

FD2 sorozat FlexDraper® vágóasztal FM200 függesztőkerettel

Kezelői kézikönyv

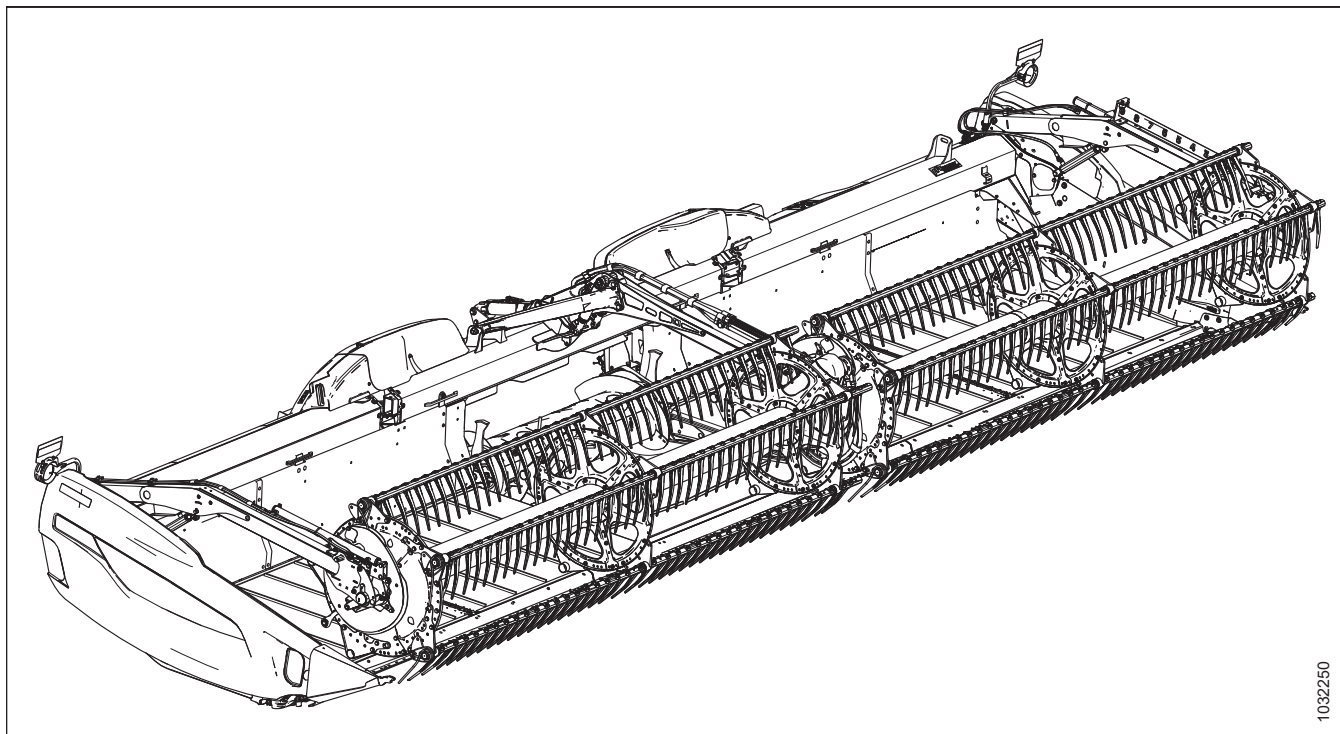
262909 Verziószám A

Eredeti használati utasítás

MacDon FLEX-FLOAT technológiával®

A betakarítás specialistája.

FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal




Kiadva 2024. november

© 2024 MacDon Industries, Ltd.

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

Megfelelőségi nyilatkozat

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

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

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

EC Declaration of Conformity

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



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] 22-Apr-24

[2] Float Module

[6] _____

Adrienne Tankeu
Product Integrity

[3] MacDon FM200

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

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

EC Declaration of Conformity

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



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] 22-Apr-24

[2] Combine Header

[6] _____

[3] MacDon FD2 Series

Adrienne Tankeu
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-1:2015/A1:2021

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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



UK Declaration of Conformity

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

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

[3] MacDon FM200

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-1:2015/A1:2021

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

Bevezetés

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

Az Ön berendezése

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

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

Az Ön garanciája

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

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

Az Ön kézikönyve

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

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

Ebben a dokumentumban a következő konvenciókat használjuk:

- A jobb és bal oldalt a kezelő helyzetéből határozzák meg. A vágóasztal elülső része a termény felé néz; a vágóasztal hátsó része pedig a függesztőkerethez és a betakarítógéphez csatlakozik.
- Eltérő megjegyzés hiányában a **7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok, oldal 819** fejezetben megadott szabványos nyomatékértékeket használja.

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

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

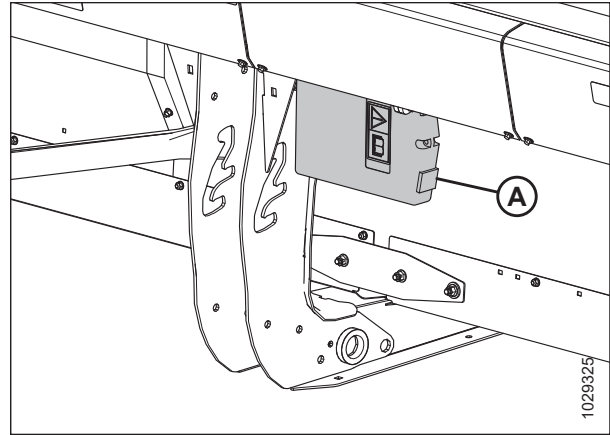
MEGJEGYZÉS:

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

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

Ez a dokumentum a következő nyelveken érhető el:

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



Ábra 1: A kézikönyv tárolás helye

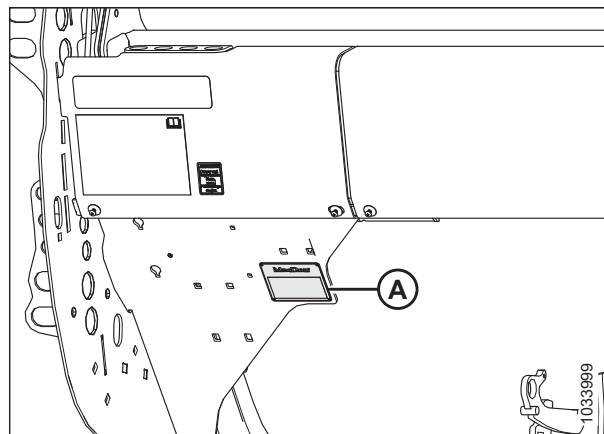
A modell és sorozatszám rögzítése

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

FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal

Vágóasztal
modellszáma: _____
Sorozatszám: _____
Modellév: _____

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

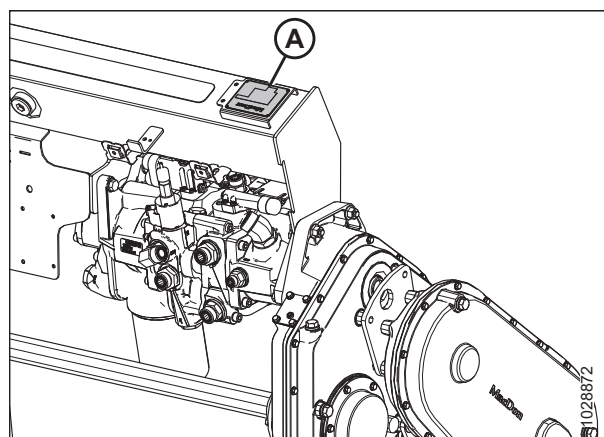


Ábra 2: A vágóasztal adattáblájának helye

FM200 függesztőkeret betakarítógéphez

Sorozatszám: _____
Modellév: _____

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



Ábra 3: A függesztőkeret adattáblájának helye

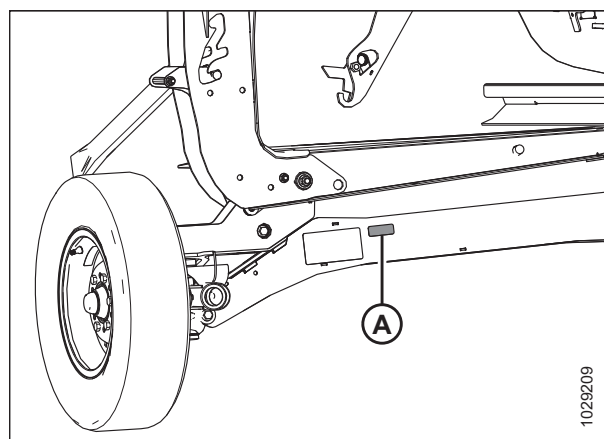
EasyMove™ szállítási opció

Sorozatszám: _____
Modellév: _____

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 4: EasyMove™ szállítási opció

Megfelelőségi nyilatkozat.....	i
Bevezetés.....	vii
A modell és sorozatszám rögzítése.....	ix
Fejezet 1: Biztonság	1
1.1 Biztonsági figyelmeztető jelzések.....	1
1.2 Jelzőszavak.....	1
1.3 Általános biztonság.....	2
1.4 A karbantartási műveletekkel kapcsolatos biztonsági tudnivalók.....	4
1.5 Hidraulikus biztonság.....	5
1.6 Hegesztési óvintézkedések.....	6
1.7 Mezőgazdasági berendezések leszerelése és ártalmatlanítása.....	8
1.8 Biztonsági jelzések.....	10
1.8.1 Biztonsági matricák felhelyezése.....	10
1.9 A biztonsági matricák helyei.....	11
1.10 A biztonsági jelzések jelentései.....	16
Fejezet 2: A termék áttekintése	25
2.1 Fogalommeghatározások.....	25
2.2 Termékjellemzők.....	26
2.3 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalok méretei.....	30
2.4 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal alkatrészek azonosítása.....	31
2.5 FM200 függesztőkeret alkatrészeinek azonosítása.....	32
Fejezet 3: Üzemeltetés	35
3.1 A tulajdonos/üzemeltető felelősségei.....	35
3.2 Üzembiztonság.....	35
3.2.1 A vágóasztal biztonsági támaszai.....	36
3.2.2 Motolla biztonsági támaszai.....	36
A motolla biztonsági támaszainak beállítása.....	36
A motolla biztonsági támaszainak kioldása.....	38
3.2.3 Vágóasztal-oldalburkolatok.....	39
A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása.....	39
A vágóasztal oldalburkolatok becsukása.....	40
A vágóasztal oldalburkolatainak ellenőrzése és beállítása.....	42
A vágóasztal oldalburkolatok leszerelése.....	46
A vágóasztal oldalburkolatok felszerelése.....	46
3.2.4 Motollahajtás burkolata.....	47
A motollahajtás burkolatának eltávolítása.....	47
A motollahajtás burkolatának felszerelése.....	49
3.2.5 Talajkövető rudazat burkolata.....	50
Belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítása.....	50
Belső talajkövető rudazat burkolatainak felszerelése.....	51
A külső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítása.....	51
Külső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése.....	52

3.2.6 Napi indítási ellenőrzés	55
3.3 Bejáratási időszak	55
3.4 A betakarítógép leállítása	56
3.5 A fülke kezelőszervei	56
3.5.1 Integrált vágóasztal-vezérlők – Case és New Holland betakarítógépek	57
3.5.2 Oldalsó heveder sebességvezérlése – Case IH betakarítógépek	57
3.5.3 Motolla-hátramenet funkció – Case IH betakarítógépek.....	59
3.5.4 Motolla-hátramenet funkció – New Holland CR sorozat és CH.....	62
3.5.5 CLAAS fülke kezelőszervei.....	64
Többfunkciós kar billenőkapcsolójának programozása (CLAAS integrációs készlettel)	64
A vágóasztal-dőlésszög munkahengerének vezérlése.....	66
A hevedersebesség vezérlése – CLAAS TRION 600 sorozat és 700 sorozat	67
Hevedersebesség vezérlése – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozat	69
Vágóasztal üzemidejének megtekintése	70
3.5.6 John Deere fülke kezelőszervei – X9 és S7 sorozat	71
Haladássebesség-kar gombjainak hozzárendelése – John Deere X9 és S7 sorozat	71
A konzol gombjainak hozzárendelése – John Deere X9 és S7 sorozat.....	73
Szárnyszint funkció használata dőlésszög-vezérlésre való átváltáshoz – John Deere X9 és S7 sorozat	75
Hevedersebesség-vezérlők hozzárendelése a haladássebesség-karhoz – John Deere X9 és S7 sorozat	76
Duplakoppintásos döntési funkció zárolása/feloldása – John Deere X9 és S7 sorozat	77
3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása	78
3.6.1 Case IH betakarítógépek.....	79
Vágóasztal kapcsolása Case IH betakarítógépre	79
A vágóasztal lekapcsolása a Case IH betakarítógépről.....	85
3.6.2 Challenger®, Gleaner® és Massey Ferguson® betakarítógépek	89
Vágóasztal csatlakoztatása a Challenger®, Gleaner® vagy Massey Ferguson® betakarítógéphez.....	89
Vágóasztal leválasztása Challenger®, Gleaner® vagy Massey Ferguson® betakarítógépről.....	94
3.6.3 CLAAS betakarítógépek	98
Vágóasztal csatlakoztatása CLAAS betakarítógéphez	98
Vágóasztal lekapcsolása CLAAS betakarítógépről	108
3.6.4 IDEAL™ sorozatú betakarítógépek.....	112
Vágóasztal csatlakoztatása IDEAL™ sorozatú betakarítógéphez.....	112
Vágóasztal lekapcsolása IDEAL™ sorozatú betakarítógépről.....	116
3.6.5 John Deere betakarítógépek	118
Vágóasztal csatlakoztatása John Deere betakarítógéphez.....	119
Vágóasztal lekapcsolása John Deere betakarítógépről	126
3.6.6 New Holland betakarítógépek	130
Vágóasztal csatlakoztatása a New Holland CR, CX vagy CH betakarítógépekhez	130
Vágóasztal leválasztása a New Holland CR, CX vagy CH betakarítógépekről	137
3.6.7 Rostselmash betakarítógépek.....	142
Vágóasztal csatlakoztatása Rostselmash betakarítógéphez.....	142
Vágóasztal leválasztása Rostselmash betakarítógépről.....	146
3.7 Vágóasztal beállítása	149
3.7.1 A vágóasztal tartozékai	149
3.7.2 Vágóasztal-beállítások.....	149
3.7.3 A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez.....	161
3.7.4 Motolla beállítások.....	161

3.7.5 Lebegő rendválasztó beállításai (opcionális).....	165
3.8 A függesztőkeret beállítása	168
3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi.....	168
Ultras keskeny konfiguráció – Csigalevelek	171
Keskeny konfiguráció – Csigalevelek felszerelése	175
Közepes konfiguráció – Csigalevelek felszerelése	178
Széles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése.....	180
Ultraszéles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése	183
Csigalevelek.....	185
3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása	192
3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése	195
3.8.4 A csiga helyzetének beállítása	196
3.8.5 A behordócsiga rugóinak ellenőrzése és beállítása	198
3.8.6 Terelőrudak	199
3.9 A vágóasztal üzemi változói	199
3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken	200
Stabilizáló kerekek beállítása	200
Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása	202
Talajkövető kerekek kitolása/behúzása	203
Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel – Case és New Holland	205
Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel – CLAAS Lexion 700 sorozat	206
Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000, 8000 sorozat	210
Talajkövető kerekek kitolása/behúzása a beépített kezelőszervekkel – John Deere X9 és S7 sorozat	212
A talajkövető kerekek magasságának szintbe állítása.....	216
3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon	218
Belső csúszótalpak beállítása	219
Külső csúszótalpak beállítása	220
3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge.....	220
A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről	221
3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés	228
A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása	229
A függesztőrugó konfigurációjának megváltoztatása – Két lyukkal rendelkező függesztőkonzolok	235
A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása	239
Működés talajkövető üzemmódban	240
Működés merev üzemmódban.....	243
A talajkövetőlehajlás-határoló eltávolítása	244
A talajkövetőlehajlás-határoló felszerelése.....	245
3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása.....	246
3.9.6 Motolla fordulatszám.....	252
Opcionális motollahajtó lánckerekek	253
3.9.7 Haladási sebesség	255
3.9.8 Oldalsó heveder sebessége	256
Az oldalsó heveder sebességének beállítása	256
3.9.9 Behordó heveder sebessége	258
3.9.10 Kaszasebességre vonatkozó információk	258
A kasza sebességének ellenőrzése	259

3.9.11 Motolla magassága.....	261
A motollamagasság-érzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása	262
Motollamagasság-érzékelő cseréje.....	263
A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása	264
3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete	265
Motolla előre-hátra helyzetének beállítása.....	266
Az előre-hátra mozgató munkahengerek átállítása.....	266
Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása	271
Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása	272
3.9.13 Motollaujjak állásszöge.....	274
A motolla vezérlőpálya beállításai.....	274
A motolla vezérlőpályájának beállítása	276
3.9.14 Felső keresztcsiga	278
A felső keresztcsiga pozíciójának beállítása – Két- vagy háromrészes csigák.....	278
A felső keresztcsiga ütközésének ellenőrzése.....	281
3.9.15 Rendválasztók.....	282
Rendválasztók eltávolítása.....	282
Rendválasztók felszerelése	284
Lebegő rendválasztók eltávolítása.....	285
Lebegő rendválasztók felszerelése	287
Lebegő rendválasztók beállítása	290
3.9.16 Rendválasztó rudak	300
A rendválasztó rudak eltávolítása	300
Rendválasztó rudak felszerelése	301
Opcionális elválasztó rudak rizshez	302
3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó rendszer.....	302
3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez.....	304
3.10.2 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése	304
3.10.3 10 Voltos adapter – Csak New Holland betakarítógépek esetén.....	308
3.10.4 Case IH 130 és 140 sorozatú közepkategóriás betakarítógépek.....	308
Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Case IH 130, 140, 150 és 160 sorozat	308
Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140	309
Vágóasztal beállítása a betakarítógép kijelzőjén – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140	312
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140 betakarítógépek 28.00-nál korábbi szoftververzióval.....	315
Előre beállított vágásmagasság beállítása – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140.....	317
3.10.5 Case IH 120, 230, 240, 250 és 260 sorozatú betakarítógépek.....	319
Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Case IH 120, 230, 240, 250 és 260 sorozat.....	319
Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – Case IH, 120, 230, 240 és 250 sorozatú betakarítógépek.....	321
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Case IH120, 230, 240 és 250 sorozatú betakarítógépek, 28.00-nál korábbi szoftververzió	323
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Case IH betakarítógépek 28.00 vagy magasabb verziójú szoftverrel	328
A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése – Case IH betakarítógépek.....	334
Előre beállított vágási magasság beállítása – Case IH, 120, 230, 240 és 250 sorozatú betakarítógépek.....	336
Motollafordulatszám-érzékelő kompatibilitása – Case IH betakarítógépek	337
3.10.6 Challenger® és Massey Ferguson® 6 és 7 sorozatú betakarítógépek.....	338
Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Challenger® és Massey Ferguson® 6 és 7 sorozatú betakarítógépek.....	338

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéjéből – Challenger® és Massey Ferguson®	339
Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás bekapcsolása – Challenger® és Massey Ferguson®	341
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Challenger® és Massey Ferguson®	342
A vágóasztal-magasság beállítása – Challenger® és Massey Ferguson®	345
A vágóasztal emelésének/leengedésének beállítása – Challenger® és Massey Ferguson®	346
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – Challenger® és Massey Ferguson®	347
3.10.7 CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú és Model 600 betakarítógépek	348
Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú és Model 600 betakarítógépek	348
Vágási magasság – CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú és Model 600 betakarítógépek	352
Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú és Model 600 betakarítógépek	354
Automatikus motolla-fordulatszám beállítása – CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú és Model 600 betakarítógépek	357
3.10.8 CLAAS Lexion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek	360
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – CLAAS 600 és 700 sorozat	360
Vágási magasság beállítása – CLAAS Lexion 600 és 700 sorozat	364
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – CLAAS Lexion 600 és 700 sorozat	365
Automatikus motolla-fordulatszám beállítása – CLAAS Lexion 600 és 700 sorozat	366
A motollamagasság-érzékelő és a motolla előre-hátra állítási helyzetérzékelője – CLAAS Lexion 600 és 700 sorozat	368
Automatikus motollamagasság beállítása – CLAAS Lexion 600 és 700 sorozat	372
3.10.9 CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek	373
Vágóasztal-beállítások gyors összefoglalója – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek	373
Vágóasztal beállítása – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek	374
Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek	375
Előre beállított vágási és motollamagasság beállítása – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek	379
Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek	380
Automatikus motolla-fordulatszám beállítása – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek	382
A motollamagasság és az előre-hátra döntés érzékelőjének kalibrációja – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek	383
3.10.10 Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozatú betakarítógépek	386
Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozatú betakarítógépek	386
Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéjéből – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozat	387
Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás bekapcsolása – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozat	389
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozat	390
Akkumulátor kikapcsolása – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozat	394
A vágóasztal emelési/leengedési sebességének beállítása – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozat	395
A talajnyomás beállítása – Gleaner® R65, R66, R75, R76, és 2016 előtti S sorozat	395

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – Gleaner® R65, R66, R75, R76, és 2016 előtti S sorozat	396
Riasztások és diagnosztikai hibák hibaelhárítása – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozat.....	397
3.10.11 Gleaner® S9 sorozatú betakarítógépek.....	399
Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Gleaner® S9 sorozat.....	399
Vágóasztal beállítása – Gleaner® S9 sorozat	400
Minimális motolla-fordulatszám beállítása és a motolla kalibrálása – Gleaner S9® sorozat.....	405
Az automatikus vágóasztal-vezérlés kezelőszerveinek beállítása – Gleaner® S9 sorozat.....	407
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Gleaner® S9 sorozat	409
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás működtetése – Gleaner® S9 sorozat.....	414
A vágóasztal terepi beállításainak áttekintése – Gleaner® S9 sorozat	416
3.10.12 IDEAL™ sorozatú betakarítógépek	417
Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – IDEAL™ sorozat	417
A vágóasztal beállítása – IDEAL™ sorozat	418
Minimális motolla-fordulatszám beállítása és a motolla kalibrálása – IDEAL™ sorozat	423
Az automatikus vágóasztal-vezérlés kezelőszerveinek beállítása – IDEAL™ sorozat	425
Vágóasztal kalibrálása – IDEAL™ sorozat	427
Vágóasztal működtetése – IDEAL™ sorozat	430
A vágóasztal terepi beállításainak felülvizsgálata – IDEAL™ sorozat.....	432
3.10.13 John Deere 70 sorozatú betakarítógépek	433
Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – John Deere 70 sorozat.....	433
A ferdefelhordó emelési/leengedési sebességének kalibrálása – John Deere 70 sorozat.....	437
A manuális vágóasztal emelési/leengedési sebességek beállítása – John Deere 70 sorozat.....	438
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – John Deere 70 sorozat	439
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – John Deere 70 sorozat.....	442
3.10.14 John Deere S és T sorozatú betakarítógépek.....	443
Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – John Deere S és T sorozatú betakarítógépek.....	443
Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – John Deere S és T sorozat	444
A manuális vágóasztal emelési/leengedési sebességek beállítása – John Deere S és T sorozat	448
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – John Deere S és T sorozat	449
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – John Deere S és T sorozat.....	454
Előre beállított vágási magasság beállítása – John Deere S és T sorozat	455
Ferdefelhordó előre-hátra döntési tartományának kalibrálása – John Deere S és T sorozat, 2015-ös és későbbi modellév	458
A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése – John Deere S és T sorozat	460
Motollamagasság-érzékelő és motolla előre-hátra beállítási érzékelő kalibrálása – John Deere S és T sorozat, 2015-ös és későbbi modellek.....	463
3.10.15 John Deere S700 sorozatú betakarítógépek	465
Vágóasztal-beállítások gyors összefoglalója – John Deere S700 sorozatú betakarítógépek.....	465
Vágóasztal beállítása – John Deere S700 sorozat	466
Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – John Deere S700 sorozat	469
A ferdefelhordó kalibrálása – John Deere S700 sorozat.....	472
Vágóasztal kalibrálása – John Deere S700 sorozat.....	475
3.10.16 John Deere X9 és S7 sorozatú betakarítógépek	479
Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – John Deere X9 és S7 sorozatú betakarítógépek	480
Vágóasztal beállítása a CommandCenter™ kijelzőn	481
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – John Deere X9 és S7 sorozat.....	483
Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – John Deere X9 és S7 sorozat.....	487
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás használata – John Deere X9 és S7 sorozat.....	490
3.10.17 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi.....	496

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi	496
Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéjéből – New Holland CR és CX sorozat	497
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás beállítása – New Holland CR és CX sorozat	500
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – New Holland CR és CX sorozat	501
Maximális tarlómagasság kalibrálása – New Holland CR és CX sorozat	504
A vágóasztal emelési sebességének beállítása – New Holland CR és CX sorozat	505
A vágóasztal leengedési sebességének beállítása – New Holland CR és CX sorozat	506
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – New Holland CR és CX sorozat	507
Előre beállított vágási magasság beállítása – New Holland CR és CX sorozat	507
3.10.18 New Holland betakarítógépek – CR sorozat (2015 és későbbi modellévek) és CH	509
Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – New Holland betakarítógépek – CR sorozat (2015 és későbbi modellévek) és CH	509
Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéjéből – New Holland CR sorozat és CH	511
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás beállítása – New Holland CR sorozat és CH	513
Motolla-fordulatszám beállítása – New Holland CR sorozat és CH	516
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – New Holland CR sorozat és CH	517
A motollamagasság-érzékelő és a motolla előre-hátra állítási helyzetérzékelőjének kalibrálása – New Holland CR sorozat és CH	521
Motollamagasság-érzékelő feszültségeinek ellenőrzése – New Holland CR sorozat és CH	524
Előre beállított vágási magasság beállítása – New Holland CR sorozat és CH	525
Maximális munkamagasság beállítása – New Holland CR sorozat és CH	527
Motolla előre-hátra mozgatás, vágóasztaldöntés és vágóasztaltípus konfigurálása – New Holland CR sorozat és CH	528
3.10.19 Rostselmash betakarítógépek – RSM 161, T500 és TORUM 785	530
Vágóasztal-beállítások gyors összefoglalója – Rostselmash betakarítógépek – RSM 161, T500 és TORUM 785	530
Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Rostselmash RSM 161, T500 és TORUM 785	530
Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás bekapcsolása – Rostselmash RSM 161, T500 és TORUM 785	532
Motolla-fordulatszám kalibrálása – Rostselmash RSM 161, T500 és TORUM 785	533
A vágóasztal működtetése – Rostselmash RSM 161, T500 és TORUM 785	535
3.11 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása	536
3.12 A függesztőkeret behordó heveder eltömődéseinek eltávolítása	537
3.13 Szállítás	537
3.13.1 Vágóasztal szállítása a betakarítógépen	537
3.13.2 Vontatás	538
Vágóasztal kapcsolása a vontató járműhöz	539
Óvintézkedések a vágóasztal vontatásával kapcsolatban	539
3.13.3 Áttérés a szállítási helyzetből a terephelyzetbe (opcionális)	540
A bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe – ContourMax™ opció	540
Vonórúd elővétele	541
A vonórúd tárolása	544
A (bal) első kerekek terepi helyzetbe állítása	546
A hátsó (jobb oldali) kerekek áthelyezése terepi helyzetbe	548
3.13.4 Átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe (opcionális)	550
A bal külső kerék átállítása üzemi helyzetből szállítási helyzetbe – ContourMax™ opció	550
A (bal) első kerekek átállítása a szállítási helyzetbe	551
A (jobb) hátsó kerekek áthelyezése szállítási helyzetbe	553
A vonórúd kivétele a tárolóhelyről	555

Vonórúd rögzítése	556
Fejezet 4: Karbantartás és szervizelés	561
4.1 A gép előkészítése szervizelésre	561
4.2 Karbantartási követelmények	561
4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás	562
4.2.2 Bejáratási vizsgálat	564
4.2.3 Berendezések szervizelése – Előszезon	565
4.2.4 Berendezések szervizelése – Szezon vége	565
4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése.....	566
4.3 Kenés	568
4.3.1 Kenési időközök	568
10 üzemóránként	568
25 üzemóránként	569
50 üzemóránként	570
100 üzemóránként.....	574
250 üzemóránként.....	576
500 üzemóránként.....	578
4.3.2 Zsírzási eljárás	579
4.3.3 A motollahajtó lánc kenése.....	581
4.3.4 A csigahajtó lánc kenése	581
4.3.5 A vágóasztalhajtás főhajtóművének kenése	583
A vágóasztalhajtás főhajtómű olajsintjének ellenőrzése.....	583
Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás főhajtóművébe	584
Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében.....	584
4.3.6 A vágóasztalhajtás segédhajtóművének kenése	585
A vágóasztalhajtás segédhajtómű olajsintjének ellenőrzése	585
Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás segédhajtóművébe	586
Olajcsere a vágóasztalhajtás segédhajtóművében.....	587
4.4 Hidraulika	588
4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése	588
4.4.2 Olaj betöltése a hidraulikatartályba.....	589
4.4.3 Olajcsere a hidraulikatartályban	590
4.4.4 Az olajszűrő cseréje	590
4.5 Elektromos rendszer	592
4.5.1 Izzók cseréje	592
4.6 Vágóasztalhajtás	593
4.6.1 A kardántengely leszerelése.....	593
4.6.2 A kardántengely felszerelése.....	595
4.6.3 A kardántengely védőburkolatának eltávolítása.....	599
4.6.4 A kardántengely védőburkolatának felszerelése	601
4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű.....	603
4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű.....	604
4.7 Behordócsiga	606
4.7.1 A behordócsiga és a fenéklemez távolságának ellenőrzése	606
4.7.2 A behordócsiga láncfeszességének ellenőrzése.....	608

A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Gyors módszer.....	608
A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer	610
4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása	613
4.7.4 Csigalevelek	615
4.7.5 Bedobóujjak.....	616
A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása	616
A behordócsiga ujjainak felszerelése	618
A bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése	620
A bedobóujjak vezérlésének beállítása	621
4.8 Vágószerkezet.....	623
4.8.1 Kaszaszegmens cseréje	623
4.8.2 Kasza eltávolítása	625
4.8.3 Kasza felszerelése	626
4.8.4 Tartalék kaszák	628
4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók	628
Hegyes kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalokon	630
Hegyes kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – FD235	631
Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD240.....	632
Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD241 és FD261	633
Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD245.....	634
Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD250.....	635
A kaszaujj és a védőrúd beállítása.....	636
A hegyes kaszaujjak cseréje	638
Kaszaleszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak	640
Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak.....	642
Hegyes középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztal	643
A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak.....	645
A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak	647
4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók	648
Rövid kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalokon	649
Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalokon – mind, kivéve FD241 és FD261mind,.....	650
Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalokon – FD241 és FD261.....	651
Rövid kaszaujjak vagy sínvégi kaszaujjak cseréje.....	652
Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak.....	654
Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak	655
Középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztalok	656
A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak	658
A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalokon – rövid kaszaujjak.....	659
4.8.7 Kaszafejvédő	660
A kaszafejvédő felszerelése	660
4.9 Kaszahajtásrendszer.....	662
4.9.1 Kaszahajtómű.....	662
Az olajsint ellenőrzése a kaszahajtóműben.....	662
A rögzítőcsavarok ellenőrzése	663
Olajcsere a kaszahajtóműben.....	663
4.10 Behordóegység.....	664
4.10.1 A behordó heveder cseréje	664
4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása.....	667
4.10.3 Behordó heveder hajtógörgő.....	669

Behordó heveder hajtógörgőjének eltávolítása	669
Behordó heveder hajtógörgőjének beszerelése	671
Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának eltávolítása	672
Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának beszerelése	675
4.10.4 Behordó heveder támhengere	675
A behordó heveder támhengerének eltávolítása	675
A behordó heveder támhengerének beszerelése	678
A behordó heveder támhengerének cseréje	681
4.10.5 A behordóegység fenéklemezének leengedése	684
4.10.6 A behordóegység fenéklemez emelése	686
4.10.7 Leváló horgok ellenőrzése	687
4.11 Terelőrudak	688
4.11.1 Terelőrudak eltávolítása	688
4.11.2 Terelőrudak felszerelése	689
4.12 Vágóasztal oldalsó hevederei	690
4.12.1 Oldalsó hevederek eltávolítása	690
4.12.2 Oldalsó hevederek felszerelése	692
4.12.3 Oldalsó hevederváz magasságának beállítása	694
4.12.4 Az oldalsó heveder feszességének beállítása	696
4.12.5 Oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása	699
4.12.6 A hevedergörgő csapágyának ellenőrzése	700
4.12.7 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének eltávolítása	700
4.12.8 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőcsapágyának cseréje	702
4.12.9 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének beépítése	705
4.12.10 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása	706
4.12.11 Az oldalsó heveder hajtógörgőcsapágyának cseréje	709
4.12.12 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének felszerelése	710
4.13 Motolla	713
4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag	713
Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése	713
Motolla és vágószerkezet közötti hézag beállítása	716
4.13.2 A motolla lehajlása	718
Motolla formájának beállítása	718
4.13.3 A motolla központosítása	719
4.13.4 Motollaemelő hidraulikarendszer légtelenítése	720
4.13.5 Motollaujjak	721
Acél motollaujjak eltávolítása	721
Acél motollaujjak felszerelése	722
Műanyag motollaujjak eltávolítása	723
Műanyag motollaujjak felszerelése	724
4.13.6 Ujjtartócső-perselyek	725
Perselyek eltávolítása motollákról	725
Perselyek felszerelése motollákra	728
4.13.7 Motolla véglemezek	731
Motolla véglemezek cseréje a külső bütykös végnél	732
Motolla véglemezek cseréje a belső bütykös végnél	734
Motolla véglemezek cseréje a külső záró végnél	736

Motolla véglemezek cseréje a belső záró végnél.....	737
Motollavéglemez-tartók cseréje	740
4.14 Motollahajtás.....	741
4.14.1 Motollahajtó lánc	741
A motollahajtó lánc meglazítása	741
A motollahajtó lánc megfeszítése	742
4.14.2 Motollahajtó lánckerék	744
A motollahajtás egysoros lánckerekének eltávolítása	744
A motollahajtás egysoros lánckerekének felszerelése	745
A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének eltávolítása	746
A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének felszerelése	748
4.14.3 A kétfokozatú motollahajtás fordulatszámának átállítása a lánckerék áthelyezésével.....	750
4.14.4 Motollafordulatszám-érzékelő	750
Motollafordulatszám-érzékelő cseréje	750
4.15 Talajkövető kerekek – Opcionális.....	753
4.15.1 A kerécsavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése – ContourMax™ opció	753
4.15.2 A talajkövető kerekek magasságának szintbe állítása	754
4.15.3 A talajkövetőkerék-rendszer kenése	757
4.15.4 Talajkövető kerék tengelyvégi holtjátékának ellenőrzése	759
4.15.5 Talajkövető kerekek – a mechanikus jelző nullázása.....	761
4.16 Szállítórendszer – Opcionális.....	763
4.16.1 A kerécsavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése.....	763
4.16.2 A szállítószervelvény csavarjai nyomatékának ellenőrzése.....	763
4.16.3 A gumiabroncsok nyomásának ellenőrzése	765
4.16.4 Vonóhoroghoz való vonószemadapter cseréje vonócsaphoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején	766
4.16.5 Vonócsaphoz való vonószemadapter cseréje vonóhoroghoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején	768
4.17 VertiBlade™ függőleges kasza (opció).....	770
4.17.1 Függőleges kaszaszegmensek cseréje.....	770
4.17.2 A függőleges kasza zsírozása.....	774
4.17.3 A VertiBlade™ függőleges kasza pozíciójának módosítása.....	775
Fejezet 5: Opcionális tartozékok és munkaeszközök.....	781
5.1 Terménybehordó készletek	781
5.1.1 Kalászemelő készlet.....	781
5.1.2 Kalászemelő tárolótartó készlet	781
5.1.3 Rendválasztó tárolókonzol készlet.....	782
5.1.4 Lebegő rendválasztók	782
5.1.5 Teljes hosszúságú felső keresztcsiga	783
5.1.6 Elfeküdt terményhez való motollaujjkészlet	784
5.1.7 Rizshez való elválasztórúd-készlet	784
5.1.8 Toldalékkészlet napraforgóhoz	785
5.1.9 VertiBlade™ Függőlegeskasza-készlet	786
5.2 Vágószerkezet-készletek	787
5.2.1 Kőfelfogó készlet	787

5.2.2 Négypontos kaszaujj	787
5.3 FM200 függesztőkeret-készletek	788
5.3.1 10 V-os érzékelőadapter-készlet	788
5.3.2 Terményterelő készletek	788
5.3.3 Meghosszabbított középső takarólemez	
5.3.4 Behordócsiga fokozottan kopásálló csigalevél-hosszabbító készlet	790
5.3.5 Teljes átmenet-takarólemez készlet	790
5.3.6 Hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet	791
5.3.7 Automatikus vágóasztal-magasság és dőlésérzékelő csatlakozókészletek	791
5.3.8 Terelőrúdkészlet	792
5.4 Vágóasztal készletek	793
5.4.1 ContourMax™ talajkövetőkerék-készlet	793
5.4.2 ContourMax™ lábkapcsoló készlet	794
5.4.3 EasyMove™ szállítórendszer	795
5.4.4 Belső acél végújj készlet	796
5.4.5 Külső acél végújj készlet	796
5.4.6 Műanyag motollaujjkészlet	797
5.4.7 Acél motollaujjkészlet	797
5.4.8 Oldalsó domboldali stabilizáló készlet	798
5.4.9 Stabilizálókerék-készlet	798
5.4.10 Acél csúszótalp készlet	799
5.4.11 Tarlóvilágítás készlet	799
Fejezet 6: Hibaelhárítás	801
6.1 Terményveszteség a vágószerkezetenél	801
6.2 A vágási művelet és a kasza alkatrészei	803
6.3 A motolla behordása	806
6.4 Vágóasztalokkal és hevederekkel kapcsolatos hibaelhárítás	808
6.5 Étkezési bab vágása	809
6.6 CLAAS multicsatlakozó hibakódjai	813
6.7 Vezérlőmodul hibaelhárítása – John Deere X9 sorozatú betakarítógépek	815
6.8 Vágóasztal-hibakódok hibaelhárítása John Deere X9 sorozatú betakarítógépekhez	816
Fejezet 7: Hivatkozás	819
7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok	819
7.1.1 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk	819
7.1.2 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk – Alumíniumöntvény	821
7.1.3 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Állítható	822
7.1.4 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Nem állítható	823
7.1.5 O-gyűrűs felülettömítésű szerelvények	824
7.1.6 Kúpos csőmenetes szerelvények	826
7.2 Átváltási táblázat	827

Tárgymutató.....	829
Javasolt folyadékok és kenőanyagok.....	841

Fejezet 1: Biztonság

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

1.1 Biztonsági figyelmeztető jelzések

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

Ez a jelzés a következőket jelenti:

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

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

Miért fontos Önnek a biztonság?

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



Ábra 1.1: Biztonsági jelzés

1.2 Jelzőszavak

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

A jelszavak kiválasztása a következő irányelvek alapján történik:

VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

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

VIGYÁZAT!

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

FONTOS:

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

MEGJEGYZÉS:

További információkat vagy tanácsot nyújt.

1.3 Általános biztonság

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

VIGYÁZAT!

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

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

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

Ezenkívül tegye meg a következő óvintézkedéseket:

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

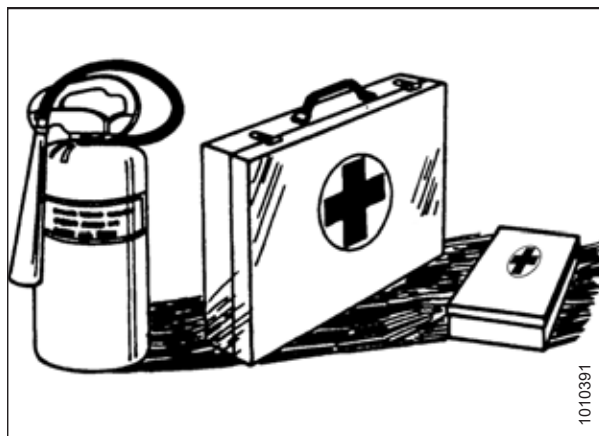


Ábra 1.2: Biztonsági berendezések



Ábra 1.3: Biztonsági berendezések

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



Ábra 1.4: Biztonsági berendezések

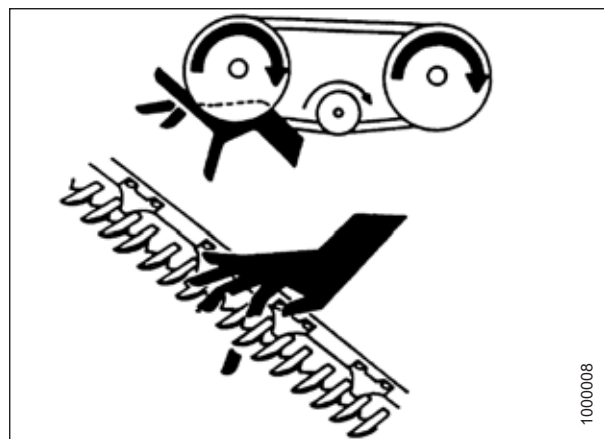
BIZTONSÁG

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



Ábra 1.5: Biztonság a berendezés körül

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



Ábra 1.6: Biztonság a berendezés körül

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



Ábra 1.7: Biztonság a berendezés körül

1.4 A karbantartási műveletekkel kapcsolatos biztonsági tudnivalók

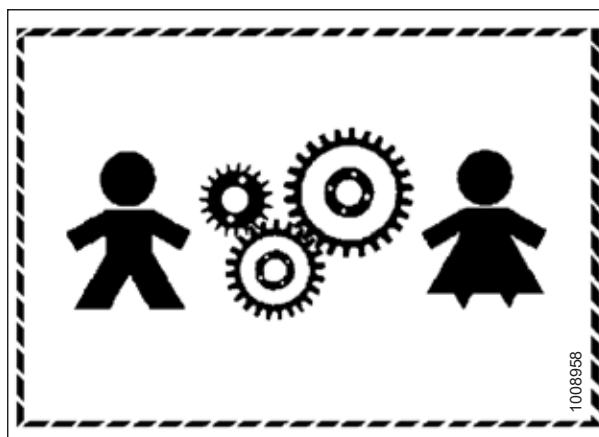
A berendezés biztonságos karbantartásához be kell tartania a vonatkozó biztonsági eljárásokat, és a feladathoz megfelelő egyéni védőfelszerelést kell viselnie.

A gép karbantartása során az Ön biztonsága érdekében:

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



Ábra 1.8: A nedves padló biztonsági kockázatot jelent



Ábra 1.9: A berendezés NEM biztonságos a gyermekek számára.

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

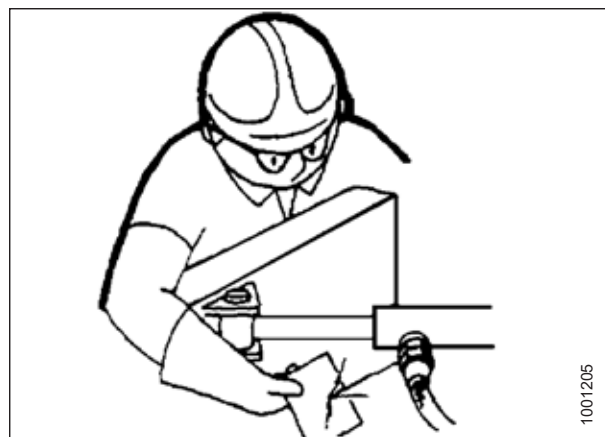


Ábra 1.10: Egyéni védőeszközök

1.5 Hidraulikus biztonság

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

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



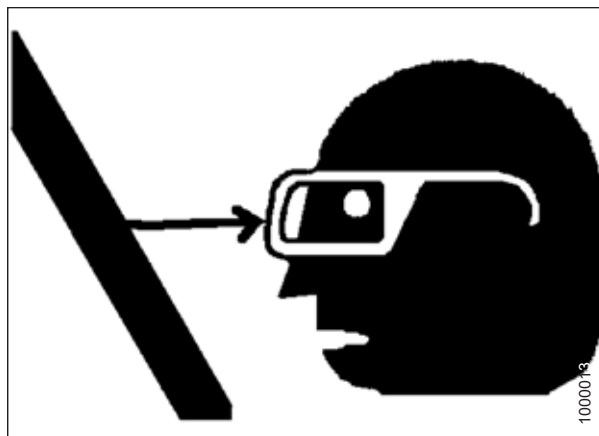
Ábra 1.11: Hidraulikus szivárgás ellenőrzése

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



Ábra 1.12: Hidraulikus nyomás okozta veszély

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



Ábra 1.13: Biztonság a berendezés körül

1.6 Hegesztési óvintézkedések

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

FIGYELMEZTETÉS

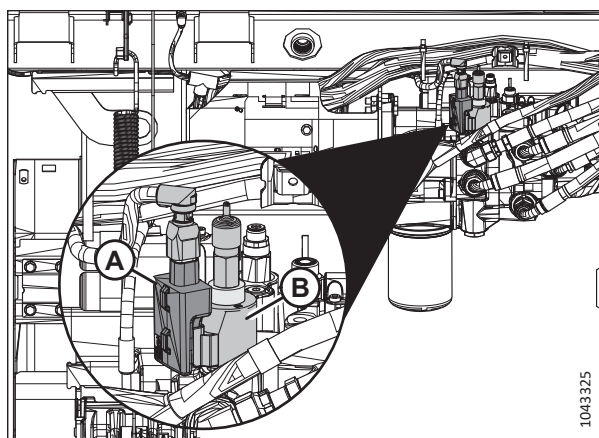
SOHA NE végezzen hegesztést a vágóasztalon, miközben az egy betakarítógéphez van csatlakoztatva. A betakarítógépre csatlakoztatott vágóasztalon végzett hegesztés súlyos károkat okozhat az érzékeny és drága elektronikában. Kiszámíthatatlan, hogy az erős áram milyen hatással lehet a jövőbeli meghibásodásokra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

A további hegesztési óvintézkedésekért olvassa el a betakarítógép kezelési kézikönyvét.

