atramos, kreipimo trauklės komponentai ir tvirtinimo elementai MACB7302

Dugno rinkinyje yra penki dugnai (du atsarginiai). Užsisakykite rinkinių skaičių atsižvelgdami į pjaunamųjų dydį MACB7303

- 9,1 m (30 ft) – baziniame rinkinyje yra pakankamai dugnų 9,1 m (30 ft) ilgio pjaunamosioms. Papildomi dugnų rinkiniai nereikalingi.
- 10,6 m (35 ft) – 1 rinkinys
- 12,1 m (40 ft) – 2 rinkiniai
- 13,7 m (45 ft) – 3 rinkiniai
- 15,2 m (50 ft) – 4 rinkiniai

Deflektoriai yra su kreipimo trauklių skydeliais ir papildomomis pjovimo agregato dugno atramomis:

- 9,1 m (30 ft) – MACB7304
- 10,6 m (35 ft) – MACB7305
- 12,1 m (40 ft) trigubas lenktuvas – MACB7395
- 12,1 m (40 ft) dvigubas lenktuvas – MACB7306
- 12,5 m (41 ft) dvigubas lenktuvas – MACB7306
- 13,7 m (45 ft) – MACB7307
- 15,2 m (50 ft) – MACB7396

Skyrius 6: Trikčių nustatymas ir šalinimas

Trikčių šalinimo lentelės padeda nustatyti ir spręsti problemas, susijusias su pjaunamąja.

6.1 Pro pjovimo agregatą byrantys javai

Vadovaudamiesi toliau pateikiamomis lentelėmis nustatykite javų byrėjimo pro pjovimo agregatą priežastis ir rekomenduojamus sprendimus.

Lentelė 6.1 Trikčių nustatymas ir šalinimas – pro pjovimo agregatą byrantys javai

Problema	Sprendimas	Žr.
Simptomas: nesugriebiami nulenkti javai		
Pjovimo agregatas per aukštai	Nuleiskite pjovimo agregatą	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.1 Pjovimas neliečiant žemės paviršiaus, p. 125 3.9.2 Pjovimas liečiant žemės paviršių, p. 131
Per mažas pjaunamosios kampas	Padidinkite pjaunamosios kampą	3.9.5 Pjaunamosios kampas, p. 159
Lenktuvai per aukštai	Nuleiskite lenktuvus	3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167
Lenktuvai per daug užlenkti	Paslinkite lenktuvus pirmyn	3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173
Važiavimo greitis per didelis pagal lenktuvų greitį	Padidinkite lenktuvų greitį arba sumažinkite važiavimo greitį	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.6 Lenktuvų greitis, p. 161 3.9.7 Važiavimo greitis, p. 162
Lenktuvų pirštai nepakankamai pakelia javus	Padidinkite pirštų žingsnio statmenumą	3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186
Lenktuvų pirštai nepakankamai pakelia javus	Sumontuokite javų atkeltuvus	„MacDon“ atstovas
Simptomas: galvutės suskyla ar nulūžta		
Per didelis lenktuvų greitis	Sumažinkite lenktuvų greitį	3.9.6 Lenktuvų greitis, p. 161
Lenktuvai per žemai	Pakelkite lenktuvus	3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167
Per didelis važiavimo greitis	Sumažinkite važiavimo greitį	3.9.7 Važiavimo greitis, p. 162
Pernokę javai	Dirbkite nakčia, kai didesnė drėgmė	–
Simptomas: medžiaga kaupiasi tarpe tarp galinio skydo išpjovos ir dalgio galvutės		
Javų varpos nulinksta per dalgio galvutės galinio skydo angą	Uždėkite dalgių galvučių gaubtus (išskyrus tada, kai dirbama ant drėgnos ar klampios dirvos)	4.8.9 Dalgio galvutės gaubtas, p. 371
Simptomas: nenupjautos medžiagos juostos		

TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

Lentelė 6.1 Trikčių nustatymas ir šalinimas – pro pjovimo agregatą byrantys javai (tęsinys)

Problema	Sprendimas	Žr.
Apsaugos užsikišę šiukšlėmis	Istatykite trumpas dalgio apsaugas	<i>4.8.8 Trumpos dalgio apsaugos ir laikikliai, p. 360</i>
Sulūžę dalgio sekcijos	Pakeiskite sulaužytas sekcijas	<i>4.8.1 Dalgio sekcijos keitimas, p. 336</i>
Simptomas: per stipriai atšoka važiuojant įprastiniu greičiu lauke		
Per aukštai nustatytas paviršiaus kopijavimo modulis	Sureguliuokite pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulį	<i>3.9.3 Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis, p. 134</i>
Simptomas: skirtuvo strypas braukiamas stačiais pasėliais		
Per ilgi skirtuvo strypai	Atjunkite skirtuvo strypą	<i>3.9.14 Pasėlių skirtuvai, p. 192</i>
Simptomas: javai ties galais nenupjunami		
Lenktuvai nepasvyra arba nesucentruoti ant pjaunamosios	Nustatykite horizontalią lenktuvų padėtį ar lenktuvų pasvirimą	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i> • <i>4.13.2 Pasvirę lenktuvai, p. 430</i>
Netinkamai sureguliuotas dalgio laikiklis	Sureguliuokite laikiklį taip, kad dalgis judėtų laisvai, bet vis tiek neleistų sekcijoms atkilti nuo apsaugų	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos, p. 354</i> arba • <i>Laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos, p. 366</i>
Nusidėvėję arba sulūžę dalgio sekcijos ar apsaugos	Pakeiskite visas susidėvėjusias ir sulūžusias pjaunamąsias dalis	<i>4.8 Dalgis, p. 336</i>
Pjaunamoji nesulygiuota	Sulygiuokite pjaunamąją	<i>3.11 Pjaunamosios lygiavimas, p. 244</i>
Lenktuvų pirštai priešais dalgį tinkamai nepakelia javų	Sureguliuokite lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtį ir (ar) pirštų žingsnį	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i> • <i>3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186</i>
Skirtuvus nulenkia tankius pasėlius ties galais ir trukdo tinkamai tiekti, nes medžiaga užvirsta ant apsaugų	Pakeiskite 3–4 galines apsaugas trumpomis dalgio apsaugomis	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.8 Trumpos dalgio apsaugos ir laikikliai, p. 360</i> • „MacDon“ atstovas
Simptomas: tankūs ar išdraikyti pasėliai virsta per skirtuvo strypą ir susikaupia ant galinių skydų.		
skirtuvo strypai nepakankamai atskiria	Sumontuokite ilgus skirtuvo strypus	<i>3.9.14 Pasėlių skirtuvai, p. 192</i>
Simptomas: nupjovus grūdai byra priešais pjovimo agregatą		
Per mažas važiavimo greitis	Padidinkite važiavimo greitį	<i>3.9.7 Važiavimo greitis, p. 162</i>
Per mažas lenktuvų greitis	Padidinkite lenktuvų greitį	<i>3.9.6 Lenktuvų greitis, p. 161</i>
Lenktuvai per aukštai	Nuleiskite lenktuvus	<i>3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167</i>

TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

Lentelė 6.1 Trikčių nustatymas ir šalinimas – pro pjovimo agregatą byrantys javai (tęsinys)

Problema	Sprendimas	Žr.
Pjovimo agregatas per aukštai	Nuleiskite pjovimo agregatą	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Pjovimas neliečiant žemės paviršiaus, p. 125</i> • <i>3.9.2 Pjovimas liečiant žemės paviršių, p. 131</i>
Lenktuvai per daug užlenkti į priekį	Palenkite lenktuvus atgal ant svirtų	<i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i>
Pjovimo greitis didesnis nei 10 km/val. (6 myl./val.) su 10 dantų lenktuvų pavaros žvaigžde	Pakeiskite į 19 dantų lenktuvų pavaros žvaigždę	<i>4.14.2 Lenktuvų pavaros žvaigždė, p. 459</i>
Nusidėvėję ar sulūžę dalgio komponentai	Pakeiskite komponentus	<i>4.8 Dalgis, p. 336</i>

6.2 Pjovimo veiksmai ir dalgio komponentai

Vadovaudamiesi toliau pateikiamomis lentelėmis įvertinkite pjovimo veiksmų ir dalgio komponentų problemas ir imkitės rekomenduojamų atitaisymo veiksmų.

Lentelė 6.2 Trikčių šalinimas – pjovimo veiksmai ir dalgio komponentai

Problema	Sprendimas	Žr.
Simptomas: netolygiai nupjauti javai		
Netinkamai sureguliuotas dalgio laikiklis	Sureguliuokite laikiklį	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos, p. 354</i> • <i>Laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos, p. 366</i>
Nusidėvėję arba sulūžę dalgio sekcijos ar apsaugos	Pakeiskite visas susidėvėjusias ir sulūžusias pjaunamąsias dalis	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Centrinės smailios dalgio apsaugos keitimas – dvigubas dalgis, p. 355</i> • <i>Smailių dalgio apsaugų keitimas, p. 352</i> • <i>Centrinės dalgio apsaugos keitimas – dvigubas dalgis, p. 367</i> • <i>Trumpų dalgio apsaugų ar galinių dalgio apsaugų keitimas, p. 364</i> • <i>4.8.1 Dalgio sekcijos keitimas, p. 336</i>
Dalgis neveikia rekomenduojamu greičiu	Nustatytas per mažas nuožulniosios kameros korpuso greitis arba dalgio greitis nenustatytas tinkamu diapazonu	<i>Dalgio greičio tikrinimas, p. 166</i>
Važiavimo greitis per didelis pagal lenktuvų greitį	Sumažinkite važiavimo greitį arba padidinkite lenktuvų greitį	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.6 Lenktuvų greitis, p. 161</i> • <i>3.9.7 Važiavimo greitis, p. 162</i>
Lenktuvų pirštai priešais dalgį tinkamai nepakelia javų	Sureguliuokite lenktuvų padėtį / pirštų žingsnį	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i> • <i>3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186</i>
Pjovimo agregatas per aukštai	Sumažinkite pjovimo aukštį	<i>3.9.1 Pjovimas neliečiant žemės paviršiaus, p. 125 arba 3.9.2 Pjovimas liečiant žemės paviršių, p. 131</i>
Per plokščias pjaunamosios kampas	Nustatykite pjaunamąją statesniu kampu	<i>3.9.5 Pjaunamosios kampas, p. 159</i>
Apsaugų pjovimo briauna nepakankamai arti ar lygiagreči dalgio sekcijoms	Sulygiuokite apsaugas	<i>Dalgio apsaugų ir apsauginės juostos reguliavimas, p. 350</i>

TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

Lentelė 6.2 Trikčių šalinimas – pjovimo veiksmai ir dalgio komponentai (tęsinys)

Problema	Sprendimas	Žr.
Išdraikyti / sunkiai pjaunami javai	Išstatykite trumpas dalgio apsaugas	„MacDon“ atstovas <ul style="list-style-type: none"> <i>Laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos, p. 354</i> arba <i>Laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos, p. 366</i>
Lenktuvai per daug užlenkti	Palenkite lenktuvus pirmyn	<i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i>
Simptomas: užstrigęs dalgis		
Lenktuvai per aukštai arba per daug palenkti pirmyn	Nuleiskite lenktuvus arba palenkite atgal	<ul style="list-style-type: none"> <i>3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167</i> <i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i>
Per didelis važiavimo greitis	Sumažinkite važiavimo greitį	<i>3.9.7 Važiavimo greitis, p. 162</i>
Netinkamai sureguliuotas dalgio laikiklis	Sureguliuokite laikiklį	<i>Laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos, p. 354</i> arba <i>Laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos, p. 366</i>
Atšipusi ar sulūžusi dalgio sekcija	Pakeiskite dalgio sekciją	<i>4.8.1 Dalgio sekcijos keitimas, p. 336</i>
Sulankstytos ar sulūžę apsaugos	Sulygiuokite arba pakeiskite apsaugas	<i>Dalgio apsaugų ir apsauginės juostos reguliavimas, p. 350</i>
Lenktuvų pirštai priešais dalgį tinkamai nepakelia javų	Sureguliuokite lenktuvų padėtį / pirštų žingsnį	<ul style="list-style-type: none"> <i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i> <i>3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186</i>
Plieniniai ekscentriniai pirštai liečiasi su dalgiu	Padidinkite tarpą tarp lenktuvų ir pjovimo agregato arba sureguliuokite pasvirimą	<ul style="list-style-type: none"> <i>4.13.2 Pasvirę lenktuvai, p. 430</i>
Per sunkus paviršiaus kopijavimo modulis	Sureguliuokite spyruokles, kad paviršiaus kopijavimo modulis būtų lengvesnis	<i>Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas, p. 135</i>
Ant pjovimo agregato kaupiasi purvas arba nešvarumai	Pakelkite pjovimo agregatą nuleisdami atramines plokšteles	<i>3.9.2 Pjovimas liečiant žemės paviršių, p. 131</i>
Ant pjovimo agregato kaupiasi purvas arba nešvarumai	Ištiesinkite pjaunamosios kampą	<i>3.9.5 Pjaunamosios kampas, p. 159</i>
Dalgis neveikia rekomenduojamu greičiu	Patikrinkite kombaino variklio sūkių dažnį arba pjaunamosios dalgio greitį	<ul style="list-style-type: none"> Kombaino operatoriaus vadovas <i>Dalgio greičio tikrinimas, p. 166</i>
Simptomas: per didelė pjaunamosios vibracija		

TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

Lentelė 6.2 Trikčių šalinimas – pjovimo veiksmai ir dalgio komponentai (tęsinys)

Problema	Sprendimas	Žr.
Netinkamai sureguliuotas dalgio laikiklis	Sureguliuokite laikiklį	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos, p. 354</i> arba <i>Laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos, p. 366</i>
Per daug nusidėvėjęs dalgis	Pakeiskite dalgį	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Dalgio atjungimas, p. 337</i> • <i>4.8.5 Dalgio montavimas, p. 340</i>
Netinkamai sureguliuotas dalgio laikiklis	Sureguliuokite laikiklį	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos, p. 354</i> • <i>Centrinio laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos, p. 358</i> • <i>Laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos, p. 366</i> • <i>Centrinio laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos, p. 370</i>
Per daug nusidėvėjęs dalgis	Pakeiskite dalgį	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Dalgio atjungimas, p. 337</i> • <i>4.8.5 Dalgio montavimas, p. 340</i>
Atsilaisvinęs ar nusidėvėjęs dalgio galvutės kaištis arba pavaros svertas	Priveržkite arba pakeiskite detales	<i>4.8.1 Dalgio sekcijos keitimas, p. 336</i>
Simptomas: per didelė paviršiaus kopijavimo modulio ir pjaunamosios vibracija		
Netinkamas dalgio greitis	Sureguliuokite dalgio greitį	<i>Dalgio greičio tikrinimas, p. 166</i>
Sulenktas pjovimo agregatas	Ištiesinkite pjovimo agregatą	„MacDon“ atstovas
Simptomas: per dažnai lūžta dalgio sekcijos ar apsaugos		
Netinkamai sureguliuotas dalgio laikiklis	Sureguliuokite laikiklį	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Laikiklio reguliavimas – smailios dalgių apsaugos, p. 354</i> arba • <i>Laikiklio reguliavimas – trumpos dalgio apsaugos, p. 366</i>
Pjovimo agregatas ant akmenuoto paviršiaus veikia per lėtai	Pakelkite pjovimo agregatą naudodami atramines plokšteles	<i>3.9.2 Pjovimas liečiant žemės paviršių, p. 131</i>
Paviršiaus kopijavimo modulis nustatytas ties per sunkiu nustatymu	Sureguliuokite paviršiaus kopijavimo modulio spyruokles, kad būtų mažesnis svoris	<i>Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas, p. 135</i>
Sulenкта ar sulaužyta apsauga	Ištiesinkite ar pakeiskite apsaugą	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.7 Smailios dalgių apsaugos ir laikikliai, p. 343</i> arba • <i>4.8.8 Trumpos dalgio apsaugos ir laikikliai, p. 360</i>

TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

Lentelė 6.2 Trikčių šalinimas – pjovimo veiksmai ir dalgio komponentai (tęsinys)

Problema	Sprendimas	Žr.
Per status pjaunamosios kampas	Ištiesinkite pjaunamosios kampą	<i>3.9.5 Pjaunamosios kampas, p. 159</i>
Simptomas: Dalgio galinė dalis		
Sulenкта ar sulaužyta apsauga	Ištiesinkite ar pakeiskite apsaugą	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.7 Smailios dalgių apsaugos ir laikikliai, p. 343</i> arba • <i>4.8.8 Trumpos dalgio apsaugos ir laikikliai, p. 360</i>
Nusidėvėjęs dalgio galvutės kaištis	Pakeiskite dalgio galvutės kaištį	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.3 Dalgio galvutės guolio atjungimas, p. 339</i> ir • <i>4.8.4 Dalgio galvutės guolio montavimas, p. 340</i>
Atšipęs dalgis	Pakeiskite dalgį	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Dalgio atjungimas, p. 337</i> ir • <i>4.8.5 Dalgio montavimas, p. 340</i>
Per didelis dalgio greitis	Sumažinkite dalgio greitį	Pasitarkite su „MacDon“ atstovu
Atsilaisvinę dalgio sekcijos tvirtinimo elementai	Patikrinkite / priveržkite visus dalgio tvirtinimo elementus	–

6.3 Lenktuvų tiekimas

Vadovaudamiesi toliau pateikiamomis lentelėmis įvertinkite lenktuvų tiekimo problemų priežastis ir imkitės rekomenduojamų atitaisymo veiksmų.

Lentelė 6.3 Trikčių nustatymas ir šalinimas – lenktuvų tiekimas

Problema	Sprendimas	Žr.
Simptomas: lenktuvai nepaleidžia pasėlių esant įprastiniams statiems javams		
Per didelis lenktuvų greitis	Sumažinkite lenktuvų greitį	<i>3.9.6 Lenktuvų greitis, p. 161</i>
Lenktuvai per žemai	Pakelkite lenktuvus	<i>3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167</i>
Lenktuvų virbai nustatyti per stačiai	Sumažinkite kumštelio nustatymą	<i>3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186</i>
Lenktuvai per daug užlenkti	Palenkite lenktuvus pirmyn	<i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i>
Simptomas: lenktuvai nepaleidžia pasėlių esant išgulusiems ir statiems javams (lenktuvai iki galo nuleisti)		
Lenktuvų virbai nustatyti per stačiai statiems pasėliams	Sumažinkite kumštelio nustatymą (vienas arba du) arba palenkite lenktuvus pirmyn	<i>3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186</i>
Simptomas: vynuojama ant lenktuvų galo		
Lenktuvų virbai nustatyti per stačiai	Sumažinkite kumštelio nustatymą	<i>3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186</i>
Lenktuvai per žemai	Pakelkite lenktuvus	<i>3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167</i>
Per didelis lenktuvų greitis	Sumažinkite lenktuvų greitį	<i>3.9.6 Lenktuvų greitis, p. 161</i>
Lenktuvai nesucentruoti ant pjaunamosios	Sucentruokite lenktuvus ant pjaunamosios	<i>4.13.3 centravimo lenktuvai, p. 430</i>
Simptomas: lenktuvai per greitai paleidžia javus		
Lenktuvų virbai nustatyti nepakankamai stačiai	Padidinkite kumštelio nustatymą, kad lenktuvų tiekimas atitiktų lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtį	<i>3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186</i>
Lenktuvai per daug užlenkti į priekį	Palenkite lenktuvus atgal, kad atitiktų lenktuvų kumštelio nustatymą	<i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i>
Simptomas: lenktuvai nepakyla		
Lenktuvų kėlimo jungtys netinkamos ar defektyvios	Pakeiskite spartaus jungimo jungtį	„MacDon“ atstovas
Simptomas: lenktuvai nesisuka		
Netinkamai prijungtos spartaus jungimo jungtys	Sujunkite jungtis	<i>3.6 Pjaunamosios tvirtinimas / atjungimas, p. 56</i>
Sugedusi ar sulūžusi lenktuvų pavaros grandinė	Prijunkite / pakeiskite grandinę	<i>4.14.6 Pavaros grandinės keitimas, p. 469</i>

TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

Lentelė 6.3 Trikčių nustatymas ir šalinimas – lenktuvų tiekimas (tęsinys)

Problema	Sprendimas	Žr.
Simptomas: be apkrovos lenktuvų judesys netolygus		
Per daug atsilaisvinusi lenktuvų pavaros grandinė	Įtempkite grandinę	<i>Lenktuvų pavaros grandinės įtempimas, p. 458</i>
Simptomas: lenktuvų judesys netolygus arba jis užstringa esant sunkiems javams		
Per didelis lenktuvų greitis	Sumažinkite lenktuvų greitį	<i>3.9.6 Lenktuvų greitis, p. 161</i>
Lenktuvų pirštai nustatyti nepakankamai stačiai	Nustatykite ties statesne piršto žingsnio įranta	<i>3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186</i>
Lenktuvai per žemai	Pakelkite lenktuvus	<i>3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167</i>
Per mažas kombaino (ne kombaino paviršiaus kopijavimo modulyje) viršslėgio vožtuvo slėgio nustatymas	Padidinkite slėgio išleidimo nustatymą iki gamintojo rekomendacijų	Kombaino operatoriaus vadovas
Žemas kombaino alyvos bako lygis PASTABA: Kartais yra daugiau nei vienas bakas	Užpildykite iki reikiamo lygio	Kombaino operatoriaus vadovas
Viršslėgio vožtuvo gedimas	Pakeiskite viršslėgio vožtuvą	Kombaino operatoriaus vadovas
Pjaunami tankūs javai naudojant standartinio sukimo momento (19 dantų) lenktuvų pavaros žvaigždę	Pakeiskite žvaigždę į tinkamą aukšto sukimo momento žvaigždę, kad atitiktų kombaino lenktuvų kontūro slėgį	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.14.2 Lenktuvų pavaros žvaigždė, p. 459</i> • Sumontuokite dviejų greičių rinkinį (MAC311882)
Simptomas: plastikiniai pirštai pjauna ties atgaliu		
Nepakankamas tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato	Padidinkite tarpą	<i>4.13.1 Tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato, p. 422</i>
Simptomas: plastikiniai pirštai palenkti atgal ties atgaliu		
Lenktuvai įsikabina į gruntą, kai lenktuvų greitis mažesnis už važiavimo greitį	Pakelkite pjaunamąją	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.2 Pjovimas liečiant žemės paviršių, p. 131</i>
Lenktuvai įsikabina į gruntą, kai lenktuvų greitis mažesnis už važiavimo greitį	Sumažinkite pjaunamosios pakreipimą	<i>3.9.5 Pjaunamosios kampas, p. 159</i>
Lenktuvai įsikabina į gruntą, kai lenktuvų greitis mažesnis už važiavimo greitį	Palenkite lenktuvus atgal	<i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i>
Simptomas: plastikiniai pirštai prie atgalio palenkti pirmyn		
Lenktuvai įsikabina į gruntą, kai lenktuvų greitis didesnis už važiavimo greitį	Pakelkite pjaunamąją	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.2 Pjovimas liečiant žemės paviršių, p. 131</i>

TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

Lentelė 6.3 Trikčių nustatymas ir šalinimas – lenktuvų tiekimas (tęsinys)

Problema	Sprendimas	Žr.
Lenktuvai įsikabina į gruntą, kai lenktuvų greitis didesnis už važiavimo greitį	Sumažinkite pjaunamosios pakreipimą	<i>3.9.5 Pjaunamosios kampas, p. 159</i>
Lenktuvai įsikabina į gruntą, kai lenktuvų greitis didesnis už važiavimo greitį	Palenkite lenktuvus atgal	<i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i>
Simptomas: plastikiniai pirštai palenkti arti virbo vamzdelio		
Veikiant lenktuvams pjovimo agregate įstringa per daug javų pluoštų	Pašalinkite užsikimšimą / reguliuokite pjovimą	<i>3.12 Užstrigusio pjovimo agregato tvarkymas, p. 247</i>
Veikiant lenktuvams pjovimo agregate įstringa per daug javų pluoštų	Sustabdykite lenktuvus, kol jie nėra per daug užsikimšę	<i>3.12 Užstrigusio pjovimo agregato tvarkymas, p. 247</i>

6.4 Pjaunamosios ir transporterių trikčių šalinimas

Vadovaudamiesi toliau pateikiamomis lentelėmis įvertinkite pjaunamosios ir tiektuvo problemas ir imkitės rekomenduojamų atitaisymo veiksmų.