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

Oldalsóheveder-sebességszabályozó modul

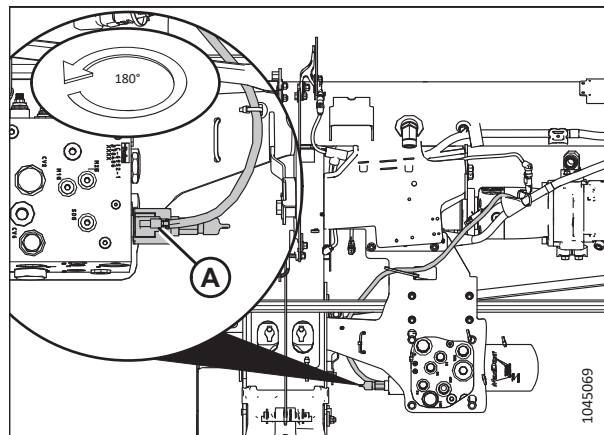
1. Az FM200 esetében a keret és a vágóasztal között válassza le az oldalsóheveder-sebességszabályozó modult (A) a mágnesszelepről (B).



Ábra 1.14: Oldalsóheveder-sebességszabályozó modul – Integrált hidraulikus rendszer

BIZTONSÁG

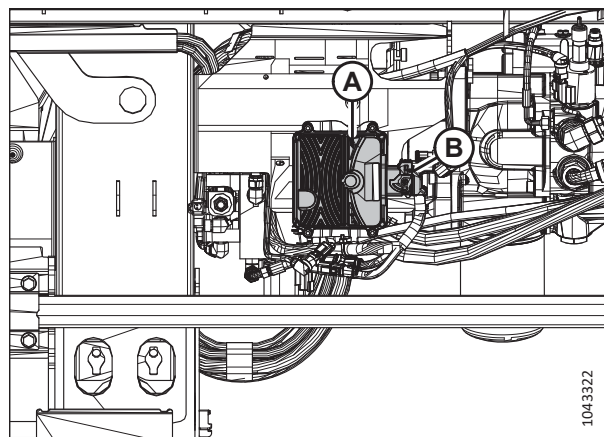
2. A moduláris hidraulikus rendszer szivattyúja alatti elosztón válassza le az oldalsóheveder-sebességszabályozó csatlakozóját (A).



Ábra 1.15: Oldalsóheveder-sebességszabályozó modul – Moduláris hidraulikus rendszer

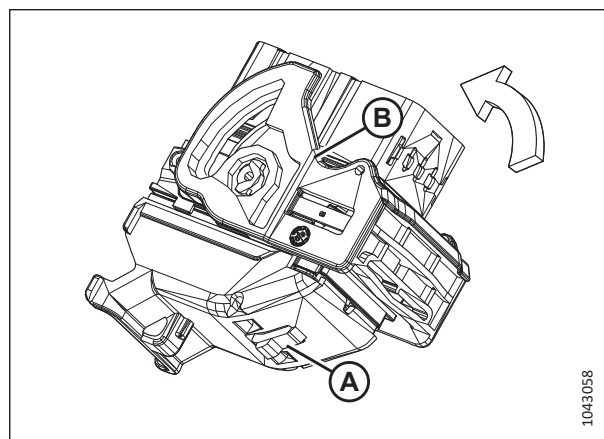
John Deere X9 és S7 integrációs modul

3. Az FM200 keretén, a vágóasztal és az adapter között válassza le a John Deere X9 integrációs modult (A) a válaszfal (B) modulról való leválasztásával.



Ábra 1.16: John Deere X9 integrációs modul

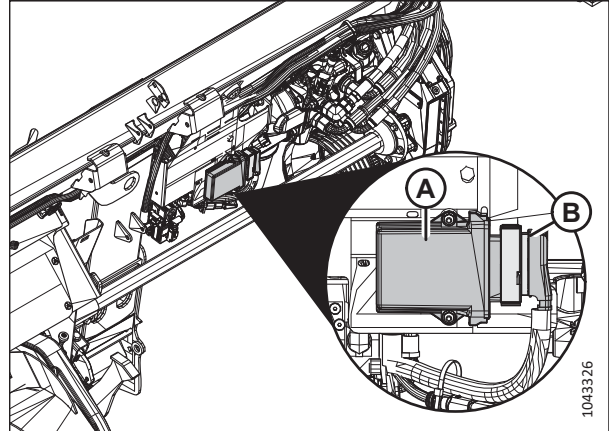
4. Ha ki szeretné húzni a válaszfalat a modulból, nyomja be a fület (A) a kar (B) kioldásához.
5. Nyomja lefelé a kart (B), amíg az ábrán látható helyzetbe nem kerül. Válassza le a válaszfalat a modulról.



Ábra 1.17: A válaszfal leválasztása a vezérlőmodulról

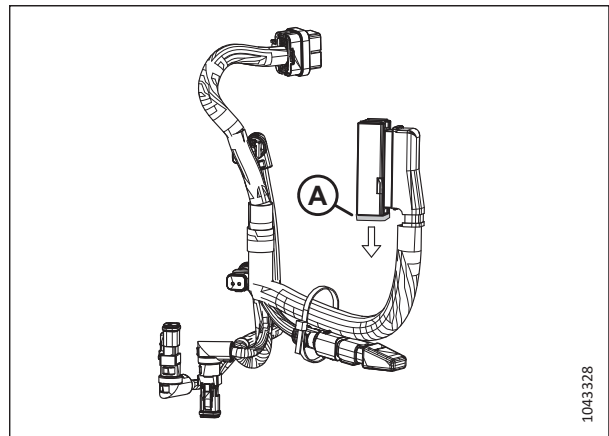
CLAAS integrációs modul

6. Az FM200 keretén, a vágóasztal és az adapter között válassza le a CLAAS integrációs modult (A) a (B) csatlakozó leválasztásával.



Ábra 1.18: CLAAS integrációs modul

7. A csatlakozó kihúzásához lassan húzza ki a reteszt (A), miközben hagyja, hogy a csatlakozó visszahúzódjon az integrációs modulról.



Ábra 1.19: CLAAS integrációs kábelköteg

1.7 Mezőgazdasági berendezések leszerelése és ártalmatlanítása

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

Tartsa be a helyi előírásokat és jogszabályokat.

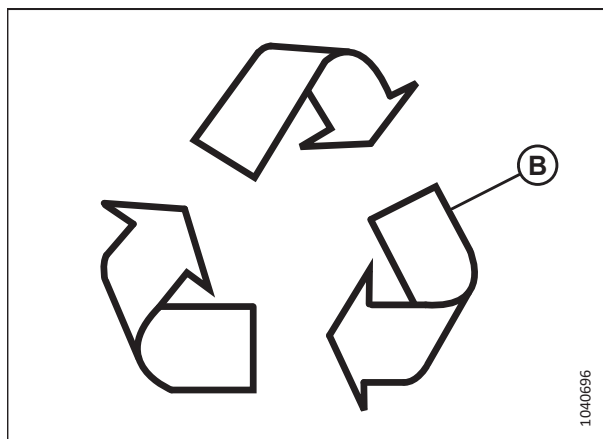
BIZTONSÁG

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



Ábra 1.20: „Háztartási hulladékként való kezelése **TILOS!**” szimbólum

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



Ábra 1.21: „Megjelölés szerint újrahasznosítandó” szimbólum

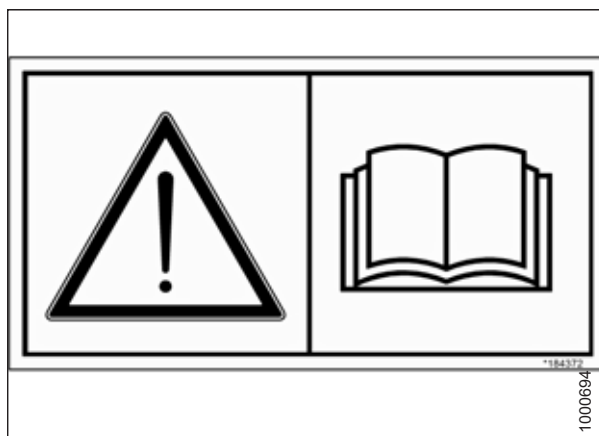
BIZTONSÁG

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

1.8 Biztonsági jelzések

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

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



Ábra 1.22: Kezelői kézikönyv matrica

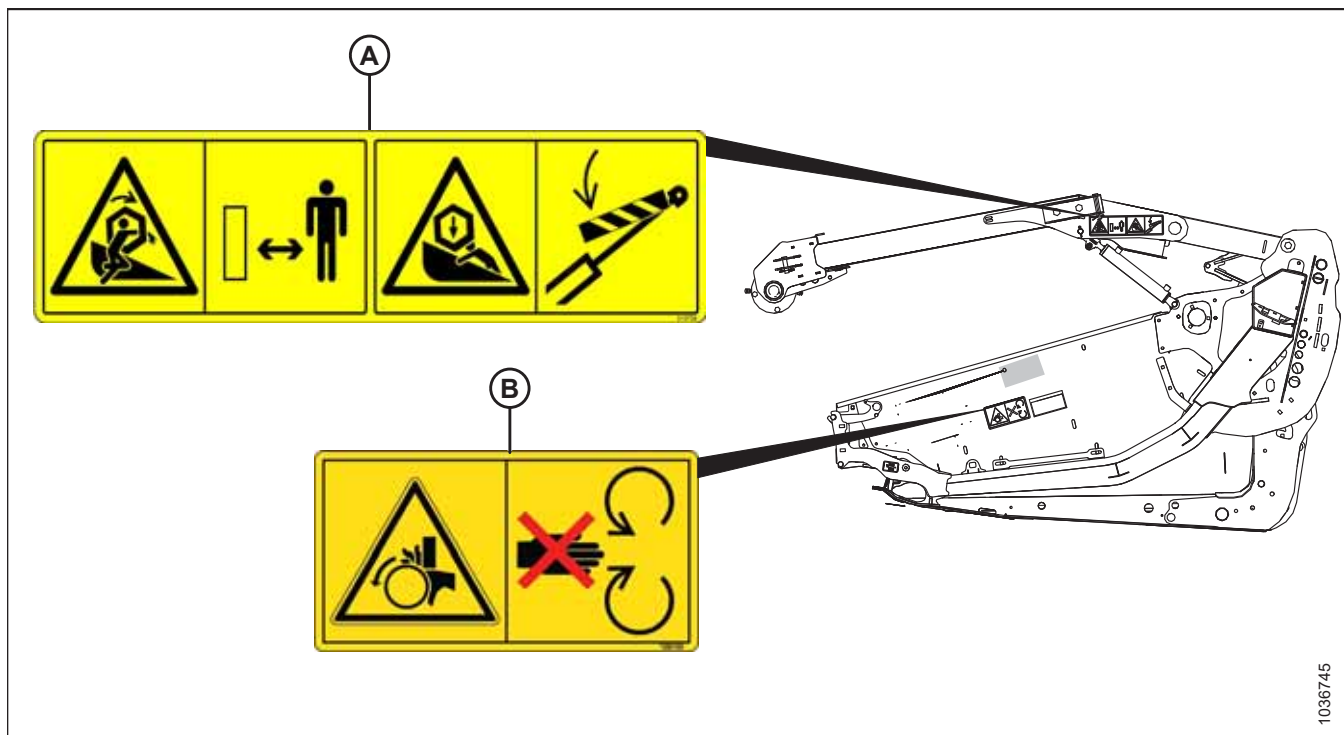
1.8.1 Biztonsági matricák felhelyezése

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

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

1.9 A biztonsági matricák helyei

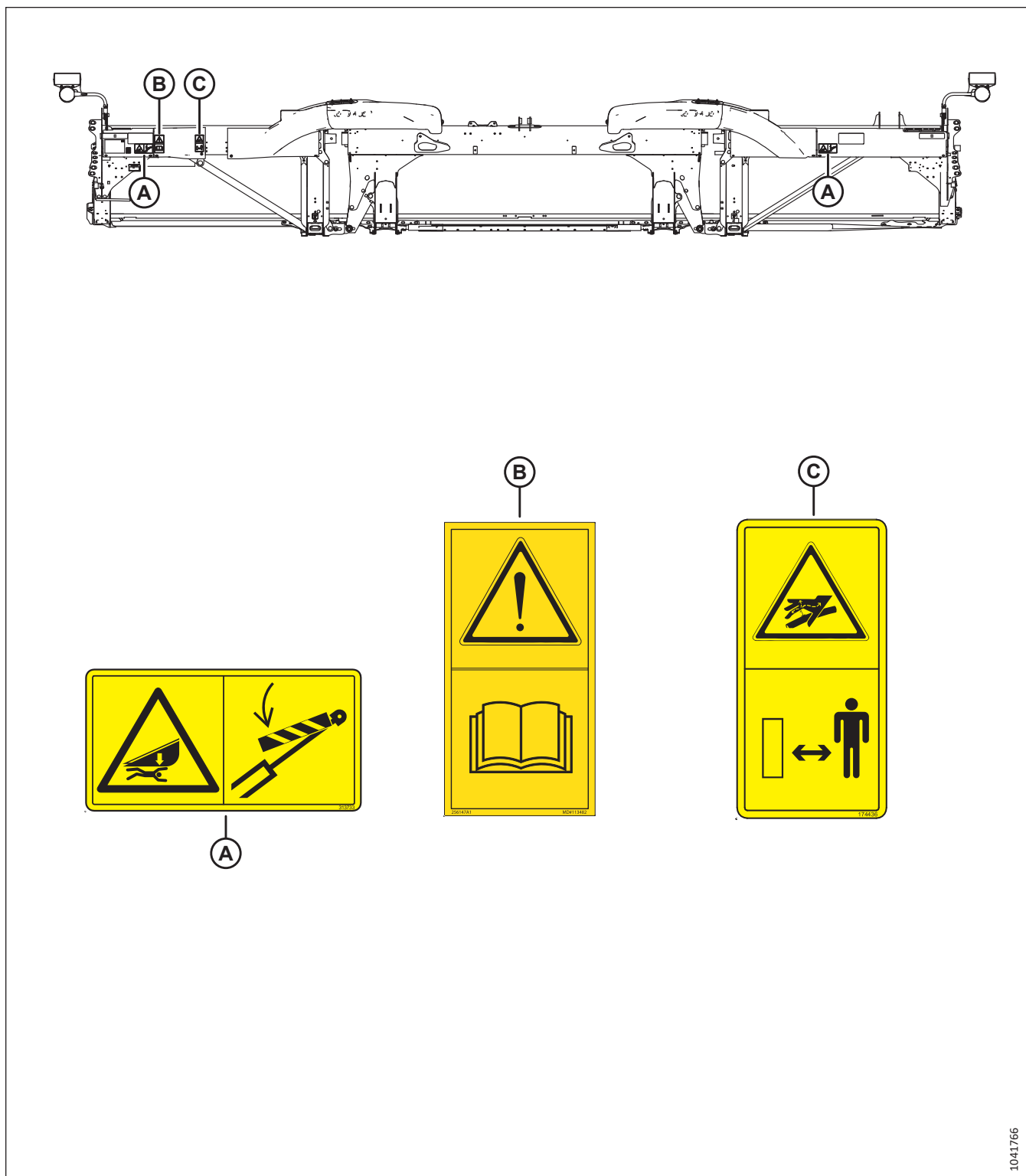
A biztonsági jelzések általában sárga színű matricák, amelyeket ott helyeznek el a gépen, ahol fennáll a sérülés veszélye, vagy ahol a kezelőnek fokozott elővigyázatossággal kell eljárnia a munka megkezdése előtt.



Ábra 1.23: Motollatartó karok és véglemezek

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

BIZTONSÁG

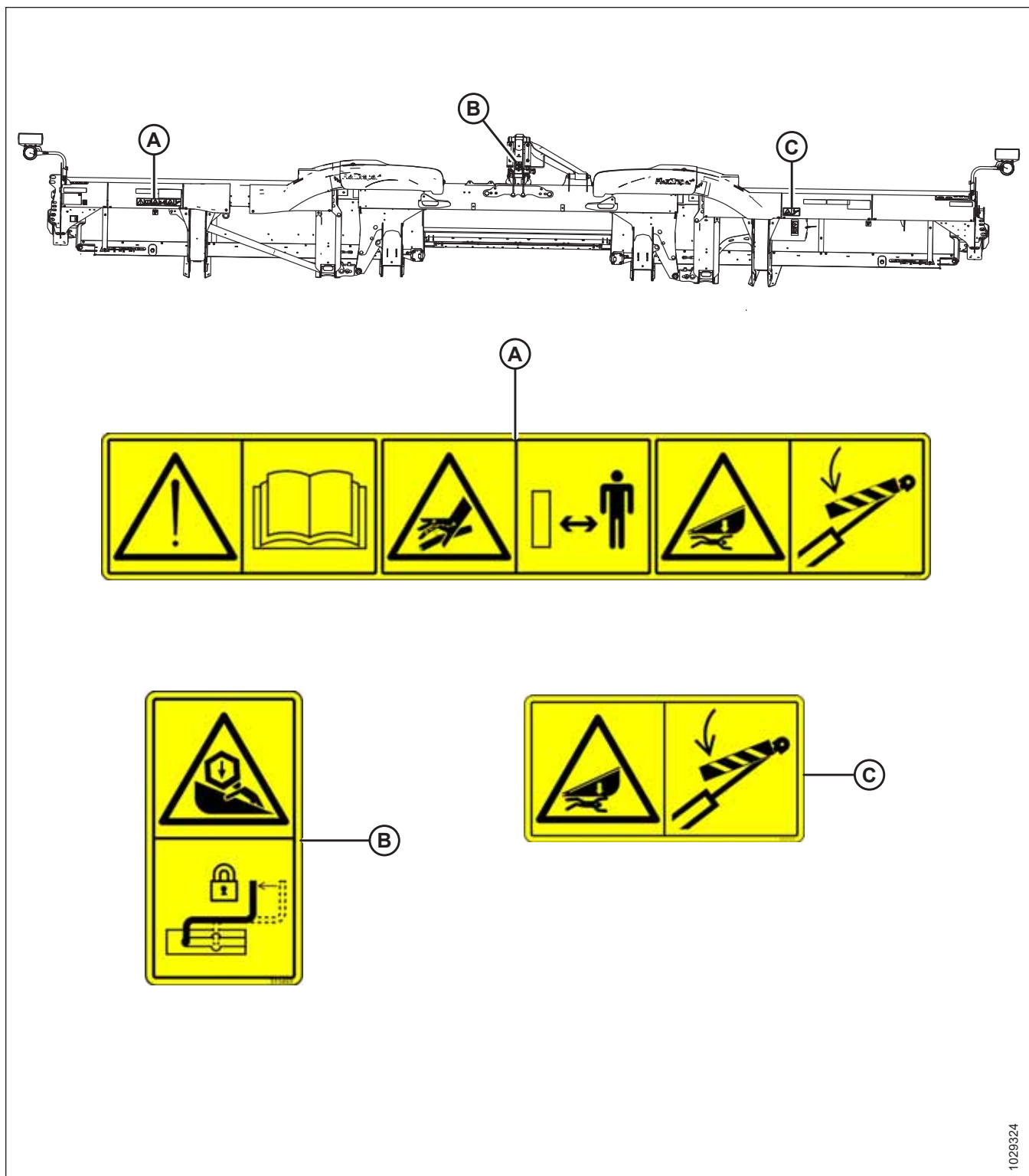


Ábra 1.24: Hátfalszelvény, FD225

A - MD #313733 – A vágóasztal okozta zúzódás veszélye

B - MD #113482 – Általános veszély

C - MD #174436 – Nagynyomású folyadék

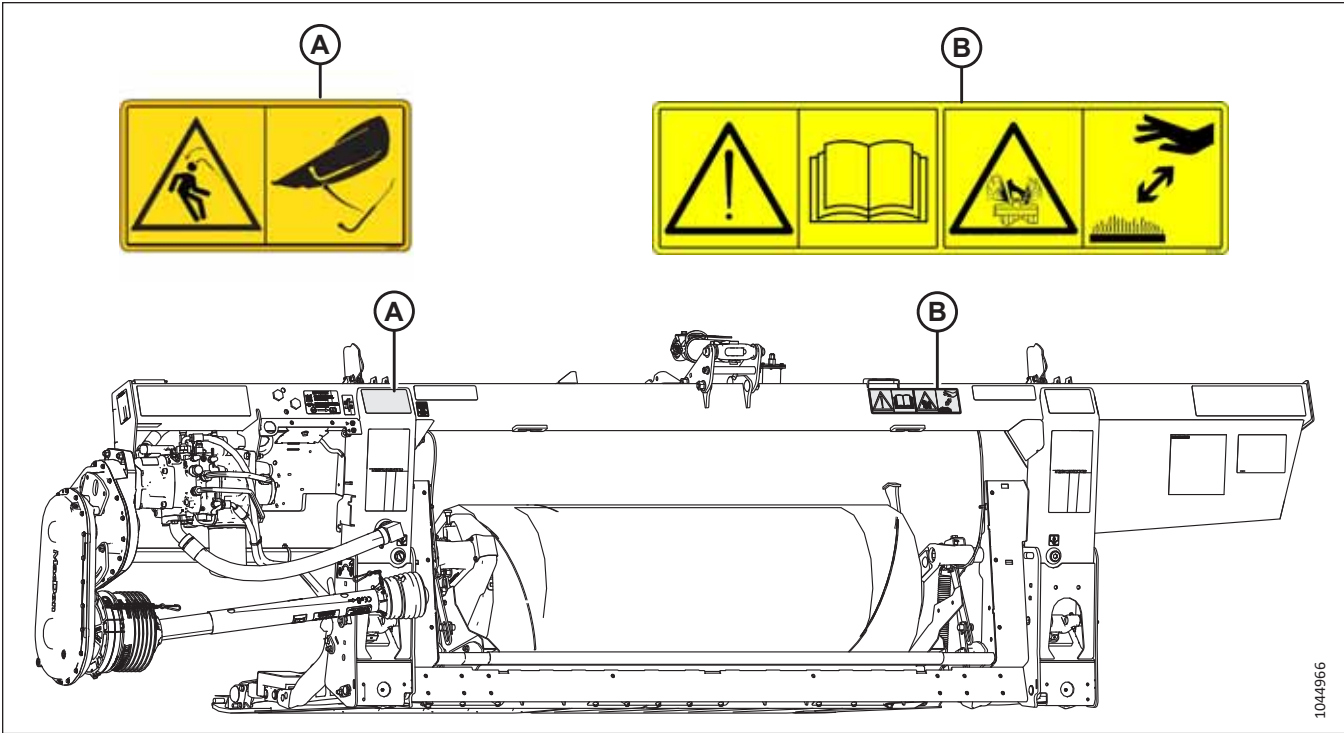


Ábra 1.25: Hátfalszelvény, FD230 és nagyobb

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

B - MD #311493 – Középső támaszszár

BIZTONSÁG

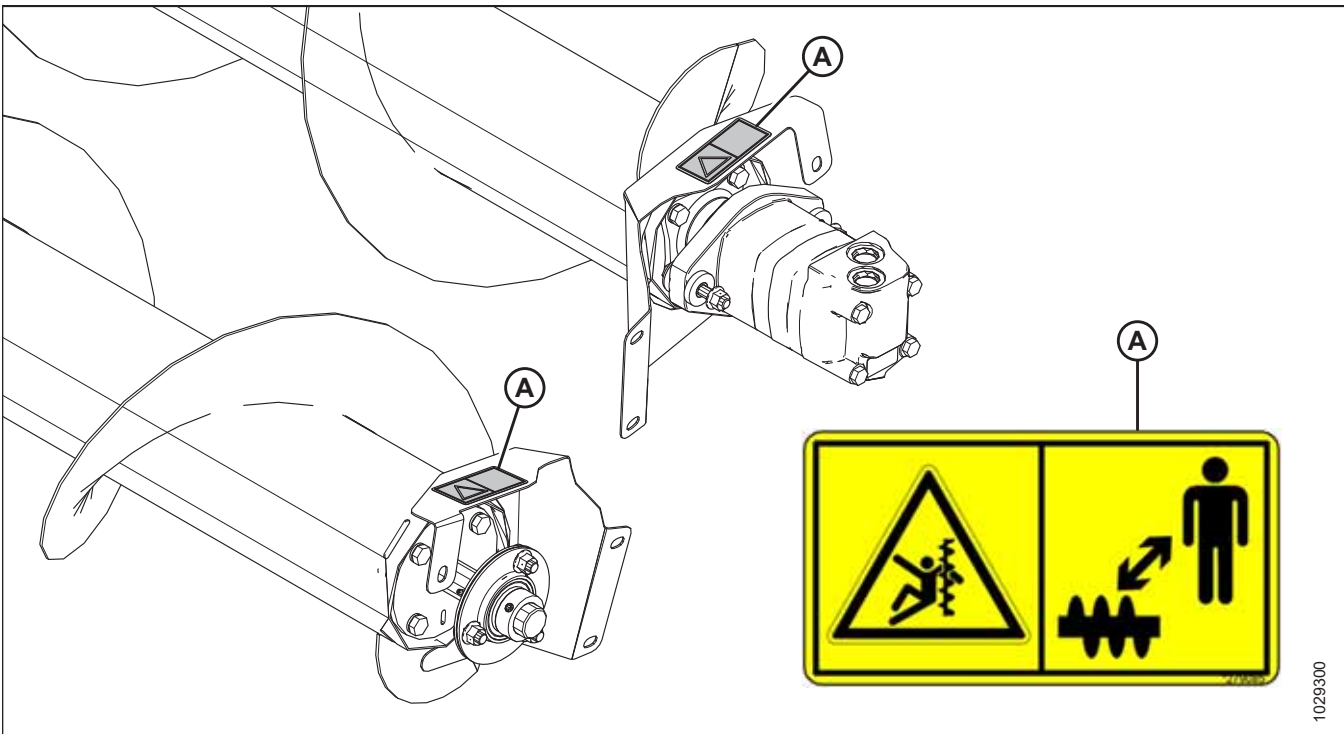


1044966

Ábra 1.26: FM200 Függesztőkeret

A - MD #360655 – Elszabaduló rugóenergia veszélye

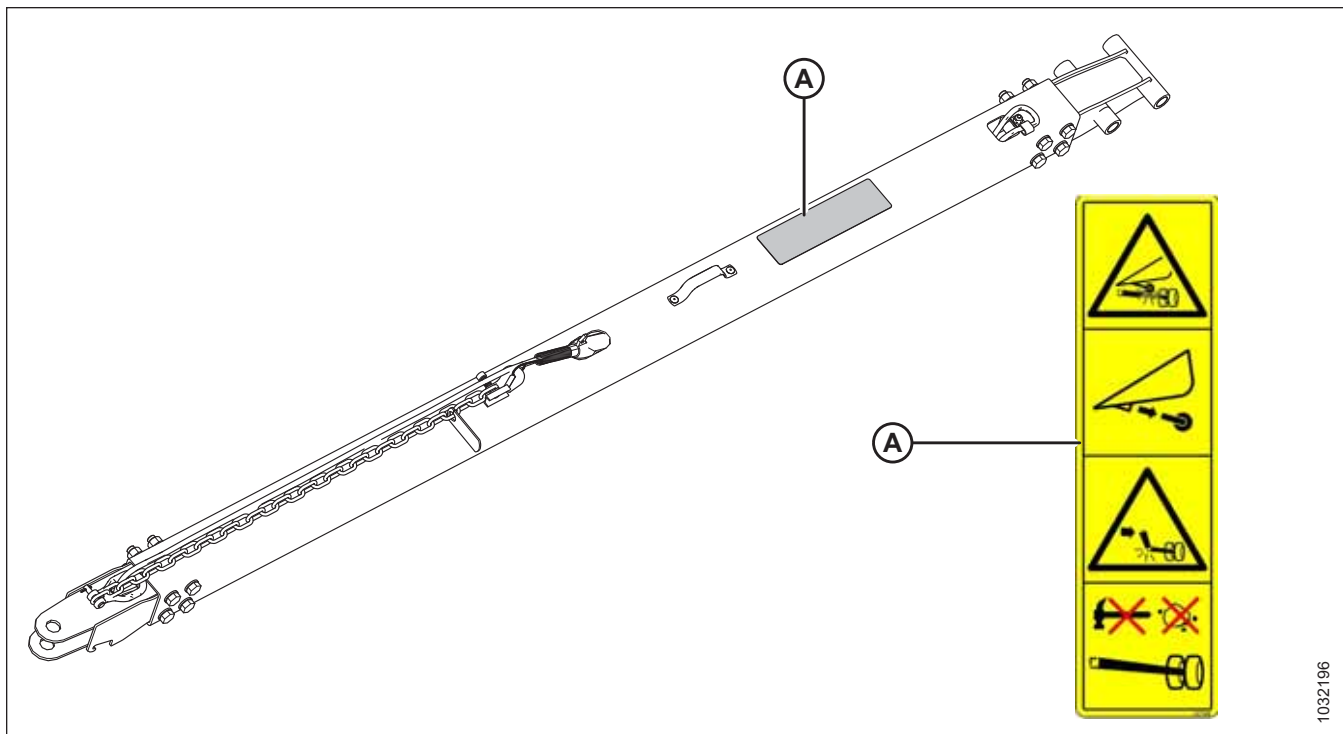
B - MD #313728 – Olvassa el a kézikönyvet / Folyadék kilövellésének veszélye!



1029300

Ábra 1.27: Felső keresztcsiga (opcionális)

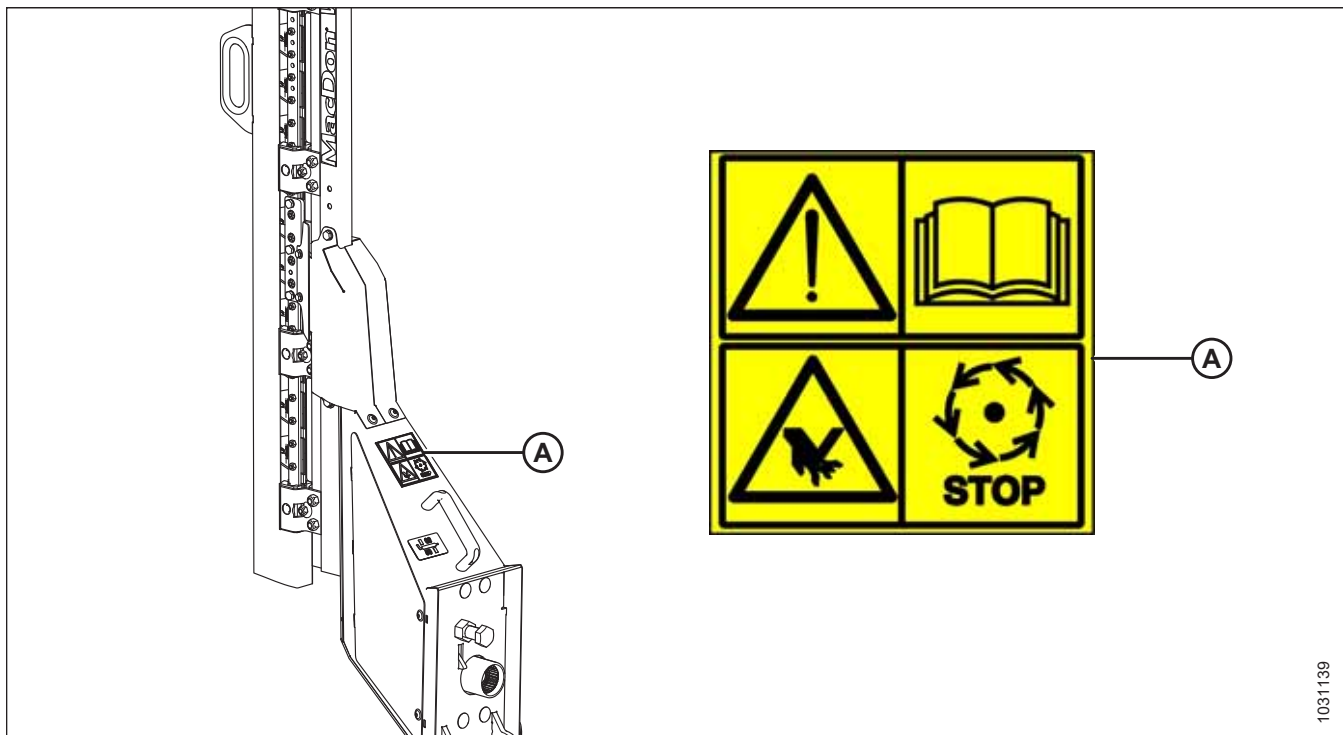
A - MD #279085 – Csigára vonatkozó figyelmeztetés



1032196

Ábra 1.28: Szállítórendszer – Vonórúd (az ábrán a rövid vonórúd látható; a közepes és hosszú vonórúd hasonló) (opcionális)

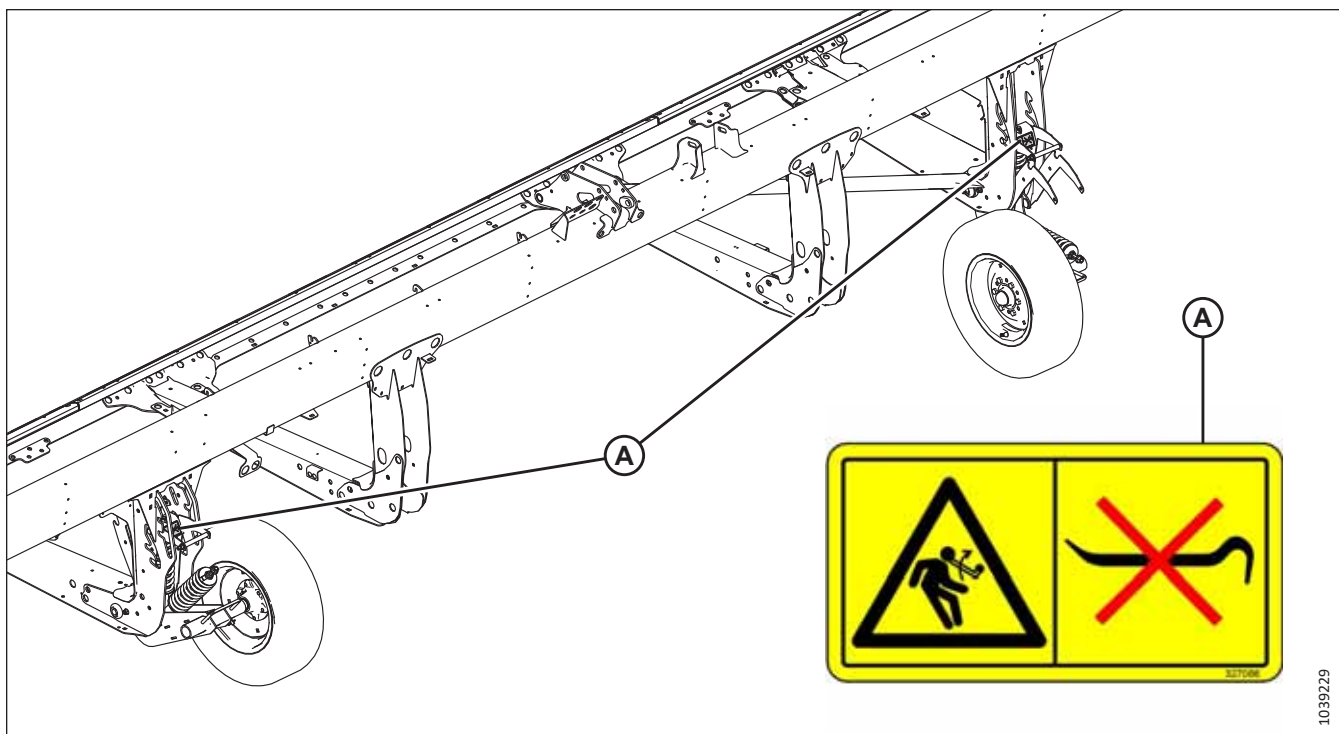
A - MD #327588 – A vonófej sérülésének veszélye



1031139

Ábra 1.29: Fügőleges kasza (opcionális)

A - MD #313881 – Kasza által okozott veszély



Ábra 1.30: Stabilizálókerekek (opcionális)

A - MD #327086 – Elszabaduló rugóenergia veszélye

1.10 A biztonsági jelzések jelentései

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

MD #174436

Nagynyomású olaj veszélye

FIGYELMEZTETÉS

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

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



Ábra 1.31: MD #174436

MD #220799

Az irányíthatóság elvesztésének veszélye

FIGYELMEZTETÉS

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



Ábra 1.32: MD #220799

MD #279085

Csigába gabalyodás veszélye

VESZÉLY

A forgó csiga okozta sérülések megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.33: MD #279085

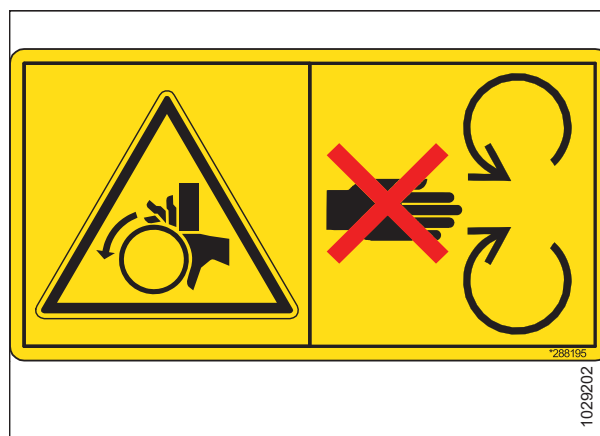
MD #288195

Forgó tárgyak miatti becsípődésveszély

VIGYÁZAT!

A sérülések megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.34: MD #288195

BIZTONSÁG

MD #311493

Motolla által okozott zúzódás veszélye

VESZÉLY

A felemelt motolla leesése miatti sérülések megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.35: MD #311493

MD #313725

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

VESZÉLY

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

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

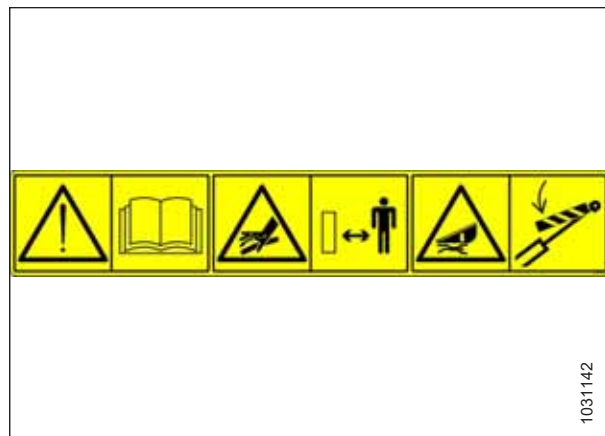
A megemelt vágóasztal leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

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

FIGYELMEZTETÉS

A súlyos sérülések, üszkösödés vagy halálesetek megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.36: MD #313725

BIZTONSÁG

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

MD #313728

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

VESZÉLY

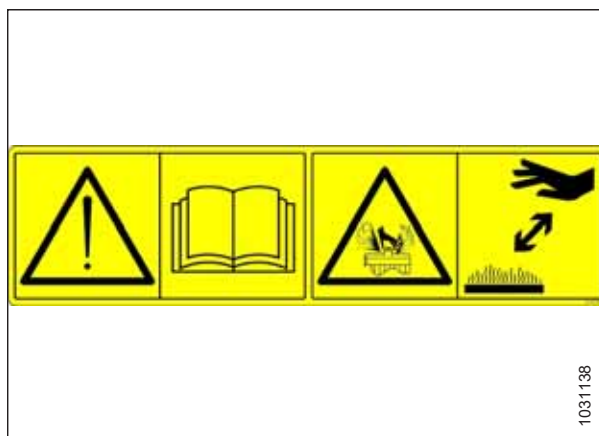
A gép helytelen vagy nem biztonságos üzemeltetéséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

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

VIGYÁZAT!

A forró folyadékok okozta sérülések megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.37: MD #313728

MD #313733

Vágóasztal által okozott zúzódás veszélye

VESZÉLY

A megemelt vágóasztal leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.38: MD #313733

MD #313881

A gép működésével és szervizelésével kapcsolatos általános veszélyek / kaszák veszélye

VESZÉLY

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

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

FIGYELMEZTETÉS

Az éles kasza okozta sérülések elkerülése érdekében:

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



Ábra 1.39: MD #313881

MD #327086

Elszabaduló rugóenergia veszélye

FIGYELMEZTETÉS

A sérülések megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.40: MD #327086

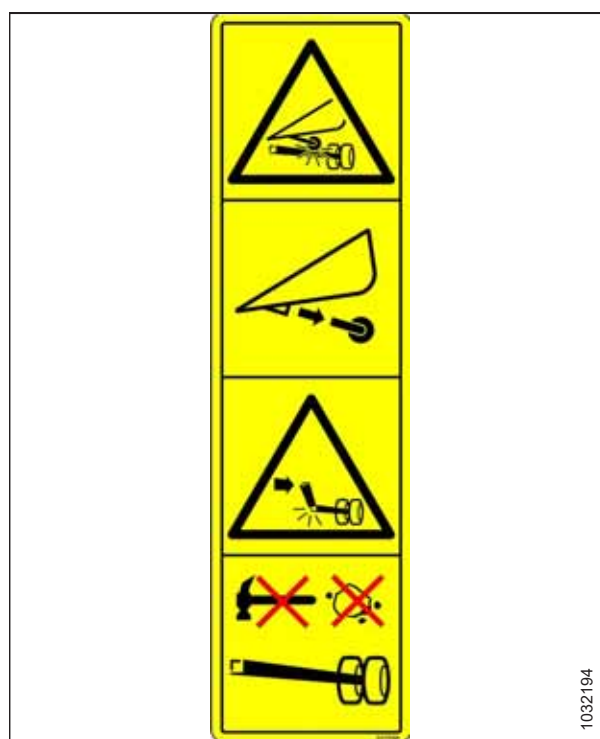
MD #327588

A vonófej sérülésének veszélye

VESZÉLY

A súlyos vagy halálos sérülés megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.41: MD #327588

BIZTONSÁG

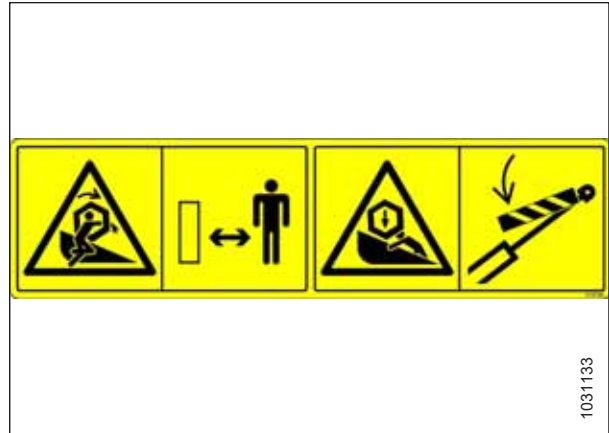
MD #360541

Motollába gabalyodás / Motolla által okozott zúzódás veszélye

VESZÉLY

A forgó motollába való beakadásból eredő sérülések megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.42: MD #360541

MD #360655

Elszabaduló rugóenergia veszélye

FIGYELMEZTETÉS

A súlyos sérülések elkerülése érdekében:

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



Ábra 1.43: MD #360655

Fejezet 2: A termék áttekintése

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

2.1 Fogalommeghatározások

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

Táblázat2.1 Fogalommeghatározások

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

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

Táblázat2.1 Fogalom meghatározások (folytatás)

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

2.2 Termékjellemzők

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

MEGJEGYZÉS:

A termékjellemzők előzetes bejelentés nélkül megváltozhatnak.