Lentelė 6.4 Trikčių nustatymas ir šalinimas – pjaunamoji ir transporteriai

Problema	Sprendimas	Žr.
Simptomas: Nepakankamai pakelta pjaunamoji		
Mažas išleidimo slėgis	Padidinkite išleidimo slėgį	Kombaino pardavėjas
Simptomas: Nepakankamas šoninio transporterio greitis		
Nustatytas per mažas greičio valdymo nustatymas	Padidinkite greičio valdymo nustatymą	3.9.8 Šoninio transporterio greitis, p. 163
Per lėta kombaino pjaunamosios pavara	Nustatykite pagal kombaino greitį tinkamą pavara	Kombaino operatoriaus vadovas
Simptomas: Nepakankamas tiekimo transporterio greitis		
Per mažas išleidimo slėgis	Patikrinkite tiekimo transporterio hidraulinę sistemą	Kreipkitės į „MacDon“ atstovą
Per lėta kombaino pjaunamosios pavara	Nustatykite pagal kombaino greitį tinkamą pavara	Kombaino operatoriaus vadovas
Simptomas: nejuda tiekimo transporteris		
Atsilaisvinę transporteriai	Įtempkite transporterius	4.10.2 Tiekimo transporterio įtempimo tikrinimas ir reguliavimas, p. 379
Pavaros arba atraminis volelis apsisivyniojęs medžiaga	Atlaisvinkite transporterį ir nuvalykite volelius	4.10.2 Tiekimo transporterio įtempimo tikrinimas ir reguliavimas, p. 379
Skersinis arba jungiamoji juosta užstrigę rėme arba dėl užsikimšusios medžiagos	Atlaisvinkite transporterį ir pašalinkite kliūtį	4.10.2 Tiekimo transporterio įtempimo tikrinimas ir reguliavimas, p. 379
Užstrigęs volelio guolis	Pakeiskite volelio guolį	Tiekimo transporterio atraminio volelio guolio keitimas, p. 392
Mažai hidraulinės alyvos	Pripildykite kombaino hidraulinės alyvos baką iki viršutinės žymos	Kombaino operatoriaus vadovas
Netinkamas srauto valdymo vožtuvo slėgio išleidimo nustatymas	Sureguliuokite slėgio išleidimo nustatymą	<ul style="list-style-type: none"> • • „MacDon“ atstovas
Simptomas: Šoninio transporterio strigimas		
Netolygiai tiekama medžiaga nuo dalgio	Nuleiskite lenktuvus	3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167
Netolygiai tiekama medžiaga nuo dalgio	Įstatykite trumpas dalgio apsaugas	4.8.8 Trumpos dalgio apsaugos ir laikikliai, p. 360

TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

Lentelė 6.4 Trikčių nustatymas ir šalinimas – pjaunamoji ir transporteriai (tęsinys)

Problema	Sprendimas	Žr.
Simptomas: Pristabdomas tankių javų srautas		
Per mažas pjaunamosios kampas	Padidinkite pjaunamosios kampą	<i>3.9.5 Pjaunamosios kampas, p. 159</i>
Per daug medžiagos ant transporterių	Padidinkite šoninio transporterio greitį	<i>3.9.8 Šoninio transporterio greitis, p. 163</i>
Per daug medžiagos ant transporterių	Sumontuokite viršutinę skersinę sraigę	<i>5.1.5 Viso ilgio viršutinė kryžminė sraigė, p. 491</i>
Per daug medžiagos ant transporterių	Pritvirtinkite sraigių prailginimo elementus	„MacDon“ atstovas
Simptomas: Transporteriai sukasi atgal		
Transporteriai per lėtai juda esant sunkiems javams	Padidinkite transporterių greitį	<i>3.9.8 Šoninio transporterio greitis, p. 163</i>
Simptomas: Javai permetami skersai angos ir priešingoje transporterio pusėje		
Transporteriai juda per greitai esant lengviems javams	Sumažinkite transporterių greitį	<i>3.9.8 Šoninio transporterio greitis, p. 163</i>
Simptomas: ant galinių deflektorių kaupiasi medžiaga ir ji išleidžiama pluoštais		
Per platūs galiniai deflektoriai	Esant pjaunamosioms tik su rankomis pakreipiamomis platformomis, sumažinkite deflektorių arba pakeiskite siauru deflektoriumi (MAC172381)	<i>3.12 Užstrigusio pjovimo agregato tvarkymas, p. 247</i>

6.5 Daržo pupų pjovimas

Vadovaudamiesi toliau pateikiamomis lentelėmis įvertinkite daržo pupų pjovimo problemų priežastis ir imkitės rekomenduojamų veiksmų.

Lentelė 6.5 Trikčių nustatymas ir šalinimas – daržo pupų pjovimas

Problema	Sprendimas	Žr.
Simptomas: nuimami augalai nuplėšiami ir visas ar dalis augalo paliekama		
Pjaunamoji atkelta nuo žemės	Nuleiskite pjaunamąją ant žemės ir leiskite jai veikti su atraminėmis plokštelėmis ir (ar) pjovimo agregatas	<i>3.9.2 Pjovimas liečiant žemės paviršių, p. 131</i>
Nustatytas per mažas paviršiaus kopijavimo modulio nustatymas – užvažiavus ant iškilumo nepakankamai greitai nuleidžiama	Nustatykite paviršiaus kopijavimo modulį ties 335–338 N (75–85 lbf). Pagal poreikį padidinkite arba sumažinkite nustatymą, kad pjaunamoji per daug nešokinėtų ar neįsikabintų į minkštą gruntą	<i>3.9.3 Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulius, p. 134</i>
Lenktuvai per aukštai, o cilindrai iki galo įtraukti	Sureguliuokite lenktuvų aukštį	<i>3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167</i>
Nepakankamai status pirštų žingsnis	Sureguliuokite pirštų žingsnį	<i>3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186</i>
Lenktuvai per daug atitraukti	Palenkite lenktuvus pirmyn iki pirštų antgaliai šukuos dirvos paviršių, o pjaunamoji bus ties žemės paviršiumi ir jos kampas bus tinkamai nustatytas	<i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i>
Per mažas pjaunamosios kampas	Sureguliuokite pjaunamosios kampą	<i>Pjaunamosios kampo reguliavimas iš kombaino, p. 160</i>
Per mažas pjaunamosios kampas	Padidinkite pjaunamosios kampą iki galo įtraukdami kėlimo cilindrus (jei pjaunama ant žemės paviršiaus)	<i>Pjaunamosios kampo reguliavimas iš kombaino, p. 160</i>
Per lėti lenktuvai	Sureguliuokite lenktuvų greitį, kad jis būtų šiek tiek didesnis už važiavimo greitį	<i>3.9.6 Lenktuvų greitis, p. 161</i>
Per didelis važiavimo greitis	Sumažinkite važiavimo greitį	<i>3.9.7 Važiavimo greitis, p. 162</i>
Atraminės plokštelės per žemai	Pakelkite atramines plokšteles į aukščiausią padėtį	<i>3.9.2 Pjovimas liečiant žemės paviršių, p. 131</i>
Pjovimo agregato su plastikinėmis nusidėvėjimo kompensavimo juostelėmis apačioje kaupiasi purvas; pakelia agregatą nuo žemės paviršiaus	Per drėgna dirva – palaukite, kol pradžius	–
Pjovimo agregato su plastikinėmis nusidėvėjimo kompensavimo juostelėmis apačioje kaupiasi purvas; pakelia agregatą nuo žemės paviršiaus	Per sunkus paviršiaus kopijavimo modulius	<i>Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo sistemos tikrinimas ir reguliavimas, p. 135</i>

TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

Lentelė 6.5 Trikčių nustatymas ir šalinimas – daržo pupų pjovimas (tęsinys)

Problema	Sprendimas	Žr.
Pjovimo agregato su plastikinėmis nusidėvėjimo kompensavimo juostelėmis apačioje kaupiasi purvas; pakelia agregatą nuo žemės paviršiaus	Rankomis nuvalykite pjovimo agregato apačią, kai ten susikaupia per daug purvo.	–
Pjaunamoji nesulygiuota	Sulygiuokite pjaunamąją	3.11 Pjaunamosios lygiavimas, p. 244
Nusidėvėjusios ar sugadintos dalgio sekcijos	Pakeiskite sekcijas arba dalgį	4.8 Dalgis, p. 336
Vijoklių dalys įstringa smailiame apsaugos antgalyje. (dažniau pasitaiko juostomis pjaunant pupas, kurios suvirsta nuo kultivavimo)	Sumontuokite trumpų dalgio apsaugų konvertavimo rinkinį	4.8.8 Trumpos dalgio apsaugos ir laikikliai, p. 360
Javų liekanų stūmimas žeme	Sumontuokite trumpas dalgio apsaugas	4.8.8 Trumpos dalgio apsaugos ir laikikliai, p. 360
Per mažas dalgio greitis	Padidinkite nuožulniosios kameros korpuso greitį arba patikrinkite, ar dalgio greitis nustatytas ties rekomenduojamu diapazonu	3.9.9 Informacija apie dalgio greitį, p. 165 arba Dalgio greičio tikrinimas, p. 166
Simptomas: Per dideli nuostoliai ties skirtuvais		
skirtuvo strypas braukiamas per pasėlį ir traiško ankštis	Nuimkite skirtuvo strypą	3.9.14 Pasėlių skirtuvai, p. 192
Ant galinio skydo kaupiasi vijokliai ir augalų liekanos	Sumontuokite skirtuvo strypą	3.9.14 Pasėlių skirtuvai, p. 192
Simptomas: tarp transporterio viršaus ir pjovimo agregato įstringa vijokliai		
Pjovimo agregatas užpildoma liekanomis, kai nėra tinkamai sureguliuotas tarpas tarp transporterio ir pjovimo agregato	Kiekviename lauko gale (arba pagal poreikį) iki galo pakelkite pjaunamąją ir platformas paslinkite pirmyn-atgal, kad išvalytumėte pjovimo agregatą	–
Pakėlus pjaunamąją ir paslinkus pirmyn-atgal platformas, nėra išvalomos liekanos iš pjovimo agregato.	Rankomis pašalinkite liekanas iš pjovimo agregato ertmės, kad nebūtų sugadinti transporteriai	–
Simptomas: Tarp apsaugų kaupiasi javai ir nejuda transporterių galo link		
Lenktuvų piršto žingsnis nepakankamai stačias	Padidinkite piršto statmenumą (kumštelio padėtis)	3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186
Lenktuvai per aukštai	Nuleiskite lenktuvus	3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167
Mažiausias atstumas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato nustatytas per aukštai	Nustatykite mažiausią lenktuvų aukštį iki galo įtraukę cilindrus	4.13.1 Tarpas tarp lenktuvų ir pjovimo agregato, p. 422
Lenktuvai per daug užlenkti į priekį	Pakeiskite lenktuvų padėtį	3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173

TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

Lentelė 6.5 Trikčių nustatymas ir šalinimas – daržo pupų pjovimas (tęsinys)

Problema	Sprendimas	Žr.
Simptomas: Javai vyniojasi aplink lenktuvus		
Lenktuvai per žemai	Pakelkite lenktuvus	<i>3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167</i>
Simptomas: Lenktuvai traukia ankštis		
Lenktuvai per daug užlenkti į priekį	Pakeiskite lenktuvų padėtį	<i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i>
Per didelis lenktuvų greitis	Sumažinkite lenktuvų greitį	<i>3.9.6 Lenktuvų greitis, p. 161</i>
Per sausos pupų ankštys	Pjaukite nakčia, kai iškrenta gausi rasa ir ankštys suminkštėja	–
Lenktuvų piršto žingsnis nepakankamai stačias	Padidinkite piršto statmenumą (kumštelio padėtis)	<i>3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186</i>
Simptomas: lūžta pjovimo agregato apsaugos		
Nepakankamas paviršiaus kopijavimo modulio nustatymas (paviršiaus kopijavimo nustatymas per sunkus)	Reguliuokite paviršiaus kopijavimo modulio nustatymą (nustatykite lengvesnį)	<i>3.9.3 Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis, p. 134</i>
Lauke per daug akmenų	Apsvarstykite galimybę sumontuoti papildomos komplektacijos trumpas dalgių apsaugas Pastaba: sumontavus trumpas apsaugas kyla pavojus sugadinti dalgių sekcijas (nors yra lengviau pakeisti sekcijas su trumpomis dalgio apsaugomis)	„MacDon“ atstovas
Simptomas: pjovimo agregatas stumia per daug liekanų ir purvo		
Pjaunamoji per sunki	Iš naujo sureguliuokite paviršiaus kopijavimo modulį, kad pjaunamoji būtų lengvesnė	<i>3.9.3 Pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis, p. 134</i>
Per status pjaunamosios kampas	Sumažinkite pjaunamosios kampą	<i>3.9.5 Pjaunamosios kampas, p. 159</i>
Apsaugos užsikiša liekanomis ir (ar) žemėmis	Sumontuokite trumpą dalgio apsaugą	<i>4.8.8 Trumpos dalgio apsaugos ir laikikliai, p. 360</i>
Nepakankamai prilaikoma pjaunamoji	Sumontuokite centrines atramines plokšteles	<i>3.9.2 Pjovimas liečiant žemės paviršių, p. 131</i>
Simptomas: javai vyniojasi aplink lenktuvų galus		
Nenupjauti javai kliūva už lenktuvų galų	Sumontuokite lenktuvų galinius gaubtus	Pjaunamosios detalių katalogas
Simptomas: pjovimo agregatas užsipildo purvu		

TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

Lentelė 6.5 Trikčių nustatymas ir šalinimas – daržo pupų pjovimas (tęsinys)

Problema	Sprendimas	Žr.
Per didelis tarpas tarp transporterio ir pjovimo agregato	Kiekviename lauko gale (arba pagal poreikį) iki galo pakelkite pjaunamąją ir paslinkite platformas pirmyn-atgal, kad išvalytumėte pjovimo agregatą	–
Simptomas: lenktuvai kartais perduoda žaliavą į tą pačią vietą		
Sulankstyti plieniniai pirštai ir užkabina žaliavą nuo transporterių	Ištieskite pirštus (plieninius)	–
Ant pirštų galo kaupiasi purvas ir žaliava negali nukristi nuo pirštų ant transporterių	Pakelkite lenktuvus	<i>3.9.10 Lenktuvų aukštis, p. 167</i>
Ant pirštų galo kaupiasi purvas ir žaliava negali nukristi nuo pirštų ant transporterių	Sureguliuokite lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtį, kad atitrauktumėte pirštus nuo žemės	<i>3.9.11 Lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis, p. 173</i>
Simptomas: pjovimo agregatas stumia gruntą		
Padangų vėžės arba pasėlių eilių kraštai	Pjaukite kampu pagal pasėlių eiles arba kraštus	–
Nelygus reljefas išilgai lauko	Pjaukite 90° kampu pagal nelygų reljefą (jei dalgiai kopijuoja paviršių į jį neįsikabindami)	–
Simptomas: lenktuvai perduoda per daug žaliavos ar perneša pluoštais		
Ant transporterių (iki lenktuvų centrinio vamzdelio) susikaupia per daug žaliavos	Padidinkite transporterių greitį	<i>3.9.8 Šoninio transporterio greitis, p. 163</i>
Per mažas pirštų žingsnis	Padidinkite pirštų žingsnį	<i>3.9.12 Lenktuvų virbų pasvirimas, p. 186</i>

Skyrius 7: Informacinės nuorodos

Prireikus galima remtis šiame skyriuje pateiktomis procedūromis ir informacija.