A specifikációs táblázatok a következő szimbólumokat és betűket használják:

– S: alapfelszerelés /_{OF}: opcionális (gyárilag beszerelt) /_{OD}: opcionális (forgalmazó által beszerelt) / –: nem rendelhető

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

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

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

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

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

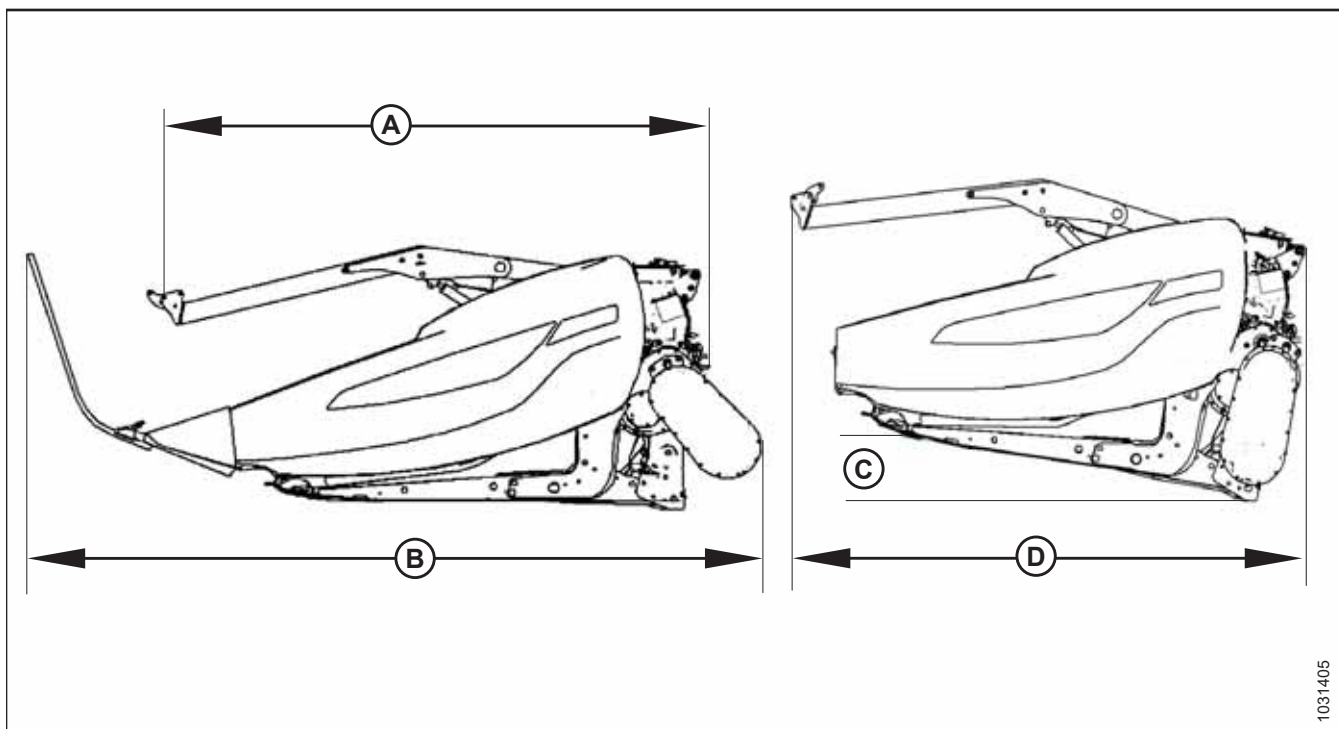
1. A motollaujjak levágásának elkerüléséhez a vágóasztal talajkövető mozgástartományának növelésekor a vágószerkezet távolságát nagyobbra kell venni. További információért lásd: [A talajkövetőlehajlás-határoló eltávolítása](#).
2. dupla motolla
3. tripla motolla

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

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

2.3 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalok méretei

A vágóasztal működtetésekor fontos ismerni a gép méreteit.



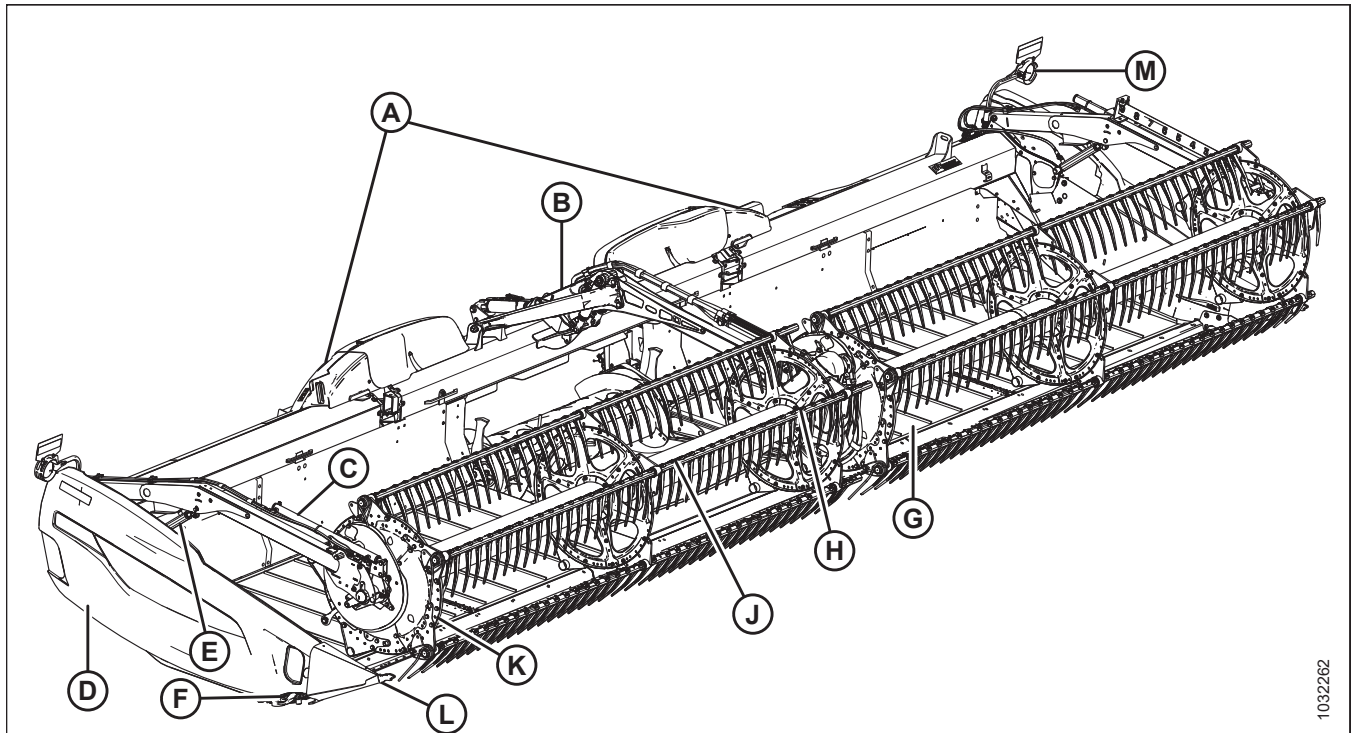
Ábra 2.1: A vágóasztal méretei

Táblázat.2.2 A vágóasztal méretei

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

2.4 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal alkatrészek azonosítása

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



1032262

Ábra 2.2: FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal alkatrészek

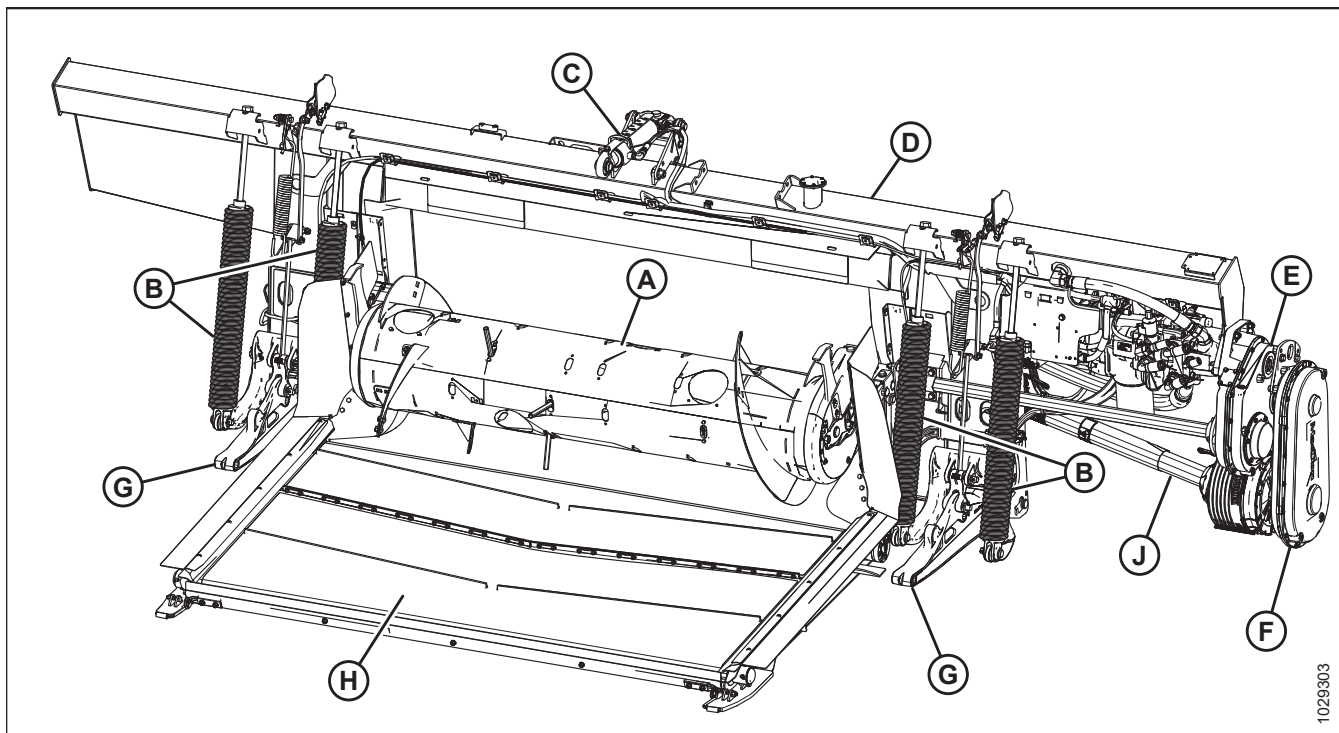
A - Vágóasztalszárny-függesztőrudazat
 D - Oldalburkolat
 G - Oldalsó heveder
 K - Motolla véglemez

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

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

2.5 FM200 függesztőkeret alkatrészeinek azonosítása

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



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

A - Behordócsiga

D - Hidraulikatartály

G - Vágóasztal tartókarjai (x2)

B - Vágóasztal-felfüggesztőrugók (x4)

E - Fő hajtómű

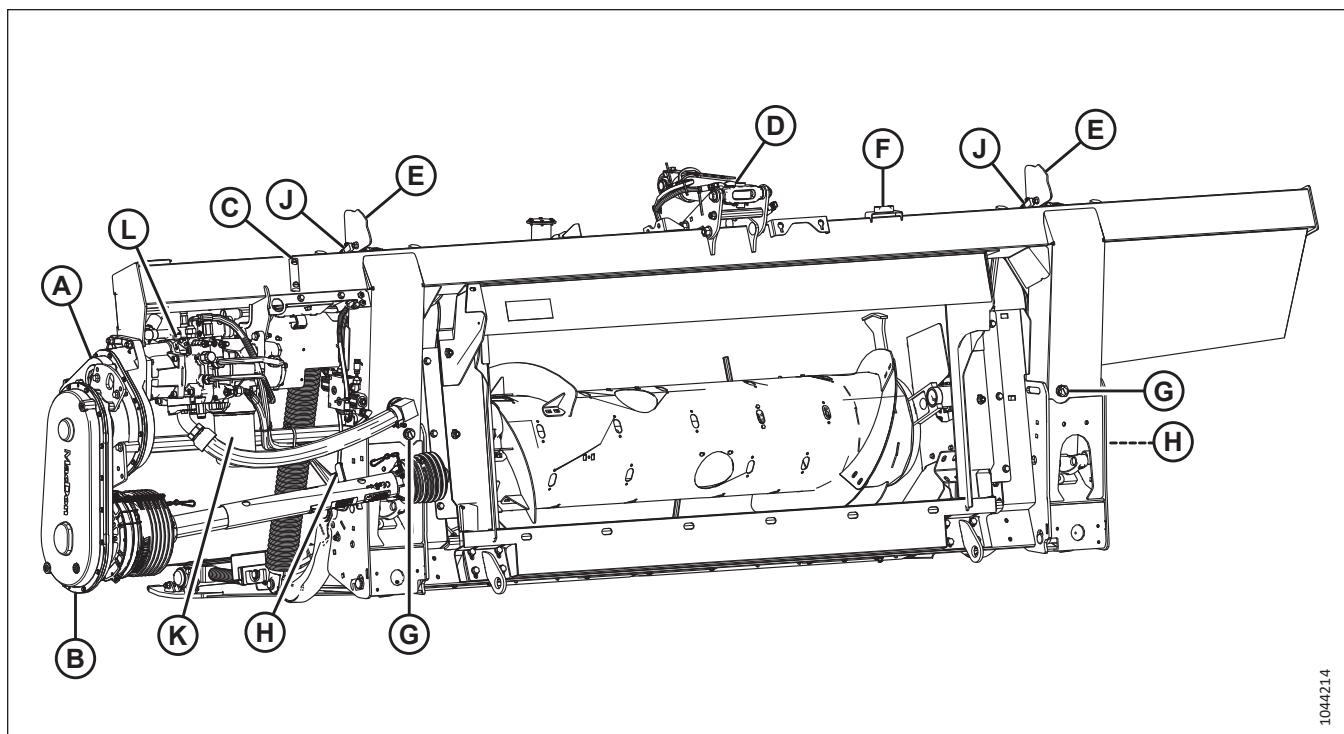
H - Behordó heveder

C - Középső összekötőelem

F - Segédhajtómű

J - Kardántengely

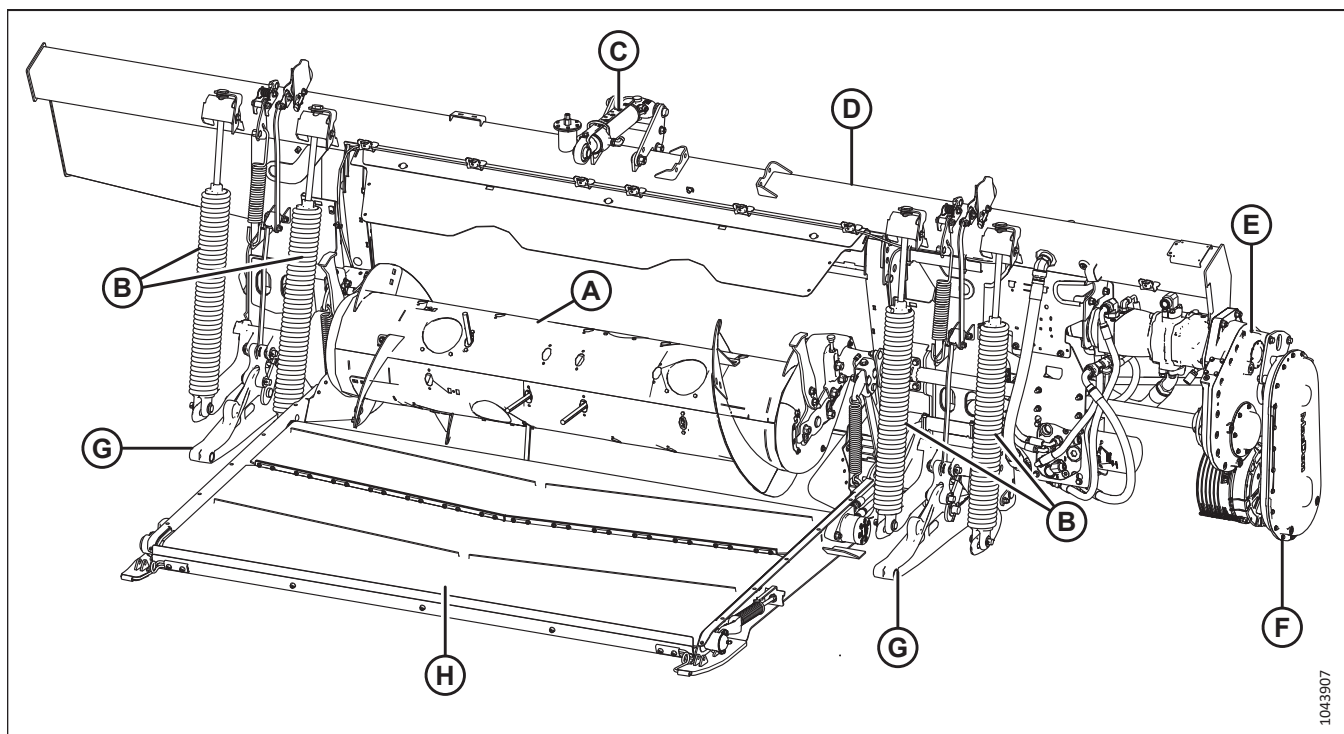
A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE



1044214

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

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

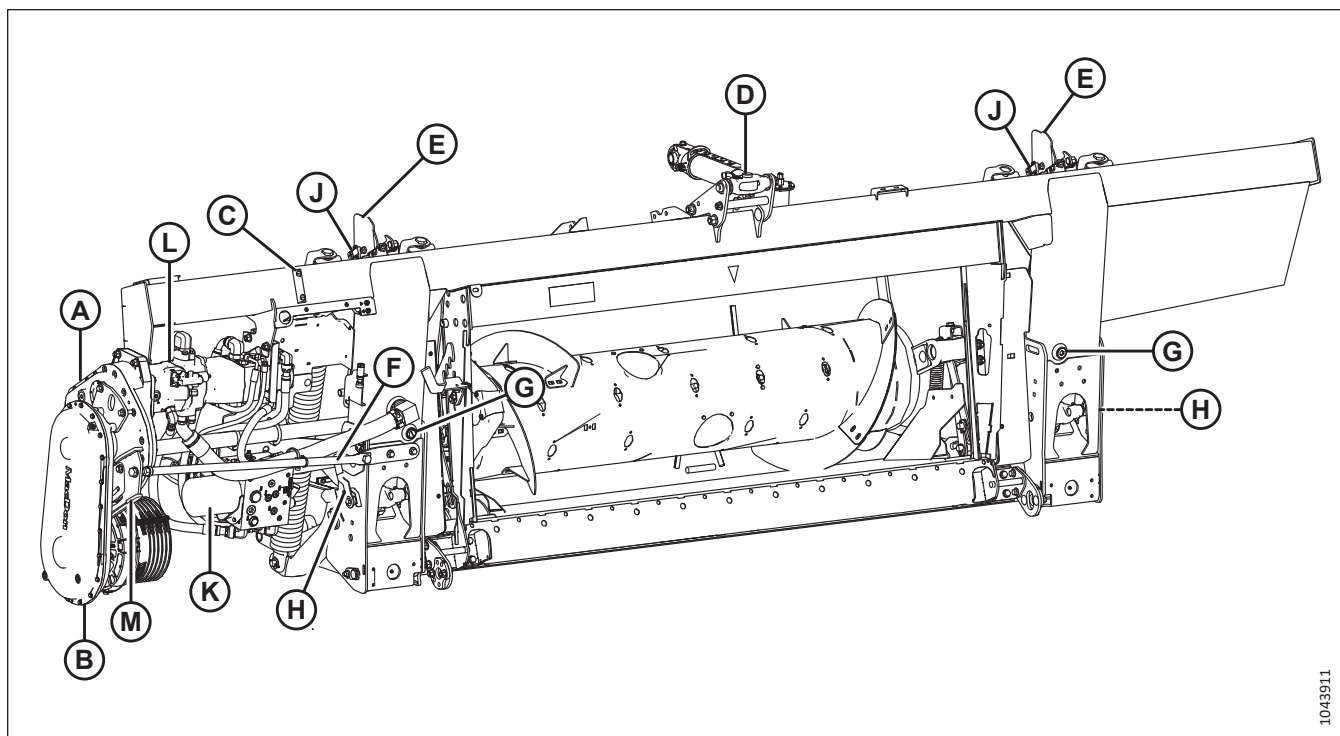


1043907

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

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

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE



1043911

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

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

Fejezet 3: Üzemeltetés

A gép biztonságos üzemeltetéséhez meg kell ismernie a gép képességeit.

3.1 A tulajdonos/üzemeltető felelősségei

A nehézgépek tulajdonlása és üzemeltetése bizonyos kötelezettségekkel jár.

VIGYÁZAT!

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

3.2 Üzembiztonság

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

VIGYÁZAT!

Tartsa be a következő biztonsági óvintézkedéseket:

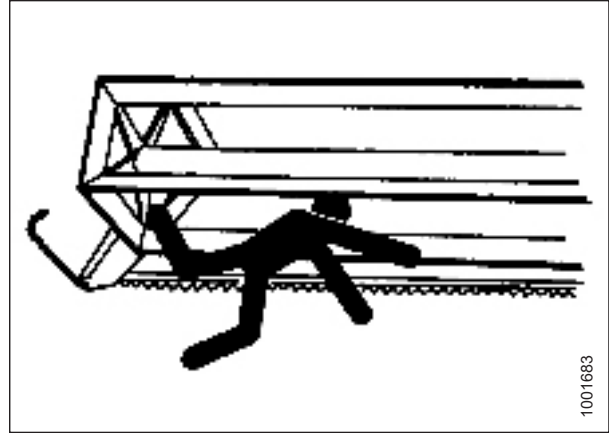
- Tartsa be a kezelői kézikönyvekben található összes biztonsági és üzemeltetési utasítást. Ha nem rendelkezik a betakarítógép kézikönyvével, kérjen be egyet a forgalmazójától, és figyelmesen olvassa el.
- Soha ne próbálja a kezelőülésten kívülről beindítani a motort, és a gépet üzemeltetni.
- A munka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



Ábra 3.1: Személyek szállítása tilos!

VIGYÁZAT!

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



Ábra 3.2: A közelben tartózkodók biztonsága

3.2.1 A vágóasztal biztonsági támaszai

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

VESZÉLY

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

3.2.2 Motolla biztonsági támaszai

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

FONTOS:

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

A motolla biztonsági támaszainak beállítása

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

VESZÉLY

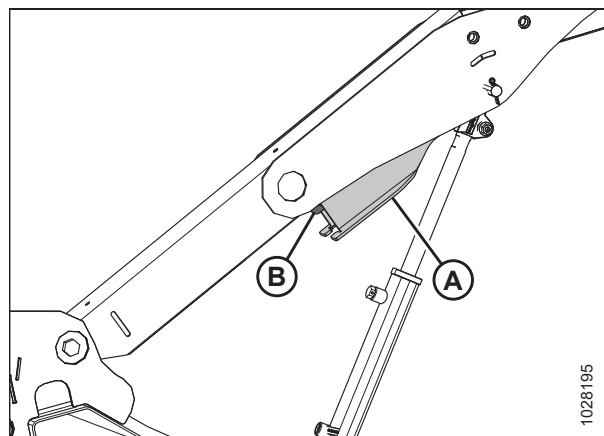
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

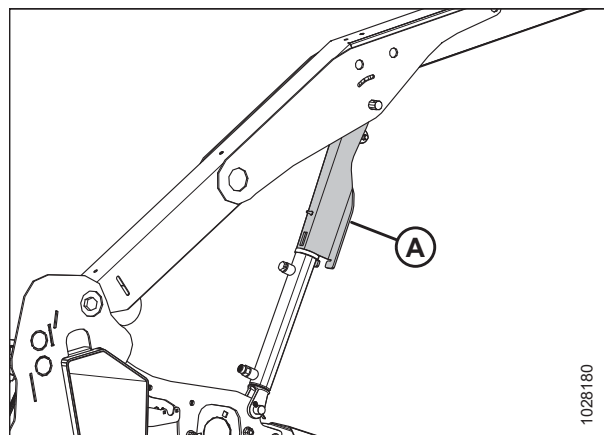
Külső motollatartó karok

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



Ábra 3.3: Külső kar

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



Ábra 3.4: A motolla beállított biztonsági támasza – Külső kar

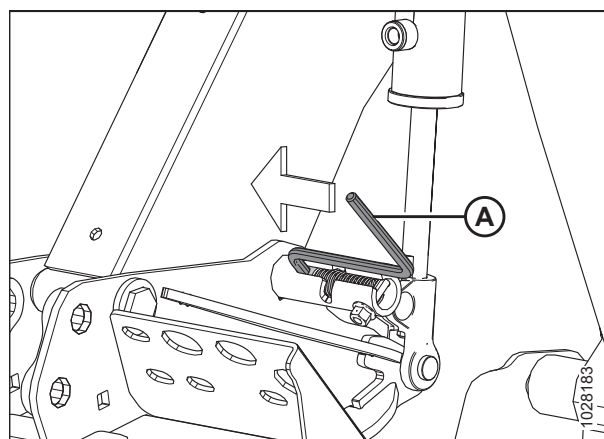
Középső motollatartó kar – dupla és tripla motollás vágóasztalok

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

MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.5: A motolla beállított biztonsági támasza – Középső kar

A motolla biztonsági támaszainak kioldása

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

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

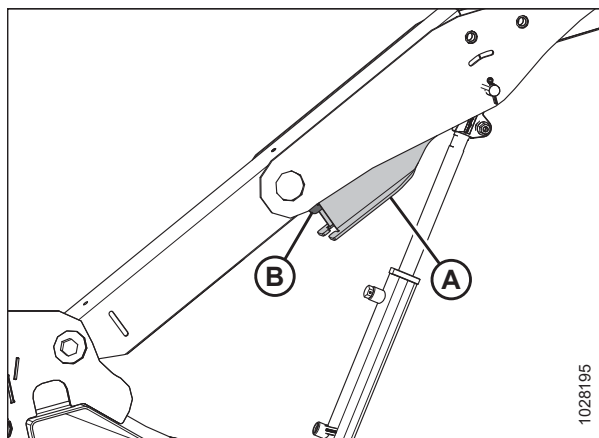
⚠ VESZÉLY

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

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

Külső motollatartó karok

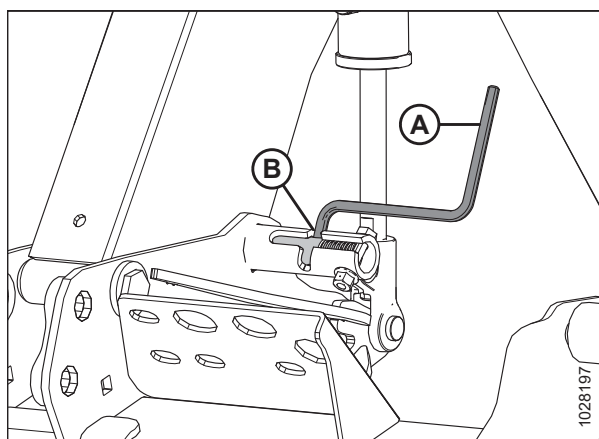
3. Tolja a motolla biztonsági támasztékát (A) felfelé a horogra (B) a motollatartó kar alatt. Ismételje meg ezt a lépést a másik oldalon lévő motollakaron is.



Ábra 3.6: A motolla biztonsági támasza – Jobb külső kar

Középső motollatartó kar – dupla és tripla motollás vágóasztalok

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



Ábra 3.7: A motolla biztonsági támasza – Középső kar

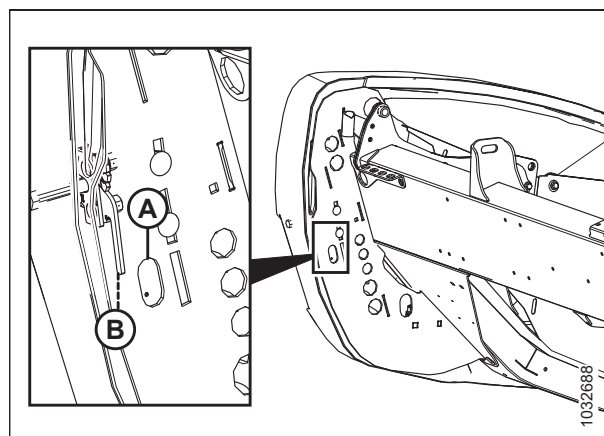
3.2.3 Vágóasztal-oldalburkolatok

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

A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása

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

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

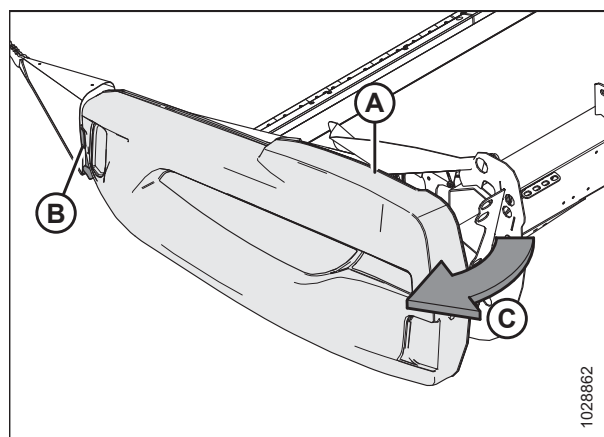


Ábra 3.8: Vágóasztal bal oldalburkolata

2. Nyissa ki a vágóasztal oldalburkolatát (A).

MEGJEGYZÉS:

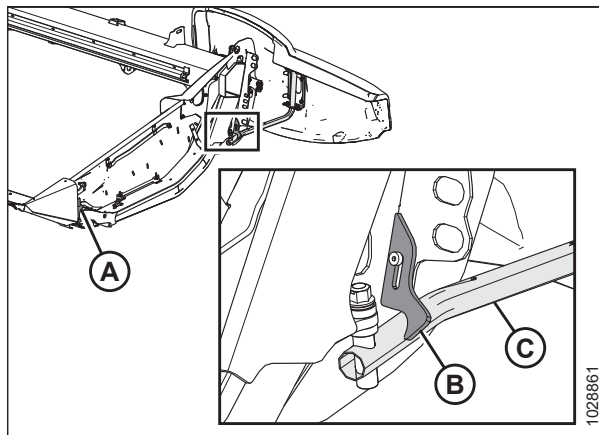
A vágóasztal oldalburkolatát a (B) fül tartja, és a (C) irányban nyílik ki.



Ábra 3.9: Vágóasztal bal oldalburkolata

ÜZEMELTETÉS

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

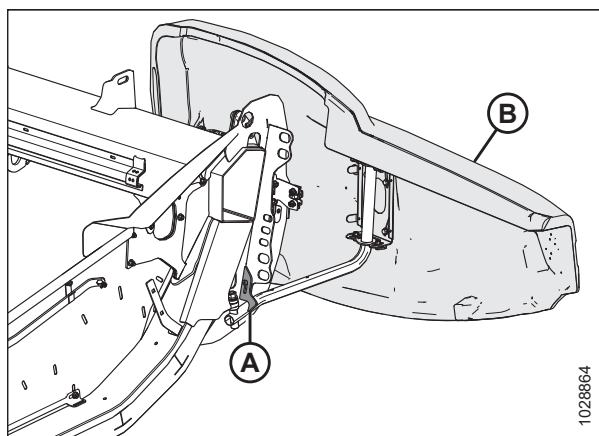


Ábra 3.10: Vágóasztal bal oldalburkolata

A vágóasztal oldalburkolatok becsukása

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

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

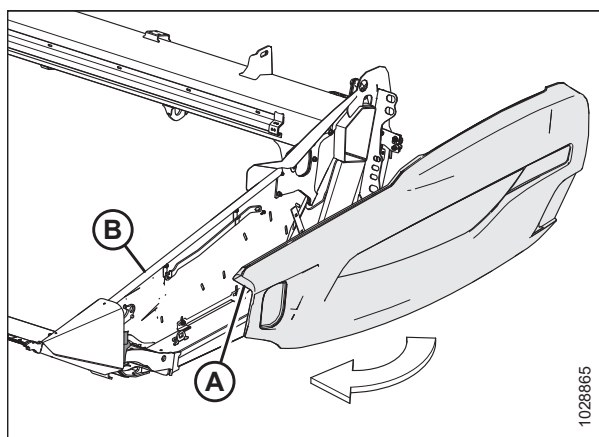


Ábra 3.11: Vágóasztal bal oldalburkolata

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

FONTOS:

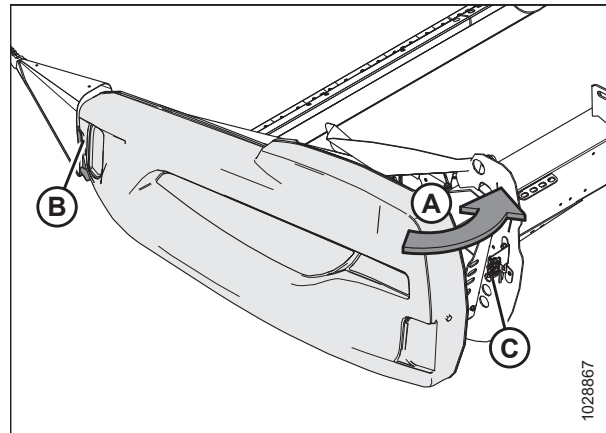
Ügyeljen arra, hogy a vágóasztal oldalburkolata **NE** feküdjön fel az alumínium véglemezre.



Ábra 3.12: Vágóasztal bal oldalburkolata

ÜZEMELTETÉS

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



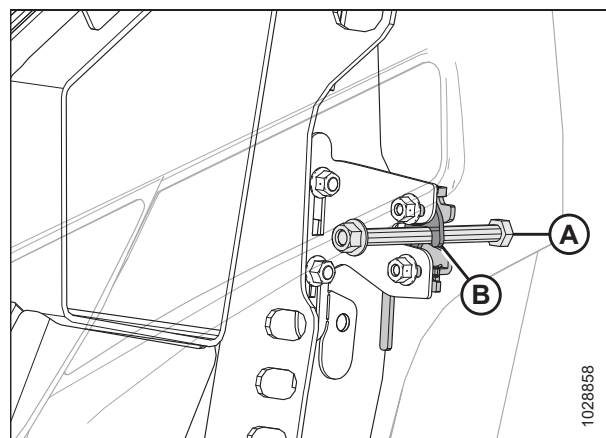
Ábra 3.13: Vágóasztal bal oldalburkolata

FONTOS:

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.14: Kétfokozatú retesz

A vágóasztal oldalburkolatainak ellenőrzése és beállítása

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

VESZÉLY

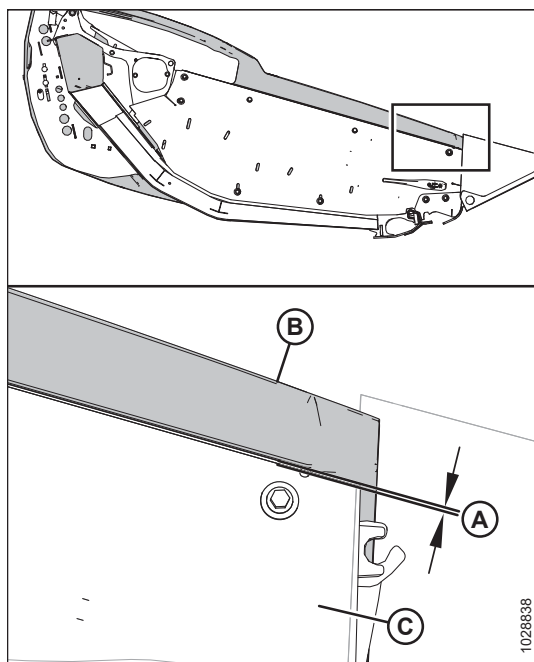
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

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

FONTOS:

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

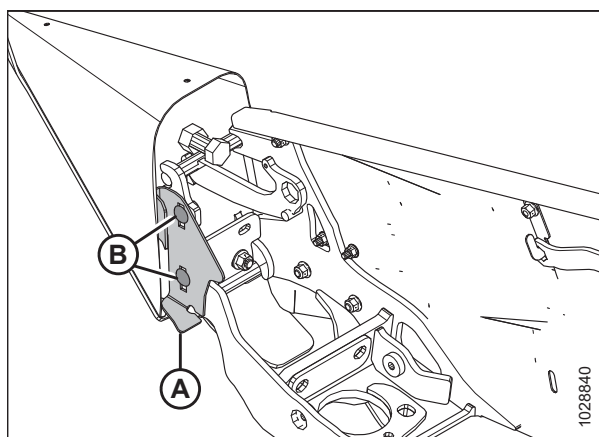
2. Mérje meg a távolságot (A) a vágóasztal oldalburkolata (B) és a véglemez (C) között. Az elfogadható távolság 1–3 mm (1/16–1/8 coll).



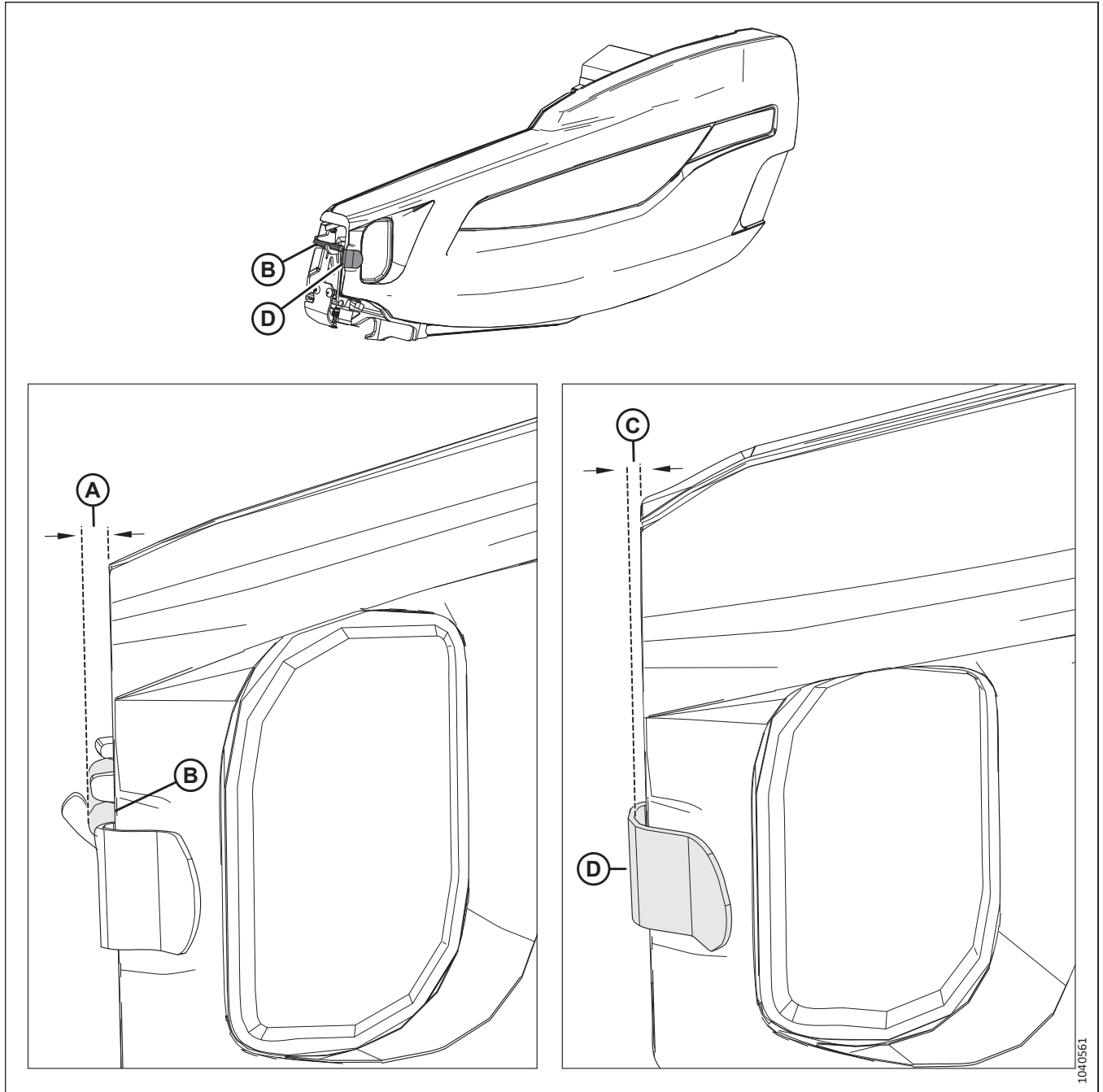
Ábra 3.15: Távolság az oldalburkolat és a véglemez között

3. Ha a vágóasztal oldalburkolata és a véglemez közötti távolság nem elegendő, állítsa be a tartókonzolt (A) a következők szerint:

- a. Lazítsa meg a (B) csavarokat.
- b. Szükség szerint mozgassa felfelé vagy lefelé a tartókonzolt (A).
- c. Húzza meg újra a kötőelemeket.



Ábra 3.16: Vágóasztal oldalburkolat tartókonzolt

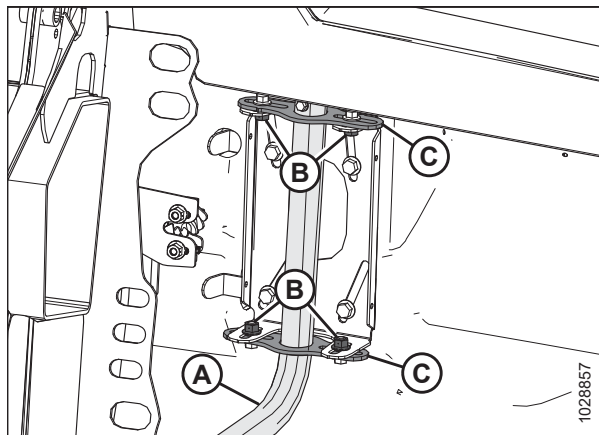


Ábra 3.17: Távolságra vonatkozó előírások az oldalburkolat elülső részén

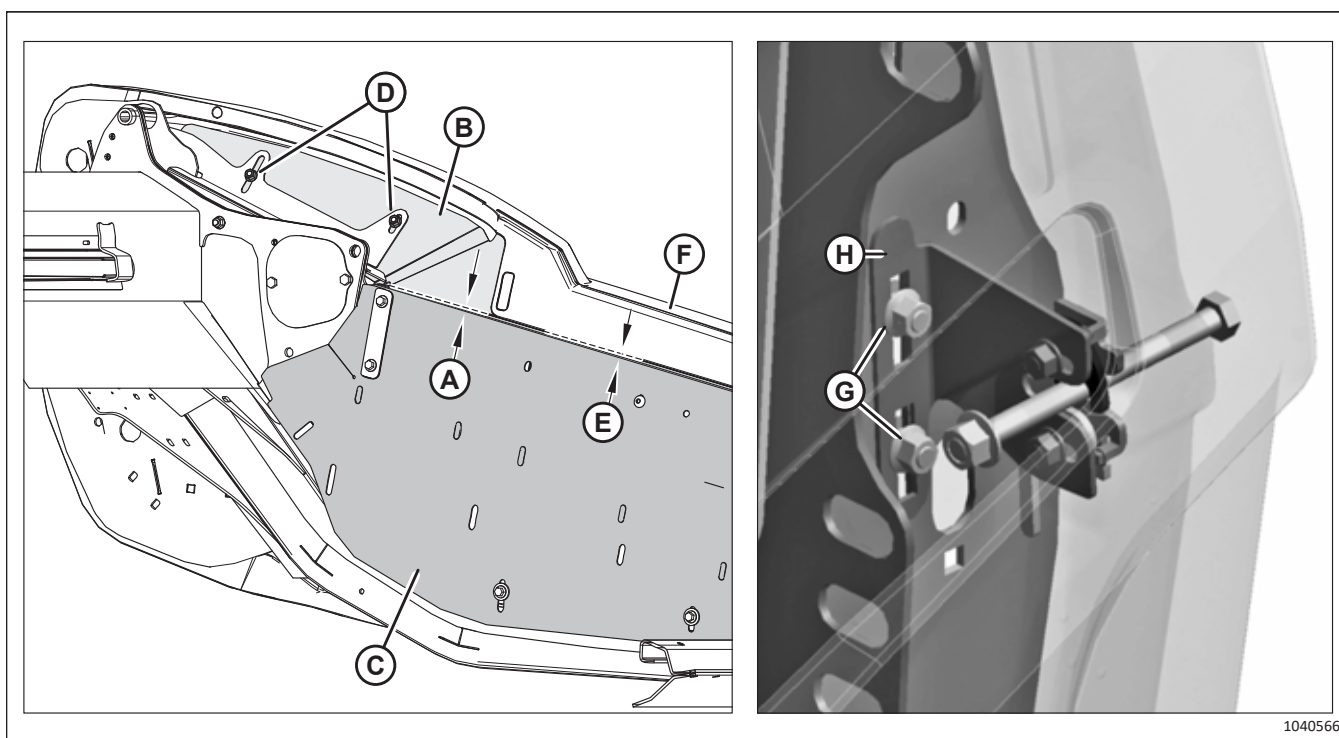
4. Mérje meg a távolságot (A) a vágóasztal-oldalburkolat elülső része és a csap (B) között. Az elfogadható távolság 8–18 mm (1/32–11/16 coll)
5. Mérje meg a távolságot (C) a vágóasztal-oldalburkolat elülső része és a tartókonzol (D) között. Az elfogadható távolság 6–10 mm (1/4–3/8 coll).