7.1 Sukimo momentų specifikacijos

Toliau esančiose lentelėse nurodytos įvairių varžtų, tvirtinimo sraigtų ir hidraulinių tvirtinimo elementų sukimo momento vertės. Šiomis vertėmis remkitės tik tada, kai konkrečioje procedūroje nenurodyta jokia kita sukimo momento vertė.

- Visus varžtus veržkite iki sukimo momento verčių, kurios nurodytos toliau pateiktose lentelėse, išskyrus atvejus, kai vadove pateikiami kitokie nurodymai.
- Pakeiskite nuimtus tvirtinimo elementus tokio paties stiprumo ir klasės tvirtinimo elementais.
- Periodiškai tikrindami varžtų priveržimą, vadovaukitės sukimo momento verčių lentelėmis.
- Norėdami išsiaiškinti varžtų ir tvirtinimo sraigtų sukimo momento kategorijas, perskaitykite ant jų galvučių nurodytus ženklus.

Antveržlės

Antveržles reikia veržti iki mažesnio sukimo momento nei veržles, kurios naudojamos kitais tikslais. Priverždami antveržles, padauginkite įprastinėms veržlėms taikomą sukimo momentą iš 0,65, kad nustatytumėte modifikuotą sukimo momento vertę.

Savisriegiai sraigtai

Sukdami savisriegius varžtus, naudokite standartines sukimo momento vertes. **NESUKITE** savisriegių varžtų į laikančiąsias konstrukcijos dalis ar į svarbius sujungimus.

7.1.1 Metrinės sistemos varžtų specifikacijos

Pateikiamos atitinkamos galutinio sukimo momento vertės, reikalingos įvairių dydžių metrinės sistemos varžtams tvirtinti.

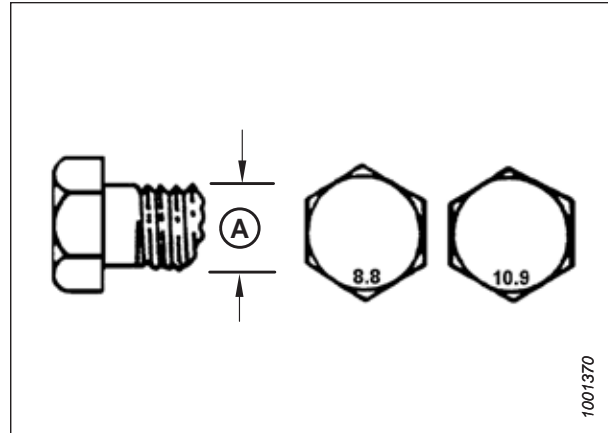
PASTABA:

Varžtų sukimo momentų metrinėse lentelėse pateiktos vertės taikomos tvirtinimo elementams, kurie montuojami nesutepti; t. y. tvirtinimo elementų sriegiai ir galvutės nesutepti tepalu, alyva ar sriegių fiksatoriumi. **NETEPKITE** tepalu ar alyva varžtų ar tvirtinimo sraigtų, išskyrus atvejus, kai tai daryti nurodoma šiame vadove.

INFORMACINĖS NUORODOS

Lentelė 7.1 Metrinė sistema: 8.8 klasės varžtai ir 9 klasės laisvai besisukančios veržlės

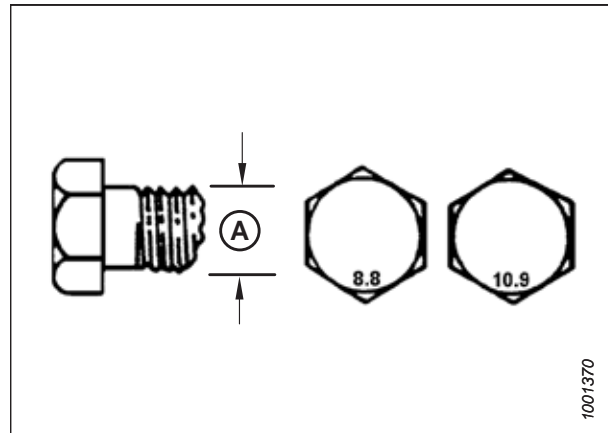
Vardinis dydis (A)	Sukimo momentas (Nm)		Sukimo momentas (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Maž.	Didž.	Maž.	Didž.
3–0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5–0,6	2,2	2,5	*20	*22
4–0,7	3,3	3,7	*29	*32
5–0,8	6,7	7,4	*59	*66
6–1,0	11,4	12,6	*101	*112
8–1,25	28	30	20	23
10–1,5	55	60	40	45
12–1,75	95	105	70	78
14–2,0	152	168	113	124
16–2,0	236	261	175	193
20–2,5	460	509	341	377
24–3,0	796	879	589	651



pav. 7.1: Varžtų klasės

Lentelė 7.2 Metrinė sistema: 8.8 klasės varžtai ir 9 klasės įstrižo sriegio veržlės

Vardinis dydis (A)	Sukimo momentas (Nm)		Sukimo momentas (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Maž.	Didž.	Maž.	Didž.
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

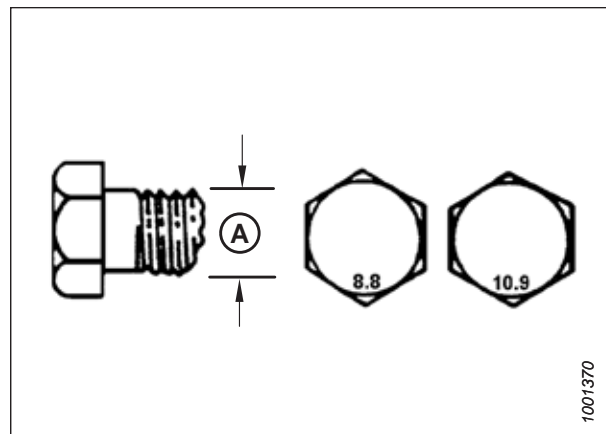


pav. 7.2: Varžtų klasės

INFORMACINĖS NUORODOS

Lentelė 7.3 Metrinė sistema: 10.9 klasės varžtai ir 10 klasės laisvai besisukančios veržlės

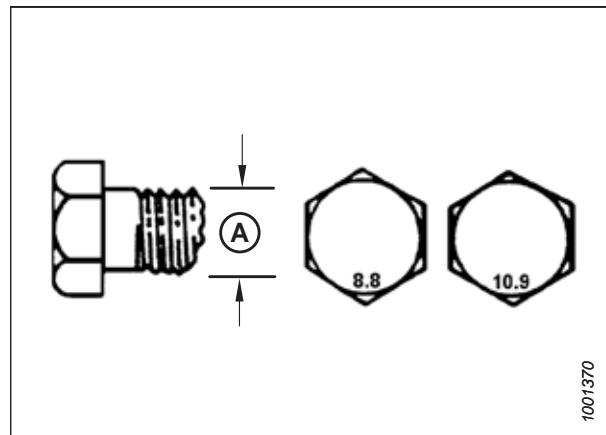
Vardinis dydis (A)	Sukimo momentas (Nm)		Sukimo momentas (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Maž.	Didž.	Maž.	Didž.
3–0,5	1,8	2	*18	*19
3,5–0,6	2,8	3,1	*27	*30
4–0,7	4,2	4,6	*41	*45
5–0,8	8,4	9,3	*82	*91
6–1,0	14,3	15,8	*140	*154
8–1,25	38	42	28	31
10–1,5	75	83	56	62
12–1,75	132	145	97	108
14–2,0	210	232	156	172
16–2,0	326	360	242	267
20–2,5	637	704	472	521
24–3,0	1101	1217	815	901



pav. 7.3: Varžtų klasės

Lentelė 7.4 Metrinė sistema: 10.9 klasės varžtai ir 10 klasės įstrižo sriegio veržlės

Vardinis dydis (A)	Sukimo momentas (Nm)		Sukimo momentas (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Maž.	Didž.	Maž.	Didž.
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



pav. 7.4: Varžtų klasės

7.1.2 Metrinės sistemos varžtų specifikacijos – lietas aliuminis

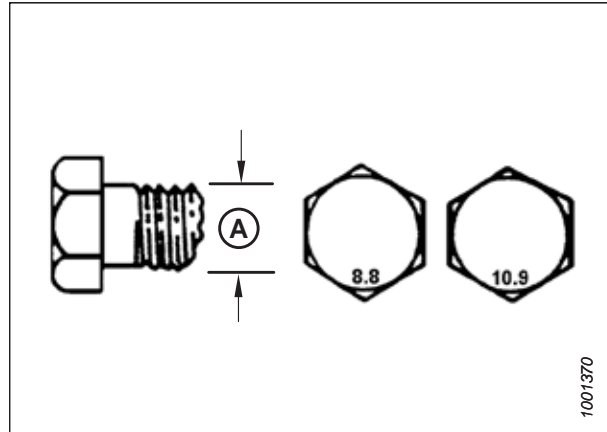
Pateikiamos įvairių dydžių metrinų varžtų iš lieto aliuminio tinkamų galutinių sukimo momentų vertės.

PASTABA:

Varžtų sukimo momentų metrinėse lentelėse pateiktos vertės taikomos tvirtinimo elementams, kurie montuojami nesutepti; t. y. tvirtinimo elementų sriegiai ir galvutės nesutepti tepalu, alyva ar sriegių fiksatoriumi. **NETEPKITE** tepalu ar alyva varžtų ar tvirtinimo sraigčių, išskyrus atvejus, kai tai daryti nurodoma šiame vadove.

Lentelė 7.5 Metrinės sistemos varžtinė jungtis su lietu aliuminiu

Vardinis dydis (A)	Varžtų sukimo momentas			
	8,8 (lietas aliuminis)		10,9 (lietas aliuminis)	
	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	–	–	–	–



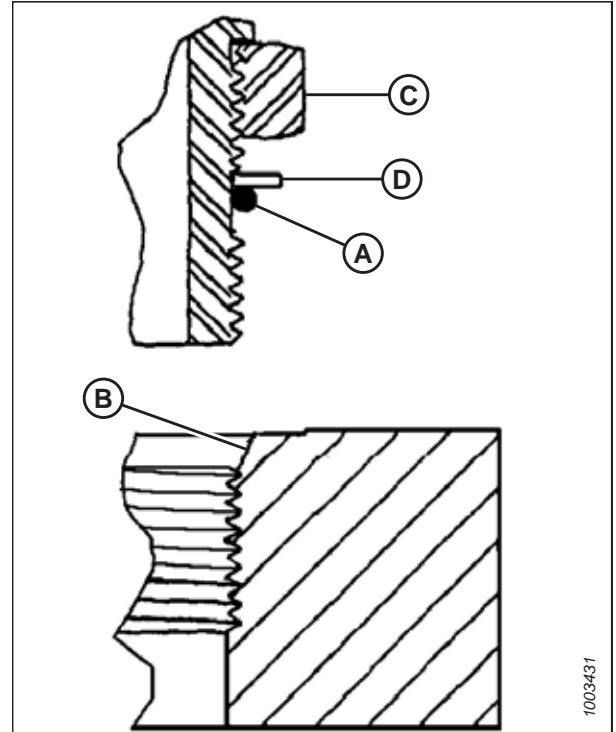
pav. 7.5: Varžtų klasės

1001370

7.1.3 Prailgintas sandarinimo žiedas, hidrauliniai tvirtinimo elementai – reguliuojami

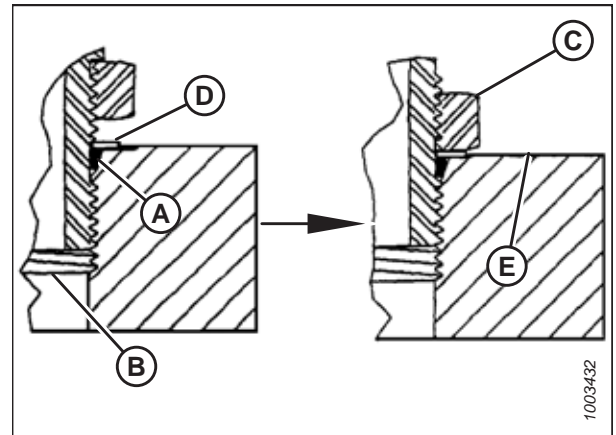
Standartinės sukimo momento vertės skirtos reguliuojamiems hidrauliniams tvirtinimo elementams. Jei procedūroje tokio paties tipo ir dydžio tvirtinimo elementui, nurodytam šioje temoje, nurodyta kitokia sukimo momento vertė, žiūrėkite procedūroje nurodytą vertę.

1. Patikrinkite, ar sandarinimo žiede (A) ir lizde (B) nėra nešvarumų ar defektų.
2. Kaip galima labiau atitraukite fiksavimo veržlę (C). Patikrinkite, ar poveržlė (D) yra laisva ir pastumkite kaip galima toliau fiksavimo veržlę (C).
3. Patikrinkite, ar sandarinimo žiedas (A) **NĖRA** ant sriegių. Prireikus pakoreguokite sandarinimo žiedo (A) padėtį.
4. Sutepkite hidraulinės sistemos alyva sandarinimo žiedą (A).



pav. 7.6: Hidraulinis tvirtinimo elementas

5. Stumkite tvirtinimo elementą (B) į jungtį, kol atraminė poveržlė (D) ir sandarinimo žiedas (A) palies detalės paviršių (E).
6. Reguluokite kampinius tvirtinimo elementus atsukdami daugiau nei vieną pasukimą.
7. Pasukite fiksavimo veržlę (C) žemyn iki poveržlės (D) ir priveržkite iki lentelėje nurodytos sukimo momento vertės. Naudokite du veržliarakčius, vieną ant tvirtinimo elemento (B), o kitą – ant fiksavimo veržlės (C).
8. Patikrinkite galutinę tvirtinimo elemento būklę.



pav. 7.7: Hidraulinis tvirtinimo elementas

Lentelė 7.6 Prailgintas sandarinimo žiedas (ORB), hidrauliniai tvirtinimo elementai – reguliuojami

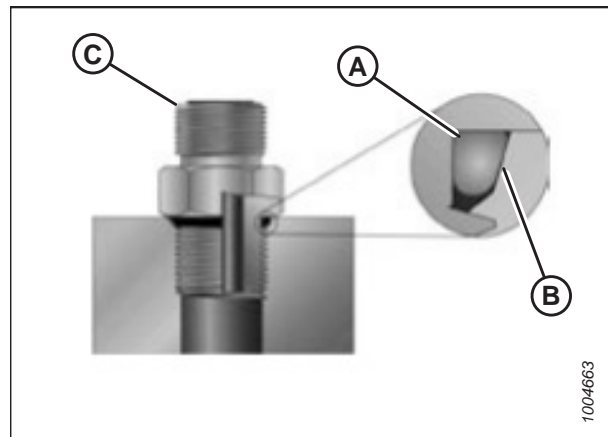
SAE dydis	Sriegio dydis (col.)	Sukimo momento vertė ⁷⁹	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-2	5/16-24	6-7	* 53-62
-3	3/8-24	12-13	* 106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120-132	88-97
-14	1 3/8-12	153-168	113-124
-16	1 5/16-12	176-193	130-142
-20	1 5/8-12	221-243	163-179
-24	1 7/8-12	270-298	199-220
-32	2 1/2-12	332-365	245-269

7.1.4 Prailgintas sandarinimo žiedas, hidrauliniai tvirtinimo elementai – nereguliuojami

Standartinės sukimo momento vertės skirtos nereguliuojamiems hidrauliniams tvirtinimo elementams. Jei procedūroje tokio paties tipo ir dydžio tvirtinimo elementui, nurodytam šioje temoje, nurodyta kitokia sukimo momento vertė, žiūrėkite procedūroje nurodytą vertę.

Sukimo momento vertės yra nurodytos toliau esančioje lentelėje.

1. Patikrinkite, ar sandarinimo žiede (A) ir lizde (B) nėra nešvarumų ar defektų.
2. Patikrinkite, ar sandarinimo žiedas (A) **NĖRA** ant sriegių. Prireikus pakoreguokite sandarinimo žiedo (A) padėtį.
3. Sutepkite hidraulinės sistemos alyva sandarinimo žiedą.
4. Sukite tvirtinimo elementą (C) į jungtį, kol tvirtinimo elementas bus priveržtas rankomis.
5. Priveržkite tvirtinimo elementą (C) vadovaudamiesi [7.7, p. 527](#) lentelėje nurodytomis vertėmis.
6. Patikrinkite galutinę tvirtinimo elemento būklę.



pav. 7.8: Hidraulinis tvirtinimo elementas

79. Nurodytos sukimo momento vertės pateikiamos esant suteptoms jungtims (kaip pakartotinai montuojant).

Lentelė 7.7 Prailgintas sandarinimo žiedas (ORB), hidrauliniai tvirtinimo elementai – nereguliuojami

SAE dydis	Sriegio dydis (col.)	Sukimo momento vertė ⁸⁰	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-2	5/16-24	6-7	* 53-62
-3	3/8-24	12-13	* 106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120-132	88-97
-14	1 3/8-12	153-168	113-124
-16	1 5/16-12	176-193	130-142
-20	1 5/8-12	221-243	163-179
-24	1 7/8-12	270-298	199-220
-32	2 1/2-12	332-365	245-269

7.1.5 Sandarinimo žiedo paviršiaus sandariklis, hidrauliniai tvirtinimo elementai

Standartinės sukimo momento vertės skirtos tvirtinimo elementams su žiediniu paviršiaus sandarikliu. Jei procedūroje tokio paties tipo ir dydžio tvirtinimo elementui, nurodytam šioje temoje, nurodyta kitokia sukimo momento vertė, žiūrėkite procedūroje nurodytą vertę.

Sukimo momento vertės yra nurodytos toliau esančioje lentelėje [7.8, p. 528](#)

- Įsitikinkite, kad sandarinimo paviršiuose ir jungties sriegiuose nėra atplaišų, įpjovimų, įbrėžimų ir bet kokių pašalinių medžiagų.



pav. 7.9: Hidraulinis tvirtinimo elementas

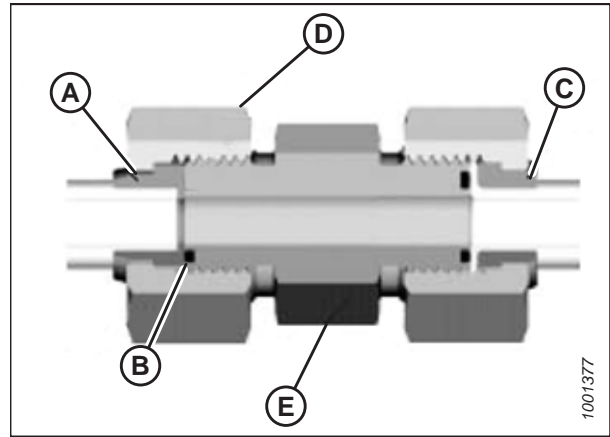
80. Nurodytos sukimo momento vertės pateikiamos esant suteptomis jungtims (kaip pakartotinai montuojant).

INFORMACINĖS NUORODOS

2. Sutepkite hidraulinės sistemos alyva sandarinimo žiedą (B).
3. Sulygiuokite vamzdelį ar žarnos konstrukciją, kad plokščias movos (A) arba (C) paviršius visiškai liestųsi su sandarinimo žiedu (B).
4. Rankomis prisriekite vamzdelį ar žarnos veržlę (D). Veržlė turi laisvai sukstis, kol atsiremia į paviršių.
5. Priveržkite tvirtinimo elementus vadovaudamiesi 7.8, p. 528 lentelėje nurodytomis vertėmis.

PASTABA:

Jei reikia, prilaikykite šešiabriaunę jungę ant tvirtinimo elemento korpuso (E), kad korpusas ir žarna nesisuktų, kai prisukate tvirtinimo elemento veržlę (D).



pav. 7.10: Hidraulinis tvirtinimo elementas

6. Surinkdami movas ar sujungdami kartu dvi žarnas, naudokite tris veržliarakčius.
7. Patikrinkite galutinę tvirtinimo elemento būklę.

Lentelė 7.8 Sandarinimo žiedo paviršiaus sandariklis (ORFS), hidrauliniai tvirtinimo elementai

SAE dydis	Sriegio dydis (col.)	Vamzdžio išor. sk. (col.)	Sukimo momento vertė ⁸¹	
			Nm	lbf-ft
-3	Pastaba ⁸²	3/16	-	-
-4	9/16	1/4	25–28	18–21
-5	Pastaba ⁸²	5/16	-	-
-6	11/16	3/8	40–44	29–32
-8	13/16	1/2	55–61	41–45
-10	1	5/8	80–88	59–65
-12	1 3/16	3/4	115–127	85–94
-14	Pastaba ⁸²	7/8	-	-
-16	1 7/16	1	150–165	111–122
-20	1 11/16	1 1/4	205–226	151–167
-24	1–2	1 1/2	315–347	232–256
-32	2 1/2	2	510–561	376–414

7.1.6 Kūginiai srieginiai vamzdžių tvirtinimo elementai

Standartinės sukimo momento vertės skirtos kūginiams srieginiams vamzdžių tvirtinimo elementams. Jei procedūroje tokio paties tipo ir dydžio tvirtinimo elementui, nurodytam šioje temoje, nurodyta kitokia sukimo momento vertė, žiūrėkite procedūroje nurodytą vertę.

Sumontuokite vamzdžių tvirtinimo elementus toliau nurodytu būdu.

81. Nurodytos sukimo momento vertės ir kampai pateikiami esant suteptoms jungtims (kaip pakartotinai montuojant).

82. Sandarinimo žiedo paviršiaus sandariklio tipas šiam vamzdelio dydžiui nenustatytas.

INFORMACINĖS NUORODOS

1. Įsitinkite, kad ant jungiamosios detalės ir prievado sriegių nėra atplaišų, įpjovimų, įbrėžimų ir kitų pašalinių medžiagų.
2. Sutepkite išorinius vamzdžio sriegius pastos tipo vamzdžių sriegių hermetiku.
3. Įsriekite tvirtinimo elementą į angą iki jis bus priveržtas ranka.
4. Priveržkite jungtį tinkamu priveržimo kampų. Priveržimo pirštais pasukimų skaičius (FFFT) ir priveržimo pirštais pasukimo vertės yra pateikiamos 7.9, p. 529 lentelėje. Patikrinkite, ar kampinės jungties (įprastai 45° ar 90° kampo alkūnės) vamzdelio galas sulygiuotas su įeinančiu vamzdeliu ar žarna. Visada laikite sulygiuoti tvirtinimo elementą veržimo kryptimi. Niekada neatsukite srieginių jungčių, kad sulygiuotumėte.
5. Tinkamu valikliu nuvalykite visus sriegių hermetiko likučius ir perteklių.
6. Patikrinkite galutinę tvirtinimo elemento būklę. Ypatingą dėmesį atkreipkite į tai, kad anga gali įtrūkti.
7. Pažymėkite galutinę tvirtinimo elemento padėtį. Jei tvirtinimo elementas nesandarus, išmontuokite jį ir patikrinkite, ar nėra apgadintas.

PASTABA:

Tvirtinimo elementų įtrūkimai dėl perveržimo gali būti pastebėti tik juos išrinkus ir apžiūrėjus.

Lentelė 7.9 Hidraulinio tvirtinimo elemento vamzdžio sriegis

Kūginio vamzdžio sriegio dydis	Rekomenduojamas TFFT	Rekomenduojamas FFFT
1/8–27	2–3	12–18
1/4–18	2–3	12–18
3/8–18	2–3	12–18
1/2–14	2–3	12–18
3/4–14	1,5–2,5	12–18
1–11 1/2	1,5–2,5	9–15
1 1/4–11 1/2	1,5–2,5	9–15
1 1/2–11 1/2	1,5–2,5	9–15
2–11 1/2	1,5–2,5	9–15

7.2 Konvertavimo schema

Šiame vadove naudojami tiek SI sistemos matavimo vienetai (įskaitant metrinčius), tiek JAV įprastiniai vienetai (kartais vadinami standartiniais matavimo vienetais). Toliau pateiktoje lentelėje nurodomas šių matavimo vienetų sąrašas su santrumpomis ir jų konvertavimo koeficientai.