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.18: Vágóasztal bal oldalburkolata

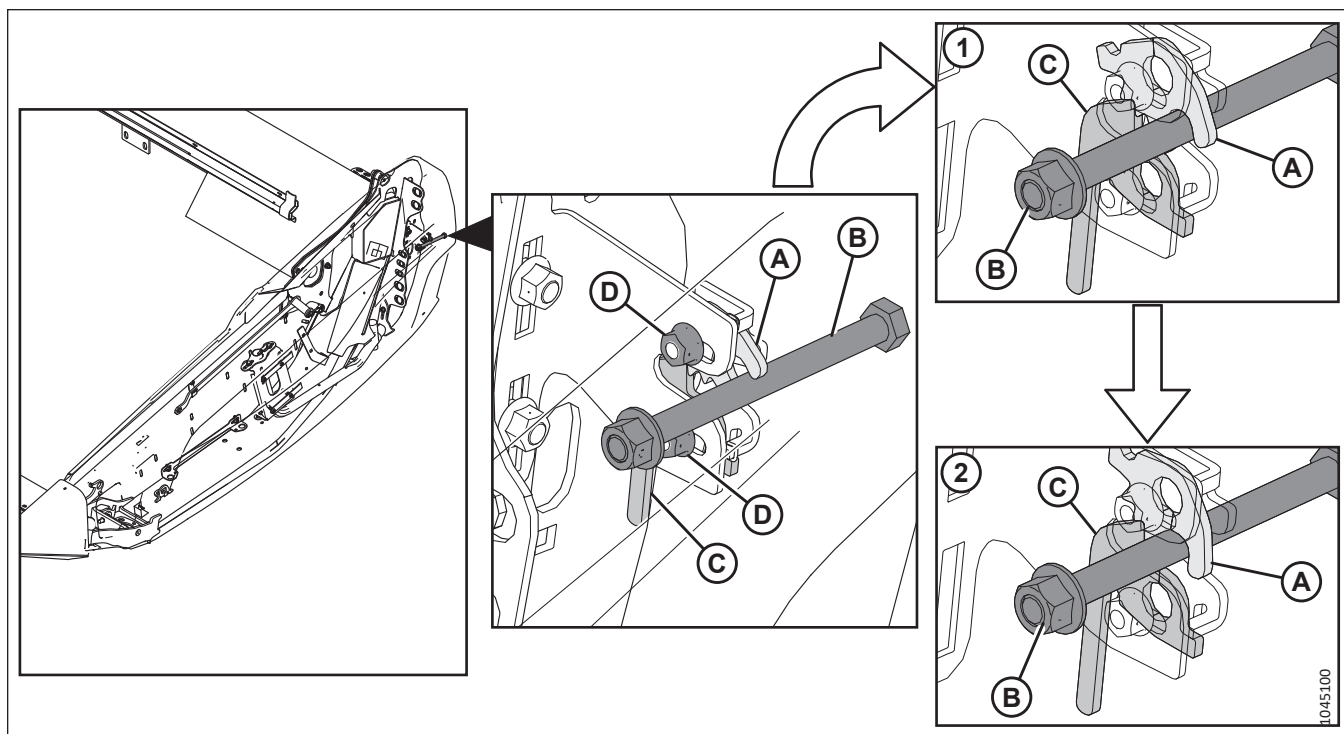


Ábra 3.19: Előírt távolságok a nyakpajzs és a véglemez között

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.20: Kétfokozatú oldalburkolat-retesz

1 - Oldalburkolat-retesz első fokozata

2 - Oldalburkolat-retesz második fokozata

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

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

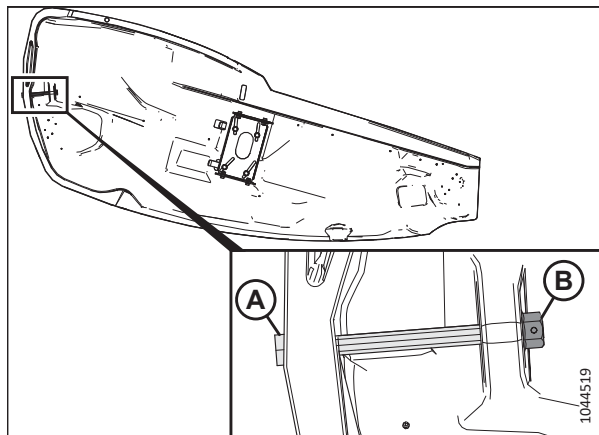
10. Nyomja meg röviden a kioldó reteszt.

11. Próbálja meg kinyitni az oldalburkolatot.

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

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.21: Oldalburkolat csavarja

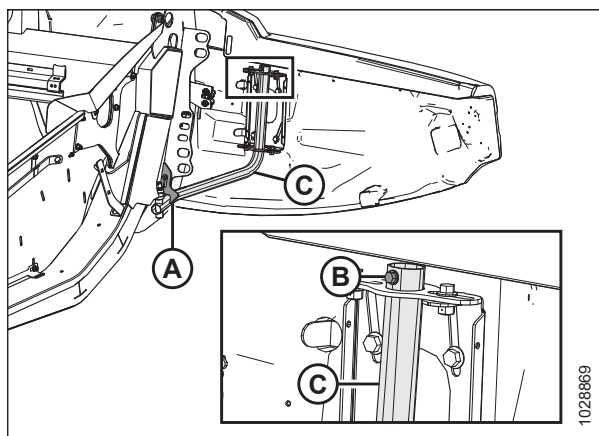
A vágóasztal oldalburkolatok leszerelése

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

VESZÉLY

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

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



Ábra 3.22: Vágóasztal bal oldalburkolata

A vágóasztal oldalburkolatok felszerelése

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

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

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

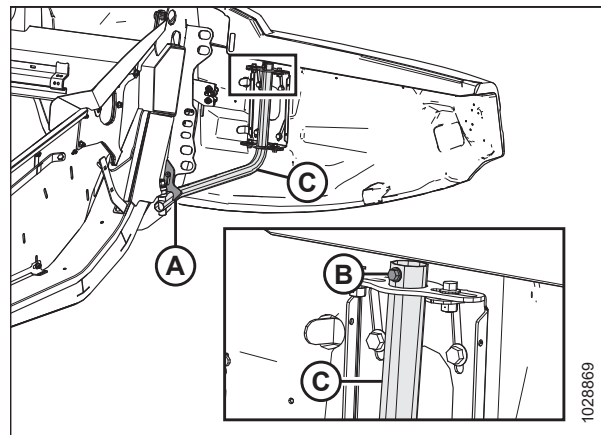
FONTOS:

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

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.23: Vágóasztal bal oldalburkolata

3.2.4 Motollahajtás burkolata

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

A motollahajtás burkolatának eltávolítása

A motollahajtás alkatrészeinek szervizeléséhez távolítsa el a motollahajtás burkolatát.



VESZÉLY

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



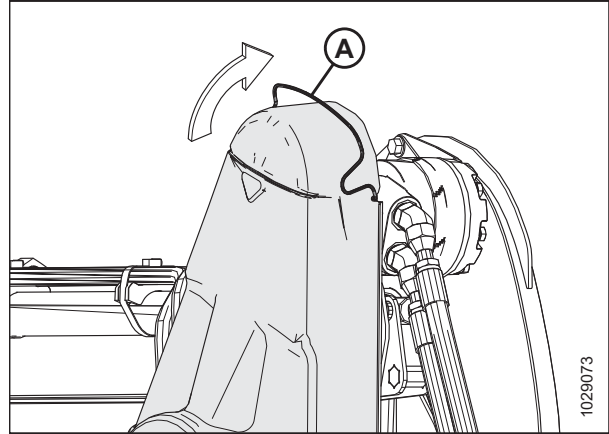
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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

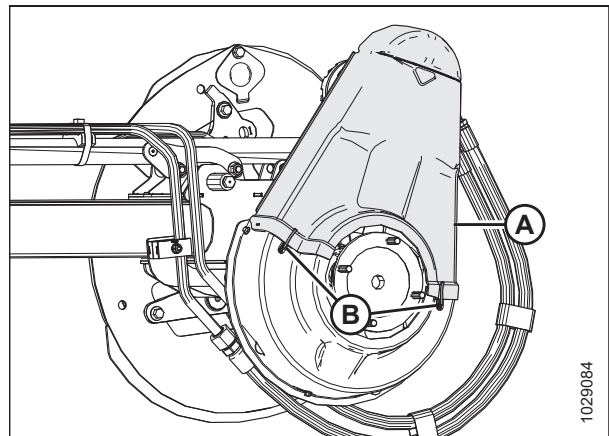
ÜZEMELTETÉS

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



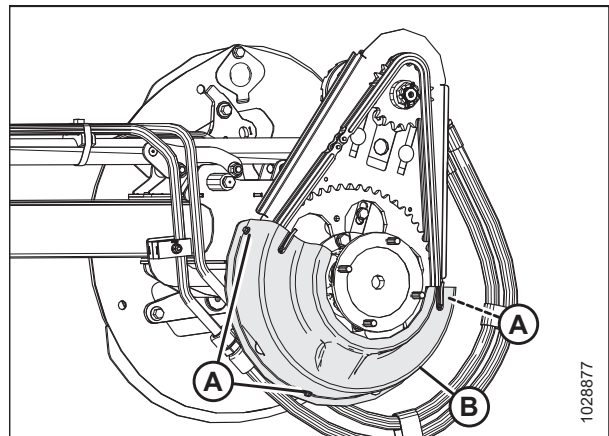
Ábra 3.24: Felső hajtásfedél

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



Ábra 3.25: Felső hajtásfedél

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



Ábra 3.26: Alsó hajtásfedél

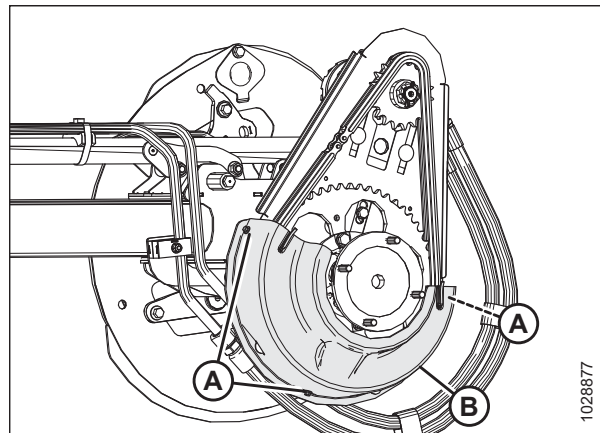
A motollahajtás burkolatának felszerelése

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

VESZÉLY

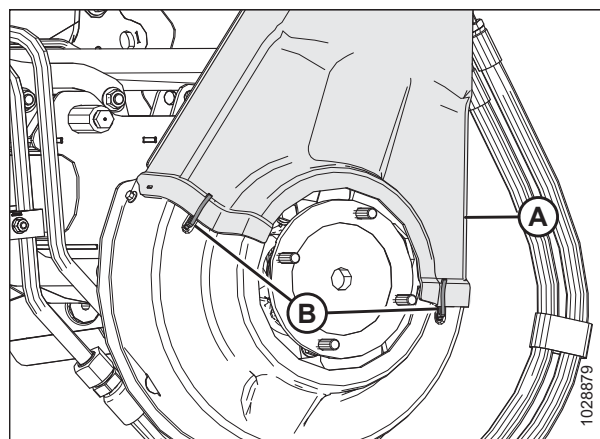
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

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



Ábra 3.27: Alsó hajtásfedél

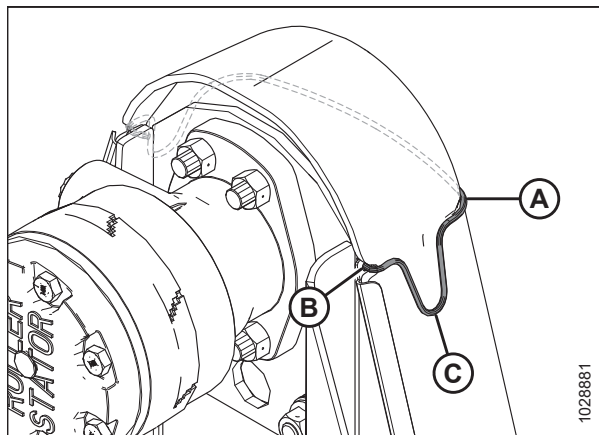
4. Helyezze a felső fedelet (A) a motollahajtásra.
5. Rögzítse a fedelet az alsó fedélen lévő két kapocs (B) segítségével.



Ábra 3.28: Felső hajtásfedél

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.29: Motollahajtás

3.2.5 Talajkövető rudazat burkolata

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

Belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítás

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

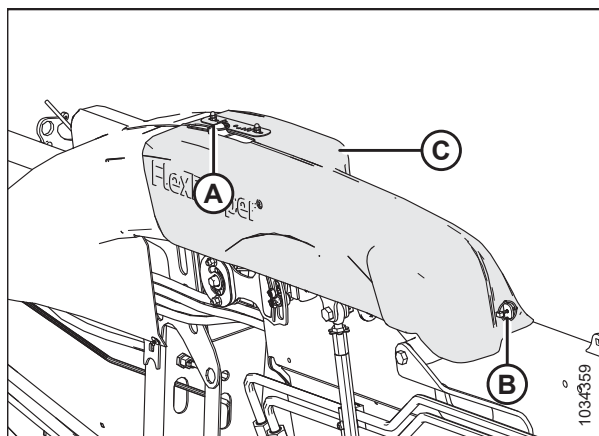
! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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



Ábra 3.30: Belső talajkövető rudazat burkolata – Bal oldal

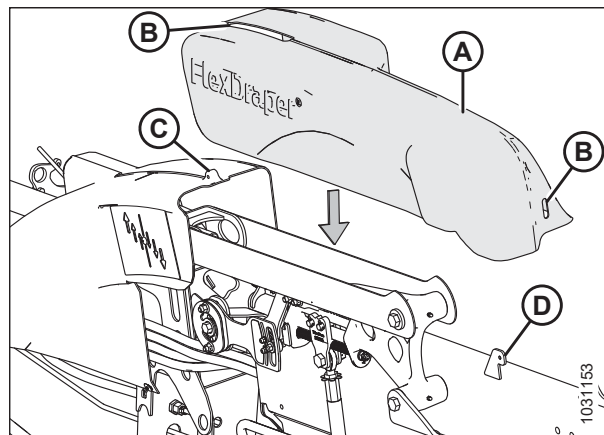
Belső talajkövető rudazat burkolatainak felszerelése

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

VESZÉLY

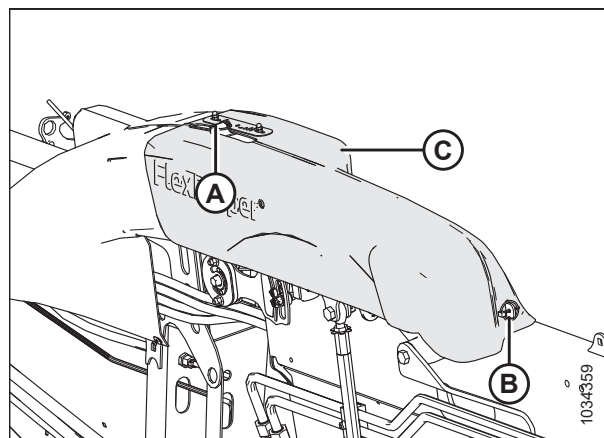
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

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



Ábra 3.31: Belső talajkövető rudazat burkolata – Bal oldal

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



Ábra 3.32: Belső talajkövető rudazat burkolata – Bal oldal

A külső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítása

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

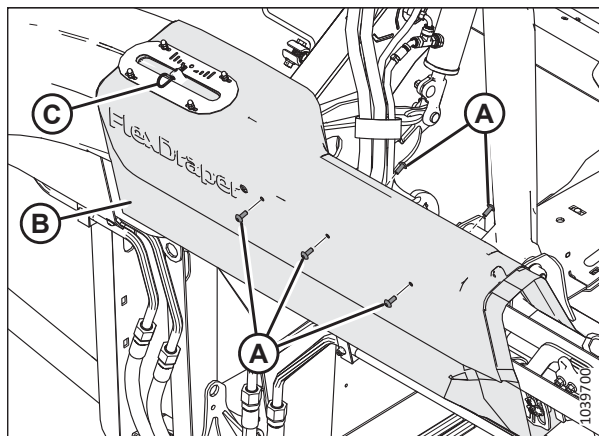
VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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



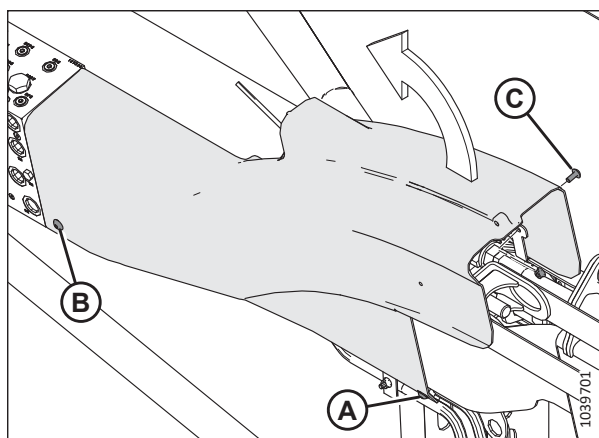
Ábra 3.33: Középső rudazatburkolat – Csak FD245, FD250 és FD261 vágóasztalok esetén

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

MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.34: A külső rudazat burkolata

Külső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése

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

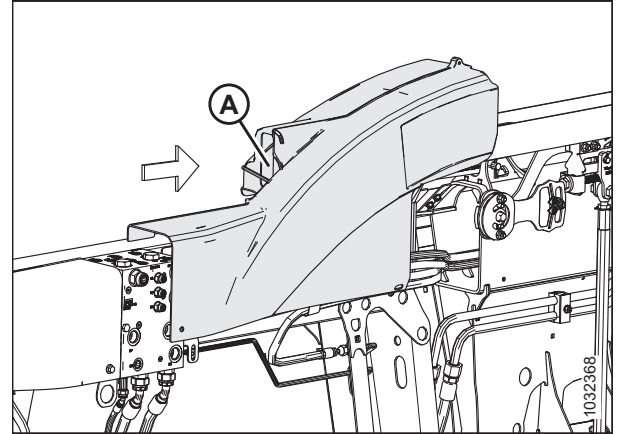
! VESZÉLY

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

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

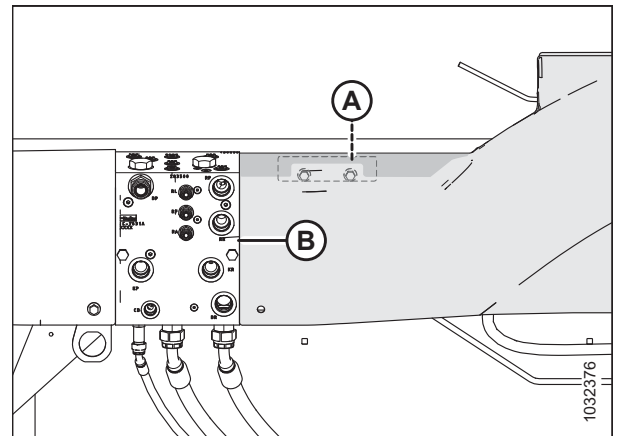
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.35: Bal rudazatburkolat – A vágóasztal hátulján

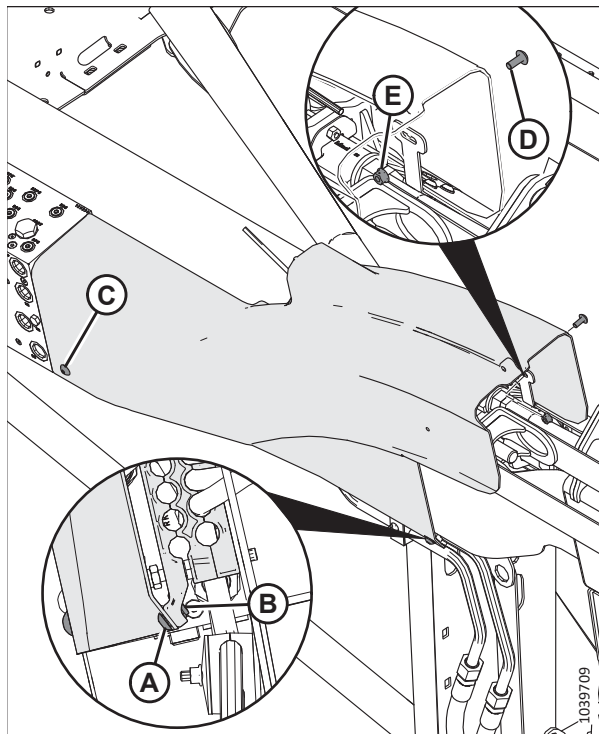
3. Ültesse a fedélen lévő bevágást a tartó (A) mögé a hátfalszelvényre, és igazítsa a végét úgy, hogy az egy vonalban legyen az elosztóval (B).



Ábra 3.36: Bal rudazatburkolat – A vágóasztal hátulján

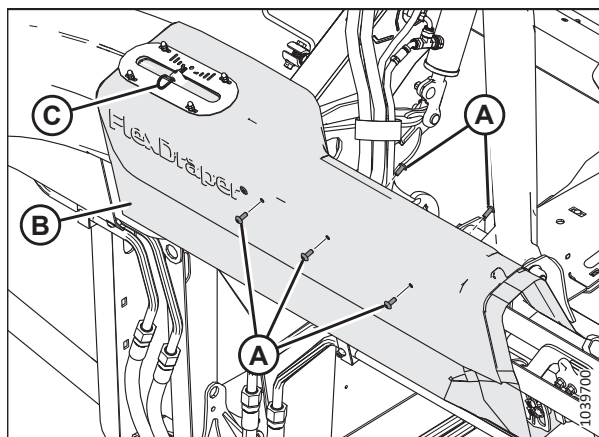
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.37: Külső rudazatburkolat – A vágóasztal hátulján

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



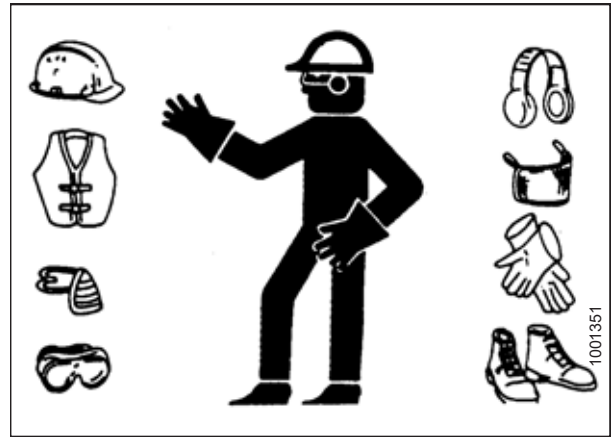
Ábra 3.38: Középső rudazatburkolat – Csak FD245, FD250 és FD261 vágóasztalok esetén

3.2.6 Napi indítási ellenőrzés

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

VIGYÁZAT!

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



Ábra 3.39: Biztonsági berendezések

A gép beindítása előtt ellenőrizze a következőket:

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

FONTOS:

A nyomás alatt lévő folyadékok szivárgásainak keresésekor a megfelelő eljárást alkalmazza. Az utasításokat lásd: [4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése, oldal 566](#).

2. Tisztítsa meg a gép összes lámpáját és fényvisszaverőjét.
3. Végezze el az összes napi karbantartási feladatot. Az utasításokat lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 562](#).

3.3 Bejáratási időszak

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

MEGJEGYZÉS:

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

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

2. Tekintse át a(z) *4.2.2 Bejárati vizsgálat, oldal 564* részt, és hajtsa végre az össze előírt feladatot.

3.4 A betakarítógép leállítása

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

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A betakarítógép leállításához hajtsa végre a következőket:

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

3.5 A fülke kezelőszervei

A vágóasztalt a betakarítógép vezetőfülkéjéből vezérlik.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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

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

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

ÜZEMELTETÉS

A CLAAS sorozatú betakarítógépek vezérlőinek hozzárendeléséhez lépjen a következő részre: [3.5.5 CLAAS fülke kezelőszervei, oldal 64.](#)

A John Deere X9 sorozatú betakarítógépek vezérlőinek hozzárendeléséhez lépjen a következő részre: [3.5.6 John Deere fülke kezelőszervei – X9 és S7 sorozat, oldal 71.](#)

3.5.1 Integrált vágóasztal-vezérlők – Case és New Holland betakarítógépek

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

Táblázat3.1 Integrált vágóasztal-vezérlők

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

3.5.2 Oldalsó heveder sebességvezérlése – Case IH betakarítógépek

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

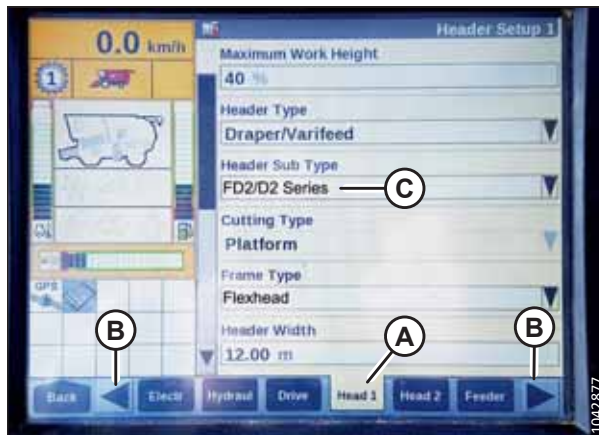
ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.40: Case IH betakarítógép kijelző

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

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

MEGJEGYZÉS:

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

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

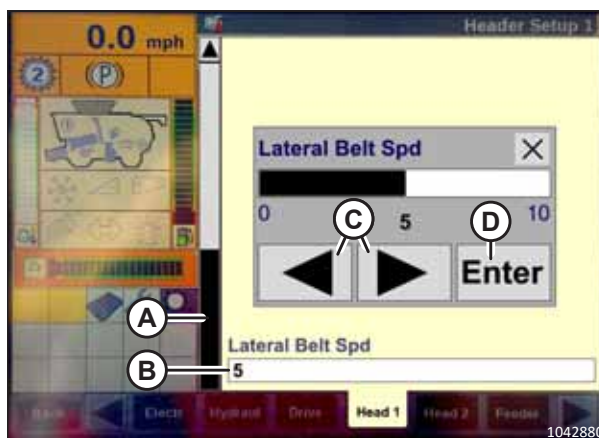


Ábra 3.41: Case IH betakarítógép kijelző

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

MEGJEGYZÉS:

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



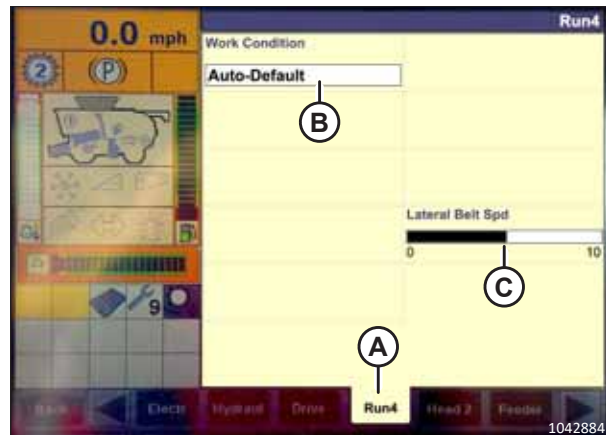
Ábra 3.42: Case IH betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.43: Case IH betakarítógép kijelző

3.5.3 Motolla-hátramenet funkció – Case IH betakarítógépek

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



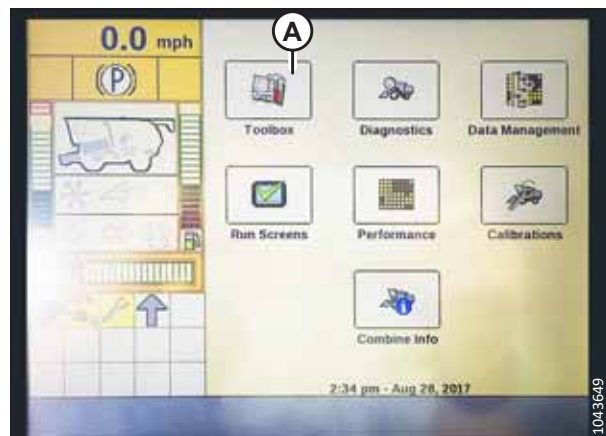
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

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



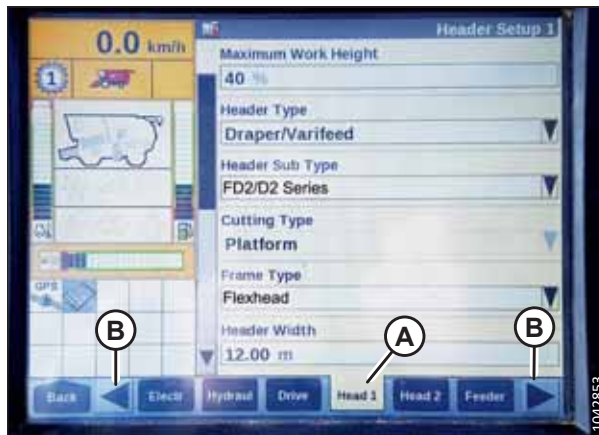
Ábra 3.44: Case IH betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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



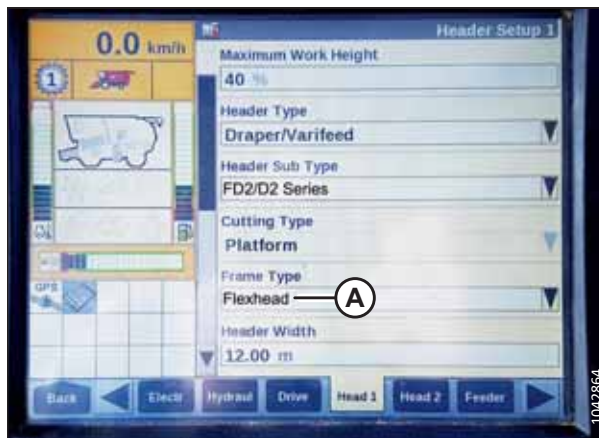
Ábra 3.45: Case IH betakarítógép kijelző

3. Keresse meg a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) mezőt.
 4. Válassza a következő értéket a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) mezőben:
 - Ha 36.4.X.X vagy újabb szoftververzió van telepítve, válassza az FD2/D2 SERIES (FD2/D2 sorozat) (A) lehetőséget.
- MEGJEGYZÉS:**
Az FD2/D2 SERIES (FD2/D2 sorozat) kiválasztása optimalizálja az AHHC teljesítményét a FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalok esetében.
- Ha 36.4.X.X előtti szoftververzió van telepítve, válassza a **2000** (B) beállítást.



Ábra 3.46: Case IH betakarítógép kijelző

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



Ábra 3.47: Case IH betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

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

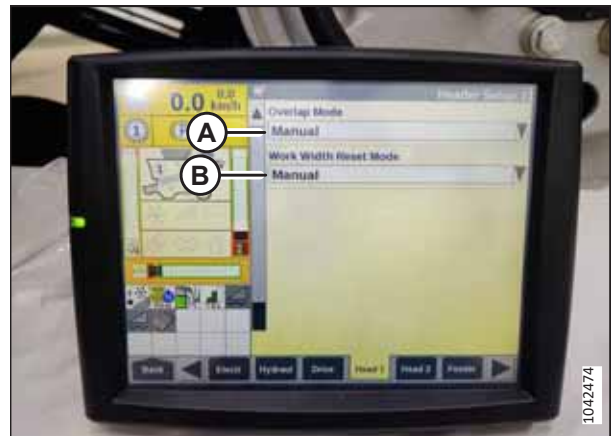


Ábra 3.48: Case IH betakarítógép kijelző



Ábra 3.49: Case IH betakarítógép kijelző

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



Ábra 3.50: Case IH betakarítógép kijelző

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

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

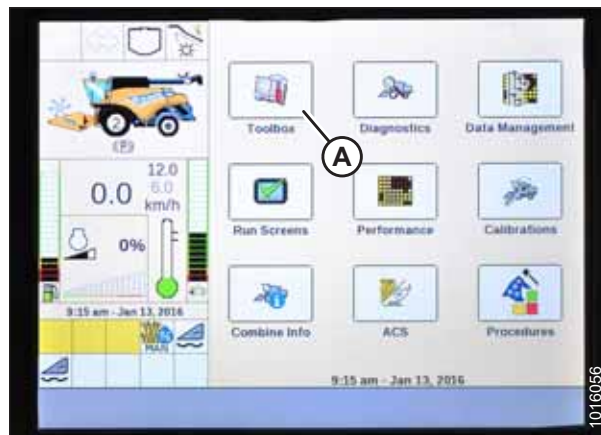
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

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

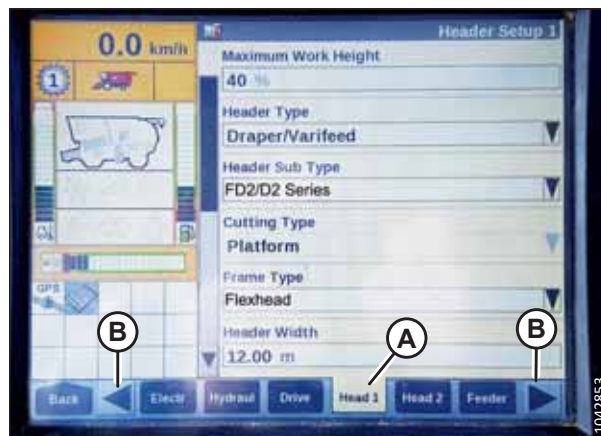


Ábra 3.51: New Holland betakarítógép kijelző

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.52: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

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

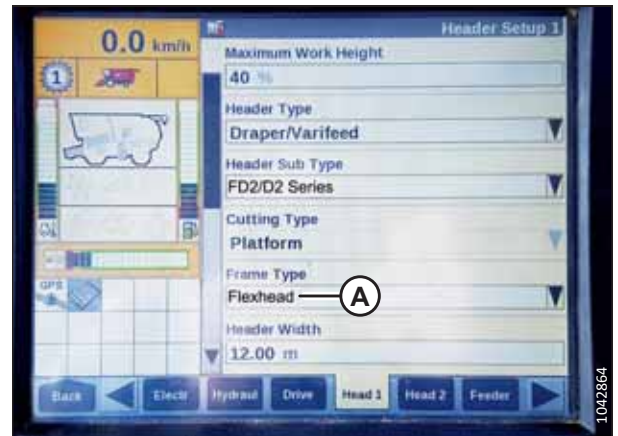
MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.53: New Holland betakarítógép kijelző



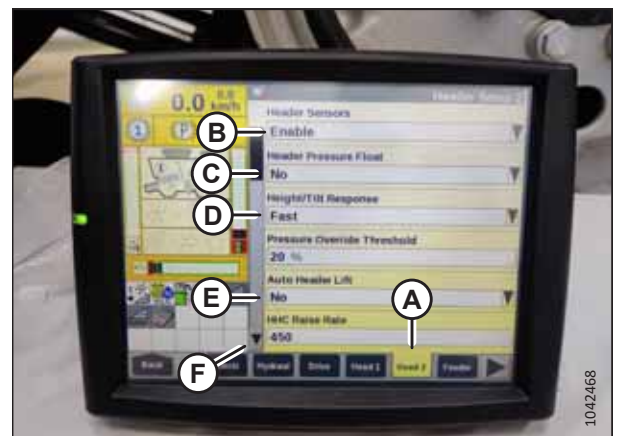
Ábra 3.54: New Holland betakarítógép kijelző

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

MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.55: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.56: New Holland betakarítógép kijelző

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



Ábra 3.57: New Holland betakarítógép kijelző

3.5.5 CLAAS fülke kezelőszervei

A konzolon és a botkormányon lévő vezérlők hozzárendelése lehetővé teszi a betakarítógép zökkenőmentes működését.

A következő modellek kompatibilisek a fülke kezelőszerveinek integrációjával:

- CLAAS Lexion 700
- CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000, and 8000
- CLAAS TRION 600 és 700

Többfunkciós kar billenőkapcsolójának programozása (CLAAS integrációs készlettel)

A multifunkciós kar billenőkapcsolójának alapértelmezett funkciója választható. Például talajszenzen történő vágáskor az alapértelmezett funkció beállítható úgy, hogy a multifunkciós kar billenőkapcsolója működtesse a dőlésszög-szabályozó munkahengert. Hasonlóképpen, a talaj feletti vágáskor az alapértelmezett funkció megváltoztatható úgy, hogy a billenőkapcsolós vezérelje a talajkövető kerekeket.

VESZÉLY

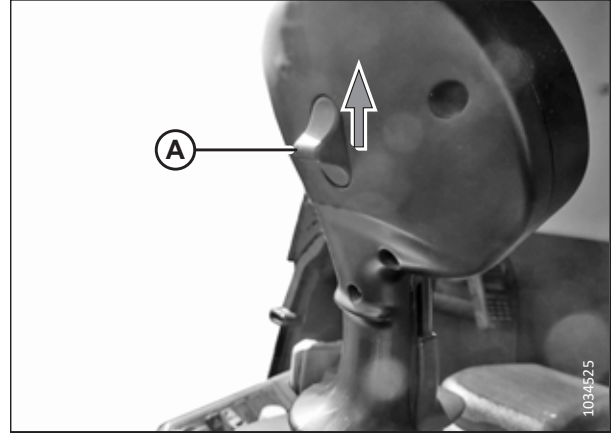
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

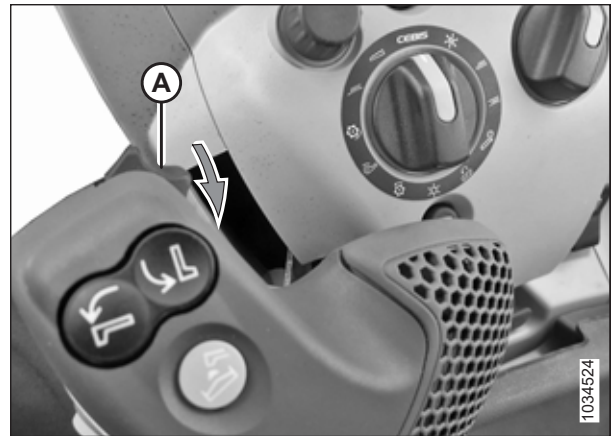
A dőlésszög-szabályozás alapértelmezett váltófunkcióként történő kiválasztása:

1. **Ha a betakarítógép standard karral van felszerelve:**
A REEL FORE (motolla előre) gomb megnyomása közben nyomja fel a kapcsolót (A). Tartsa a kapcsolót és a gombot 30 másodpercig.



Ábra 3.58: Standard kar

2. **Ha a betakarítógép CMOTION többfunkciós karral van felszerelve:** A REEL FORE (motolla előre) gomb megnyomása közben húzza maga felé a többfunkciós kar billenőkapcsolóját (A). Tartsa a kapcsolót és a gombot 30 másodpercig.

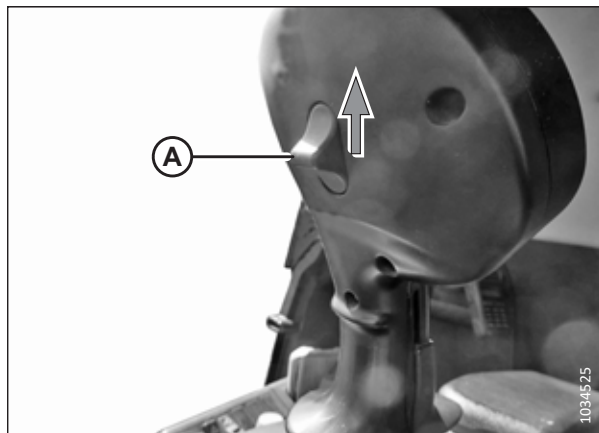


Ábra 3.59: CMOTION kar

Talajkövető kerek alapértelmezett váltófunkcióként történő kiválasztása:

3. **Ha a betakarítógép standard karral van felszerelve:**

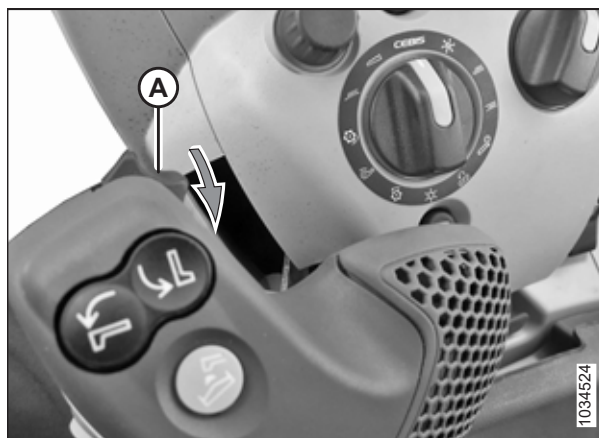
A REEL AFT (motolla hátra) gomb megnyomása közben nyomja fel a kapcsolót (A). Tartsa a kapcsolót és a gombot 30 másodpercig.



Ábra 3.60: Standard kar

4. **Ha a betakarítógép CMOTION többfunkciós karral van**

felszerelve: A REEL AFT (motolla hátra) gomb megnyomása közben húzza maga felé a többfunkciós kar billenőkapcsolóját (A). Tartsa a kapcsolót és a gombot 30 másodpercig.



Ábra 3.61: CMOTION kar

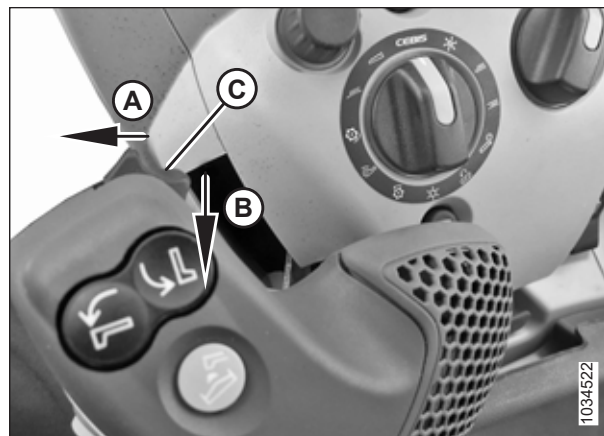
A vágóasztal-dőlésszög munkahengerének vezérlése

Ha alapértelmezett funkcióként a dőlésszög-szabályozás van kiválasztva, a dőlésszög munkahengere a többfunkciós kar elején lévő billenőkapcsolóval vezérelhető.

A készlet első telepítésekor az alapértelmezett funkció a dőlésszög munkahengerének vezérlése lesz. Az alapértelmezett funkció vágóasztal-dőlésszög és talajkövető kerekek közötti átváltására vonatkozó utasításokat lásd: [Többfunkciós kar billenőkapcsolójának programozása \(CLAAS integrációs készlettel\)](#), oldal 64.

Ha betakarítógép CMOTION többfunkciós karral (C): van felszerelve:

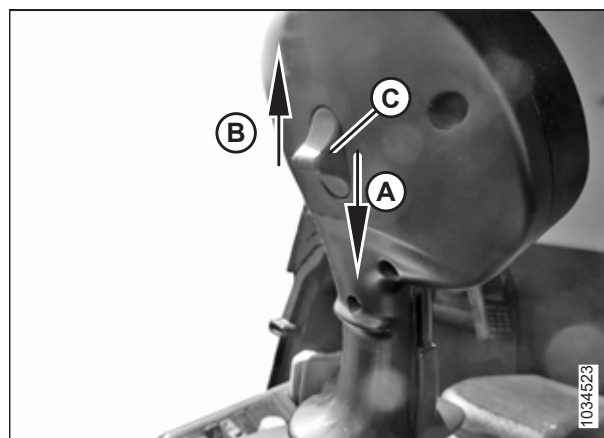
- A dőlésszög-szabályozó munkahenger kitolásához nyomja el magától a kapcsolót (az [A] nyíllal jelzett irányba).
- A dőlésszög-szabályozó munkahenger behúzásához húzza maga felé a kapcsolót (a [B] nyíllal jelzett irányba).



Ábra 3.62: CMOTION kar

Ha betakarítógép standard többfunkciós karral (C): van felszerelve:

- A dőlésszög-szabályozó munkahenger kitolásához nyomja le a többfunkciós kar billenőkapcsolóját (az [A] nyíllal jelzett irányba).
- A dőlésszög-szabályozó munkahenger behúzásához nyomja fel a többfunkciós kar billenőkapcsolóját (a [B] nyíllal jelzett irányba).



Ábra 3.63: Standard kar

A hevedersebesség vezérlése – CLAAS TRION 600 sorozat és 700 sorozat

A vágóasztal hevedereinek sebessége a SIDE DRAPER SPEED (oldalsó heveder sebessége) menüből vezérelhető a betakarítógép CEBIS terminálján.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

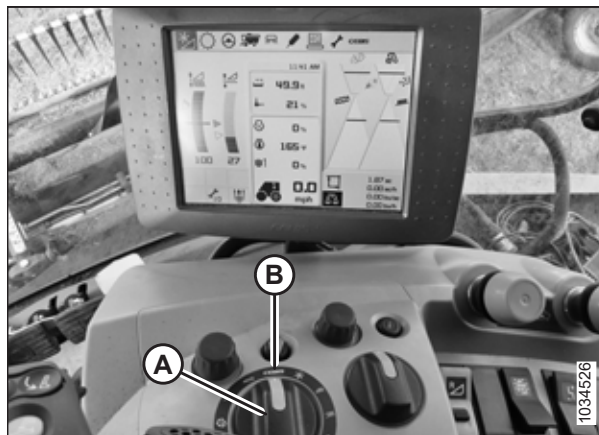
MEGJEGYZÉS:

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

1. Kapcsolja be a vágóasztalt.

ÜZEMELTETÉS

2. A kiválasztótárcsa (A) legyen CEBIS állásban (B).



Ábra 3.64: CEBIS tárcsapozíció a hevedersebesség vezérléséhez

3. Forgassa el a gyorsbillentyűtárcsát (A) egy fokozattal az óramutató járásával megegyező irányba a DRAPER SPEED (hevedersebesség) ikonok (B) megjelenítéséhez.

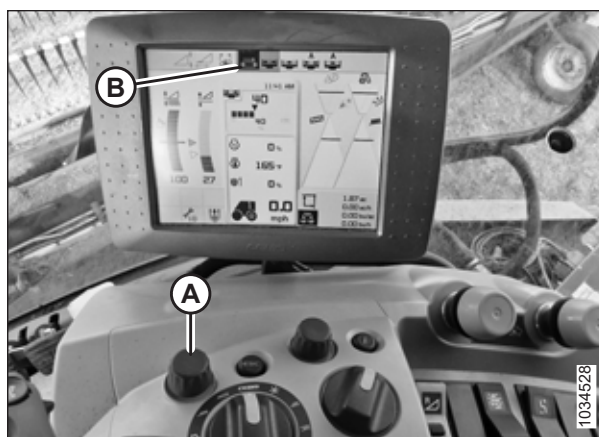


Ábra 3.65: Hevedersebesség-vezérlési gyorsbillentyű helye

4. A bal menüválasztó kapcsolóval (A) görgessen át a SIDE DRAPER SPEED (oldalsó heveder sebessége) ikonra (B).

MEGJEGYZÉS:

Az ikon csak akkor aktív, ha a vágóasztal működésben van.



Ábra 3.66: Hevedersebesség ikonjai

ÜZEMELTETÉS

- Válassza a DRAPER SPEED (hevedersebesség) ikont (B) a jobb menüválasztó kapcsolóval (A).

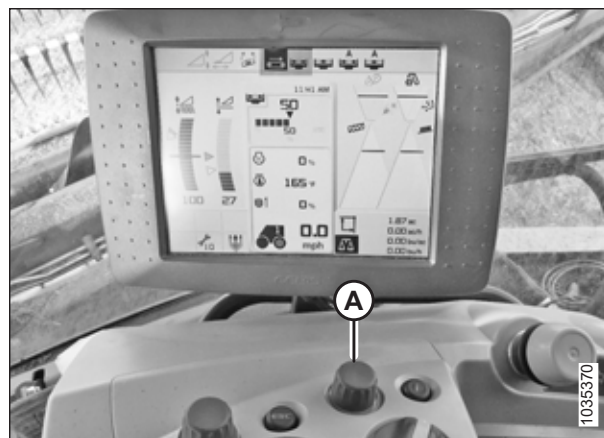
MEGJEGYZÉS:

A menüsor jobb oldalán lévő másik négy ikon nem lesz látható.



Ábra 3.67: Hevedersebesség ikonja régebbi CLAAS gépeken

- A jobb oldali kapcsolóval (A) állítsa be az oldalsó heveder sebességét a kívánt értékre. Várjon legalább öt másodpercet, amíg a sebesség megváltozik.



Ábra 3.68: Hevedersebesség ikonja

Hevedersebesség vezérlése – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozat

A hevedersebesség a CONVIO menüből állítható be a CEBIS-ben. A hevedersebesség csak akkor módosítható, ha a vágóasztal működésben van.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

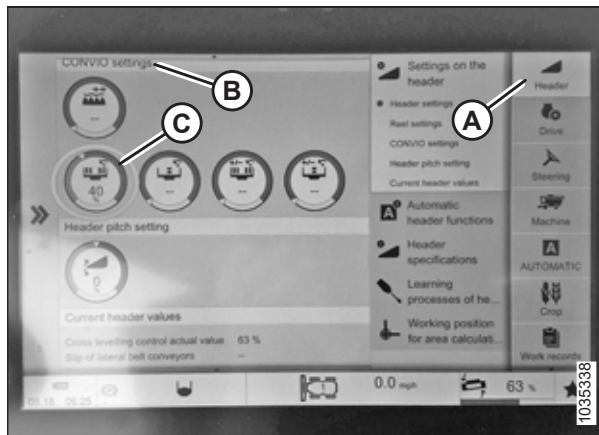
MEGJEGYZÉS:

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

- Kapcsolja be a vágóasztalt.

ÜZEMELTETÉS

2. A HEADER (vágóasztal) menüikon (A) alatt görgessen a CONVIO beállításaira (B), majd válassza ki a hevedersebesség-mérőt (C).



Ábra 3.69: Hevedersebesség kiválasztása

3. Módosítsa a hevedersebességet a + ikonnal (A) vagy a – ikonnal (B).
4. A változtatások mentéséhez nyomja meg a pipát (C).



Ábra 3.70: Hevedersebesség kiválasztása

Vágóasztal üzemidejének megtekintése

A CEBIS terminálon keresztül lekérdezhető a vágóasztal üzemóráinak száma.

VESZÉLY

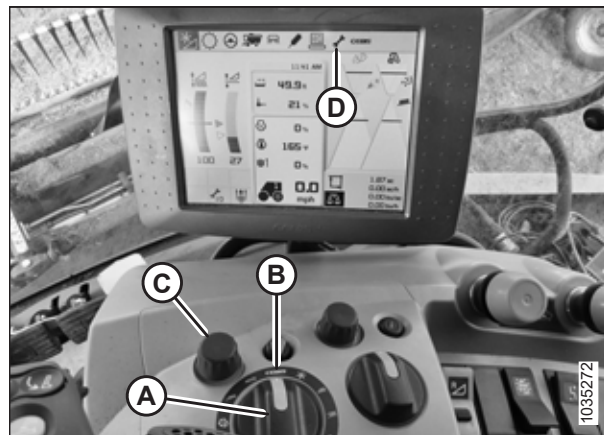
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

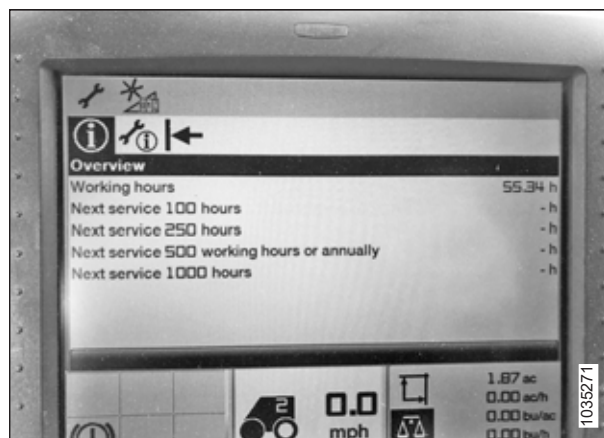
ÜZEMELTETÉS

1. A kiválasztótárcsa (A) legyen CEBIS állásban (B).
2. A bal menüválasztó kapcsolóval (C) görgessen a WRENCH/MAINTENANCE (csavarkulcs/karbantartás) ikonra (D). Nyomja meg a bal menüválasztó kapcsolót.



Ábra 3.71: CEBIS-tárcsa állása

A képernyőn megjelenik a vágóasztal órában mért üzemideje és a karbantartási információk.



Ábra 3.72: Vágóasztal üzemideje

3.5.6 John Deere fülke kezelőszervei – X9 és S7 sorozat

A konzolon és a botkormányon lévő vezérlők hozzárendelése lehetővé teszi a betakarítógép zökkenőmentes működését.

Haladássebesség-kar gombjainak hozzárendelése – John Deere X9 és S7 sorozat

A betakarítógép vezetőfülkéjében lévő haladássebesség-kar (GSL) gombjainak funkciója testre szabható a kezelő igényei szerint.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

ÜZEMELTETÉS

1. Indítsa be a motort.
2. Nyomja meg a HEADER (vágóasztal) gombot (A) a kijelző alatti panelen. A Header (vágóasztal) oldal nyílik meg.



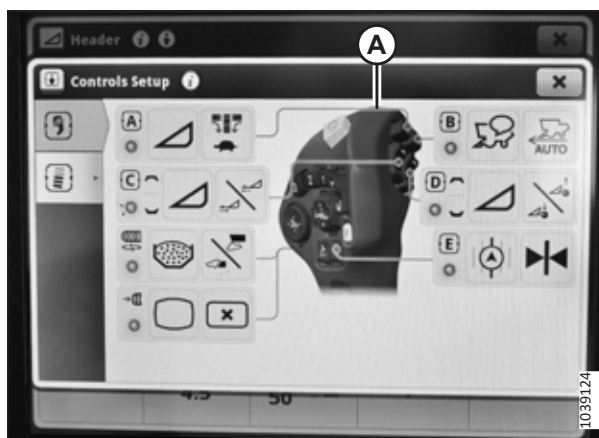
Ábra 3.73: CommandCenter™ kijelző

3. Nyomja meg a többfunkciós kar zárológombját (A), amíg a lámpa ki nem alszik. Megjelenik a CONTROLS SETUP (kezelőszervek beállítása) oldal.



Ábra 3.74: John Deere X9 – Konzol

4. A haladási sebesség-karon (GSL) (A) válasszon ki egy funkciógombot (A, B, C vagy D), amelyet konfigurálni szeretne.



Ábra 3.75: John Deere X9 kijelző – Kezelőszervek beállítása

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

Van egy ismert hiba a John Deere kijelzőjén, amely problémákat okozhat, ha bizonyos gombokat a GSL-en vagy a karkonzolon keresztül együtt rendelnek hozzá. A következő mátrix meghatározza, hogy mely kombinációkat lehet együtt hozzárendelni.

	Lassú mód hozzárendelése	A	B	E	Görgő	3	4
Döntés hozzárendelése							
A			Igen	Igen	Igen	Igen	Igen
B		Nem		Igen	Igen	Igen	Igen
E		Nem	Nem		Nem	Nem	Nem
Görgő		Igen	Igen	Igen		Igen	Nem
3		Igen	Igen	Igen	Igen		Igen
4		Igen	Igen	Igen	Igen	Nem	

5. A SELECT FUNCTION (funkció kiválasztása) ablakban (A) a FEL/LE nyilakkal válassza ki a kívánt funkciót.
6. Válassza ki a kiválasztott gombhoz hozzárendelendő funkciót.
7. Nyomja meg a jobb felső sarokban lévő X-et a CONTROLS SETUP (kezelőszervek beállítása) képernyő elhagyásához.



Ábra 3.76: John Deere X9 kijelző – Kezelőszervek beállítása

A konzol gombjainak hozzárendelése – John Deere X9 és S7 sorozat

A betakarítógép vezetőfülkéjében lévő konzol gombjainak funkciója testre szabható a kezelő igényei szerint.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

ÜZEMELTETÉS

1. Indítsa be a motort.
2. Nyomja meg a HEADER (vágóasztal) gombot (A) a kijelző alatti panelen. A Header (vágóasztal) oldal nyílik meg.



Ábra 3.77: CommandCenter™ kijelző

3. Nyomja meg a CONSOLE LOCK (konzol zárolása) gombot (A), amíg a lámpa ki nem alszik. Megjelenik a CONTROLS SETUP (kezelőszervek beállítása) oldal.

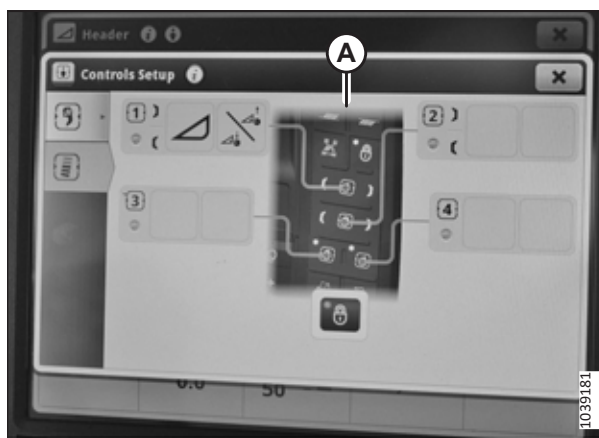


Ábra 3.78: John Deere X9 – Konzol

4. Nyomja meg a konzolon (A) azt a funkciógombot, amelyet programozni vagy módosítani szeretne.

MEGJEGYZÉS:

Csak a 2. gomb billenőkapcsoló.



Ábra 3.79: John Deere X9 kijelző – Kezelőszervek beállítása

ÜZEMELTETÉS

5. A SELECT FUNCTION (funkció kiválasztása) ablakban (A) a FEL/LE nyilakkal válassza ki a kívánt funkciót.
6. Válassza ki a kiválasztott gombhoz hozzárendelendő funkciót.
7. Nyomja meg a jobb felső sarokban lévő X-et a CONTROLS SETUP (kezelőszervek beállítása) képernyő elhagyásához.



Ábra 3.80: John Deere X9 kijelző – Kezelőszervek beállítása

Szárnyszint funkció használata dőlésszög-vezérlésre való átváltáshoz – John Deere X9 és S7 sorozat

A szárnyszint funkcióval átválthat a motolla előre-hátra állítása és a vágóasztal-dőlésszög munkahengerének vezérlése között a betakarítógép haladási sebesség-karján (GSL).



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

1. Indítsa be a motort.
2. Nyomja meg a MULTIFUNCTION LOCK (többfunkciós kar zárolása) gombot (A). Megjelenik a CONTROLS SETUP (kezelőszervek beállítása) oldal.



Ábra 3.81: John Deere X9 – Konzol

ÜZEMELTETÉS

- Nézze meg, hogy a haladássebesség-kar melyik kezelőszerve van hozzárendelve a WING LEVEL (szárny szintje) ikonhoz (A).

MEGJEGYZÉS:

Ezen az ábrán a szárny szintje az A kapcsolóhoz van rendelve.

A szárny szint ikonjának a GSL-hez való hozzárendelése lehetővé teszi a felhasználó számára, hogy egy gombnyomással vezérelje a motolla előre-hátra helyzetét vagy a vágóasztal-dőlésszög munkahengerét.

A hozzárendelt gomb megnyomásakor a vágóasztal a motolla előre/hátra mozgását a dőlésszög-munkahenger előre/hátra mozgataként értelmezi. Miután a felhasználó befejezte a dőlésszög-munkahenger beállítását, ismét a hozzárendelt gomb ismételt megnyomásával ismét visszatérhet a motolla előre-hátra helyzetének vezérléséhez.



Ábra 3.82: John Deere X9 kijelző – Kezelőszervek beállítása

Hevedersebesség-vezérlők hozzárendelése a haladássebesség-karhoz – John Deere X9 és S7 sorozat

A hevedersebesség-vezérlők hozzárendelhetők a haladássebesség-karhoz (GSL) vagy az utasításkar gombjaihoz.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

- Indítsa be a motort.
- Nyomja meg a MULTIFUNCTION LOCK (többfunkciós kar zárolása) gombot (A). Megjelenik a CONTROLS SETUP (kezelőszervek beállítása) oldal.



Ábra 3.83: John Deere X9 – Konzol

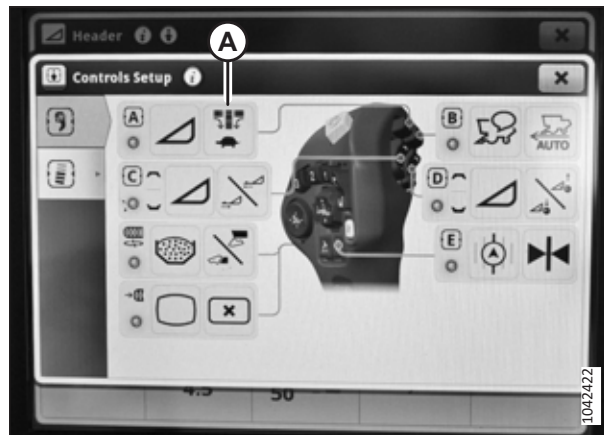
ÜZEMELTETÉS

- Nézze meg, hogy a GSL melyik kezelőszerve van hozzárendelve a TURTLE MODE (lassú mód) ikonhoz (A).

MEGJEGYZÉS:

Ezen az ábrán a lassú mód az A kapcsolóhoz van rendelve.

A lassú mód lehetővé teszi, hogy egy gombnyomással lassabb hevedersebességre váltson. Lassú módban a heveder sebessége normál üzem közben állítható.



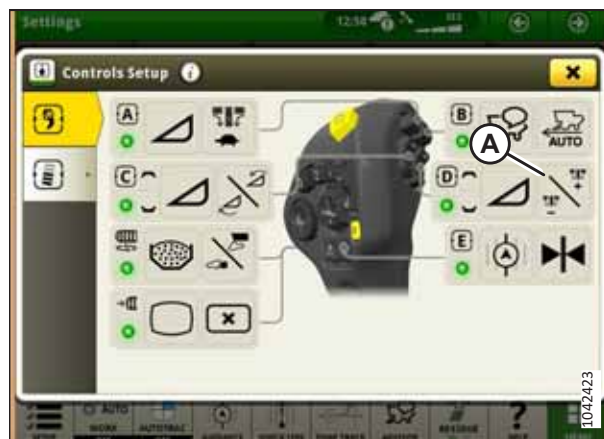
Ábra 3.84: John Deere X9 kijelző – Kezelőszervek beállítása

- Nézze meg, hogy a GSL melyik kezelőszerve van hozzárendelve a DRAPER SPEED CONTROL (hevedersebesség-vezérlés) ikonhoz (A).

MEGJEGYZÉS:

Ezen az ábrán a hevedersebesség-vezérlés a D kapcsolóhoz van rendelve.

A hevedersebesség-vezérlés GSL-hez való hozzárendelése lehetővé teszi, hogy a hevedersebességet egy gombnyomással beállítsa. A heveder sebessége normál üzem közben állítható.



Ábra 3.85: John Deere X9 kijelző – Kezelőszervek beállítása

Duplakoppintásos döntési funkció zárolása/feloldása – John Deere X9 és S7 sorozat

A duplakoppintásos döntési funkció feloldásával a vágóasztal döntése ugyanúgy végezhető, mint a John Deere integrációs szoftver korábbi verzióiban.

MEGJEGYZÉS:

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

ÜZEMELTETÉS

Ha a vágóasztal dőlésszögének vezérlésére a duplakoppintásos módszert kívánja használni, akkor a funkciót a haladási sebességgé-
karon (GSL) lévő REEL FORE (motolla előre) gomb (A) 30
másodpercig történő lenyomva tartásával zárolhatja/feloldhatja.

MEGJEGYZÉS:

A duplakoppintásos funkció zárolását/feloldását semmi nem jelzi.



Ábra 3.86: Motolla előre gomb

3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása

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

Betakarítógépek	Lásd:
Case IH modellek: 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 130, 140, 150, 160, 230, 240, 250, 260 sorozat Case IH modellek: 21XX/23XX/25XX Case IH modellek AF9, 10, 11 sorozat	3.6.1 Case IH betakarítógépek, oldal 79
Challenger® 66/67/680B, 540C/560C Gleaner® A-sorozatú modellek: A66/76/86 Gleaner® R-sorozatú és Super-sorozatú modellek: R65/75, R66/76, S67/77, S68/78/88, S96/97/98 Massey Ferguson® 9520/40/50, 9695/9795/9895	3.6.2 Challenger®, Gleaner® és Massey Ferguson® betakarítógépek, oldal 89
CLAAS/CAT-Lexion modellek: 560/570/580/590R, 575/585/595R, 600 CLAAS Lexion 600 és 700 sorozatú modellek: 6X0 és 7X0 CLAAS Lexion 5/6/7/8000 sorozat és modellek: 5X00, 6X00, 7X00, 8X00 CLAAS TRION sorozat	3.6.3 CLAAS betakarítógépek, oldal 98
IDEAL™ (Massey Ferguson®, Fendt® és Valtra®) modellek: 7, 8, 9, 10	3.6.4 IDEAL™ sorozatú betakarítógépek, oldal 112
John Deere T, 60/70 és S-sorozatú modellek: T5X0, T6X0, 9X60, 9X70, S6X0, S7X0 John Deere X9 sorozat	3.6.5 John Deere betakarítógépek, oldal 118
New Holland CR modellek: CR 9X0, 90X0, X090, X080, X.90, X.80; CR10/11 New Holland CX modellek: CX 8X0, 80X0, 8.X0 New Holland CH modell: CH7.70	3.6.6 New Holland betakarítógépek, oldal 130
Rostselmash 161, T500 és TORUM 785	3.6.7 Rostselmash betakarítógépek, oldal 142

MEGJEGYZÉS:

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

3.6.1 Case IH betakarítógépek

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

Vágóasztal kapcsolása Case IH betakarítógépre

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

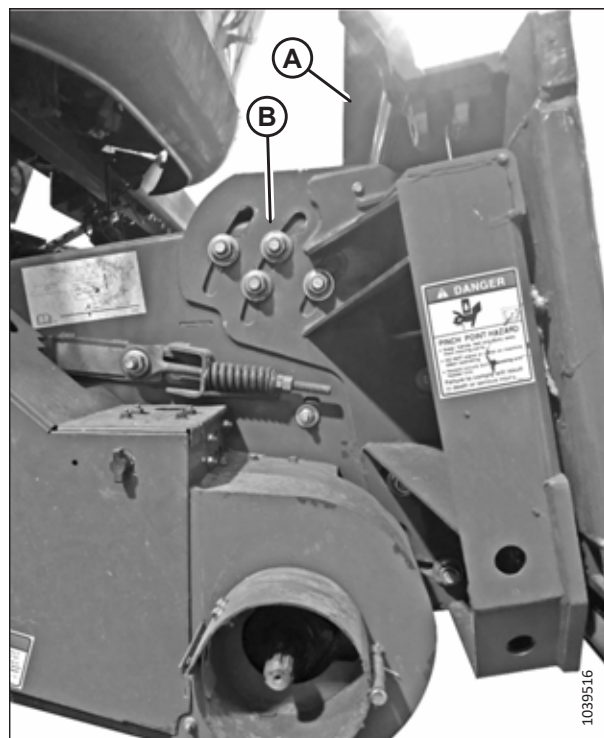
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

FONTOS:

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

MEGJEGYZÉS:

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

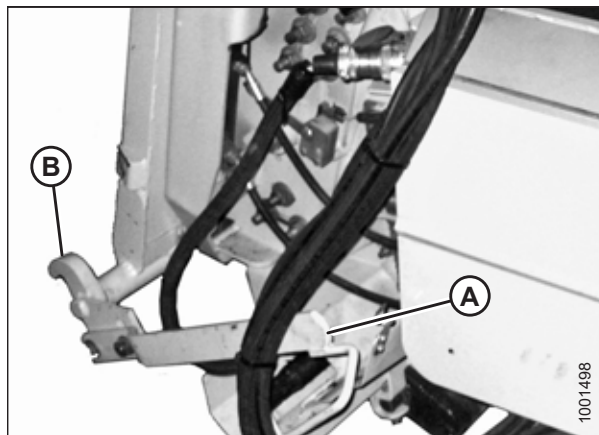


Ábra 3.87: Ismeretlen márkájú (kialakítású) betakarítógép esetén az előlapot középpállásba kell billenteni.

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

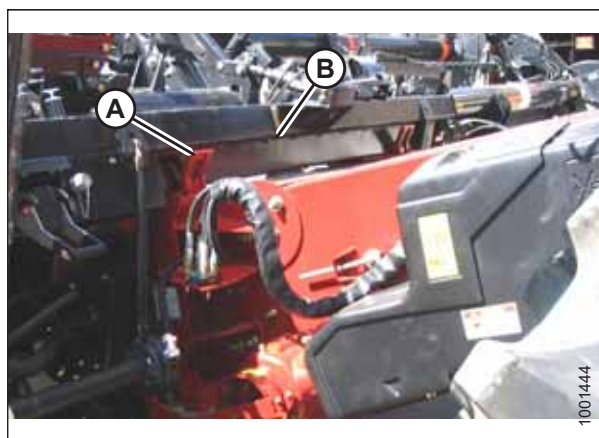
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.88: Ferdefelhordó reteszelése

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



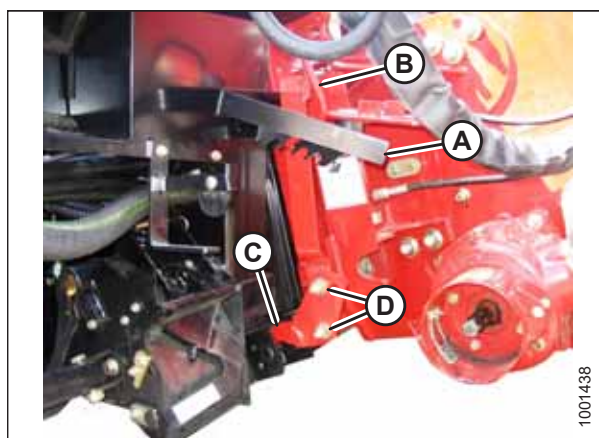
Ábra 3.89: A betakarítógép és a függesztőkeret

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

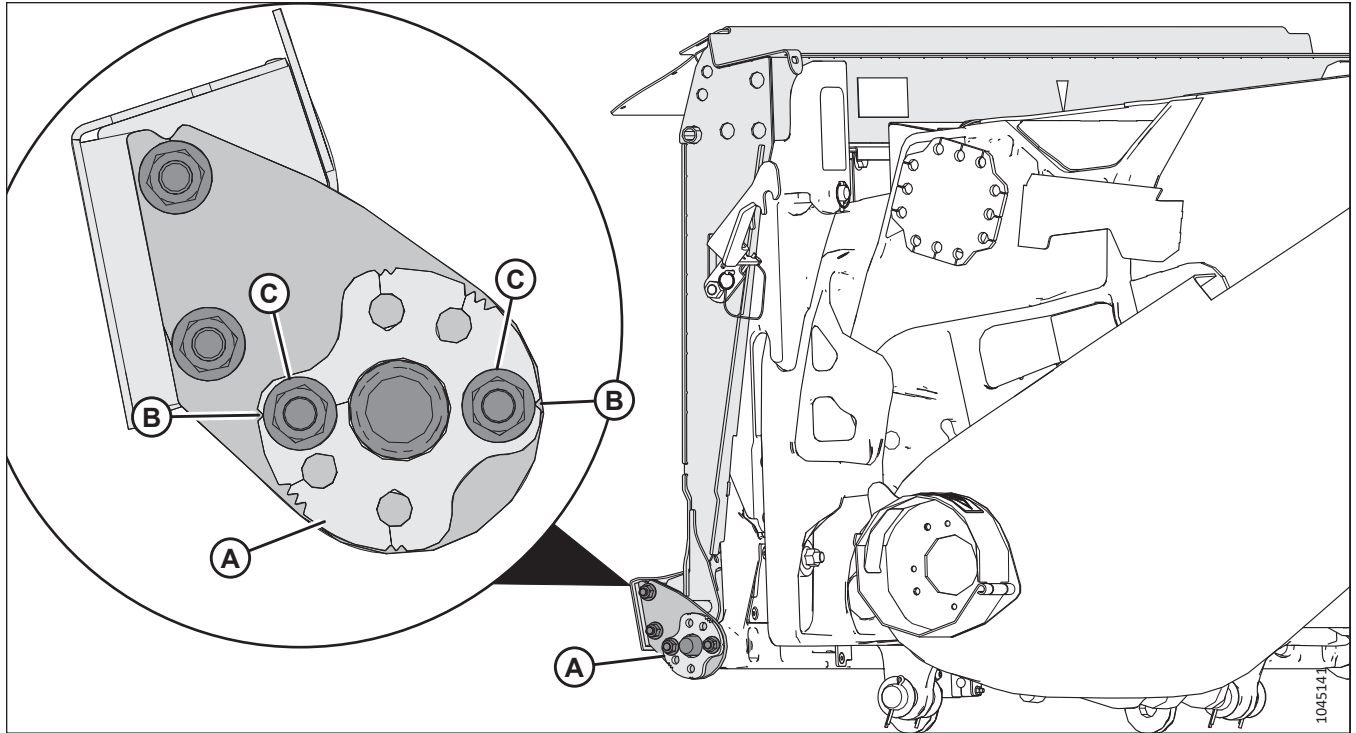
MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.90: A betakarítógép és a függesztőkeret



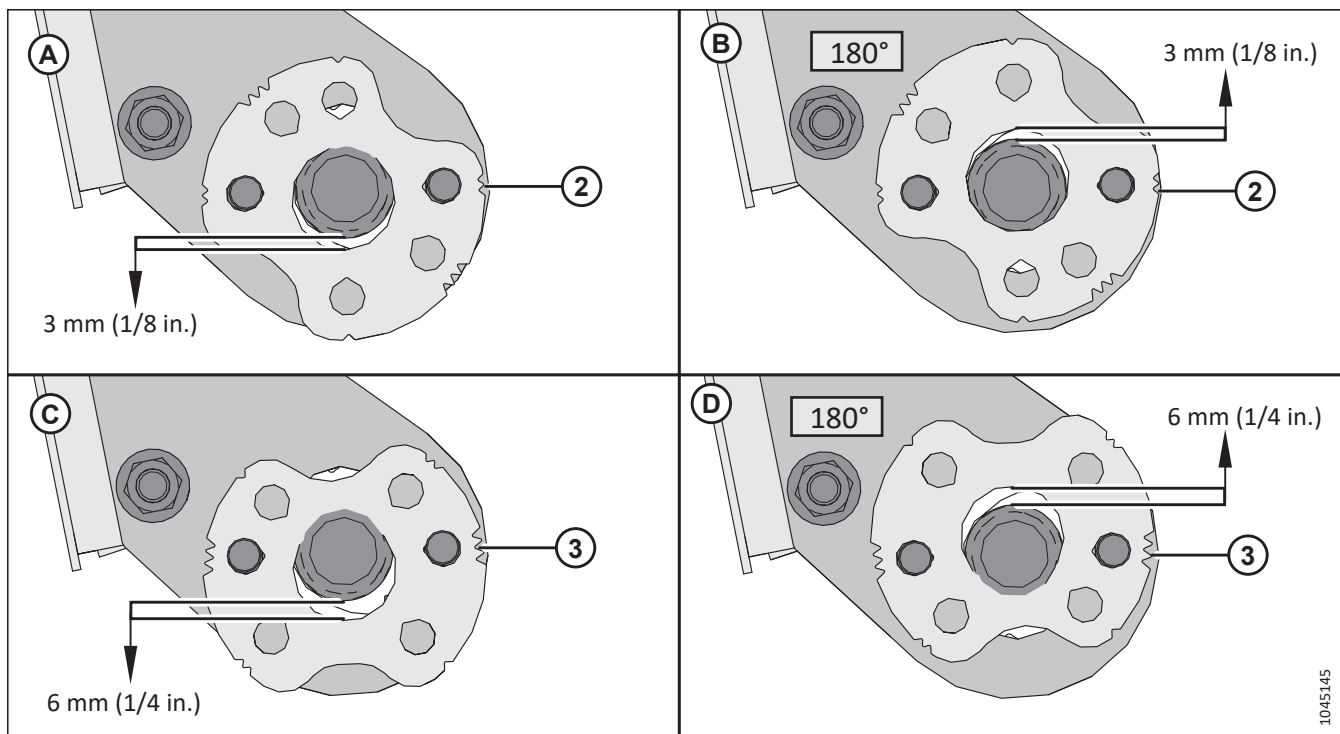
Ábra 3.91: AF11 rögzítőcsapok illesztése

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

MEGJEGYZÉS:

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

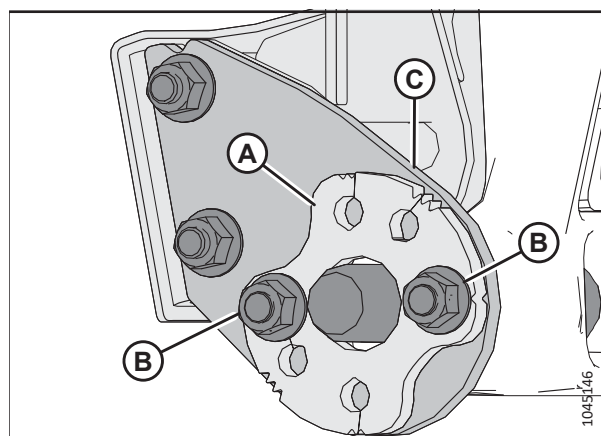
10. **AF11 betakarítógépek:** Ha korrekcióra van szükség, vizsgálja meg a rögzítőcsapok helyzetét a beállítólemezek középső furatához képest, távolítsa el az anyákat (C), és szükség szerint helyezze át a beállítólemezeket (A). Lásd: [3.92, oldal 82](#).



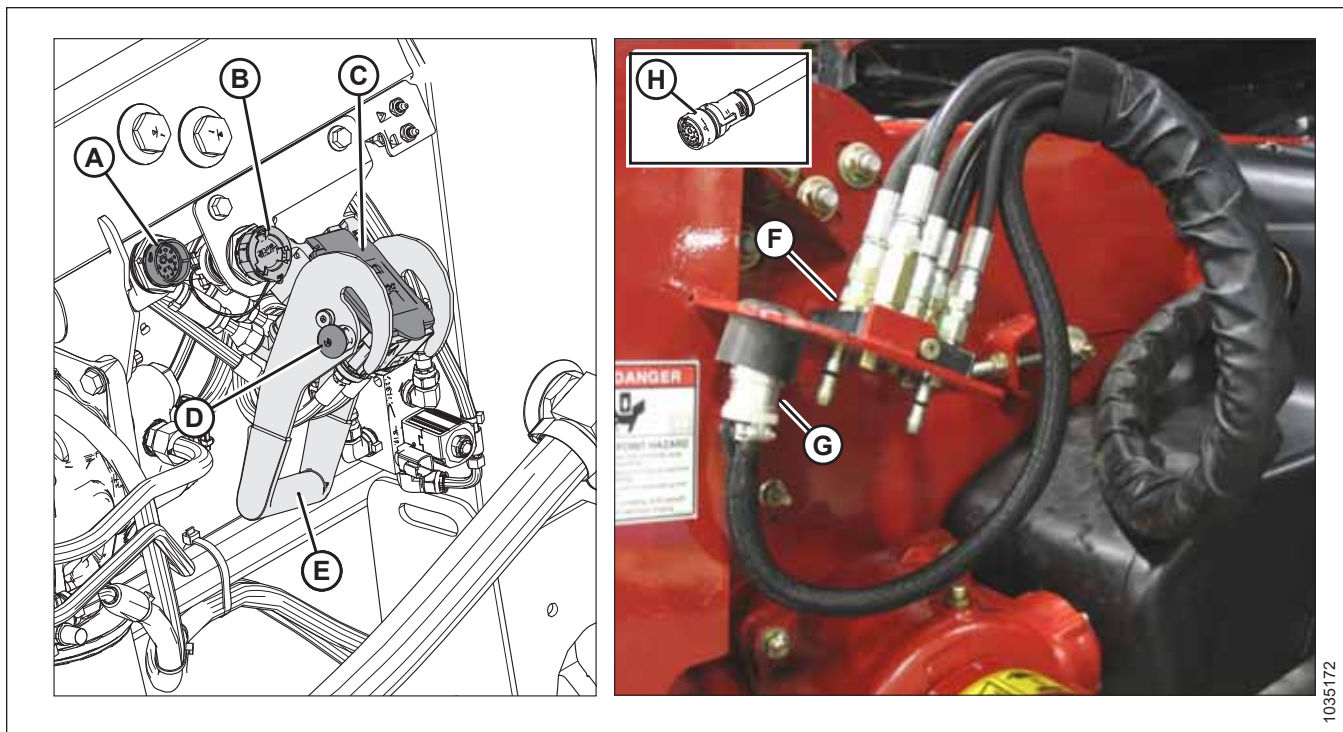
Ábra 3.92: AF11 beállítólemezek pozíciói

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

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



Ábra 3.93: AF11 ferdefelhordó záró csapszegei

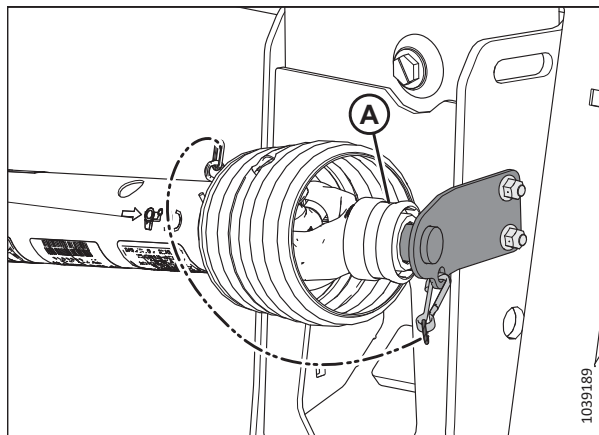


Ábra 3.94: Multicsatlakozó és elektromos csatlakozások

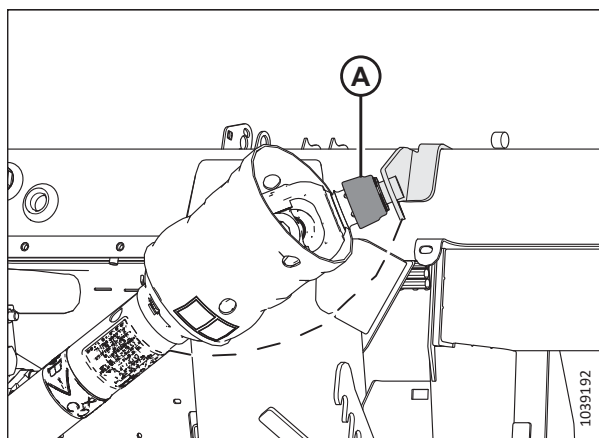
12. **Ha a MacDon fedélzeti kezelőszervek fel vannak szerelve a fülkében:** Távolítsa el a védősapkát a C81B (A) csatlakozóról.
13. Távolítsa el a védősapkát a C72B (B) csatlakozóról.
14. Távolítsa el az hidraulikus csatlakozóaljzat fedelét (C). Tisztítsa meg a csatlakozófelületeket.
15. Nyomja be a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

ÜZEMELTETÉS

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

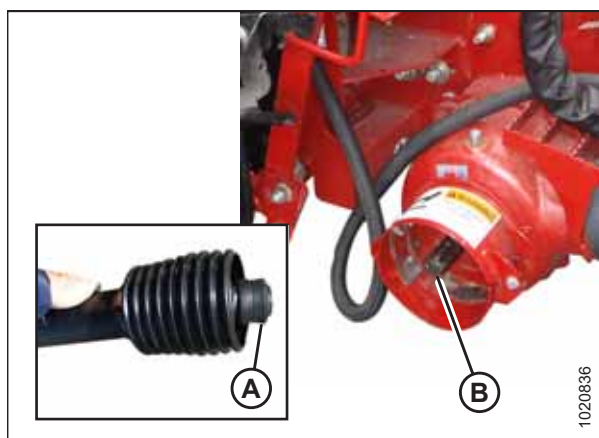


Ábra 3.95: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7038 vagy B7039 kardántengely



Ábra 3.96: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7180, B7181 vagy B7326 kardántengely dombos terepre

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



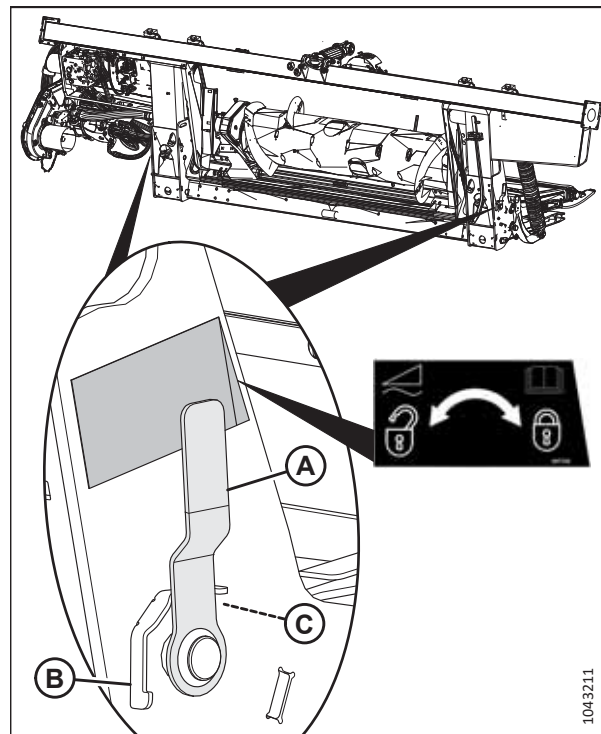
Ábra 3.97: A betakarítógép kimeneti tengelye

23. A következőképpen járjon el:

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.98: Felfüggesztészár-fogantyú

A vágóasztal lekapcsolása a Case IH betakarítógépről

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

! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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

FONTOS:

Ha szállítási kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 202.](#)

FONTOS:

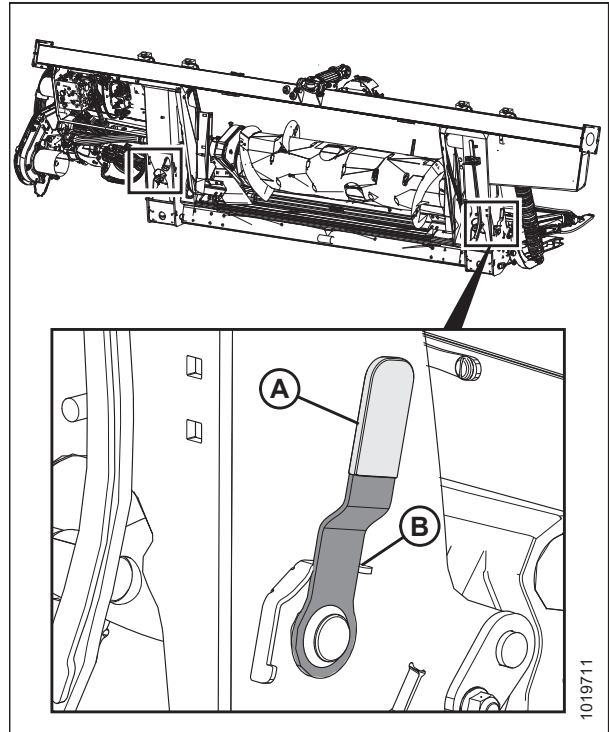
Ha stabilizáló kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 200.](#)

ÜZEMELTETÉS

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

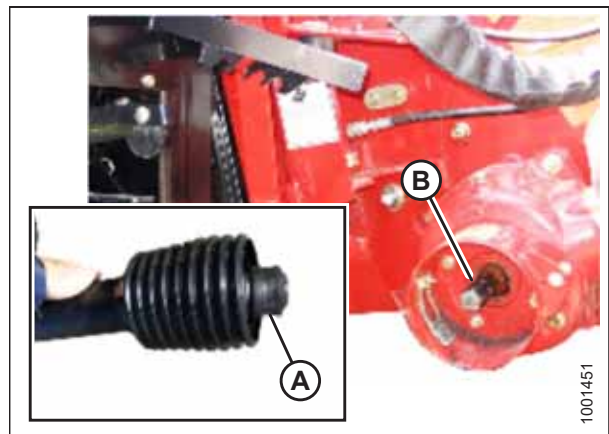
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.99: Felfüggesztészár-fogantyú

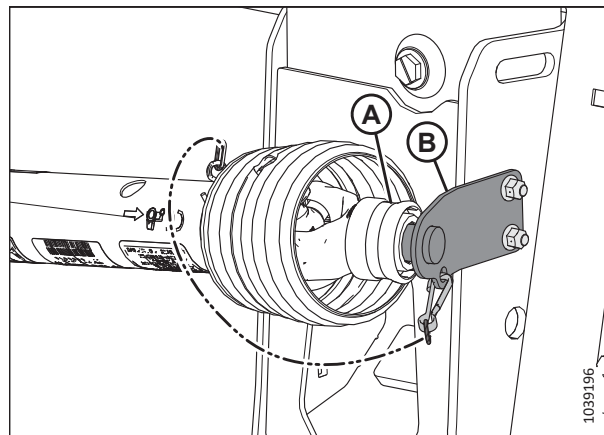
5. Nyomja vissza a kardántengely végén lévő karmantyút (A), és húzza le a kardántengelyt a betakarítógép kimeneti tengelyéről (B), amíg a karmantyú ki nem oldódik.



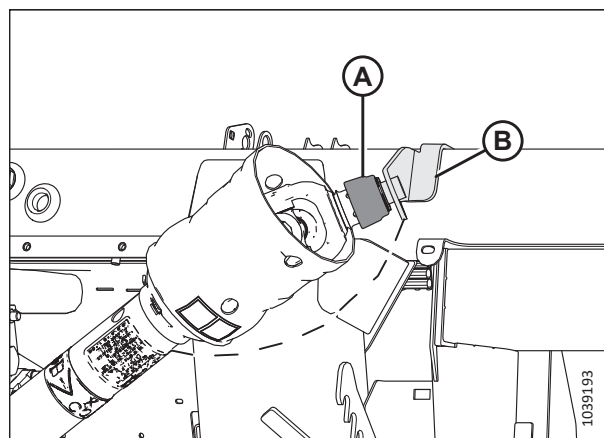
Ábra 3.100: Kardántengely

ÜZEMELTETÉS

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

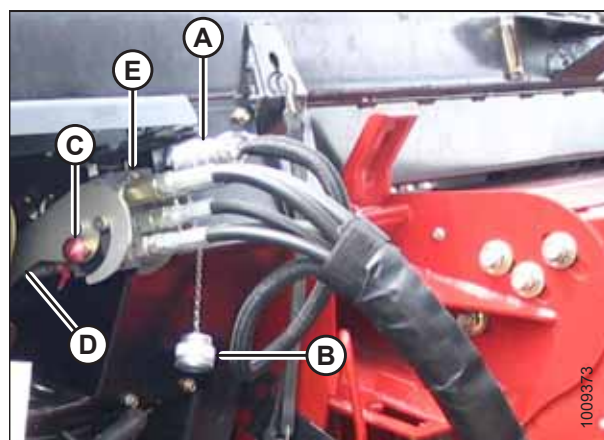


Ábra 3.101: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7038 vagy B7039 kardántengely



Ábra 3.102: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7180, B7181 vagy B7326 kardántengely dombos terepre

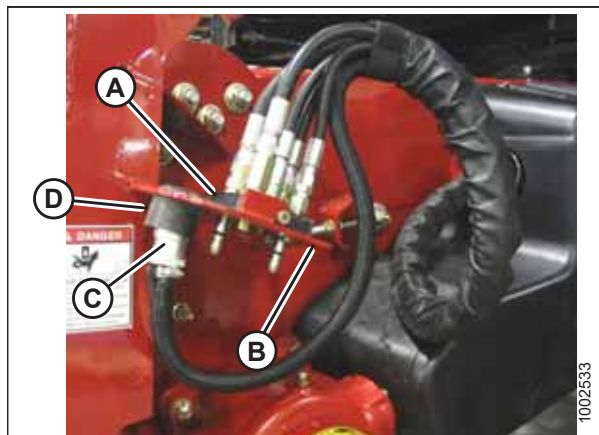
- Távolítsa el az elektromos csatlakozót (A), és helyezze vissza a fedelet (B).
- Ha a MacDon fedélzeti kezelőszervek fel vannak szerelve, fordítsa el a C81A csatlakozó karmantyúját, hogy leválassza a C81B aljzatról.
- Nyomja be a lezáró gombot (C), és húzza meg a fogantyút (D) a multicatlakozó (E) kioldásához.