Lentelė 7.10 Konvertavimo schema

Kiekis	SI vienetai (metriniai)		Koeficientas	JAV sistemos vienetai (standartas)	
	Vieneto pavadinimas	Santrumpa		Vieneto pavadinimas	Santrumpa
Plotas	hektaras	ha	$\times 2,4710 =$	akras	akrai
Srautas	litrai per minutę	l/min	$\times 0,2642 =$	JAV galonai per minutę	gpm
Jėga	Niutonas	N	$\times 0,2248 =$	svaro jėga	lbf
Ilgis	milimetras	mm	$\times 0,0394 =$	colis	col.
Ilgis	metras	m	$\times 3,2808 =$	pėda	pėd.
Galia	kilovatas	kW	$\times 1,341 =$	arklio galia	AG
Slėgis	kilopaskalis	kPa	$\times 0,145 =$	svarai į kvadratinį colį	psi
Slėgis	megapaskalis	MPa	$\times 145,038 =$	svarai į kvadratinį colį	psi
Slėgis	baras (ne SI)	baras	$\times 14,5038 =$	svarai į kvadratinį colį	psi
Sukimo momentas	Niutono metras	Nm	$\times 0,7376 =$	svarai pėdai arba pėdos svarai	lbf-ft
Sukimo momentas	Niutono metras	Nm	$\times 8,8507 =$	svaro coliai arba coliai svarui	lbf-in
Temperatūra	Celsijaus laipsniai	°C	$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 =$	Farenheito laipsniai	°F
Greitis	metrai per minutę	m/min	$\times 3,2808 =$	pėdos per minutę	pėd./min
Greitis	metrai per sekundę	m/s	$\times 3,2808 =$	pėdos per sekundę	pėd./s
Greitis	kilometrai per valandą	km/val.	$\times 0,6214 =$	mylios per valandą	myl./val.
Tūris	litras	l	$\times 0,2642 =$	JAV galonas	JAV gal.
Tūris	mililitras	ml	$\times 0,0338 =$	uncija	unc.
Tūris	kubinis centimetras	cm ³ ar cc	$\times 0,061 =$	kubinis colis	col. ³
Svoris	kilogramas	kg	$\times 2,2046 =$	svaras	sv.

Rodyklė

10 V jutiklio adapterio rinkinys..... 494

A

AG

apibrėžimas 23

AHHC, Žr. automatinis pjaunamosios aukščio valdymas

akmenų blokavimo rinkinys 493

alyvos

dalgio pavarų dėžės alyvos keitimas 374

pjaunamosios pavaros galinė pavarų dėžė

alyvos pylimas 295

pjaunamosios pavaros pagrindinė pavarų dėžė

alyvos pylimas 293

API

apibrėžimas 23

aps./min.

apibrėžimas 23

apsaugos

centrinių dalgio apsaugų keitimas 367

dalgio apsaugų reguliavimas..... 350

galinių dalgio apsaugų keitimas 364

smailių centrinių dalgio apsaugų keitimas 355

smailių dalgio apsaugų keitimas 352

trumpų dalgio apsaugų keitimas 364

ASTM

apibrėžimas 23

atjungimas

paviršiaus kopijavimo modulis 248

pjovimo agregatas 247

atraminės plokštelės, Žr. pjovimas pažeme

išorinių atraminių plokštelių reguliavimas 133

vidinių atraminių plokštelių reguliavimas 132

atsarginiai dalgiai..... 342

automatinis pjaunamosios aukščio valdymas

apibrėžimas 23

„Case IH“ 120 serija 230

„Case IH“ 120 serijos kombainai 228

jutiklio išėjimo įtampa

įtampos diapazono tikrinimas iš kabinos 228

kalibravimas

automatinis pjaunamosios aukščio

valdymas 232

reguliavimas

iš anksto nustatytas pjovimo aukštis 242

„Case IH“ 130 serijos kombainai 217–218, 220

„Case IH“ 140 serijos kombainai 217–218

„Case IH“ 230 serijos kombainai 228

jutiklio išėjimo įtampa

įtampos diapazono tikrinimas iš kabinos 228

kalibravimas

automatinis pjaunamosios aukščio

valdymas 232

reguliavimas

iš anksto nustatytas pjovimo aukštis 242

„Case IH“ 230, 240, 250 serija 230

„Case IH“ 240 serijos kombainai 228

jutiklio išėjimo įtampa

įtampos diapazono tikrinimas iš kabinos 228

kalibravimas

automatinis pjaunamosios aukščio

valdymas 232

reguliavimas

iš anksto nustatytas pjovimo aukštis 242

„Case IH“ 250 serijos kombainai 228

jutiklio išėjimo įtampa

įtampos diapazono tikrinimas iš kabinos 228

kalibravimas

automatinis pjaunamosios aukščio

valdymas 232

reguliavimas

iš anksto nustatytas pjovimo aukštis 242

„Case IH“ 5130/6130/7130 kombainai

jutiklio išėjimo įtampa

įtampos diapazono tikrinimas iš kabinos 218

kalibravimas

automatinis pjaunamosios aukščio

valdymas 223

pjaunamosios nustatymas kombaino ekrane..... 221

reguliavimas

iš anksto nustatytas pjovimo aukštis 224

„Case IH“ 5140/6140/7140 kombainai

jutiklio išėjimo įtampa

įtampos diapazono tikrinimas iš kabinos 218

pjaunamosios nustatymas kombaino ekrane..... 221

reguliavimas

iš anksto nustatytas pjovimo aukštis 224

„Case IH“ 7010 kombainai

jutiklio išėjimo įtampa

įtampos diapazono tikrinimas iš kabinos 228

„Case IH“ kombainai

lenktuvų aukščio jutiklio įtampos tikrinimas..... 240

„Case IH“ kombainai su 28.00 versijos programine

įranga

automatinio pjaunamosios aukščio valdymo

kalibravimas 236

jutiklio išėjimo įtampa 213

derinti reikalavimus 213

įtampos ribų tikrinimas rankiniu būdu 213

jutiklio veikimas 211

paviršiaus kopijavimo aukščio jutiklis

pakeitimas 216

trumpasis vadovas 220, 230

RODYKLĖ

C

„Case IH“ kombainai	
kombaino atjungimas nuo pjaunamosios.....	59
kombaino pritvirtinimas prie pjaunamosios	56
centrinės trauklės	
apibrėžimas	23
CGVW	
apibrėžimas	23

D

dalgiai	336
atsarginio dalgio vieta	342
dalgio atjungimas	337
dalgio montavimas	340
dalgio sekcijų keitimas	336
trikčių nustatymas ir šalinimas.....	508
dalgio apsaugos	
apsaugų reguliavimas.....	350
centrinių dalgio apsaugų keitimas	367
galinių dalgio apsaugų keitimas	364
smailios dalgių apsaugos	
konfigūracijos.....	343
smailių centrinių dalgio apsaugų keitimas.....	355
smailių dalgio apsaugų keitimas.....	352
trumpos dalgių apsaugos	
konfigūracijos.....	360
trumpų dalgio apsaugų keitimas	364
dalgio apsaugos ir laikikliai	
dvigubas dalgis	
FD245 smailios apsaugos konfigūracija	348
dalgio galvutės guoliai	
montavimas	340
šalinimas	339
dalgio pavaros	
dalgio greitis	
dalgio greičio tikrinimas	166
dalgio greičio vertės	165
dalgio pavarų dėžės	
alyvos keitimas	374
alyvos lygio tikrinimas	373
tvirtinimo varžtų tikrinimas.....	374
dalgio pavarų sistema.....	373
dalgio apsaugos	
smailios dalgių apsaugos ir laikikliai.....	343
trumpos dalgių apsaugos ir laikikliai	360
dalgio pavarų dėžė	373
dalgis	
apibrėžimas	23
dalgių galvučių gaubtai	371
montavimas	371
darbo režimai	
lankstumo režimas	149
standus režimas	151

DK	
apibrėžimas	23
DKD	
apibrėžimas	23
DR	
apibrėžimas	23

E

„EasyMove™“ lėto transportavimo sistema	
standžios vilkties sukabintuvo jungties perjungimas iš	
apakabos į ašą.....	482
„EasyMove™“ transportavimo ratai	
reguliavimas.....	127
ekscentriniai lenktuvai.....	422
centravimas	430
lenktuvų apsauginės atramos	37
atjungimas.....	38
jjungimas.....	37
lenktuvų aukštis.....	167
lenktuvų aukščio jutiklis	168
jutiklio pakeitimas	171
lenktuvų galiniai gaubtai.....	446
galinio galo vidinės pusės keitimas.....	452
galinio gaubto atramų keitimas	455
išorinės pusės galinio galo keitimas.....	451
kumštelio galo vidinės pusės galinių gaubtų	
keitimas	449
lenktuvų greitis.....	161
lenktuvų kumštelis	
lenktuvų kumštelio reguliavimas.....	188
nuostatos ir gairės	186
lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtis	173
lenktuvų pasvirimo reguliavimas	430
lenktuvų pavaros	
dviguba žvaigždė (papildoma komplektacija)	
montavimas	461
dvigubų lenktuvų „U“ formos jungtis.....	462
dvigubų lenktuvų pavaros „U“ formos jungtis	
montavimas	464
šalinimas.....	462
gaubtai	45
montavimas	47
šalinimas.....	45
grandinės atlaisvinimas.....	457
grandinės įtempimas	458
grandinės keitimas	469
pavaros žvaigždės	459
pasirenkama specialiomis sąlygomis	161
trigubų lenktuvų pavaros „U“ formos jungtis	
šalinimas.....	462, 464
variklio atjungimas.....	466
variklių montavimas	467
vienguba žvaigždė	
šalinimas.....	460

RODYKLĖ

viengubos žvaigždės montavimas	461
lenktuvų pavaros varikliai	466
lenktuvų pirštai	431
plastikinių pirštų atjungimas	433
plastikinių pirštų montavimas.....	434
plieninių pirštų atjungimas	432
plieninių pirštų montavimas.....	432
lenktuvų tarpas.....	422
matavimas.....	423
reguliavimas	426
lenktuvų virbų pasvirimas	186
paslinkimo pirmyn-atgal padėtis cilindrų perstatymas viengubas lenktuvus.....	174
pastūmimo pirmyn-atgal padėtis cilindrų perstatymas dvigubi lenktuvai	177
reguliavimas	173
pasvirimas	430
rekomenduojama nuostata.....	89
virbų vamzdelių įvorės	435
montavimas.....	440
šalinimas	435
eksplotacijos pradžios laikotarpiai.....	53
eksplotacijos pradžios patikra	275
elektros sistema elektros sistemos priežiūra.....	301
jutikliai AHHC jutikliai	211
lenktuvų aukščio jutiklis pakeitimas	171
lempučių keitimas	301

F

FD2 serija apibrėžimas	23
FFFT apibrėžimas	23
FM200 komponentų identifikavimas	32
FM200 paviršiaus kopijavimo modulis apibrėžimas	23
FSI apibrėžimas	23

G

grandinės galinės pavarų dėžės pavaros grandinė grandinės įtempimo reguliavimas	312
lenktuvų pavaros grandinė grandinės įtempimo reguliavimas	457
įtempimas	458

pakeitimas.....	469
pagrindinės pavarų dėžės pavaros grandinė grandinės įtempimo reguliavimas	310
sraigės pavaros grandinė grandinės įtempimo reguliavimas	326
montavimas.....	323
šalinimas	320
sraigės pavaros grandinės įtempimo tikrinimas	316, 318
tepimas.....	291
greičiai dalgio greitis dalgio greičio duomenys	165
dalgio greičio tikrinimas	166
lenktuvų greitis.....	161
šoninio transporterio greičio reguliavimas	164
šoninio transporterio greitis.....	163
tiekimo transporterio greitis.....	165
važiavimo greitis	162
guoliai atraminio volelio guoliai pakeitimas.....	413
dalgio galvutės guoliai montavimas.....	340
šalinimas	339
šoninis transporteris pavaros volelio guolio keitimas.....	418
transporterio volelio guolio tikrinimas	411
tiekimo transporteris pavaros volelio guolio atjungimas	384
pavaros volelio guolio montavimas	386
GVW apibrėžimas	23

H

HDS apibrėžimas	23
hidraulika alyvos filtro keitimas.....	300
bakas	298
alyvos lygio tikrinimas bake	298
alyvos pylimas.....	298
bako alyvos keitimas.....	299
hidraulinė sauga	7
tvirtinimo elementai kūginiai srieginiai vamzdžių tvirtinimo elementai	528
Prailgintas sandarinimo žiedas (ORB), nereguliuojamas	526
Prailgintas sandarinimo žiedas (ORB), reguliuojamas.....	525
Sandarinimo žiedo paviršiaus sandariklis (ORFS).....	527
žarnos ir kontūrai.....	277

RODYKLĖ

hidraulinio bako prailginimas..... 496

I

įrangos techninė priežiūra – prieš sezoną..... 276
 įrangos techninė priežiūra – sezono pabaiga..... 276
 ISC
 apibrėžimas 23
 išjungimo procedūros..... 54
 įtampa
 apibrėžimas 23

J

javų atkeltuvo lentynos rinkinys 489
 javų atkeltuvo rinkinys..... 489
 javų deflektoriai 494
 javų skirtuvo saugojimo laikiklio rinkinys..... 490
 javų tiekimas
 papildomos komplektacijos..... 489
 JIC
 apibrėžimas 23
 jutikliai
 AHHC jutikliai 211
 lenktuvo pastūmimo pirmyn-atgal padėties
 reguliavimas 183
 lenktuvų aukščio jutiklio tikrinimas ir
 reguliavimas 168
 lenktuvų aukščio jutiklis
 pakeitimas..... 171