Ábra 3.103: Multicsatlakozó

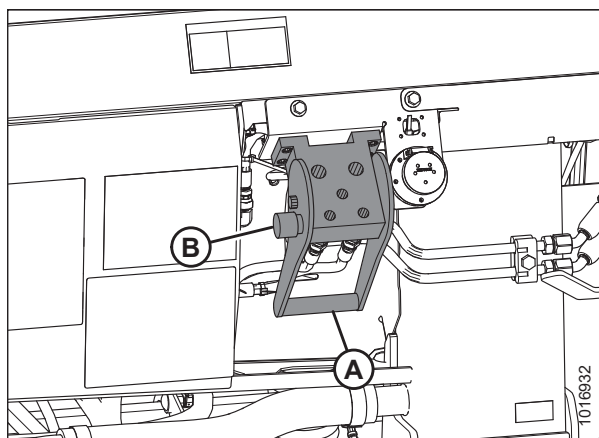
ÜZEMELTETÉS

10. Helyezze a multicatlakozót (A) a betakarítógép tárolólemézére (B).
11. Helyezze az elektromos csatlakozót (C) a tárolócsészébe (D).
12. Ha leválasztotta a MacDon fülkevezérlési C81A csatlakozót a C81B aljzatról, helyezze a csatlakozót a betakarítógépen a tárolóhelyére.



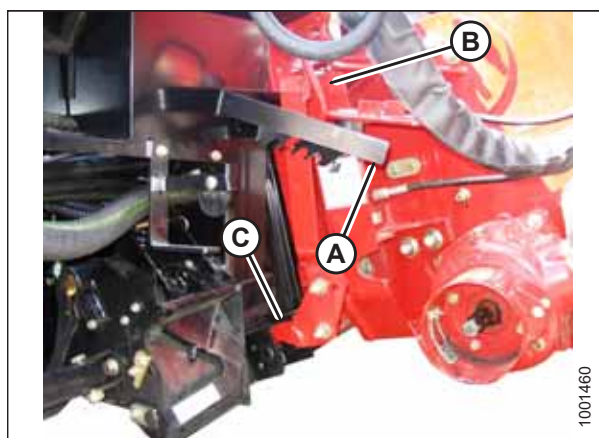
Ábra 3.104: A multicatlakozó eltárolása

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



Ábra 3.105: A függesztőkeret csatlakozóaljzata

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



Ábra 3.106: Ferdefelhordó reteszelése

3.6.2 Challenger®, Gleaner® és Massey Ferguson® betakarítógépek

A vágóasztal Challenger®, Gleaner® vagy Massey Ferguson® betakarítógépre való csatlakoztatásához, illetve arról való leválasztásához kövesse a jelen szakaszban leírtakat.

Vágóasztal csatlakoztatása a Challenger®, Gleaner® vagy Massey Ferguson® betakarítógéphez

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

MEGJEGYZÉS:

A függesztőkeret egy multicatlakozóval van felszerelve, amely a betakarítógéphez csatlakozik. Ha a betakarítógép egyedi csatlakozókkal van felszerelve, akkor egy multicatlakozó készletet (egyponos csatlakozó) kell felszerelni. A szükséges készletek listáját lásd a következő táblázatban: [3.2, oldal 89](#).

Táblázat3.2 Multicatlakozó készletek

Betakarítógépek	AGCO készlet száma
Challenger®	71530662
Gleaner® R/S sorozat	71414706
Massey Ferguson®	71411594



VESZÉLY

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

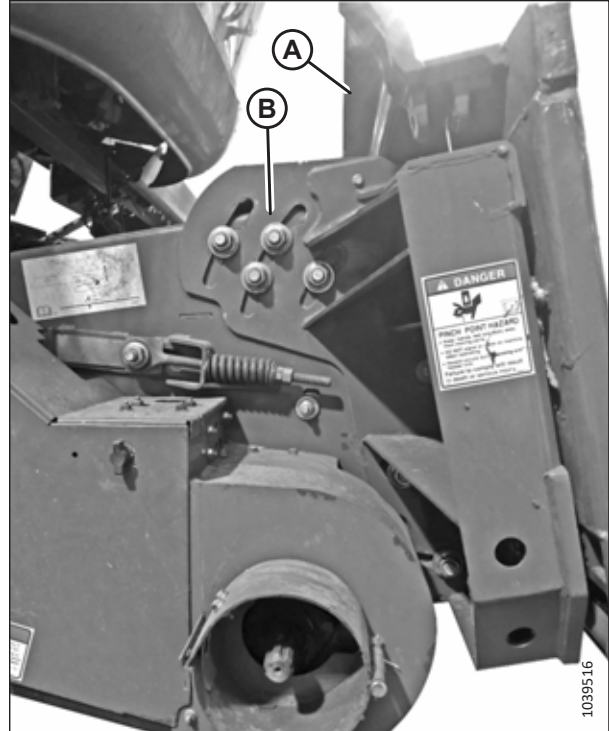
ÜZEMELTETÉS

FONTOS:

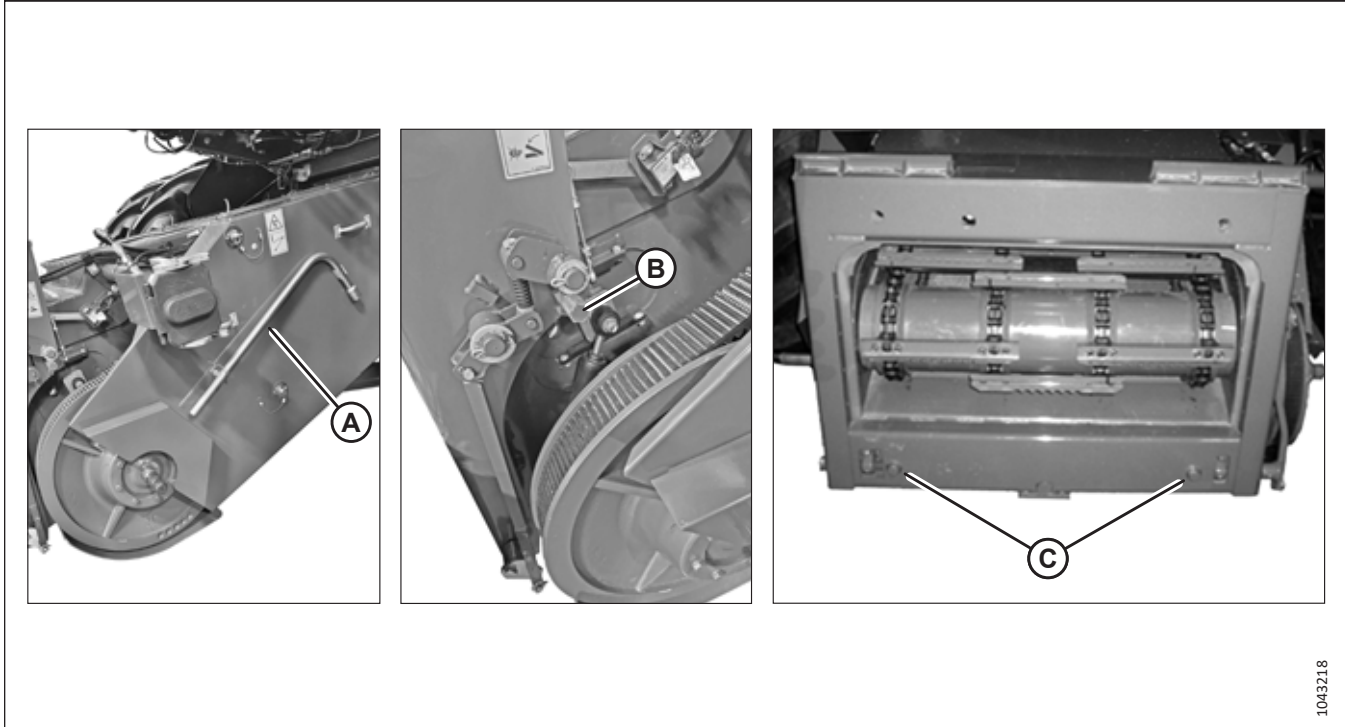
A ferdefelhordó előlapjának (A) középső helyzetben (B) kell lennie. Az előlap beállítására vonatkozó utasításokat a betakarítógép kezelői kézikönyvében találja.

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.107: Ismeretlen márkájú (kialakítású) betakarítógép esetén az előlapot középpállásba kell billenteni.



Ábra 3.108: Ferdefelhordó

ÜZEMELTETÉS

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Vegye elő a ferdefelhordóhoz való szerszámot (A), és szerelje fel a reteszelő csavarra (B). Húzza vissza a ferdefelhordó-csapokat (C) a retesz működtetésével.

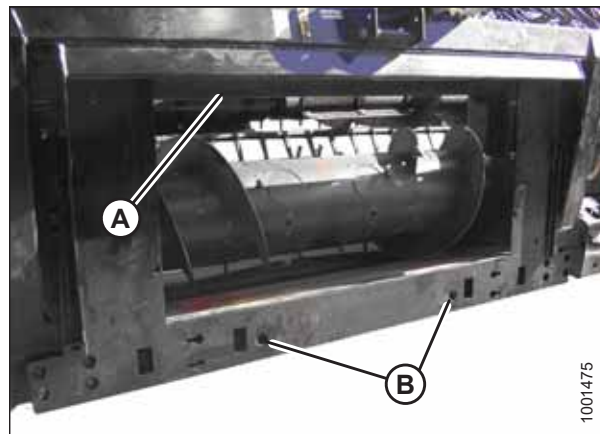
MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy a betakarítógép ferdefelhordója nem pontosan olyan, mint a képen látható. Ha a reteszelési mechanizmus eltér az ebben az eljárásban leírtaktól, az utasításokat a betakarítógép kezelési útmutatójában találja.

3. Lassan hajtson a vágóasztalhoz, amíg a ferdefelhordó közvetlenül a függesztőkeret felső kereszttartója (A) alá nem kerül.

MEGJEGYZÉS:

Győződjön meg arról, hogy az igazítócsapok (C) (lásd a következő ábrát: 3.108, oldal 90) a ferdefelhordón a függesztőkeret nyílásaihoz (B) igazodnak.



Ábra 3.109: Függesztőkeret

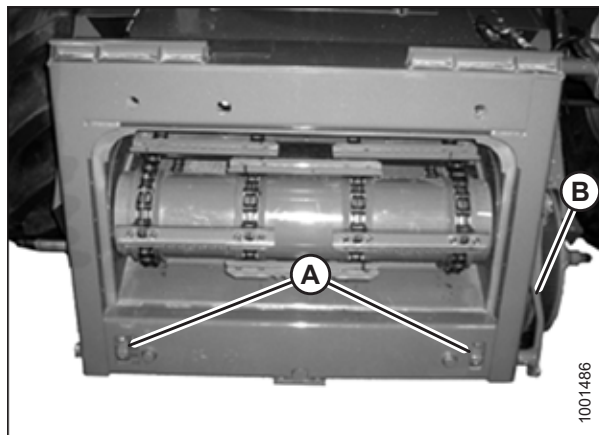
4. Emelje meg kissé a ferdefelhordót a vágóasztal felemeléséhez, biztosítva, hogy a ferdefelhordó nyerge (A) megfelelően illeszkedjen a függesztőkeret vázába.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



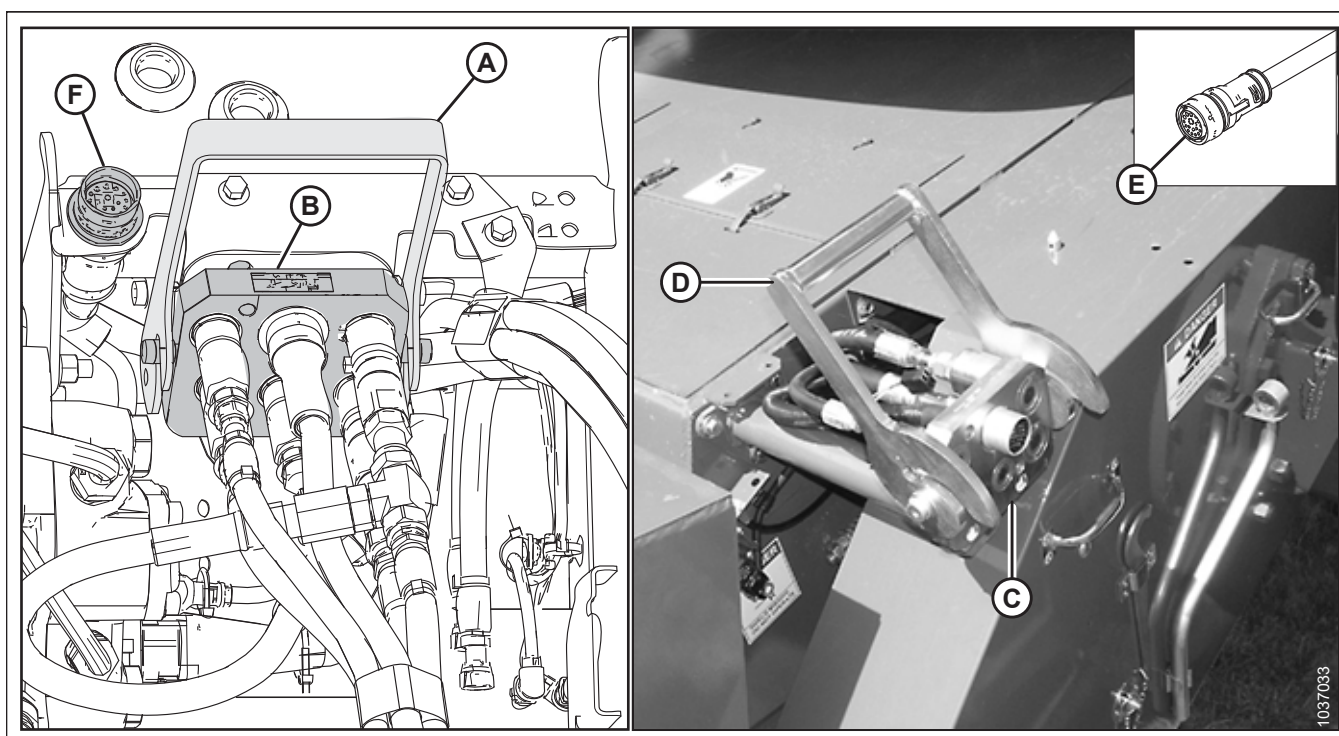
Ábra 3.110: Ferdefelhordó és függesztőkeret

ÜZEMELTETÉS

6. A reteszelő mechanizmus (B) segítségével kapcsolja a fülket (A) a függesztőkerethez.



Ábra 3.111: AGCO Group ferdefelhordó

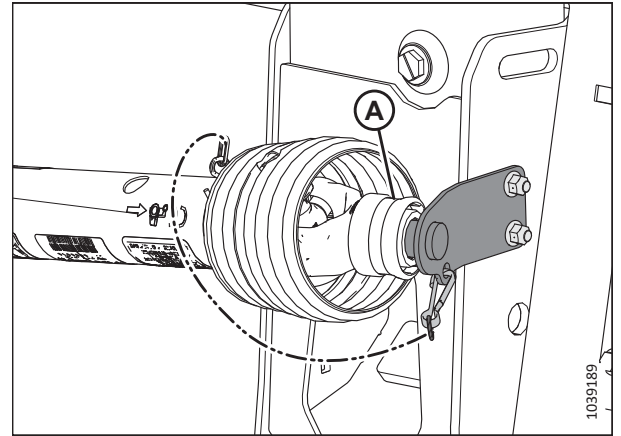


Ábra 3.112: Hidraulikus és elektromos multicatlakozó

7. Emelje fel a fogantyút (A) a multicatlakozó (B) leoldásához a függesztőkeretről.
8. Emelje fel a betakarítógép fogantyúját (D) teljesen nyitott állásba. Tisztítsa meg a multicatlakozó (B) és a csatlakozóaljzat (C) illeszkedő felületeit.
9. Illessze a multicatlakozót (B) a betakarítógép csatlakozóaljzatába (C). Húzza meg a fogantyút (D) a multicatlakozó aljzatban való rögzítéséhez.
10. Vegye ki a fülke vezérlőkészletének C81A csatlakozóját (E) a tárolóhelyéről a betakarítógépen, és csatlakoztassa a C81B csatlakozóhoz (F) a függesztőkereten. Fordítsa el a csatlakozón lévő karmantyút, hogy rögzítse a csatlakozót a helyén.

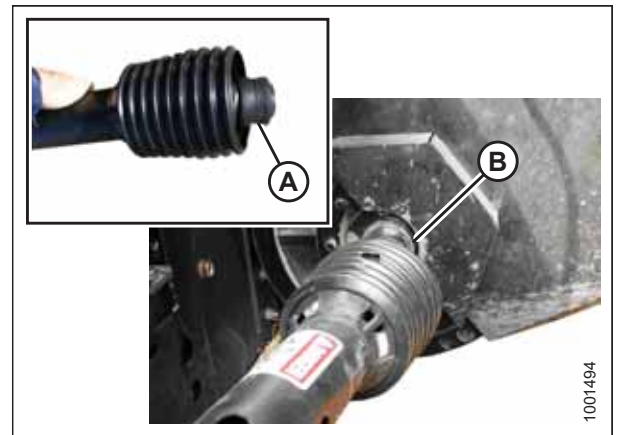
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.113: Kardántengely eltárolt helyzetben

12. Húzza hátra a kardántengely végén lévő karmantyút (A), és tolja a kardántengelyt a betakarítógép kimeneti tengelyére (B), amíg a karmantyú rá nem záródik.



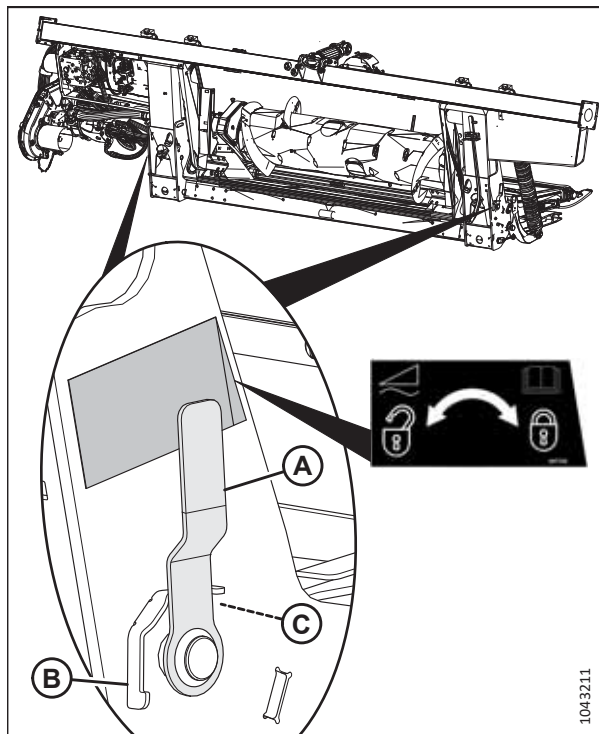
Ábra 3.114: Kardántengely

13. A következőképpen járjon el:

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.115: Felfüggesztészár-fogantyú

Vágóasztal leválasztása Challenger®, Gleaner® vagy Massey Ferguson® betakarítógépről

Kövesse az alábbi utasításokat a hidraulikus és elektromos csatlakozók eltávolításához és a vágóasztal leválasztásához a betakarítógépről.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Válasszon ki egy vízszintes helyet, és a vágóasztalt pozicionálja kevéssel a talaj fölé.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

FONTOS:

Ha szállítási kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 202.](#)

FONTOS:

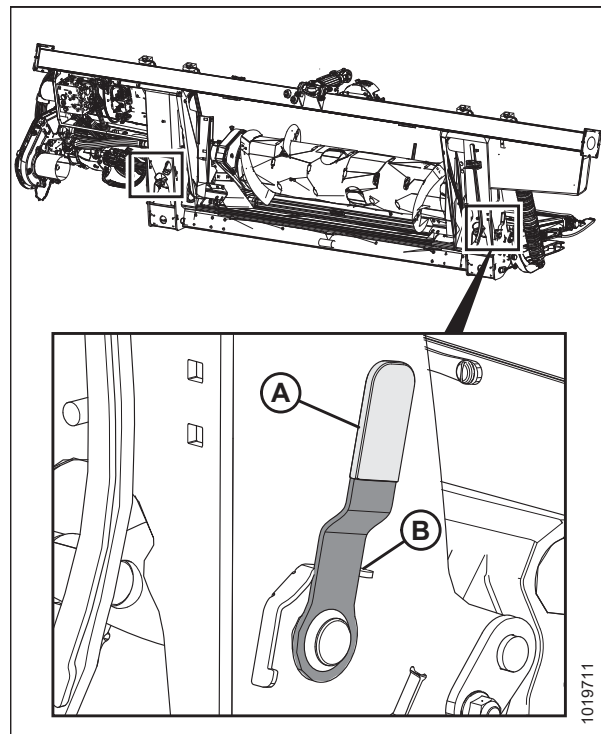
Ha stabilizáló kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 200.](#)

ÜZEMELTETÉS

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

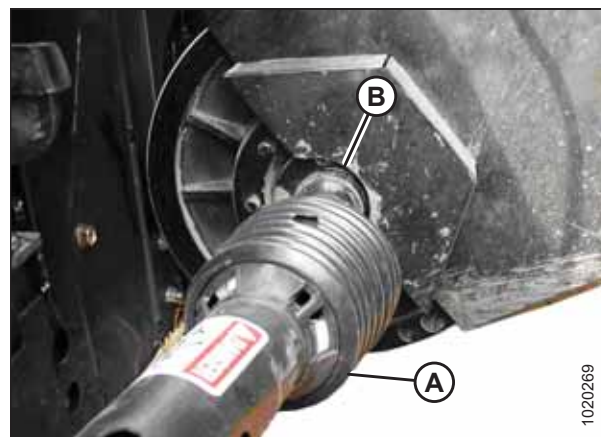
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.116: Felfüggesztészár-fogantyú – Jobb oldali részletesen bemutatva, a bal oldali a túoldalal van

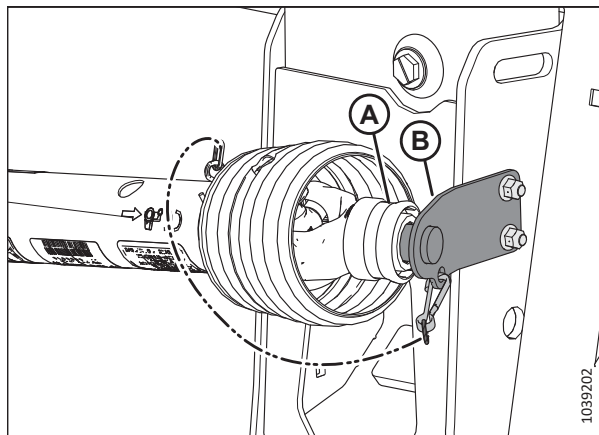
4. Válassza le a kardántengelyt (A) a betakarítógép kimeneti tengelyéről (B).



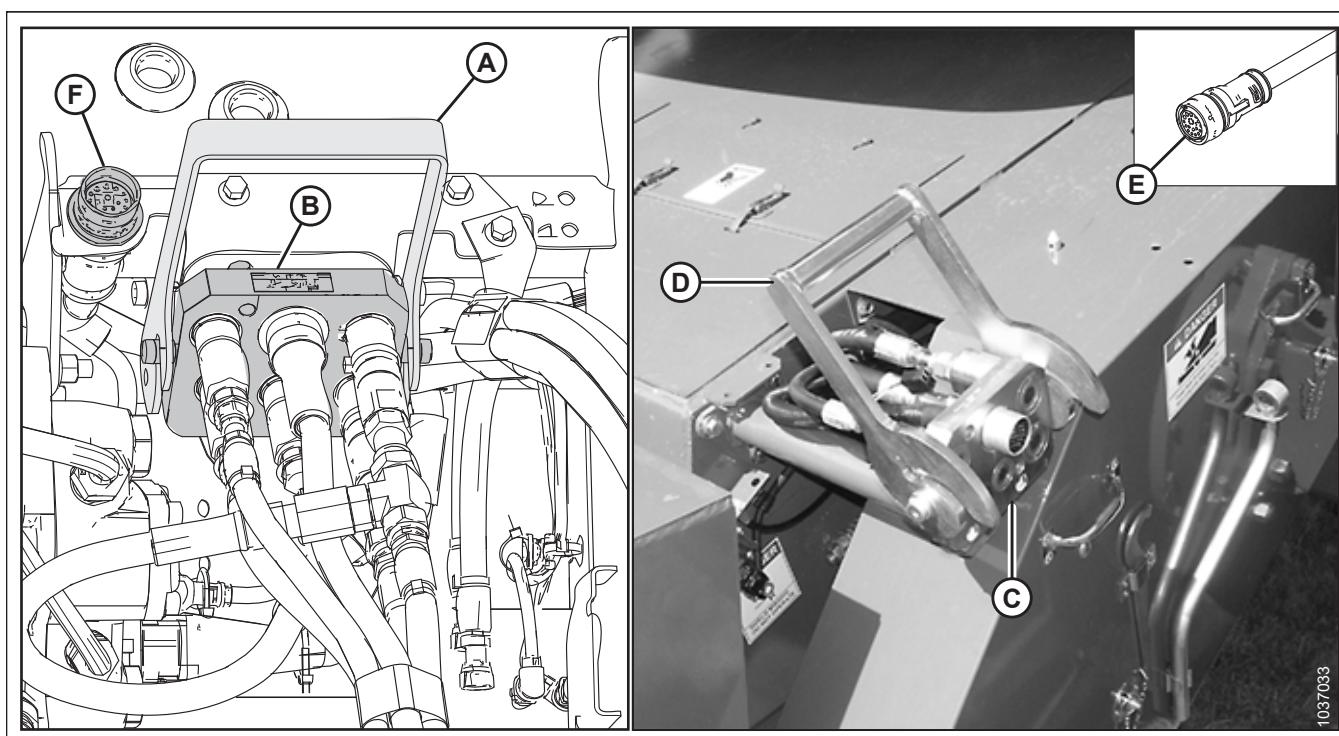
Ábra 3.117: Kardántengely

ÜZEMELTETÉS

5. Tárolja el a kardántengelyt a kardántengely tartókonzolja (B) a kardántengelyen lévő karmantyút (A) visszahúzva, ráillesztve a tartókonzolja, és a karmantyút elengedve a rögzítve a kardántengelyt a helyén.



Ábra 3.118: A kardántengely tárolása

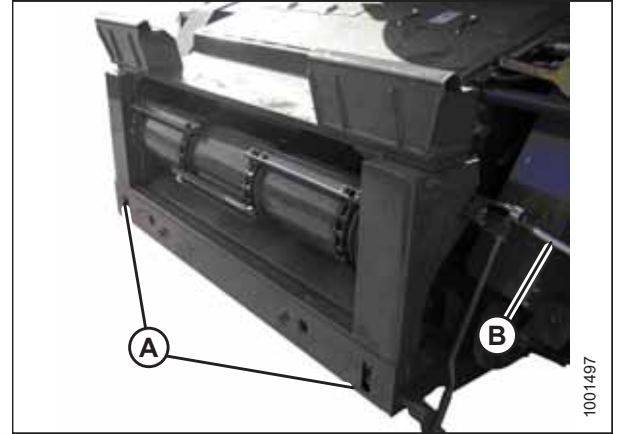


Ábra 3.119: Hidraulikus és elektromos multicatlakozó

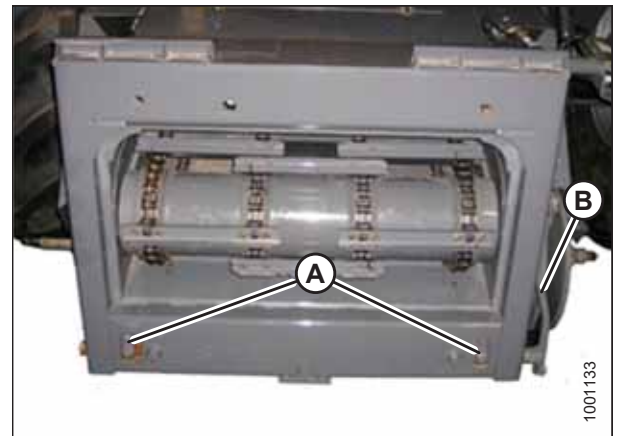
6. Forgassa el a karmantyút, hogy a füléből irányító készlet csatlakozóját kioldja a C81B aljzattól (F), és helyezze vissza a csatlakozót (E) a tárolóhelyére a betakarítógépen.
7. Emelje fel a fogantyút (D) teljesen nyitott helyzetbe, hogy a multicatlakozót kioldja a betakarítógép (C) csatlakozó aljzatából.
8. Emelje fel a fogantyút (A) a függesztőkereten, és helyezze a multicatlakozót (B) a függesztőkeret csatlakozóaljzatára.
9. Engedje le a fogantyút (A) a multicatlakozó (B) rögzítéséhez.

ÜZEMELTETÉS

10. A ferdefelhordó alján lévő fülek (A) behúzásához használja a zárókart (B).

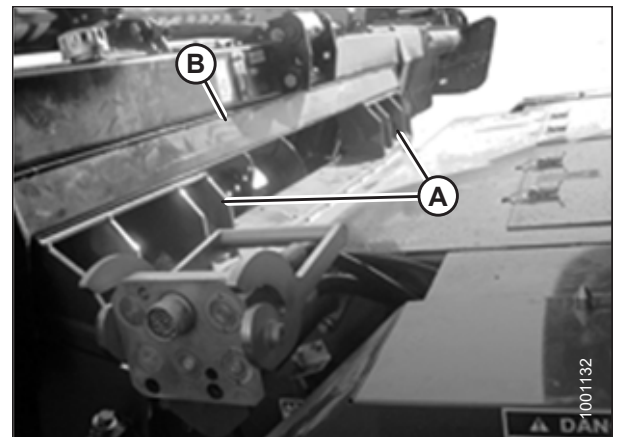


Ábra 3.120: Challenger® és Massey Ferguson®



Ábra 3.121: Gleaner® R és S sorozat

11. Engedje le a ferdefelhordót, amíg a nyereg (A) ki nem oldódik és el nem távolodik a függesztőkeret-tartótól (B).
12. Lassan tolasson el a betakarítógéppel a függesztőkerettől.



Ábra 3.122: Függesztőkeret a betakarítógépen

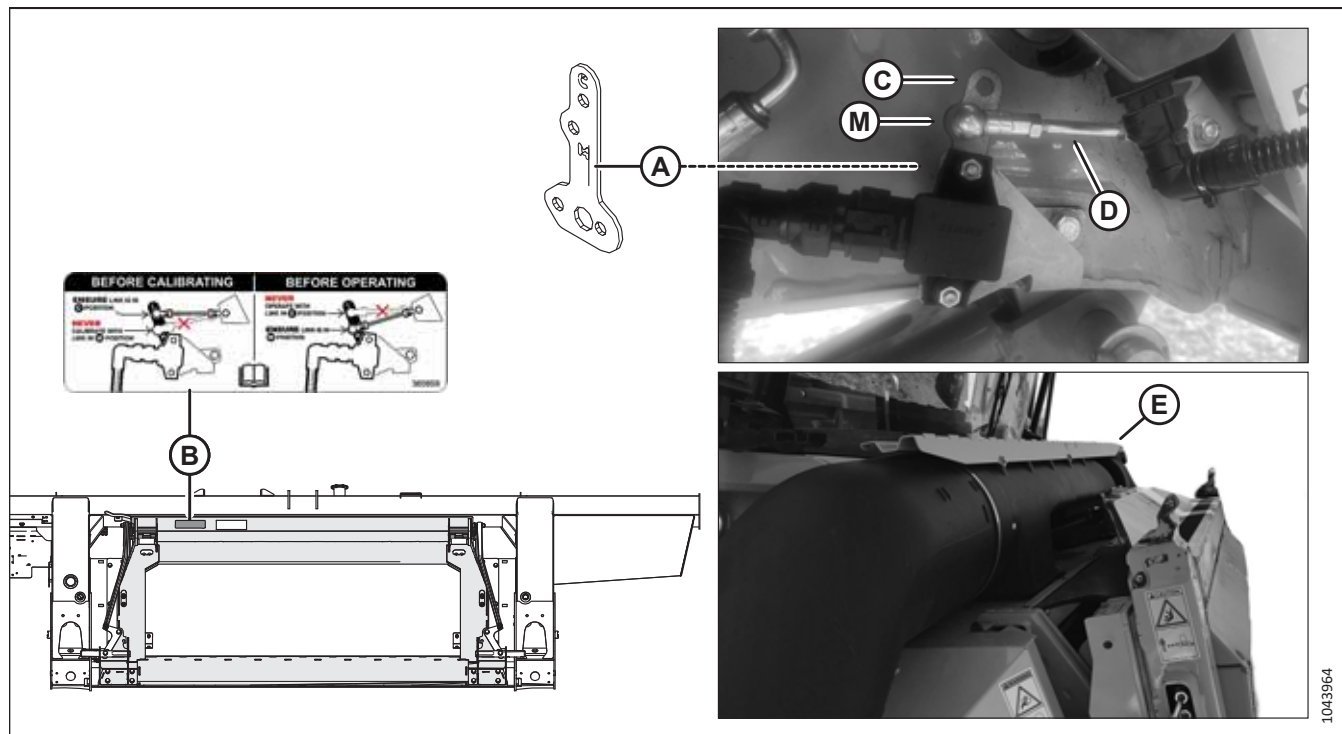
3.6.3 CLAAS betakarítógépek

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

Az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal a CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú, a CLAAS Lexion 700, 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint a CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépekkel kompatibilis.

Vágóasztal csatlakoztatása CLAAS betakarítógéphez

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



Ábra 3.123: Határolóelem, matrica és ferdefelhordó

ÜZEMELTETÉS

FONTOS:

Mielőtt egy CLAAS Lexion 5000/6000/7000/8000 sorozatú vagy CLAAS Trion 600/700 sorozatú betakarítógépet első alkalommal csatlakoztatnak a vágóasztalhoz, az előre/hátra döntés érzékelőjének határolóelemét (A) (MD #357776) fel kell szerelni a betakarítógép ferdefelhordójára, és el kell végezni a ferdefelhordó előre-hátra döntésének kalibrálását. Megfelelő konfiguráció esetén a határolóelem megakadályozza a függesztőkeret és a ferdefelhordó porfúvójának burkolata (E) közötti ütközést.

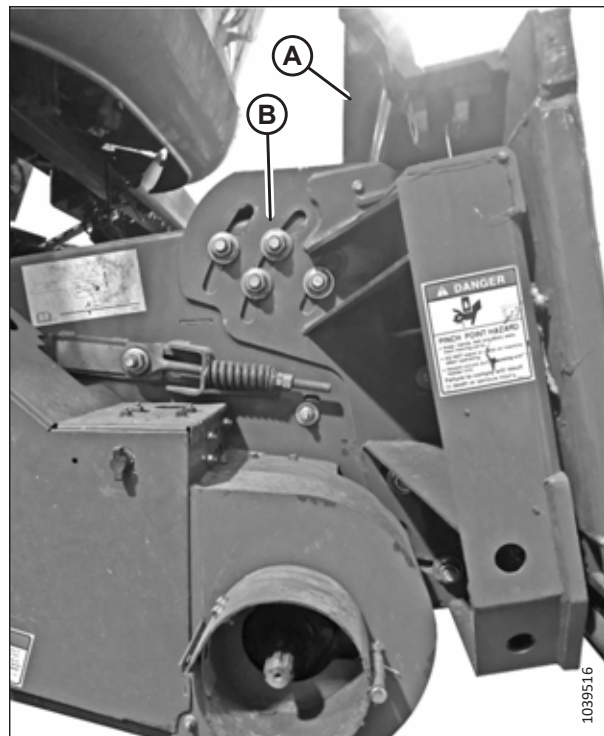
- A határolóelem első beszerelését és a ferdefelhordó előre/hátra döntés első kalibrálását a márkakereskedő végzi.
- A ferdefelhordó előre/hátra döntésének kalibrálása előtt az érzékelő rudazatát (D) a határolóelem „C” nyílásába (C) kell beszerelni, és a vágóasztalt le kell választani a betakarítógépről. A „C” nyílás kizárólag a ferdefelhordó előre/hátra döntésének kalibrálására használatos.
- Az érzékelő rudazatát (D) a határolóelem „M” nyílásába (M) kell beszerelni, mielőtt a vágóasztalt a betakarítógéphez csatlakoztatják. Az „M” nyílás a vágóasztal működtetésére vagy kalibrációs célokra szolgál, **KIVÉVE** a ferdefelhordó előre/hátra döntésének kalibrációját. Az „M” nyílást kell használni például az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC), a motollamagasság és a motolla előre-hátra állításának kalibrálásához.
- A függesztőkeret átmeneti keretén elhelyezett matrica (B) (MD #360859) arra hívja fel a kezelő figyelmét, mikor kell a „C”, illetve az „M” nyílásba szerelni az érzékelő rudazatát.
- A határolóelem beszerelésével és a ferdefelhordó előre/hátra döntésének kalibrálásával kapcsolatos utasításokat lásd: [A határolóelem felszerelése és az előre/hátra döntés kalibrációjának elvégzése – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek, oldal 104.](#)

FONTOS:

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.124: Ismeretlen márkájú (kialakítású) betakarítógép esetén az előlapot középállásba kell billenteni.



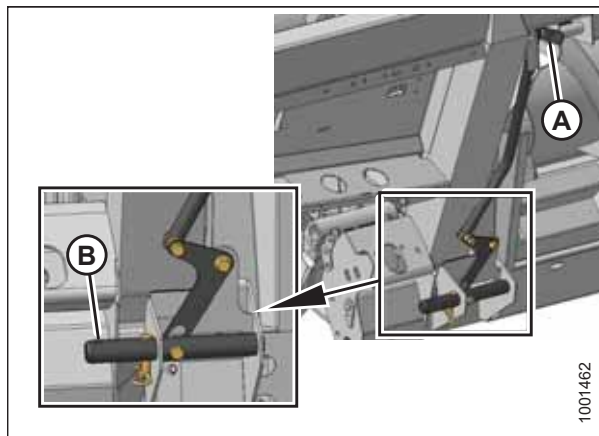
VESZÉLY

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

! VESZÉLY

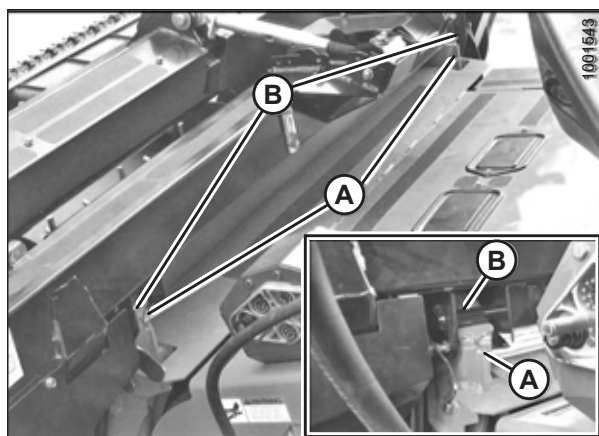
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. A függesztőkeret fogantyúját (A) állítsa emelt helyzetbe. Ügyeljen arra, hogy a függesztőkeret alsó sarkainak csapjai (B) visszahúzott helyzetben legyenek.



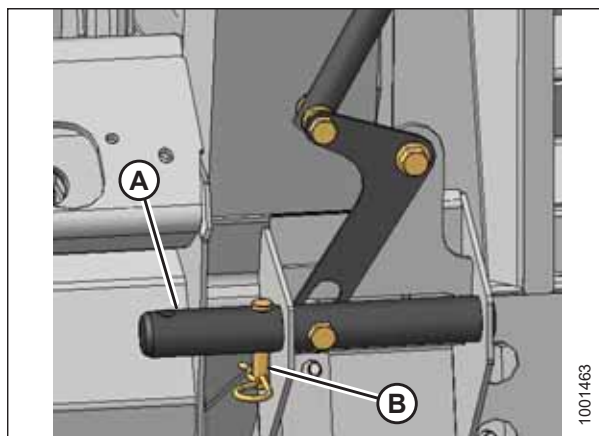
Ábra 3.125: Csapok visszahúva

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



Ábra 3.126: Vágóasztal a betakarítógépen

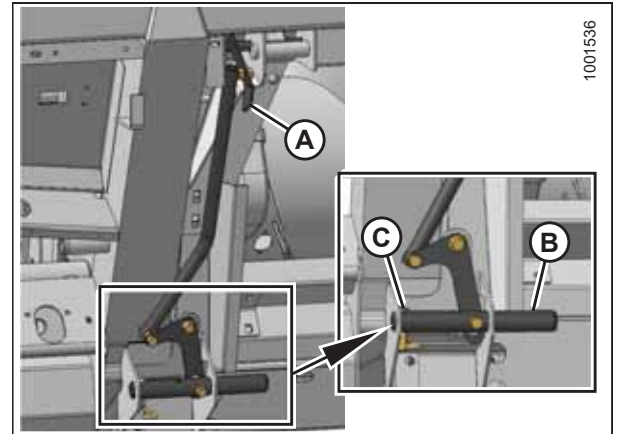
6. Távolítsa el a rögzítőcsapot (B) a függesztőkeret csapjáról (A).



Ábra 3.127: Rögzítőcsapok

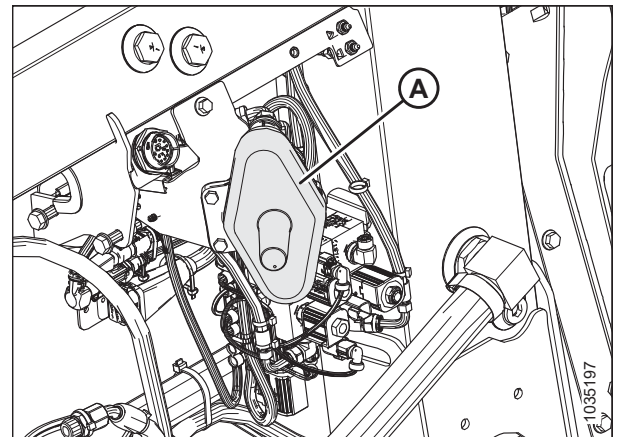
ÜZEMELTETÉS

- Engedje le a fogantyút (A), hogy a függesztőkeret csapjai (B) a ferdefelhordóba illeszkedjenek. Helyezze vissza a rögzítőcsapot (C) az ábrának megfelelően. Rögzítse a zárócsapot a sasszeggel.

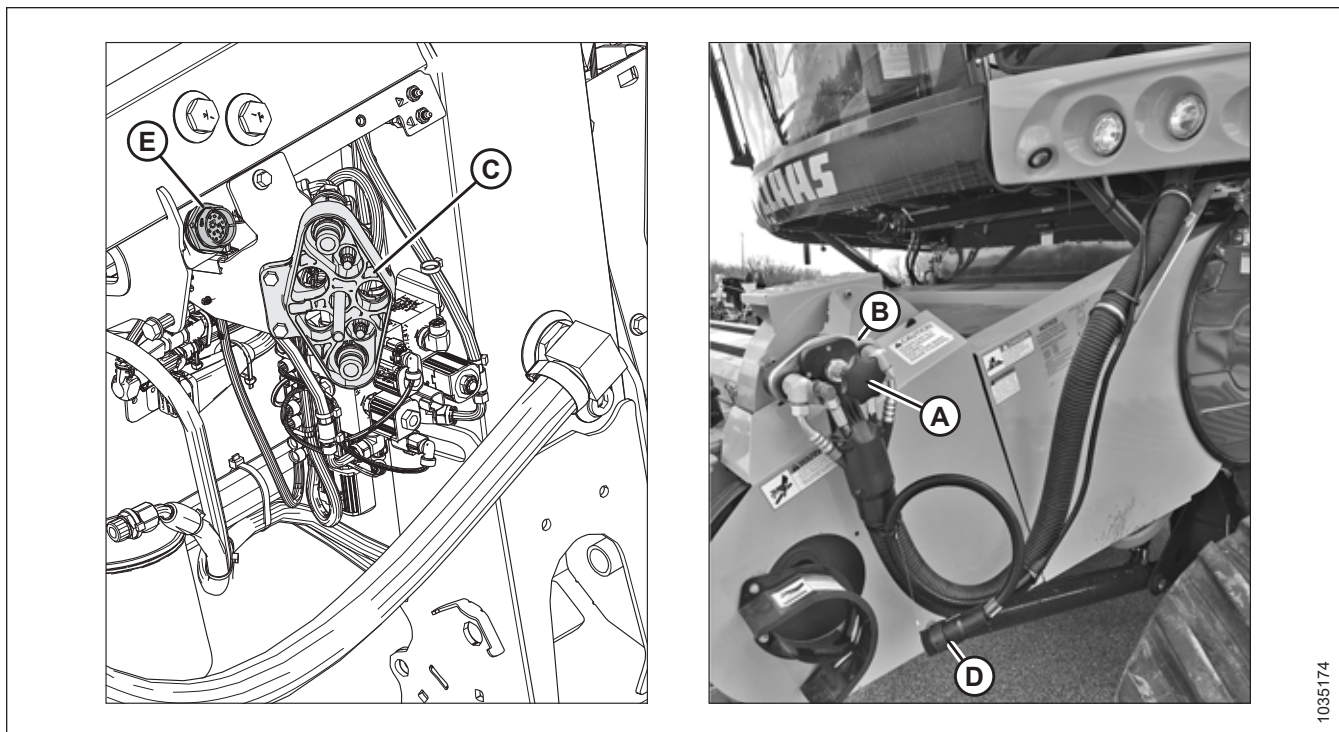


Ábra 3.128: Kapcsolócsapok

- Távolítsa el a függesztőkeret csatlakozóaljzatának fedelét (A). Tisztítsa meg a dugaszoló aljzatot.

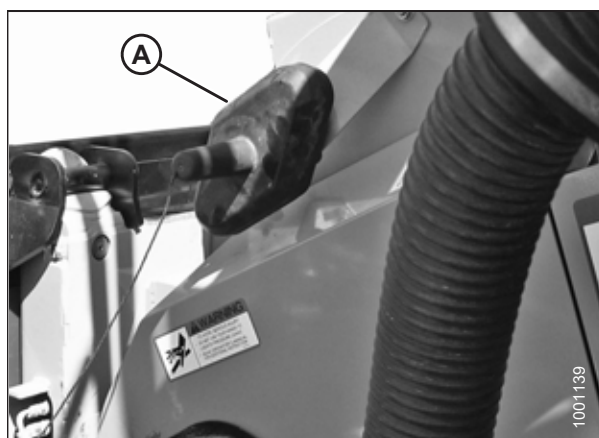


Ábra 3.129: Csatlakozóaljzat-fedél



Ábra 3.130: Multicsatlakozó és elektromos csatlakozások

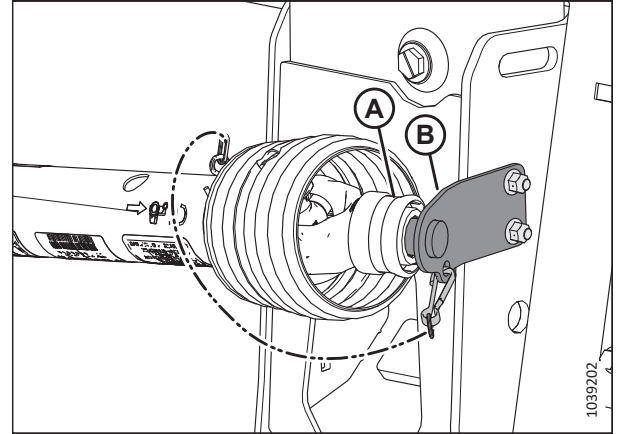
9. Csavarja ki az (A) gombot a betakarítógép csatlakozóján (B), hogy a csatlakozót kioldja a csatlakozóaljzattól.
10. Tisztítsa meg a csatlakozót (B) és a dugaszoló aljzatot.
11. Csatlakoztassa a betakarítógép csatlakozóját (B) a függesztőkeret csatlakozóaljzatába (C). Rögzítse a csatlakozót a gomb (A) elforgatásával.
12. **Ha a MacDon fedélzeti kezelőszervek fel vannak szerelve a fülkében:** Vegye ki a fülke vezérlőkészletének C81A csatlakozóját (D) a tárolóhelyéről a betakarítógépen, és csatlakoztassa a C81B csatlakozóhoz (E) a függesztőkereten. Fordítsa el a csatlakozón lévő karmantyút, hogy rögzítse a csatlakozót a helyén.
13. Helyezze a függesztőkeret csatlakozóaljzatának fedelét (A) a betakarítógép csatlakozóaljzatára, a következő ábrán látható módon: [3.131, oldal 102](#).



Ábra 3.131: Csatlakozóaljzat-fedél

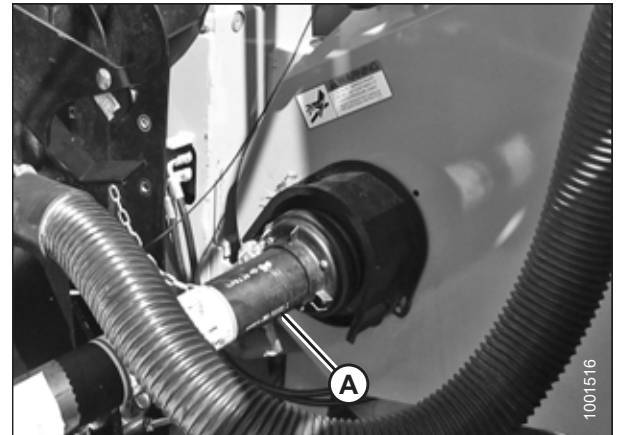
ÜZEMELTETÉS

14. Húzza hátra a kardántengely karmantyúját (A), hogy a kardántengelyt kioldja a tartókonzorból (B). Vegye le a kardántengelyt a tartókonzorról.



Ábra 3.132: Kardántengely eltárolt helyzetben

15. Csatlakoztassa a kardántengelyt (A) a betakarítógép kimeneti tengelyéhez.



Ábra 3.133: Kardántengely és kimeneti tengely

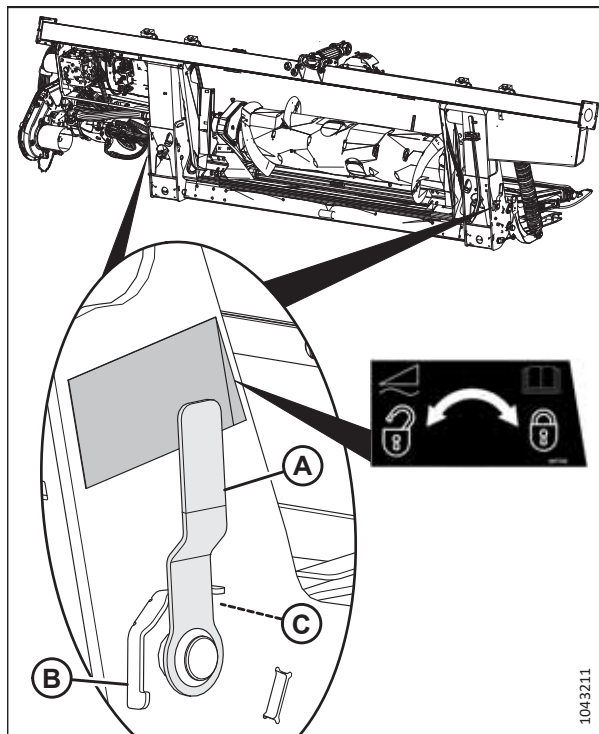
ÜZEMELTETÉS

16. A következőképpen járjon el:

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.134: Felfüggesztészár-fogantyú

A határolóelem felszerelése és az előre/hátra döntés kalibrációjának elvégzése – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek

A függesztőkeret és a ferdefelhordó porfúvójának burkolata közötti ütközés elkerülése érdekében a CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint a CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépeknél egy határolóelemet kell felszerelni, kalibrálni és konfigurálni, mielőtt a betakarítógépet először csatlakoztatják a vágóasztalhoz.

VESZÉLY

A felemelt gép váratlan elindulásából vagy leeséséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt elhagyja a kezelőülést, vagy a gépen beállításokat végez. Ha a ferdefelhordó teljesen fel van emelve, mindig állítsa be a biztonsági támaszokat.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

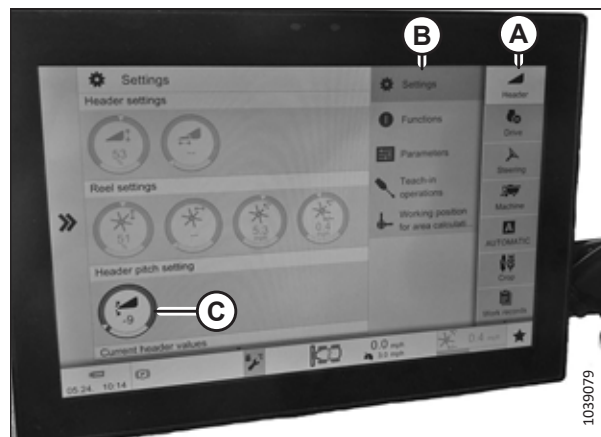
FONTOS:

A vágóasztal és a ferdefelhordó porfúvójának burkolata közötti ütközés okozta sérülések elkerülése érdekében győződjön meg arról, hogy a betakarítógép le van választva a vágóasztalról, mielőtt a ferdefelhordót felemelné vagy elvégezné az előre/hátra döntés kalibrálását.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Engedje le vagy emelje fel teljesen a ferdefelhordót.

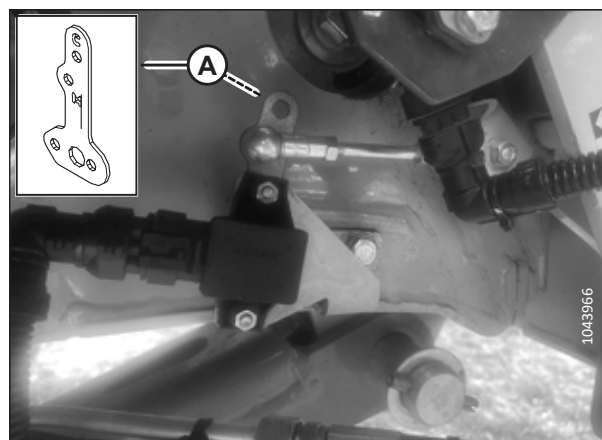
ÜZEMELTETÉS

3. A CEBIS-ben lépjen a HEADER (vágóasztal) (A), a SETTINGS (beállítások) (B), majd a HEADER PITCH (vágóasztal dőlésszöge) (C) elemre. Állítsa be a z előlap dőlésszögét 0 értékre.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Ha a ferdefelhordó fel van emelve, állítsa be a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



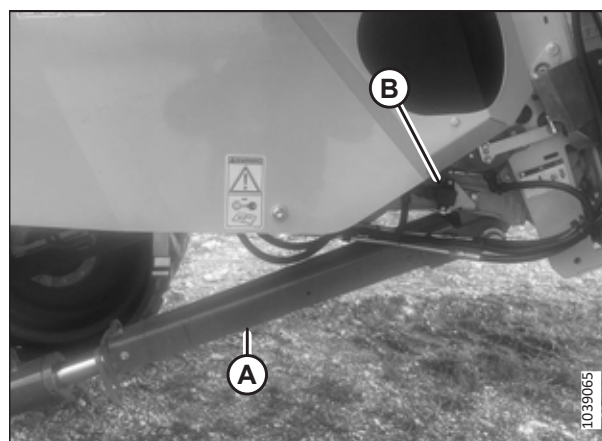
Ábra 3.135: CEBIS-beállítások

6. A következőképpen járjon el:
 - Ha a határolóelemet (A) a ferdefelhordóra szereli, folytassa a következő lépéssel.
 - Ha a határolóelem (A) már fel van szerelve a ferdefelhordóra, folytassa a(z) [14, oldal 106.](#) lépéssel a kalibráláshoz.



Ábra 3.136: Határolóelem

7. Keresse meg a ferdefelhordó előre-hátra döntési szenzorát (B) a betakarítógép ferdefelhordóján, a vágóasztal biztonsági támasza (A) közelében.



Ábra 3.137: Érzékelő határolóelemének helye – Ferdefelhordó

8. Távolítsa el az anyát, amely a rudazatot (A) az érzékelőkarhoz rögzíti.
9. Vegye le a rudazatot (A) az érzékelőkarról.

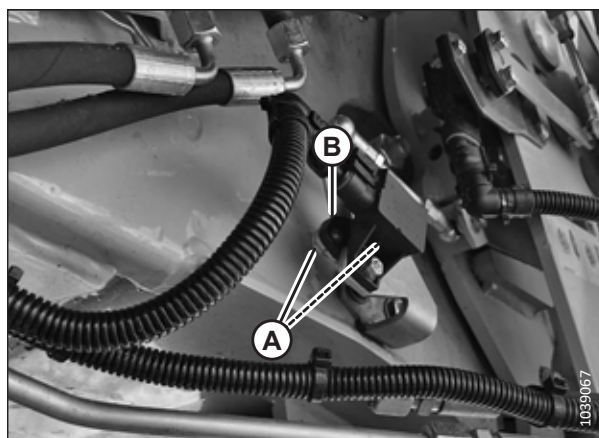


Ábra 3.138: Érzékelőkar-rudazat

10. Távolítsa el a két csavart (A), amelyek az érzékelőkart (B) az érzékelőhöz rögzítik.

MEGJEGYZÉS:

NE csavarozza le az érzékelőt a betakarítógépről.



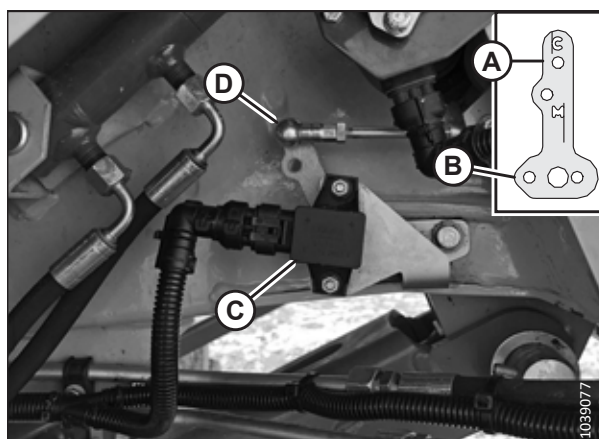
Ábra 3.139: Érzékelőkar

11. Szerelje fel az érzékelőkart (A) az érzékelőre (C). Az érzékelőkar alsó, hegyes végének (B) és az érzékelő forgócsapjának, amelyhez a kar csatlakozik, a betakarítógép hátsó része felé kell mutatnia. Az érzékelő kar kinyúló részének felfelé kell állnia.
12. Szerelje fel a két csavart az érzékelőkar (A) és az érzékelő (C) rögzítéséhez.
13. Szerelje fel a rudazatot (D) az érzékelőkar felső „C” furatába.

FONTOS:

A rendszer kalibrálása előtt győződjön meg arról, hogy az érzékelőkar a „C” furatban van. Ha a rendszert úgy kalibrálja, hogy az érzékelőkar az „M” furatba van beszerelve a „C” furat helyett, az mechanikai ütközéshez vezet, amikor a vágóasztalt a betakarítógéphez csatlakoztatják.

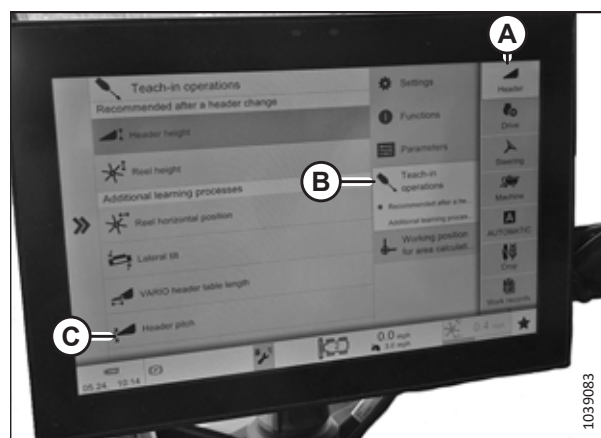
14. Ha a vágóasztal biztonsági támaszai be vannak állítva, akkor most oldja ki őket. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



Ábra 3.140: Érzékelőkar-rudazat

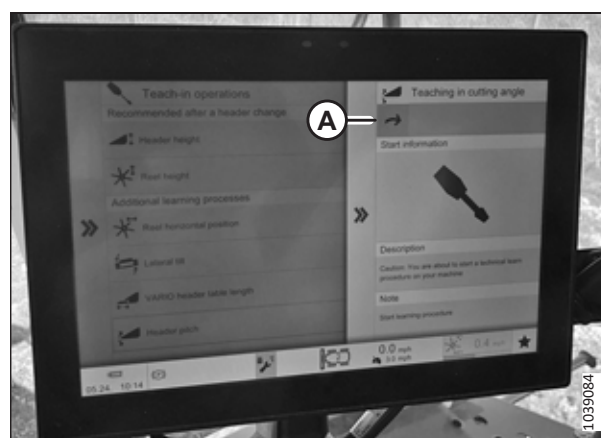
ÜZEMELTETÉS

15. Indítsa be a motort.
16. A CEBIS-ben lépjen a HEADER (vágóasztal) (A), TEACH IN OPERATIONS (műveletek betanítása) (B), majd a HEADER PITCH (vágóasztal dőlésszöge) (C) elemre.



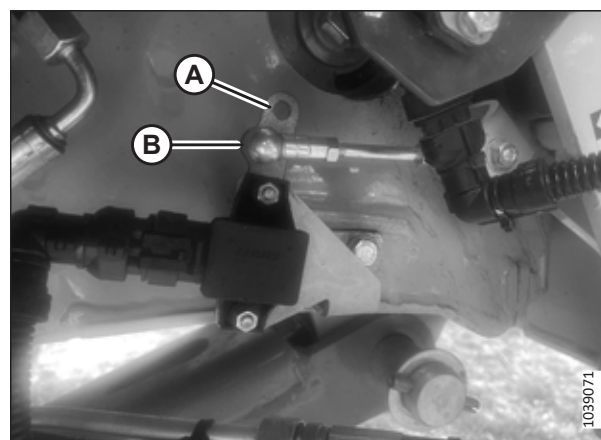
Ábra 3.141: CEBIS-beállítások

17. Nyomja meg a nyilat (A) az eljárás megkezdéséhez. Kövesse a képernyőn megjelenő utasításokat.
18. Engedje le vagy emelje fel teljesen a ferdefelhordót.
19. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
20. Ha a ferdefelhordó fel van emelve, állítsa be a vágóasztal biztonsági támaszait.



Ábra 3.142: CEBIS-beállítások

21. Módosítsa az érzékelőkar pozícióját a felső – (A) furat „C” jelölés – állásból az alsó – (B) furat „M” jelölés – állásba.
22. Ha a vágóasztal biztonsági támaszai be vannak állítva, akkor most oldja ki őket. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
23. Indítsa be a motort.
24. Csatlakoztassa a betakarítógépet a vágóasztalhoz. Az utasításokat lásd: [Vágóasztal csatlakoztatása CLAAS betakarítógéphez, oldal 98.](#)



Ábra 3.143: Érzékelőkar-rudazat

ÜZEMELTETÉS

25. Lassan döntse hátra a betakarítógép előlapját, hogy a vágóasztal és a betakarítógép ferdefelhordójának (A) válleleme között **NE** legyen ütközés.
26. Döntse előre az előlapot, amíg a kijelzőn meg nem jelenik a „0” érték.



Ábra 3.144: Vállérintkezés

Vágóasztal lekapcsolása CLAAS betakarítógépről

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

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Válasszon ki egy vízszintes helyet, és a vágóasztalt pozicionálja kevéssel a talaj fölé.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

FONTOS:

Ha szállítási kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 202.](#)

FONTOS:

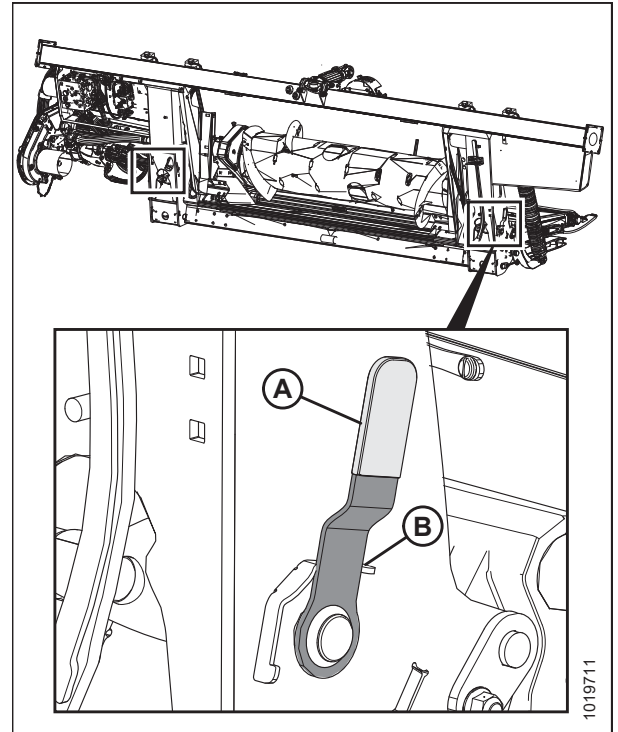
Ha stabilizáló kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 200.](#)

ÜZEMELTETÉS

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

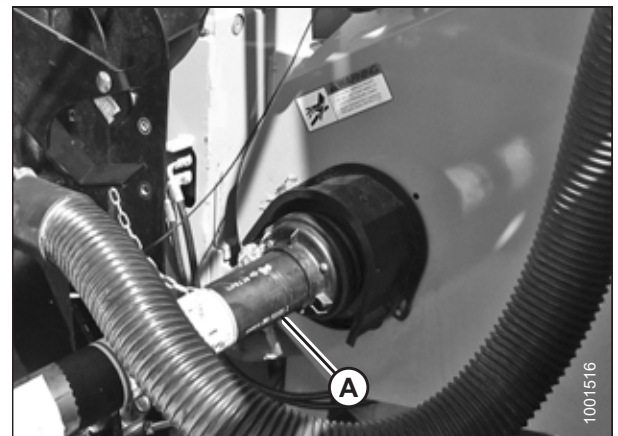
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.145: Felfüggesztészár-fogantyú

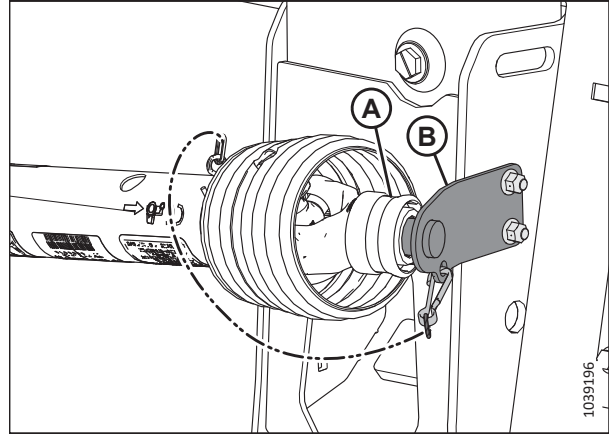
4. Válassza le a kardántengelyt (A) a betakarítógépről.



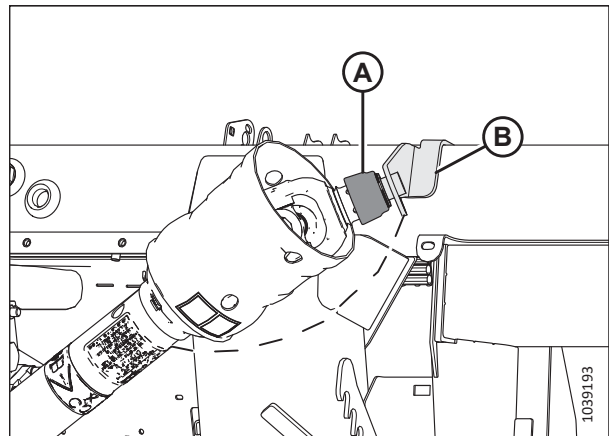
Ábra 3.146: Kardántengely

ÜZEMELTETÉS

5. Tárolja a kardántengelyt a kardántengely tartókonzolján (B) a kardántengely karmantyújának (A) visszahúzásával és a tartó konzolra (B) illesztésével. Engedje el a karmantyút, hogy az a helyére rögzüljön a konzolon.

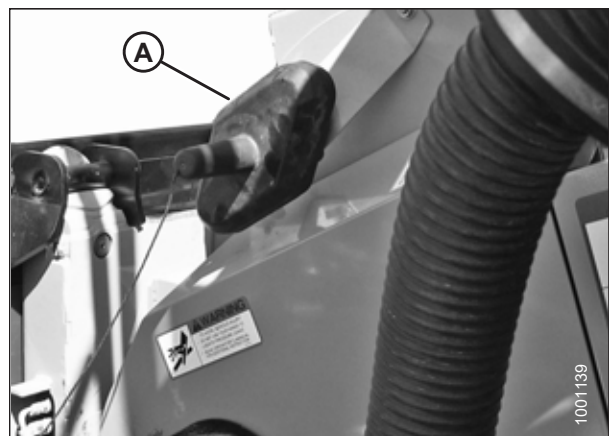


Ábra 3.147: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7039 kardántengely



Ábra 3.148: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7182 kardántengely dombos terepre

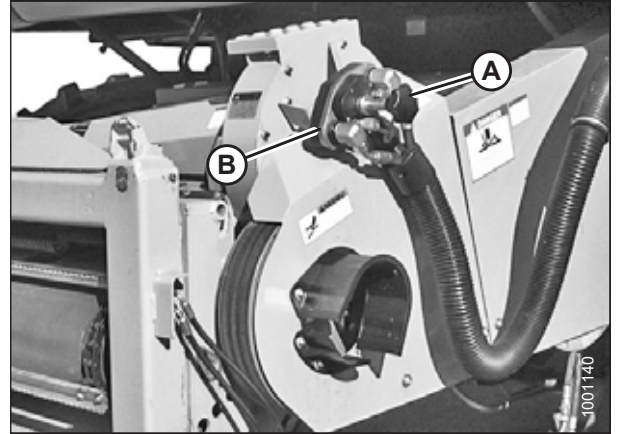
6. Vegye le a burkolatot (A) a betakarítógép csatlakozójától.



Ábra 3.149: Burkolat

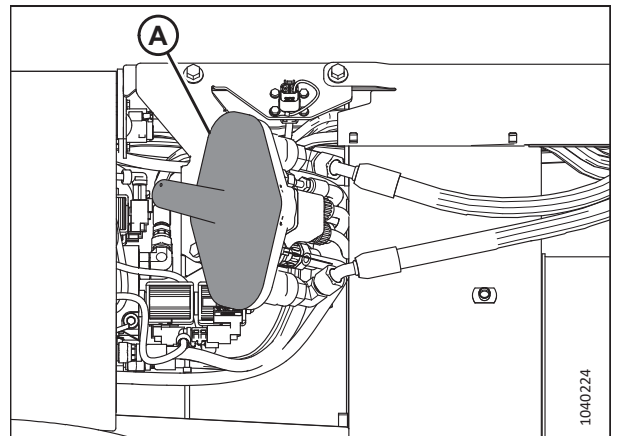
ÜZEMELTETÉS

7. Helyezze a csatlakozót (A) a betakarítógép csatlakozóaljzatára, és forgassa el a gombot (B), hogy a csatlakozót az aljzathoz rögzítse.
8. Ha a MacDon fedélzeti kezelőszervek fel vannak szerelve a fülkében, válassza le a fülkevezérlő C81A csatlakozóját a C81B aljzatról, és rögzítse a csatlakozót a betakarítógépen a tárolóhelyére.



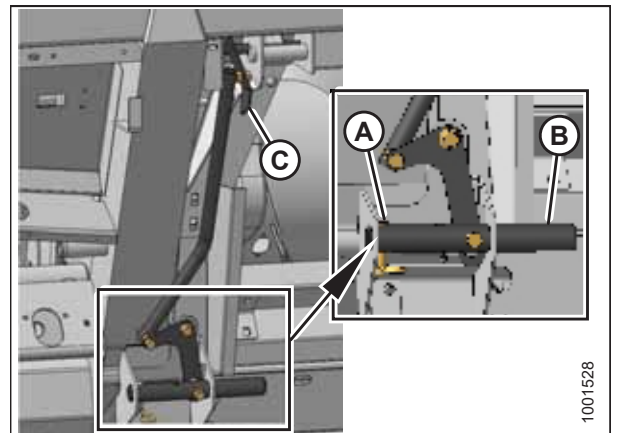
Ábra 3.150: Betakarítógép csatlakozója

9. Helyezze a fedelet (A) a függesztőkeret csatlakozóaljzatára.



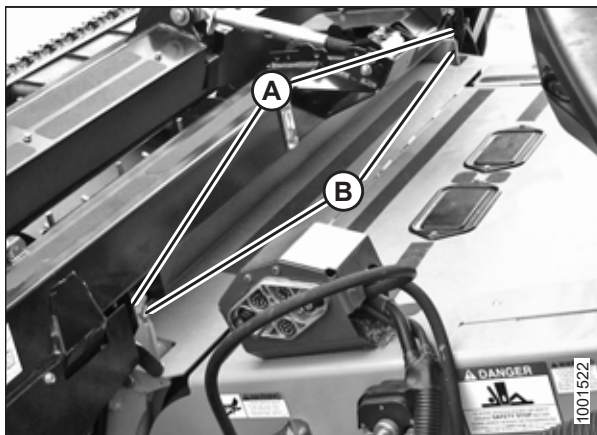
Ábra 3.151: Függesztőkeret

10. Távolítsa el a rögzítőcsapot (A) a függesztőkeret csapjáról (B).
11. Emelje fel a fogantyút (C), hogy a függesztőkeret csapjai (B) kiakadjanak a ferdefelhordóból.
12. Helyezze vissza a záró csapszeget (A) a függesztőkeret csapjába, és rögzítse a sasszeggel.



Ábra 3.152: Ferdefelhordó reteszelése

- Engedje le a ferdefelhordót, amíg a ferdefelhordó csapjai (A) ki nem akadnak a függesztőkeretből (B).
- Lassan tolasson el a betakarítógéppel a függesztőkerettől.



Ábra 3.153: Vágóasztal a betakarítógépen

3.6.4 IDEAL™ sorozatú betakarítógépek

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

Vágóasztal csatlakoztatása IDEAL™ sorozatú betakarítógéphez

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

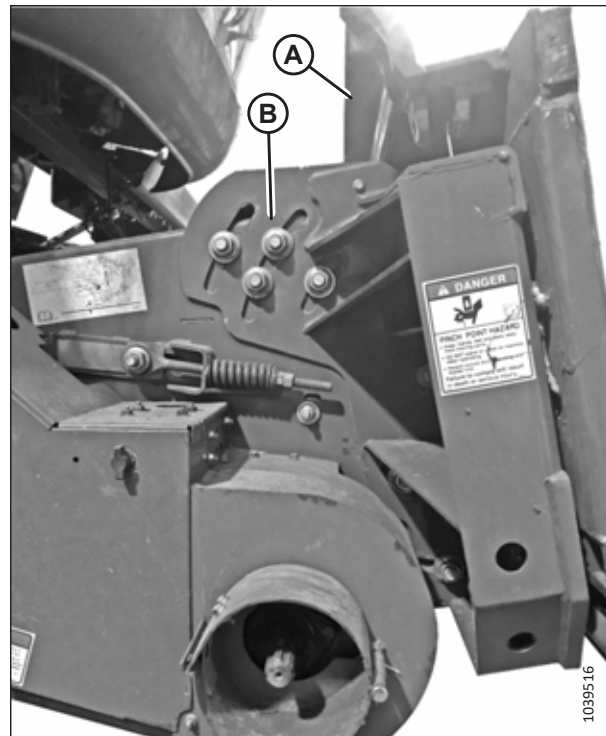
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

FONTOS:

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

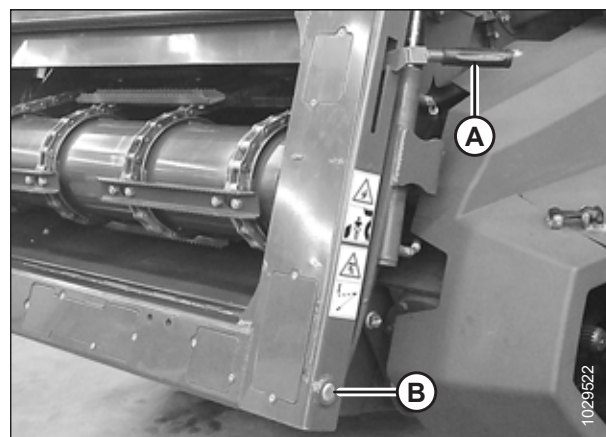
MEGJEGYZÉS:

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

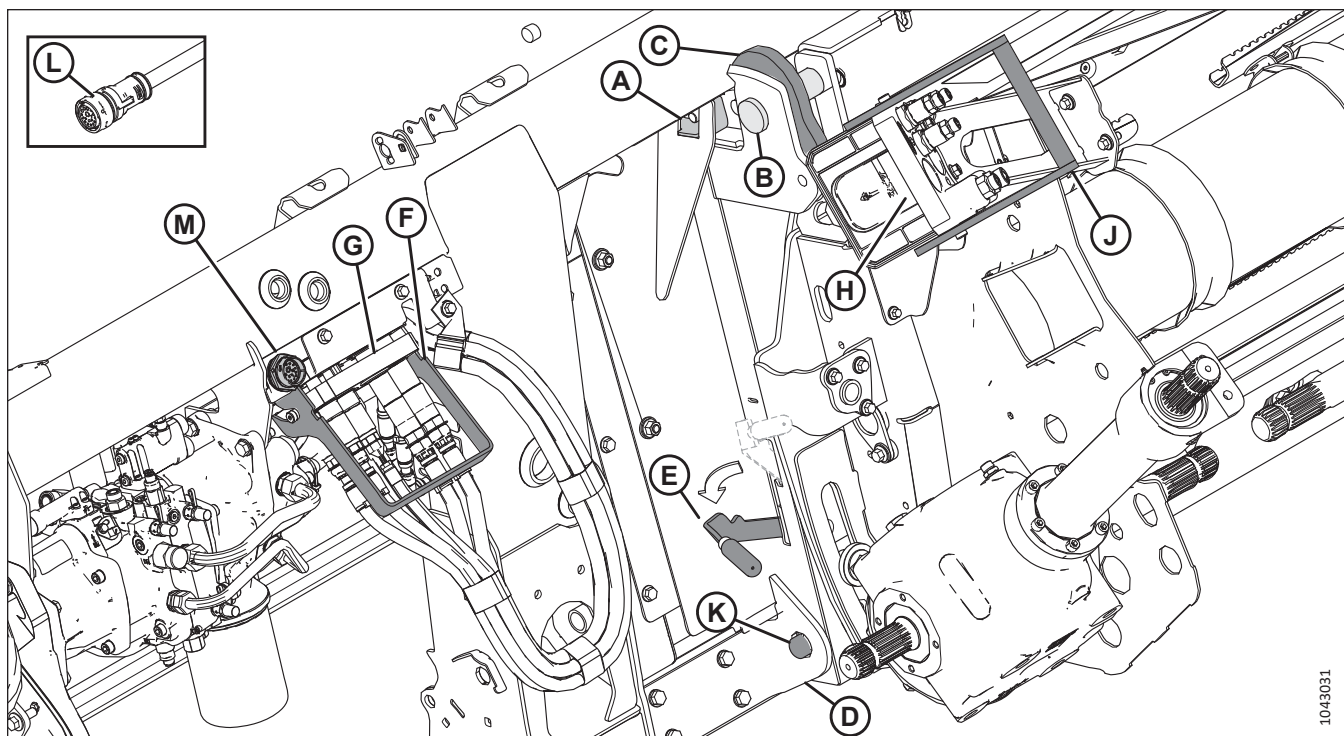


Ábra 3.154: Ismeretlen márkájú (kialakítású) betakarítógép esetén az előlapot középpállásba kell billenteni.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Húzza felfelé a kart (A) a ferdefelhordó bal és jobb alsó oldalán lévő csapok (B) behúzásához.



Ábra 3.155: Ferdefelhordó



Ábra 3.156: Függesztőkeret integrált hidraulikus rendszerrel (IHS)

3. Lassan vezesse fel a betakarítógépet a vágóasztalig, amíg a ferdefelhordó közvetlenül a felső gerenda (A) alá nem kerül, és a csapok (B) az átmeneti keret kampói (C) alá nem kerülnek.
4. Emelje fel a ferdefelhordót, amíg az átmeneti keret felső gerendája (A) teljesen fel nem fekszik a ferdefelhordóra. Emelje el kissé a vágóasztalt a talajról.

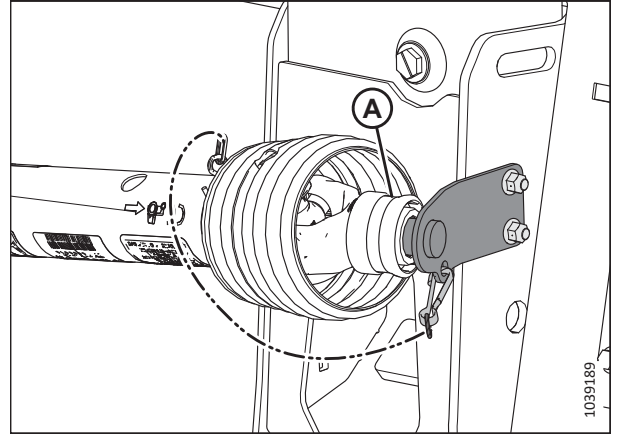
FONTOS:

A vágóasztal teljes súlyának a ferdefelhordóra kell nehezednie, **NEM** a csapokra (B).

5. Pozicionálja a ferdefelhordó alját úgy, hogy a (K) záró csapszegek egy vonalban legyenek a (D) tartóban lévő lyukakkal.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
7. Nyomja lefelé a kart (E) a reteszelőcsapok (K) kitolásához, hogy azok a tartóba (D) illeszkedjenek.
8. Engedje le a fogantyút (F) a multicatlakozó (G) leválasztásához a vágóasztalról.
9. Nyissa ki a betakarítógép csatlakozóaljzatának fedelét (H).
10. Nyomja a fogantyút (J) teljesen nyitott állásba.
11. Szükség esetén tisztítsa meg a csatlakozó és a csatlakozóaljzat illeszkedő felületeit.
12. Helyezze a csatlakozót (G) a betakarítógép csatlakozóaljzatára (H), és húzza meg a fogantyút (J), hogy a multicatlakozó teljesen a csatlakozóaljzatba kapcsolódjon.
13. Vegye ki a fülke vezérlőkészlet C81A csatlakozóját (L) a tárolóhelyéről a betakarítógépen, és csatlakoztassa a C81B csatlakozóhoz (M) a függesztőkereten. Fordítsa el a csatlakozón lévő karmantyút, hogy rögzítse a csatlakozót a helyén.

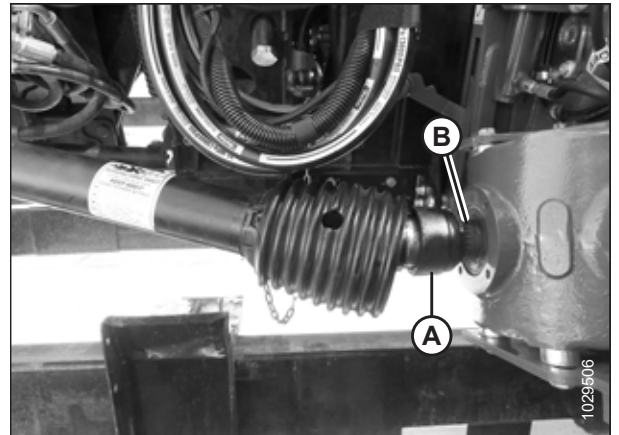
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.157: Kardántengely eltárolt helyzetben

15. Húzza vissza a kardántengely végén lévő karmantyút (A), és tolja rá a betakarítógép kimeneti tengelyére (B), amíg a karmantyú rá nem zár.



Ábra 3.158: A kardántengely csatlakoztatása a betakarítógéphez

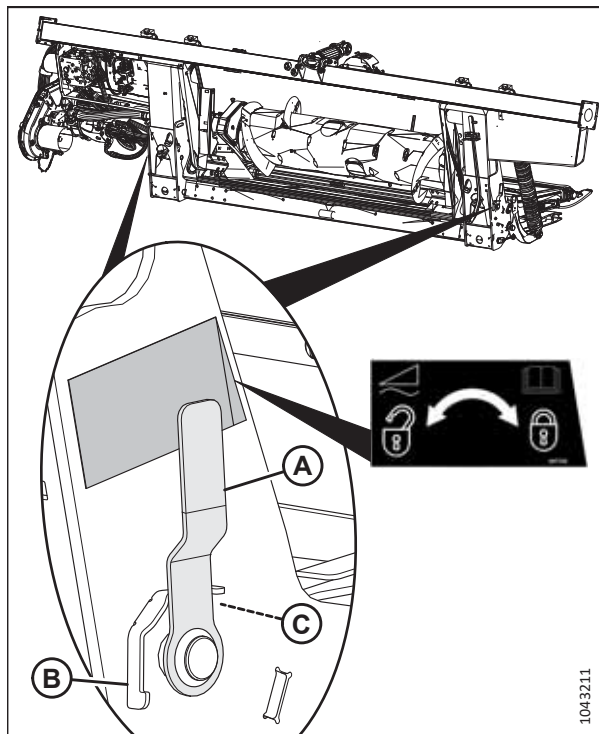
ÜZEMELTETÉS

16. A következőképpen járjon el:

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.159: Felfüggesztészár-fogantyú

Vágóasztal lekapcsolása IDEAL™ sorozatú betakarítógépről

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

VESZÉLY

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

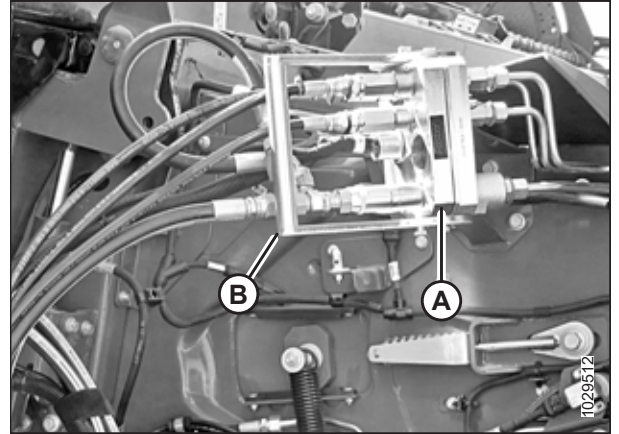
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

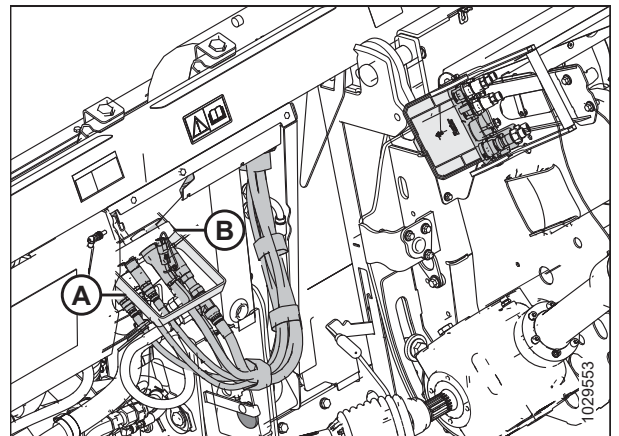
ÜZEMELTETÉS

4. Nyomja a betakarítógép csatlakozóaljzat fogantyúját (B) teljesen nyitott helyzetbe a multicatlakozó (A) kioldásához.
5. Ha a MacDon fedélzeti kezelőszervek fel vannak szerelve a fülkében, válassza le a fülkevezérlő C81A csatlakozóját a C81B aljzatról, és rögzítse a csatlakozót a betakarítógépen a tárolóhelyére.



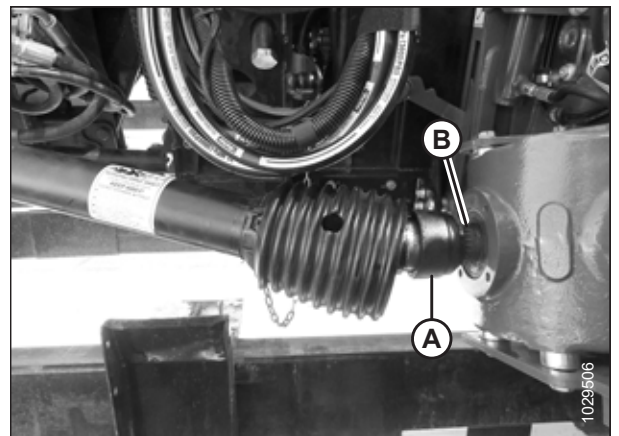
Ábra 3.160: A betakarítógép csatlakozóaljzata

6. Helyezze a multicatlakozót (B) a vágóasztal csatlakozóaljzatára, és a multicatlakozó rögzítéséhez állítsa a fogantyút (A) függőleges helyzetbe.