K

kasdieninės paleidimo patikros 52
 kietoji jungtis
 apibrėžimas 23
 kombainai
 kombaino atjungimas nuo pjaunamosios
 Case IH 59
 pjaunamosios pervežimas..... 249
 ant kombaino..... 249
 pjaunamosios vilkimas 249–250
 tvirtinimas prie velkančiosios transporto
 priemonės 250
 pjaunamosios tvirtinimas prie kombaino
 Case IH 56
 komponento identifikavimas
 FD2 serijos „FlexDraper®“ pjaunamoji 31
 paviršiaus kopijavimo modulis – FM200 32
 konvertavimo schema 530
 kumšteliai
 lenktuvų kumštelio nuostatos..... 186
 lenktuvų kumštelio reguliavimas 188

L

laikiklis

 smaili dalgio apsauga
 tikrinimas 353
 smaili dalgio apsauga, laikikliai
 reguliavimas 354
 smailus centrinis laikiklis
 reguliavimas 358
 tikrinimas 358
 trumpa dalgio apsauga
 reguliavimas 366
 trumpas dalgio apsaugos centrinis laikiklis
 reguliavimas 370
 tikrinimas 370
 trumpos dalių apsaugos
 tikrinimas 366
 lanksti paviršiaus kopijavimo sistema
 lankstaus pasvirimo ribotuvas
 įgalinti 153
 išjungti..... 152
 lankstumo režimai
 veikia lankstumo režimu..... 149
 lempuotės – keitimas..... 301
 lenktuvai
 atstumas iki pjovimo juostos 422
 lenktuvų galiniai gaubtai
 kumštelio galo išorinės pusės galinių gaubtų
 keitimas 447
 lenktuvų pavaros
 grandinės įtempimo reguliavimas 457
 lenktuvų pavarų sistema..... 457
 pastūmimo pirmyn-atgal padėties jutiklio tikrinimas ir
 reguliavimas 183
 lenktuvo pastūmimo pirmyn-atgal padėtys, žr.
 ekscentriniai lenktuvai
 lenktuvų apsauginės atramos 37
 atjungimas 38
 įjungimas..... 37
 lenktuvų galiniai gaubtai 446
 galinio galo vidinės pusės keitimas 452
 galinio gaubto atramų keitimas..... 455
 išorinės pusės galinio galo keitimas 451
 kumštelio galo išorinės pusės galinių gaubtų
 keitimas..... 447
 kumštelio galo vidinės pusės galinių gaubtų
 keitimas..... 449
 lenktuvų greičiai..... 161
 lenktuvų pastūmimo pirmyn-atgal padėtys
 reguliavimas..... 173
 lenktuvų pavaros
 dvigubų lenktuvų „U“ formos jungtis 462
 montavimas..... 464
 šalinimas 462
 trigubų lenktuvų „U“ formos jungtis

RODYKLĖ

šalinimas462, 464	tepimas..... 473
lenktuvų pavaros grandinės	„contourMax“™ 471
atlaisvinimas 457	lygiavimo ratų aukštis129, 471
įtempimas..... 458	ratų reguliavimas kojiniu jungikliu..... 128
pakeitimas 469	dalgių galvučių gaubtai..... 371
lenktuvų pavaros varikliai 466	montavimas..... 371
montavimas 467	javų tiekimas 489
šalinimas 466	tiekimo sraigės vija..... 495
lenktuvų pavarų sistema 457	varpapjovių juostų rinkinys 497
lenktuvų pirštai 431	viršutinė kryžminė sraigė (UCA) 491
plastikinių pirštų atjungimas..... 433	lenktuvų pavaros žvaigždės 161
plastikinių pirštų montavimas..... 434	paviršiaus kopijavimo moduliai 494
plieninių pirštų atjungimas..... 432	10 V jutiklio adapterio rinkinys 494
plieninių pirštų montavimas 432	hidraulinio bako prailginimo rinkinys 496
lenktuvų sistema	javų deflektorių rinkiniai 494
rekomenduojamos lenktuvų nuostatos 89	prailginto centrinio įdėklo rinkinys 495
lenktuvų tarpas	sandūros užpildymo įdėklo rinkinys 496
matavimas 423	šoninio pakreipimo kištuko rinkinys..... 497
reguliavimas..... 426	pervežimo sistemos 477
M	pjaunamoji..... 499
MDS	grūdinių kultūrų atkeltuvo rinkinys..... 489
apibrėžimas 23	javų atkeltuvo lentynos rinkinys 489
metrinės sistemos varžtai	javų skirtuvo saugojimo laikiklio rinkinys 490
sukimo momentų specifikacijos 521	lenktuvai
minkštosios jungtys	išorinių plieninių galinių pirštų rinkinys..... 501
apibrėžimas 23	vidinių plieninių galinių pirštų rinkinys..... 501
modelio numeriai	priedo saulėgražoms rinkinys 503
įrašai..... ix	ratai
N	stabilizavimo ratų rinkinys..... 502
nėra	ryžių skirtuvo strypų rinkinys..... 492
apibrėžimas 23	slankūs pasėlių skirtuvai 490
NPT	pjovimo agregatai 493
apibrėžimas 23	akmenų blokavimo rinkinys 493
O	vertikalių dalgių rinkinys..... 492
operacijos 35	ryžių skirtuvo strypai..... 209
ORB	pasėlių skirtuvai 192
apibrėžimas 23	montavimas pjaunamojoje..... 194
ORFS	pašalinimas iš pjaunamosios 192
apibrėžimas 23	paviršiaus kopijavimas
P	montavimas pjaunamojoje 197
padangų pripūtimas / slėgis..... 479	pašalinimas iš pjaunamosios 195
paleidimas	reguliavimas 91
kasdienės patikros..... 52	reguliavimas..... 200
papildomos komplektacijos 489	pasėlių skirtuvo strypai..... 207
contourMax™	šalinimas 207
	pasvirę lenktuvai 430
	pavaros
	pjaunamosios pavara 302
	pavaros voleliai
	šoninis transporteris
	montavimas..... 420
	šalinimas 416
	tiekimo transporteris 380
	montavimas..... 383
	šalinimas 380

RODYKLĖ

pavaros volelio guoliai		tiekimo transporteris	
šoninio transporterio pavaros volelis		atraminio volelio atjungimas.....	387
pavaros volelio guolio keitimas.....	418	atraminio volelio guolio keitimas	392
tiekimo transporterio pavaros volelio		atraminio volelio montavimas.....	389
atjungimas	384	atraminis volelis	387
tiekimo transporterio pavaros volelio		pavaros volelio guolio atjungimas	384
montavimas	386	pavaros volelio guolis	
pavarų dėžės		montavimas	386
galinė		pavaros volelis.....	380
alyvos keitimas.....	296	montavimas	383
alyvos lygio tikrinimas.....	294	šalinimas.....	380
alyvos pylimas.....	295	tiekimo transporterio keitimas	376
grandinės įtempimo reguliavimas	312	transporterio įtempimo reguliavimas.....	379
tepimas.....	294	transporterio įtempimo tikrinimas	379
pagrindinė		varpapjovių juostos	401
alyvos keitimas.....	293	montavimas.....	401
alyvos lygio tikrinimas.....	292	rinkiniai.....	124
alyvos pylimas.....	293	šalinimas	401
grandinės įtempimo reguliavimas	310	vija	110, 328
tepimas.....	292	pervežimo sistemos	477
paviršiaus kopijavimas.....	134	padangų pripūtimas / slėgis	479
pjaunamosios paviršiaus kopijavimo modulis		perjungimas iš pervežimo į lauko padėtį.....	251
paviršiaus kopijavimo spyruoklių konfigūracijos		ratų perjungimas	
keitimas	140	galiniai (dešinioji pusė) ratai į važiavimo lauku	
tikrinimas ir reguliavimas	135	padėtį.....	259
pjaunamosios paviršiaus kopijavimo užraktai	146	priekiniai (kairioji pusė) ratai į važiavimo lauku	
sparno paviršiaus kopijavimo užraktai		padėtį.....	256
atrankinta	149	standžios vilkties atjungimas.....	252
užrakinta.....	151	standžios vilkties išėmimas iš saugojimo	
užrakinti / atrakinti	147	padėties	265
paviršiaus kopijavimo moduliai	494	standžios vilkties laikymas	255
atjungimas.....	248	perjungimas iš važiavimo lauku į transportavimo	
atjungimas nuo kombaino ir pjaunamosios	63	padėtį.....	261
paviršiaus kopijavimo modulio tvirtinimas prie		ratų perjungimas	
pjaunamosios	68	galiniai (dešinieji) ratai į transportavimo	
sąranka	94	padėtį.....	263
sraigės	314	galiniai (kairieji) ratai į transportavimo	
papildomos komplektacijos tiekimo sraigės		padėtį.....	262
vija	495	pjaunamosios pervežimas.....	249
pirštai		ant kombaino.....	249
pirštų taktavimo reguliavimas.....	334	pjaunamosios vilkimas	249
sraigės ir dugninės tarpas.....	314	tvirtinimas prie velkančiosios transporto	
sraigės pirštai	329	priemonės	250
montavimas	120, 331	ratų varžtų sukimo momentai.....	477
piršto taktavimo tikrinimas.....	333	pirštai	
šalinimas.....	117, 329	plastikiniai lenktuvų pirštai	
sraigės pavara		montavimas.....	434
sraigės pavaros grandinės įtempimo		šalinimas	433
reguliavimas.....	326	plieniniai lenktuvų pirštai	
tiekimo platforma	376	montavimas.....	432
trauklės laikiklio kablių tikrinimas	398	šalinimas	432
tiekimo platformos dugnas		sraigės pirštai	329
kėlimas	397	montavimas.....	120, 331
nuleidimas.....	396	piršto taktavimo tikrinimas	333
tiekimo sraigių konfigūracijos	94	pirštų taktavimo reguliavimas	334

RODYKLĖ

šalinimas	117, 329	standžios vilkties atjungimas	252
pjaunamosios		standžios vilkties išėmimas iš saugojimo	
atjungimas nuo kombaino ir paviršiaus kopijavimo		padėties	265
modulio	63	standžios vilkties laikymas	255
lygiavimas	244	perjungimas iš važiavimo lauku į transportavimo	
optimizavimas tiesiam rapsų šukavimui	88	padėtį	261
papildomos komplektacijos	499	ratų perjungimas	
paviršiaus kopijavimas	134–135, 140	galiniai (dešinieji) ratai į transportavimo	
paviršiaus kopijavimo modulio tvirtinimas	68	padėtį	263
paviršiaus kopijavimo spyruoklių konfiguracijos		galiniai (kairieji) ratai į transportavimo	
keitimas	140	padėtį	262
paviršiaus kopijavimo užraktai	146	tvirtinimas prie velkančiosios transporto	
pjaunamosios kampas		priemonės	250
reguliavimas iš kombaino	160	pjaunamųjų optimizavimas	
pjaunamosios pervežimas		tiesus rapsų šukavimas	88
ant kombaino	249	pjovimas	
pjaunamosios vilkimas	249–250	pažeme	131
tvirtinimas prie velkančiosios transporto		virš žemės	125
priemonės	250	stabilizavimo ratų reguliavimas	126
pjaunamosios saugojimas	270	Transportavimo ratų reguliavimas	127
pjaunamosios vilkimas	250	pjovimo agregatai	
priedai	73	atjungimas	247
rekomenduojamos nuostatos	73	papildomos komplektacijos	493
sąranka	73	platformos	
tikrinimas ir reguliavimas	135	šoniniai transporteriai	
valdikliai	55	platformos aukščio reguliavimas	405
veikimo kintamieji	125	poveržlės	
pjaunamosios apsauginės atramos	36	apibrėžimas	23
pjaunamosios galiniai gaubtai	39	PR15 ekscentriniai lenktuvai	
atidarymas	39	pastūmimo pirmyn-atgal padėtis	
montavimas	45	cilindrų perstatymas	
reguliavimas	41	dvigubi lenktuvai	180
šalinimas	44	prailgintas centrinis įdėklas	495
tikrinimas	41	priedas saulėgrąžoms	503
uždarymas	40	priežiūros intervalai	
pjaunamosios kampai		tepimas	278
reguliavimo diapazonas	159	priveržta pirštais	
pjaunamosios pavaros	302	apibrėžimas	23
galinės pavarų dėžės pavaros grandinė	312	produkto peržiūra	23
pagrindinės pavarų dėžės pavaros grandinė	310		
transmisijos apsaugos			
montavimas	308		
šalinimas	306		
pjaunamosios saugojimas	270		
pjaunamosios transporteriai, Žr. šoniniai transporteriai			
šoninio transporterio įtempimo reguliavimas	407		
pjaunamosios vilkimas	249–250		
kairiojo išorinio rato perjungimas iš pervežimo į darbinę			
padėtį	251		
perjungimas iš pervežimo į lauko padėtį	251		
ratų perjungimas			
galiniai (dešinioji pusė) ratai į važiavimo lauku			
padėtį	259		
priekiniai (kairioji pusė) ratai į važiavimo lauku			
padėtį	256		

R

ratai ir padangos	
padangų pripūtimas / slėgis	479
ratų varžtų sukimo momentai	477
stabilizavimo ratų rinkinys (papildoma	
komplektacija)	502
rekomenduojami eksploataciniai skysčiai ir tepalai	541
rekomenduojamos nuostatos	
lenktuvai	89
pjaunamoji	73
ryžių skirtuvo strypai	209
ryžių skirtuvo strypų rinkinys	492

RODYKLĖ

S

SAE	
apibrėžimas	23
sandūros užpildymo įdėklo rinkinys.....	496
sauga	1
bendroji sauga	3
eksploatavimo sauga	36
hidraulinė sauga	7
kasdieninės paleidimo patikros	52
lenktuvų apsauginės atramos	37
pjaunamosios apsauginės atramos	36
saugos įspėjimo simboliai	1
saugos ženklų lipdukai	8
lipdukų aiškinimas.....	14
lipdukų uždėjimas	8
vietos	9
signaliniai žodžiai	2
techninės priežiūros sauga	5
savininko / operatoriaus atsakomybė.....	35
SDD	
apibrėžimas	23
serijos numeriai	
įrašai.....	ix
vietos.....	ix
šešiakampiai raktai	
apibrėžimas	23
SKD	
apibrėžimas	23
skirtuvo strypai	207
šalinimas	207
slankūs pasėlių skirtuvai	490
smailios dalgų apsaugos ir laikiklis	
dvigubas dalgis	
FD235 smailios apsaugos konfigūracija	345
FD240 smailios dalgio apsaugos konfigūracija	346
FD241 smailios dalgio apsaugos konfigūracija	347
FD250 smailios dalgio apsaugos konfigūracija	349
viengubas dalgis	
smailios dalgio apsaugos konfigūracija.....	344
šoninio pakreipimo kištukas	497
šoninių transporterių sistemos	
pavaros volelio guolio keitimas	418
transporterio volelio guolio tikrinimas.....	411
sparnų balansas	
sparnų balanso tikrinimas ir reguliavimas	154
specifikacijos	
FD2 serijos „FlexDraper®“ pjaunamosios ir paviršiaus	
kopijavimo modulio specifikacijos.....	25
FD2 serijos „FlexDraper®“ pjaunamosios	
matmenys.....	29
sukimo momentų specifikacijos	521
sraigės.....	314
įtempimo spyruoklės	
tikrinimas ir reguliavimas	123
pavaros grandinės	
grandinės įtempimo reguliavimas	326
grandinės įtempimo tikrinimas	318
įtempimo tikrinimas	316
montavimas.....	323
šalinimas	320
tepimas.....	291
pirštai	329
montavimas.....	120, 331
piršto taktavimo tikrinimas	333
pirštų taktavimo reguliavimas	334
šalinimas	117, 329
sraigės ir dugninės tarpas	314
sraigės padėtis.....	121
sraigės pavaros žvaigždės	
sraigės pavaros grandinės įtempimo	
reguliavimas.....	326
tiekimo sraigių konfigūracijos	94
plati konfigūracija	105
siaura konfigūracija	100
vidutinė konfigūracija	103
ypač plati konfigūracija	108
ypač siaura konfigūracija	96
vija	110, 328
montavimas.....	112, 115
papildomos komplektacijos tiekimo sraigės	
vija	495
šalinimas	110
virbai, Žr. pirštai	
stabilizavimo ratai	
reguliavimas.....	126
stabilizavimo ratų rinkinys.....	502
standi vilktis	
saugojimas.....	265
standūs režimai	
veikimas standžiuoju režimu	151
standžios vilktys	
šalinimas	252
saugojimas.....	255
tvirtinimas	266
sukimo momentas	
apibrėžimas	23
sukimo momentas-įtempimas	
apibrėžimas	23
sukimo momento kampai	
apibrėžimas	23
sukimo momentų specifikacijos.....	521
kūginiai srieginiai vamzdžių tvirtinimo	
elementai.....	528
metrinės sistemos varžtų specifikacijos	521
lietas aliuminis	524
Prailgintas sandarinimo žiedas (ORB), hidrauliniai	
tvirtinimo elementai – nereguliuojami.....	526
Prailgintas sandarinimo žiedas (ORB), hidrauliniai	
tvirtinimo elementai – reguliuojami	525

RODYKLĖ

<p>Sandarinio žiedo paviršiaus sandariklis (ORFS), tvirtinimo elementai 527 transportavimo varžtai 477 svyravimo mechanizmo dėžės, Žr. dalgio pavarų sistema, dalgio pavarų dėžė</p>	<p>plati konfigūracija 105 siaura konfigūracija 100 vidutinė konfigūracija 103 ypač plati konfigūracija 108 ypač siaura konfigūracija 96</p>
T	
<p>techninė priežiūra 271 contourMax™ 473 tepimas 473 elektros sistema 301 parengimas priežiūrai 271 priežiūros darbai prieš sezoną 276 priežiūros intervalai 278 reikalavimai 272 sauga 5 saugojimas 270 sezono pabaigos priežiūros darbai 276 tvarkaraštis 272 techninės priežiūros grafikas / įrašai 272 techninės priežiūros reikalavimai priežiūra eksploatacijos pradžios patikra 275 tepimas 278 kas 10 val. 278 kas 100 val. 284 kas 25 val. 279 kas 250 val. 286 kas 50 val. 280 kas 500 val. 288 techninės priežiūros grafikas / įrašai 272 tepimo procedūra 289 tepimas ir priežiūra 278 lenktuvų pavaros grandinė 290 pjaunamosios pavaros galinė pavarų dėžė alyvos keitimas 296 alyvos lygio tikrinimas 294 pavarų dėžės tepimas 294 pjaunamosios pavaros pagrindinė pavarų dėžė alyvos keitimas 293 alyvos lygio tikrinimas 292 pavarų dėžės tepimas 292 sraigės pavaros grandinės 291 tepimo procedūra 289 terminų apibrėžimas 23 TFFT apibrėžimas 23 tiekiimo platforma trauklės laikiklio kablių tikrinimas 398 tiekiimo platformos dugnas tiekiimo platformos dugno nuleidimas 396 tiekiimo platformos dugno pakėlimas 397 tiekiimo sraigės vija 495 tiekiimo sraigų konfigūracijos 94</p>	<p> tiekiimo transporteriai atraminio volelio atjungimas 387 atraminio volelio guolio keitimas 392 atraminio volelio montavimas 389 atraminis volelis 387 greičio reguliavimas 165 pavaros voleliai 380 montavimas 383 šalinimas 380 pavaros volelio guolio atjungimas 384 pavaros volelio guolis montavimas 386 tiekiimo transporterio keitimas 376 transporterio įtempimo reguliavimas 379 transporterio įtempimo tikrinimas 379 tiesus rapsų šukavimas pjaunamųjų optimizavimas 88 tikrinimai eksploatacijos pradžios patikra 275 techninės priežiūros grafikas / įrašai 272 transmisijos paviršiaus kopijavimo modulį ir kombainą jungiančios transmisijos atjungimas 302 transmisijos apsaugos montavimas 308 šalinimas 306 transmisijos montavimas 304 transportavimo bloko varžtai 477 transportavimo sistemos kairiojo išorinio rato perjungimas iš pervežimo į darbinę padėtį 251 transporteriai paviršiaus kopijavimo modulis tiekiimo platforma 376 tiekiimo transporterio keitimas 376 transporterio įtempimo reguliavimas 379 transporterio įtempimo tikrinimas 379 šoniniai transporteriai montavimas 404 šalinimas 403 vyniojimo reguliavimas 409 šoninio transporterio greičio reguliavimas 164 šoninio transporterio greitis 163 šoninių transporterių platformos atraminiai voleliai guolio keitimas 413 montavimas 415 šalinimas 411 pavaros voleliai montavimas 420</p>

RODYKLĖ

šalinimas.....	416
transporterio volelio guoliai	
tikrinimas	411
trikčių nustatymas ir šalinimas	505
daržo pupų pjovimas	517
lenktuvų tiekimas.....	512
pjaunamoji ir transporteriai	515
pjovimo veiksmai ir dalgio komponentai.....	508
pro pjovimo agregatą byrantys javai	505
trumpos dalgių apsaugos ir laikikliai	
viengubas dalgis	
trumpos dalgio apsaugos konfigūracija	361
trumpos dalgių apsaugos ir laikiklis	
dvigubas dalgis	
trumpos dalgių apsaugos konfigūracija – 12,5 m (41 ft).....	363
trumpos dalgių apsaugos konfigūracija – visos, išskyrus 12,5 m (41 ft).....	362

U

„U“ formos jungtys	
dvigubų lenktuvų „U“ formos jungtis	462
montavimas.....	464
šalinimas	462
trigubų lenktuvų „U“ formos jungtis	
šalinimas	462, 464
UCA	
apibrėžimas	23

V

varikliai	
lenktuvų pavaros varikliai	466
lenktuvų pavaros variklis	
montavimas.....	467
šalinimas	466
varpapjovių juostos.....	124, 497
paviršiaus kopijavimo modulis	
montavimas.....	401
šalinimas	401
varžtai	
apibrėžimas	23
važiavimo greitis.....	162
veikimo kintamieji	
pjaunamosios	125
vertikalių dalgių rinkiniai.....	492
veržlė	
apibrėžimas	23
vija	110, 328
montavimas	112, 115
šalinimas	110
virbų vamzdelių įvorės	
montavimas	440

šalinimas	435
viršutinės kryžminės sraigės	189, 491
reguliavimo padėtis	189

W

WOT	
apibrėžimas	23

Z

žarnos ir kontūrai	
hidraulinis.....	277
žodynėlis.....	23
žvaigždės	45, 47, 459
lenktuvų pavara	
dvigubos žvaigždės montavimas (papildoma komplektacija)	461
viengubos žvaigždės atjungimas	460
viengubos žvaigždės montavimas.....	461
lenktuvų pavaros grandinės atlaisvinimas	457
lenktuvų pavaros grandinės įtempimas	458
lenktuvų pavaros grandinės įtempimo reguliavimas	457
pasirenkama lenktuvų pavaros žvaigždė	161

Rekomenduojami eksploataciniai skysčiai ir tepalai

Prižiūrėkite, kad mašina veiktų didžiausiu efektyvumu ir naudokite tik švarius eksploatacinius ir tepalus.

- Naudokite permatomus indus visiems eksploataciniams skysčiams ir tepalams.
- Laikykite eksploatacinius skysčius ir tepalus nuo dulkių, drėgmės ir kitų teršalų apsaugotoje vietoje.

Lentelė: Rekomenduojami eksploataciniai skysčiai ir tepalai

Tepalas	Specifikacija	Apibūdinimas	Naudojimas	Talpa
Tepalas	SAE universalus	Tinkamas esant aukštai temperatūrai ir aukštam slėgiui (EP) ličio pagrindo tepalas su daug. 1 % molibdeno disulfido (NLGI, 2 rūšis).	Pagal poreikį, nebent yra nurodyta kitaip	–
		Tinkamas esant aukštai temperatūrai ir aukštam slėgiui (EP) ličio pagrindo tepalas su daug. 10 % molibdeno disulfido (NLGI, 2 rūšis).	transmisijos slankiosios jungtys	–
Pavarų dėžės tepalas	SAE 85W-140	API priežiūros klasė GL-5	Dalgio pavarų dėžė	1,5 litro (1,3 kvortos)
			Pagrindinė pavarų dėžė	2,75 litro (2,9 kvortos)
			Galinė pavarų dėžė	2,25 litro (2,4 kvortos)
Hidraulinė alyva	<p>Vienos klasės transhidraulinė alyva. Klampa 60,1 cSt esant 40 °C (104 °F) Klampa 9,5 cSt esant 100 °C (212 °F)</p> <p>Rekomenduojami prekės ženklai:</p> <ul style="list-style-type: none"> • „Petro-Canada Duratran“ • „John Deere Hy-Gard J20C“ • „Case Hy-Tran Ultraction“ • „AGCO Power Fluid 821 XL“ 	Tepalas transmisijai / hidraulinė alyva	Pjaunamosios pavarų sistemos bakas	95 litrai (25,1 JAV galonų)
Grandinės alyva	Grandinės alyva, kurios klampumas 100–150 sCt, esant 40 °C (104 °F), arba mineralinė alyva SAE 20W-50, kurioje nėra ploviklių ar tirpiklių	Grandinės alyva sukurta taip, kad užtikrintų gerą apsaugą nuo dilimo ir atsparumą putojimui. Ji apsaugo grandinę ir varomąsias žvaigždes nuo nusidėvėjimo.	Lenktuvo pavaros grandinė	–



BY MacDon

KLIENTAI
MacDon.com

ATSTOVAI
Portal.MacDon.com

Gaminių prekių ženklai yra atitinkamiems
gamintojams ir (ar) atstovams priklausantieji ženklai.

Atspausdinta Kanadoje