Ábra 3.161: A multicatlakozó zárása

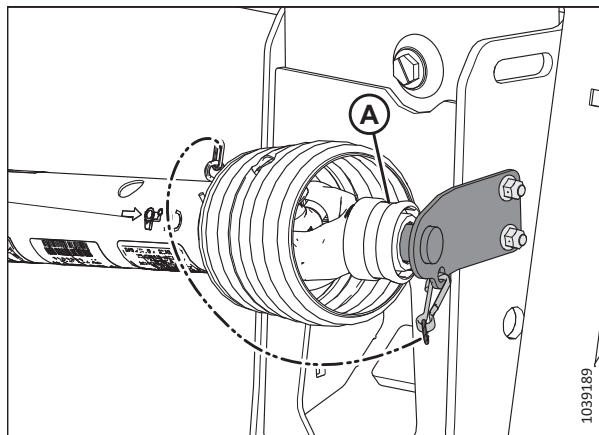
7. Húzza vissza a kardántengely karmantyúját (A), és vegye le a kardántengelyt a betakarítógép kimeneti tengelyéről (B).



Ábra 3.162: A kardántengely leválasztása

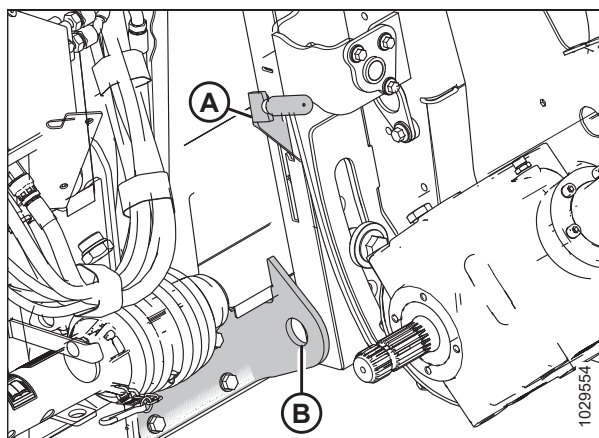
ÜZEMELTETÉS

8. Tárolja a kardántengelyt a kardántengely tartókonzolján (B) a kardántengely karmantyújának (A) visszahúzásával és a tartó konzolra (B) illesztésével. Engedje el a karmantyút, hogy az a helyére rögzüljön a konzolon.



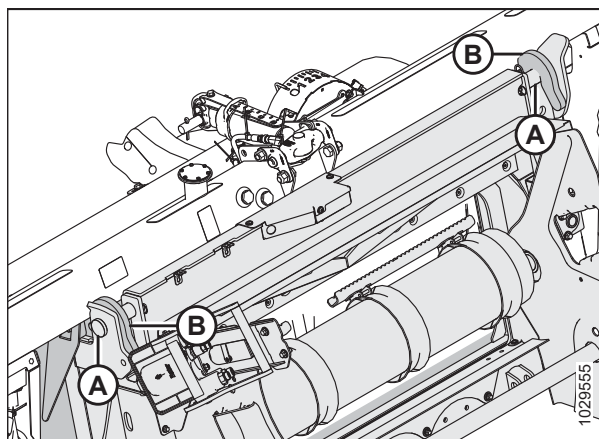
Ábra 3.163: Kardántengely eltárolt helyzetben

9. Húzza felfelé a kart (A) a ferdefelhordó alján lévő csapok (B) behúzásához.



Ábra 3.164: A ferdefelhordó záró csapszegei

10. Engedje le a vágóasztalt a talajra, amíg a ferdefelhordó csapjai (A) le nem akadnak a horgokról (B).
11. Lassan tolasson el a betakarítógéppel a vágóasztaltól.



Ábra 3.165: A ferdefelhordó leengedése

3.6.5 John Deere betakarítógépek

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

Az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal kompatibilis a John Deere 70, S, T és X9 sorozatú betakarítógépekkel.

Vágóasztal csatlakoztatása John Deere betakarítógéphez

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

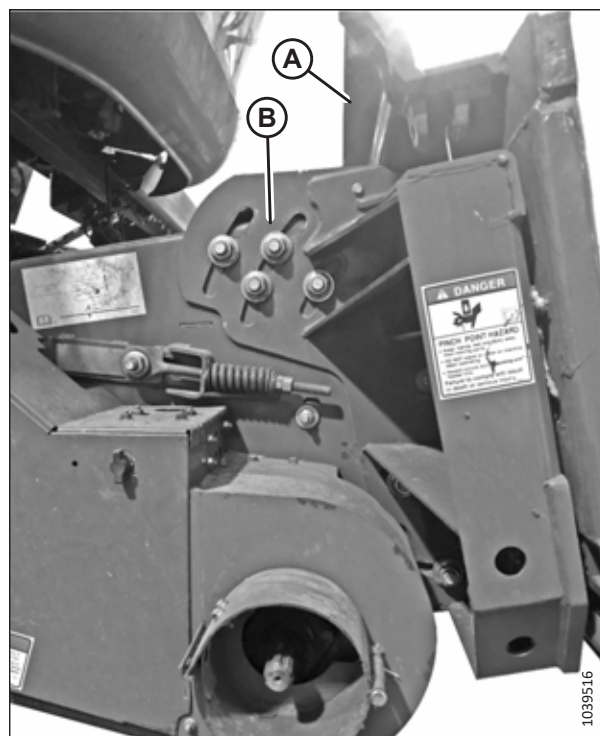
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

FONTOS:

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

MEGJEGYZÉS:

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

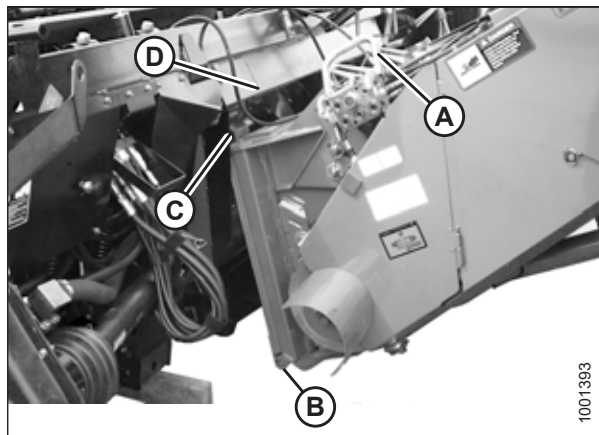


Ábra 3.166: Ismeretlen márkájú (kialakítású) betakarítógép esetén az előlapot középpállásba kell billenteni.

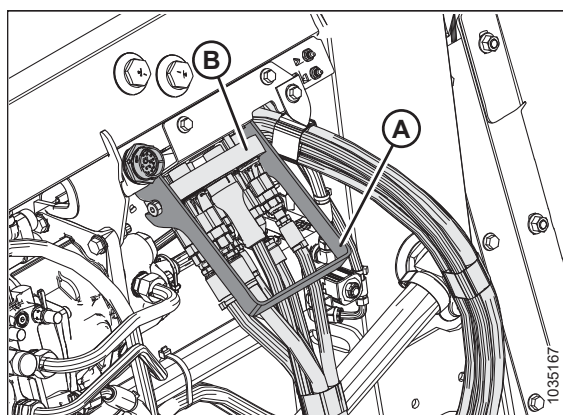
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

ÜZEMELTETÉS

2. Nyomja a betakarítógép multicatlakozó aljzatán lévő fogantyút (A) a ferdefelhordó felé, hogy a ferdefelhordó alsó sarkaiban lévő csapokat (B) visszahúzza. Tisztítsa meg a dugaszoló aljzatot.
3. Lassan vezesse fel a betakarítógépet a vágóasztalhoz, amíg a ferdefelhordó nyerge (C) közvetlenül a függesztőkeret felső kereszttartója (D) alá nem kerül.
4. Emelje meg kissé a ferdefelhordót a vágóasztal felemeléséhez, biztosítva, hogy a ferdefelhordó nyerge megfelelően illeszkedjen a függesztőkeret vázába.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Húzza meg a függesztőkereten lévő fogantyút (A), hogy a multicatlakozót (B) kioldja a tárolási helyzetből.
7. Távolítsa el a multicatlakozót, és a tároláshoz tolja vissza a fogantyút a függesztőkeretbe.

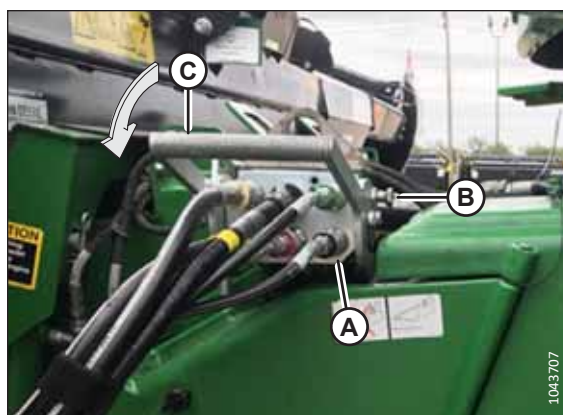


Ábra 3.167: A betakarítógép és a függesztőkeret

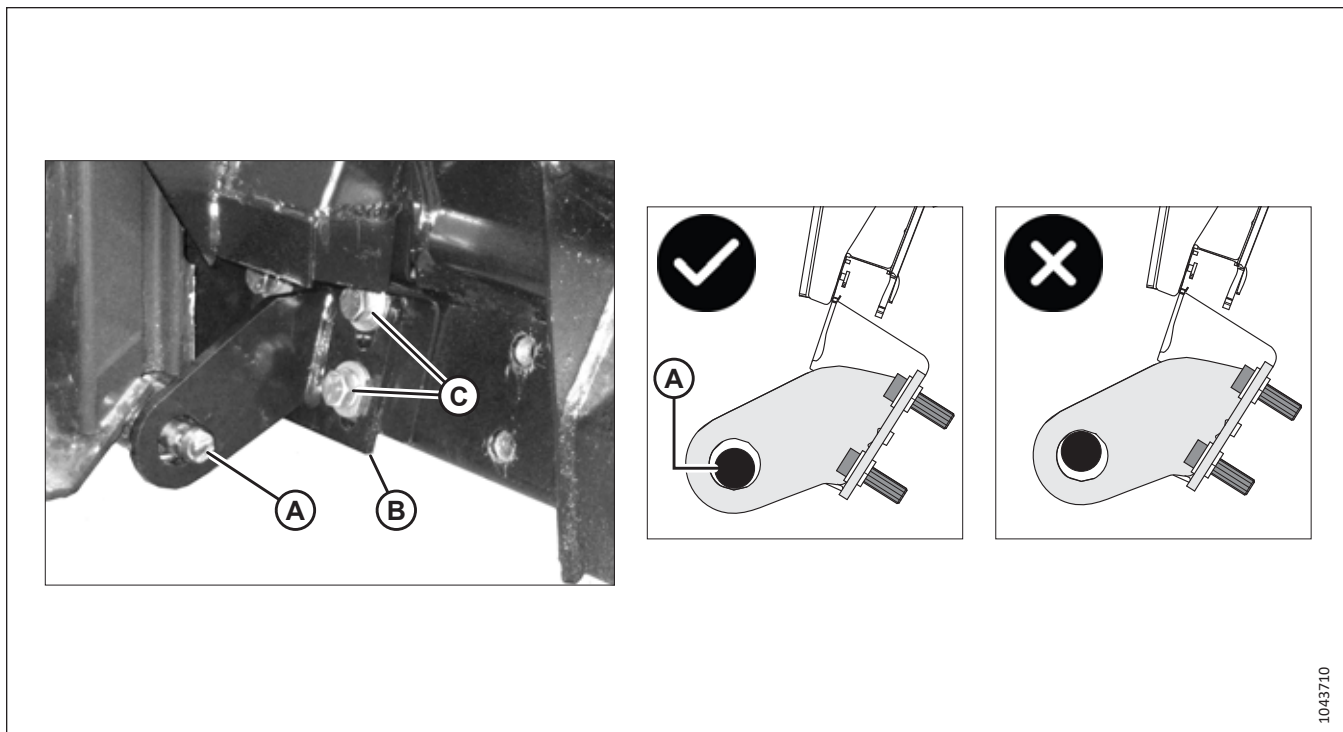


Ábra 3.168: A multicatlakozó eltárolása

8. Helyezze a multicatlakozót (A) a csatlakozóaljzatra.
9. Húzza meg a rögzítőcsapot (B) és az alsó fogantyút (C), amíg a rögzítőcsap (B) teljesen rögzül.



Ábra 3.169: Multicatlakozó



Ábra 3.170: John Deere 70, S vagy T sorozathoz használt ferdefelhordó-rögzítőcsap

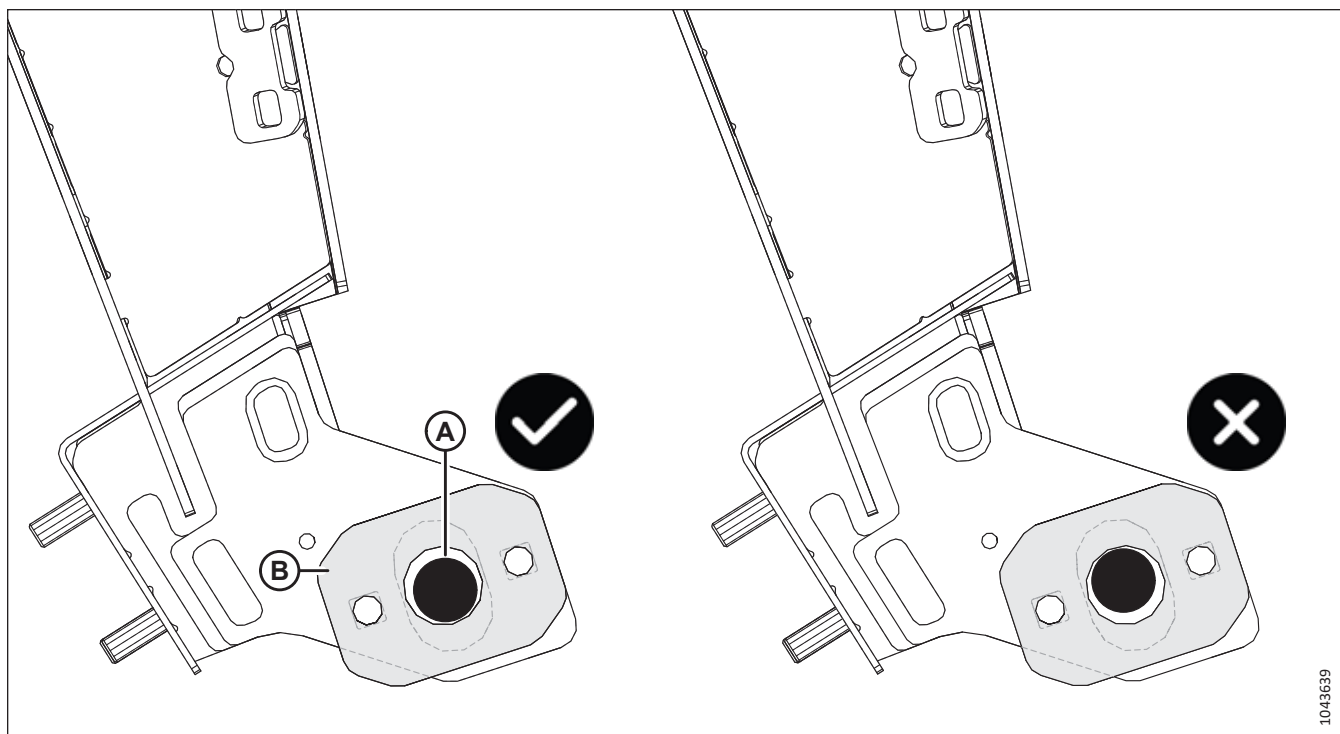
10. **70, S vagy T sorozat:** Győződjön meg arról, hogy mindkét ferdefelhordó-rögzítőcsap (A) teljesen illeszkedik a függesztőkeret rögzítőkonzoljaihoz (B), és a konzolok kör alakú kivágásainak aljához közel fekszenek, némi hézaggal (az ábrán látható módon).

FONTOS:

A vágóasztal leeshet a ferdefelhordóról, ha a rögzítőcsapok (A) nem illeszkednek teljesen a rögzítőkonzolokba. Ha a rögzítőcsapok (A) nem illeszkednek teljesen a rögzítőkonzolokba, először győződjön meg arról, hogy a multicatlakozó rögzítőcsapja teljesen reteszelt helyzetben van. Ha a probléma továbbra is fennáll, olvassa el az eredeti berendezés gyártójának (OEM) kézikönyvét a ferdefelhordó záró csapszegeinek kifelé történő helyzetkorrekciójával kapcsolatos utasításokért.

FONTOS:

A csapnak a kör alakú kivágás alján kell lennie, hogy a keret alig vagy egyáltalán ne tudja felemelni a ferdefelhordót. Egy rögzítőkonzol beállításához lazítsa meg a csavarokat (C), helyezze át igény szerint a konzolt, majd húzza meg újra a csavarokat (C) 75 Nm (55 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.171: John Deere X9 ferdefelhordó zár csapszegeinek beállítása – Egypozíciós beállítólemez

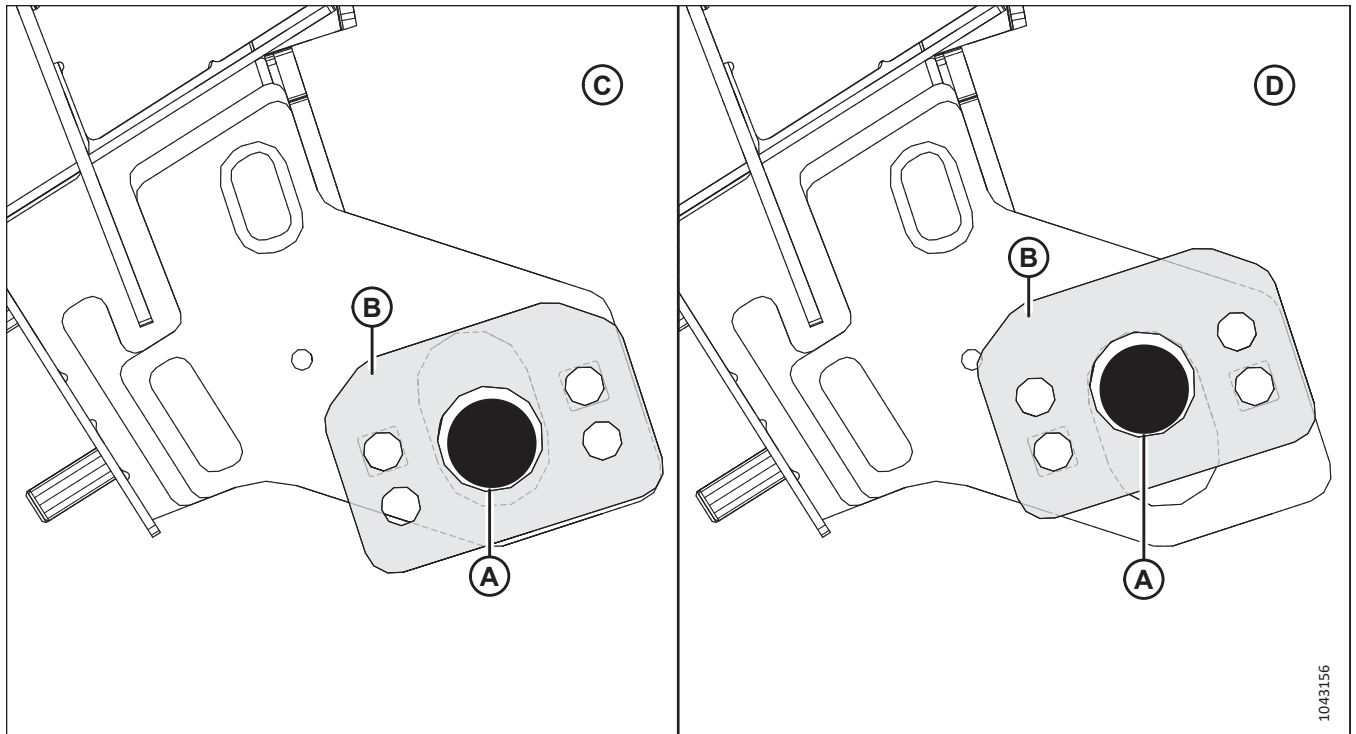
11. **X9 sorozat:** Győződjön meg arról, hogy mindkét ferdefelhordó-rögzítőcsap (A) teljesen illeszkedik a függesztőkeret rögzítőkonzoljaihoz, és a beállítólemezek (B) kör alakú kivágásainak aljához közel fekszenek, némi hézaggal (az ábrán látható módon).

FONTOS:

A vágóasztal leeshet a ferdefelhordóról, ha a rögzítőcsapok (A) nem illeszkednek teljesen a rögzítőkonzolokba. Ha a rögzítőcsapok (A) nem illeszkednek teljesen a rögzítőkonzolokba, először győződjön meg arról, hogy a multicatlakozó rögzítőcsapja teljesen reteszelt helyzetben van. Ha a probléma továbbra is fennáll, olvassa el az eredeti berendezés gyártójának (OEM) kézikönyvét a ferdefelhordó zár csapszegeinek kifelé történő helyzetkorrekciójával kapcsolatos utasításokért.

FONTOS:

A csapnak a kör alakú kivágás alján kell lennie, hogy a keret alig vagy egyáltalán ne tudja felemelni a ferdefelhordót. Az egypozíciós beállítólemezek (amelyeken csak egy szerelőfurat-csoport található) a következő ábrán láthatók: [3.171, oldal 122](#). Ha az ideális rögzítőcsap-illesztés nem érhető el az egypozíciós lemezek használatával, akkor helyezzen be kétpozíciós állítólemezeket (két szerelőfurat-csoporttal) a következő ábrák szerint: [3.172, oldal 123](#) vagy [3.173, oldal 123](#). Minden beállítólemezt és azok rögzítőanyáit az átmeneti keret rögzítőkonzoljainak külső oldalán **KELL** elhelyezni.



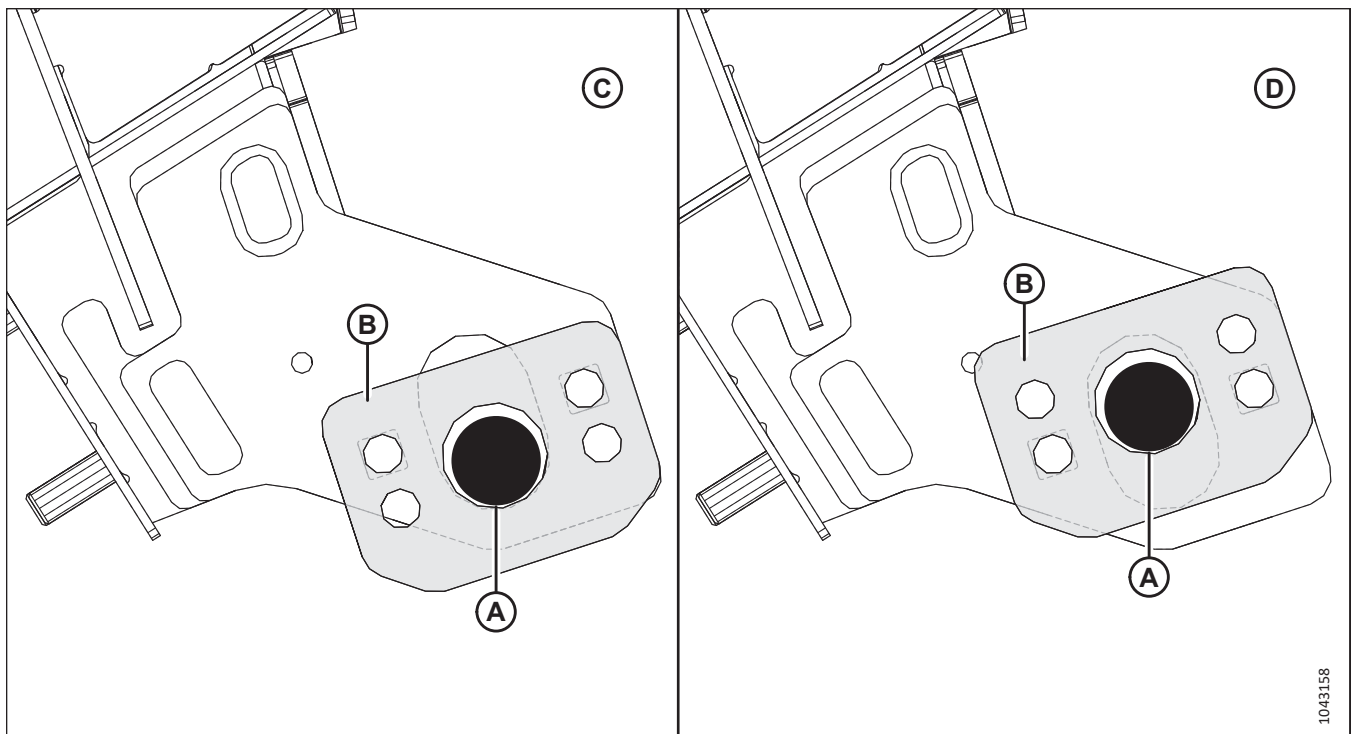
Ábra 3.172: X9 sorozatú kétpozíciós beállítólemez, „A” oldal

A – Betakarítógép rögzítőcsapja

B – Kétpozíciós rögzítőlemez

C – 1. pozíció

D – 2. pozíció



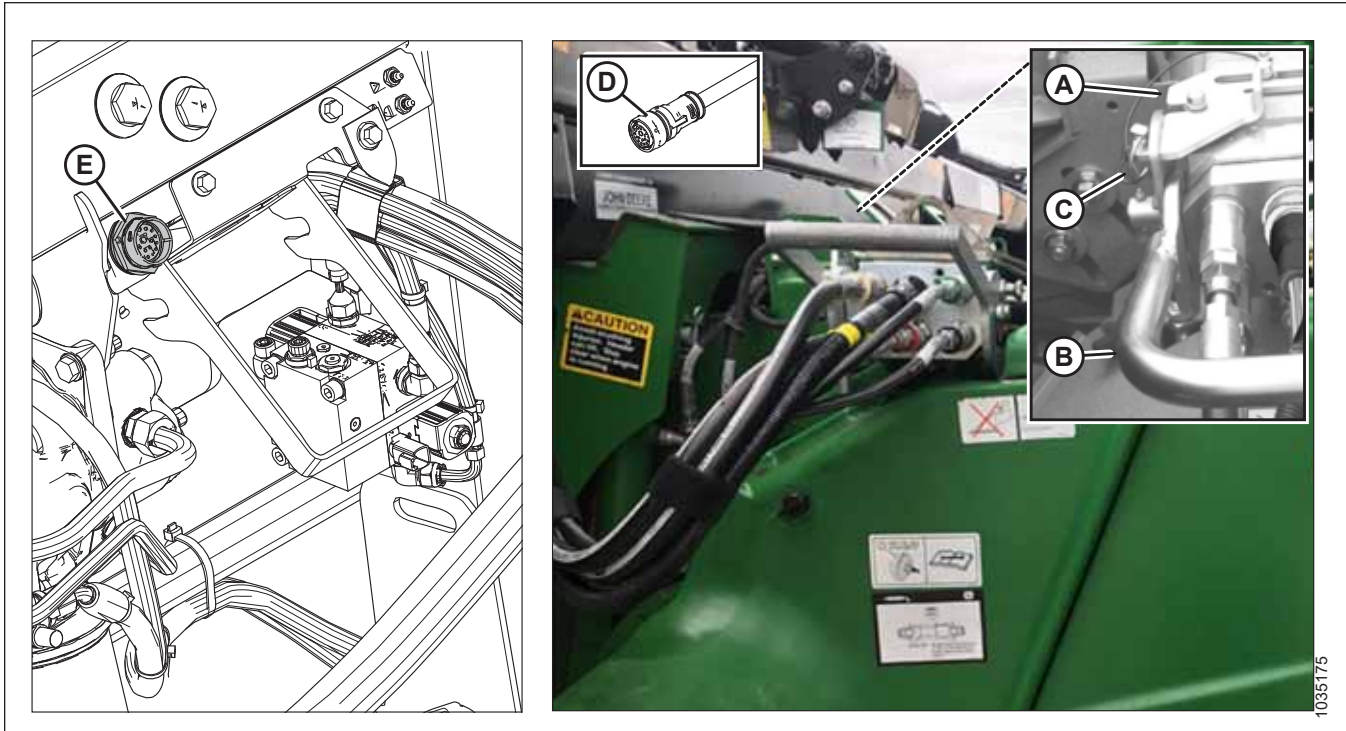
Ábra 3.173: X9 sorozatú kétpozíciós beállítólemez, „B” oldal

A – Betakarítógép rögzítőcsapja

B – Kétpozíciós rögzítőlemez

C – 1. pozíció

D – 2. pozíció

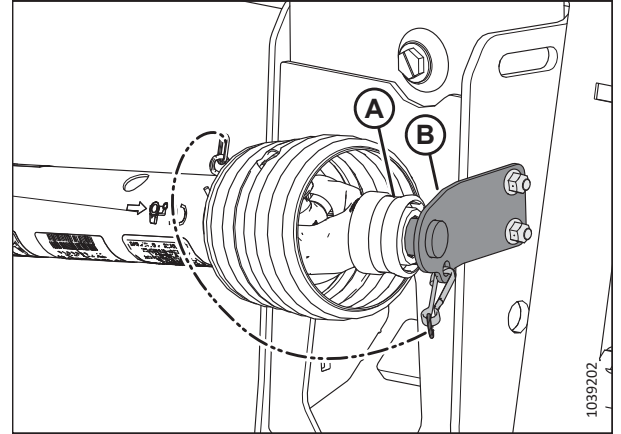


Ábra 3.174: Multicsatlakozó, elektromos csatlakozások

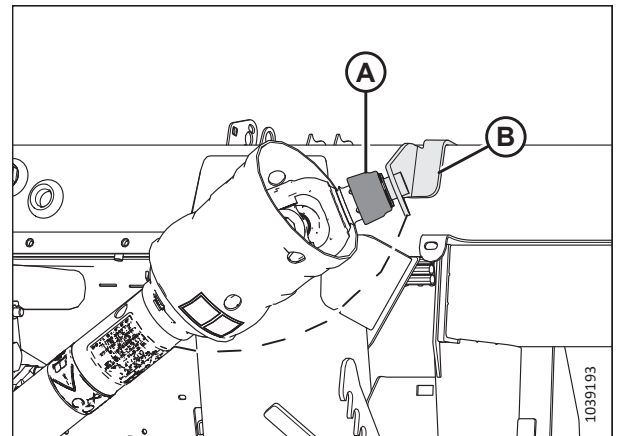
12. Csúsztassa a reteszt (A) a zárókar (B) rögzítéséhez, és rögzítse a biztosítócsappal (C).
13. **70, S vagy T sorozat:** Vegye ki a fülke-vezérlőkészlet C81A csatlakozóját (D) a tárolóhelyéről a betakarítógépen, és csatlakoztassa a C81B csatlakozóhoz (E) a függesztőkereten. Fordítsa el a csatlakozón lévő karmantyút, hogy rögzítse a csatlakozót a helyén.

ÜZEMELTETÉS

- Húzza hátra a kardántengely karmantyúját (A), hogy a kardántengelyt kioldja a tartókonzorból (B). Vegye le a kardántengelyt a tartókonzozlról.

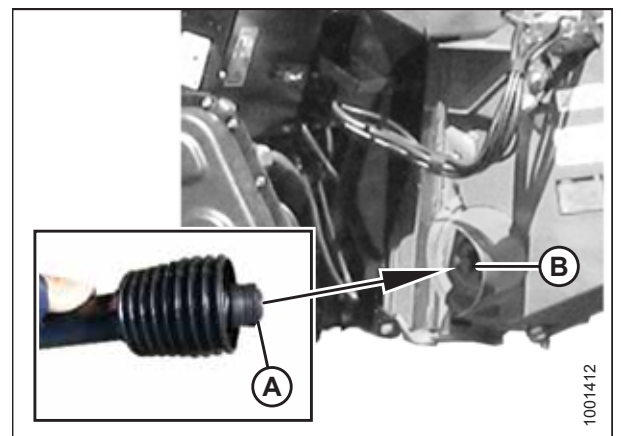


Ábra 3.175: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7038 vagy B7039 kardántengely



Ábra 3.176: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7326 vagy B7182 kardántengely dombos terepre

- Húzza hátra a kardántengely végén lévő karmantyút (A), és tolja a kardántengelyt a betakarítógép kimeneti tengelyére (B), amíg a karmantyú rá nem záródik.



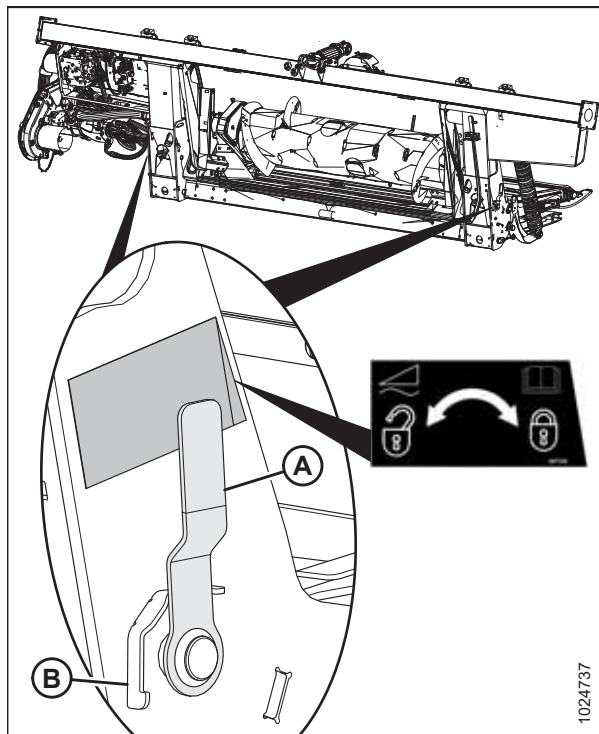
Ábra 3.177: Kardántengely

ÜZEMELTETÉS

16. Oldja ki a felfüggesztészáraikat úgy, hogy minden egyes felfüggesztészár-fogantyút (A) elhúzza a függesztőkerettől, kioldott helyzetbe (B) állítva őket.

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.178: Felfüggesztészár-fogantyú

Vágóasztal lekapcsolása John Deere betakarítógépről

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

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Válasszon ki egy vízszintes helyet, és a vágóasztalt pozicionálja kevéssel a talaj fölé.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

FONTOS:

Ha szállítási kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 202.](#)

FONTOS:

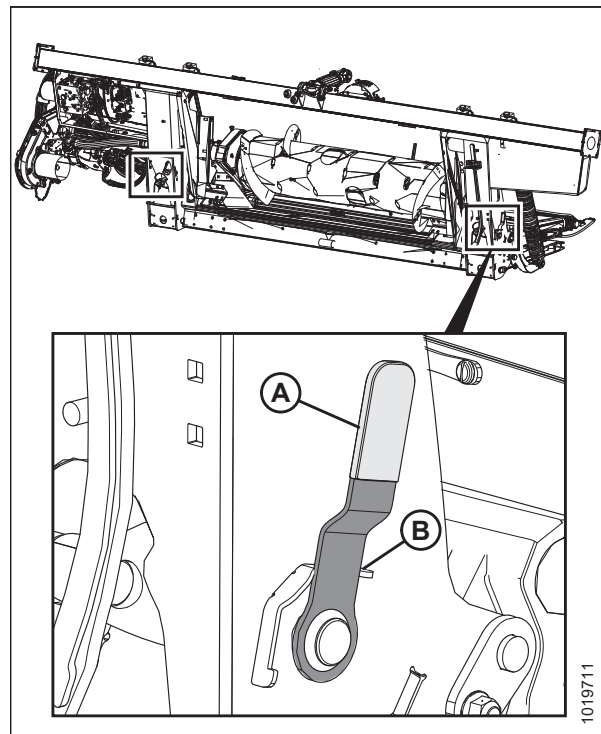
Ha stabilizáló kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 200.](#)

ÜZEMELTETÉS

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

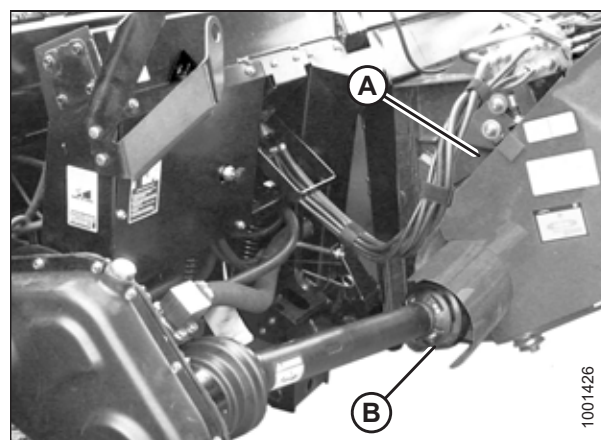
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.179: Felfüggesztészár-fogantyú

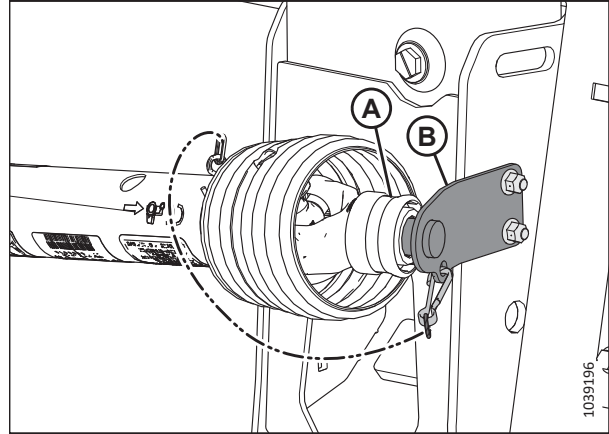
4. Nyissa ki a betakarítógép burkolatát (A), húzza hátra a kardántengely (B) karmantyúját, és húzza le a kardántengelyt a betakarítógép kimeneti tengelyéről.



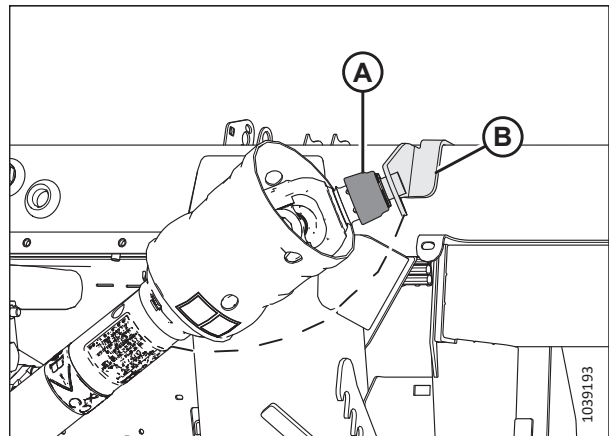
Ábra 3.180: Kardántengely

ÜZEMELTETÉS

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

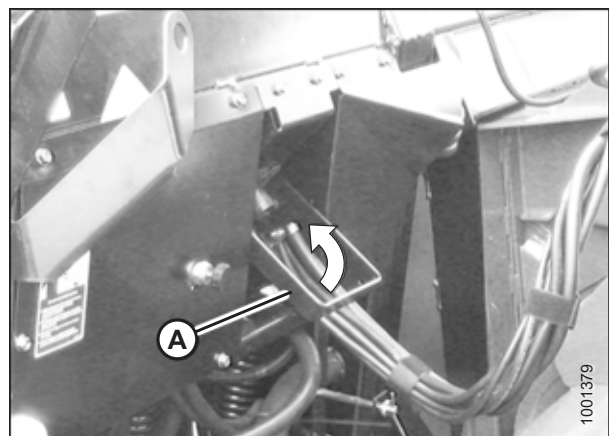


Ábra 3.181: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7038 vagy B7039 kardántengely



Ábra 3.182: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7326 vagy B7182 kardántengely dombos terepre

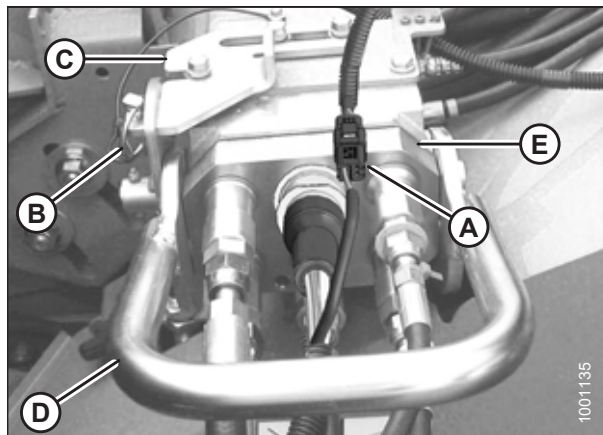
6. Emelje fel a fogantyút (A) a függesztőkereten.



Ábra 3.183: A multicatlakozó eltárolása

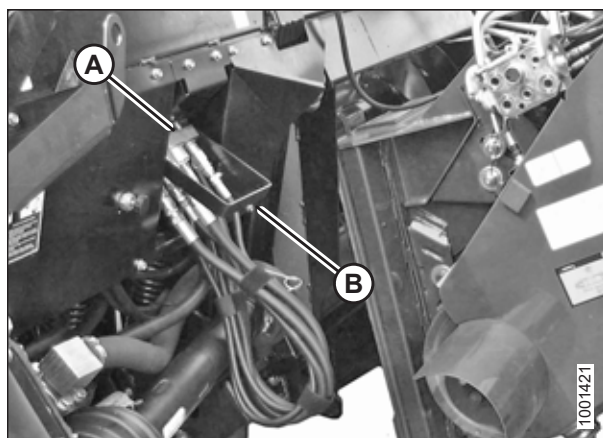
ÜZEMELTETÉS

7. Húzza ki a kábelköteget (A) a betakarítógép csatlakozójából.
8. Távolítsa el a biztosítócsapot (B) és a csúszózarat (C) a fogantyú (D) kioldásához.
9. Emelje a fogantyút (D) teljesen függőleges helyzetbe, hogy a multicatlakozót (E) leoldja a betakarítógépről.



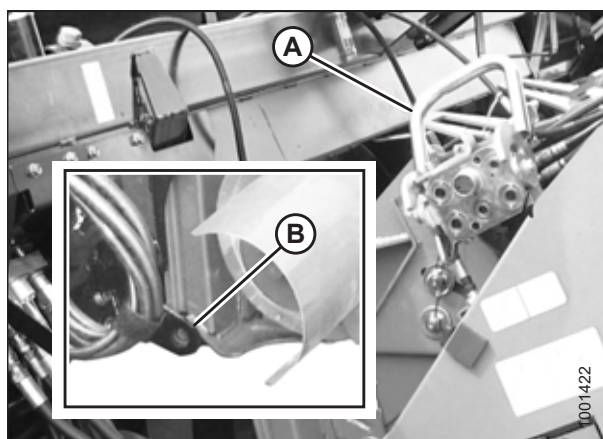
Ábra 3.184: Multicatlakozó

10. Helyezze a multicatlakozót (A) a függesztőkeret csatlakozóaljzatára, és engedje le a fogantyút (B) a multicatlakozó rögzítéséhez.



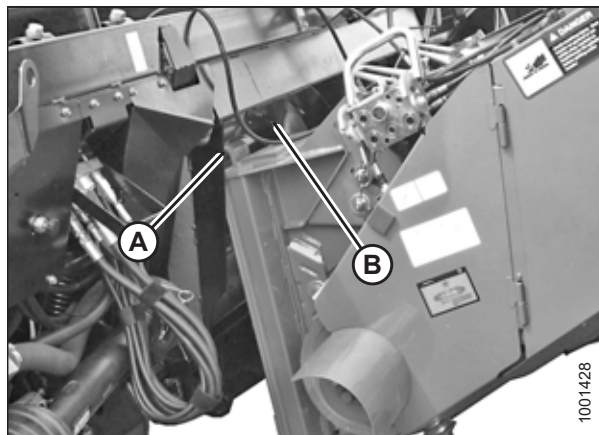
Ábra 3.185: A multicatlakozó eltávolítása

11. Nyomja a betakarítógép fogantyúját (A) a ferdefelhordó felé, hogy a ferdefelhordó csapja (B) leoldjon a függesztőkeretről.



Ábra 3.186: Ferdefelhordó reteszelése

12. Engedje le a ferdefelhordót, amíg a nyereg (A) ki nem oldódik és el nem távolodik a függesztőkeret-tartótól (B).
13. Lassan tolasson el a betakarítógéppel a függesztőkerettől.



Ábra 3.187: Függesztőkeret és ferdefelhordó

3.6.6 New Holland betakarítógépek

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

Az alábbi táblázatban információkat talál a New Holland betakarítógép modellekről, amelyek kompatibilisek ezzel a vágóasztallal.

Táblázat3.3 New Holland betakarítógép kompatibilitás

New Holland sorozatú betakarítógépek	Betakarítógép modell
CR	920, 940, 960, 970, 980
	9020, 9040, 9060, 9065, 9070, 9080
	6090, 7090, 8080, 8090, 9090
	6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, 10.90
CX	840, 860, 870, 880
	8070, 8080, 8090
	8080 Elevation, 8090 Elevation

Vágóasztal csatlakoztatása a New Holland CR, CX vagy CH betakarítógépekhez

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

VESZÉLY

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

VESZÉLY

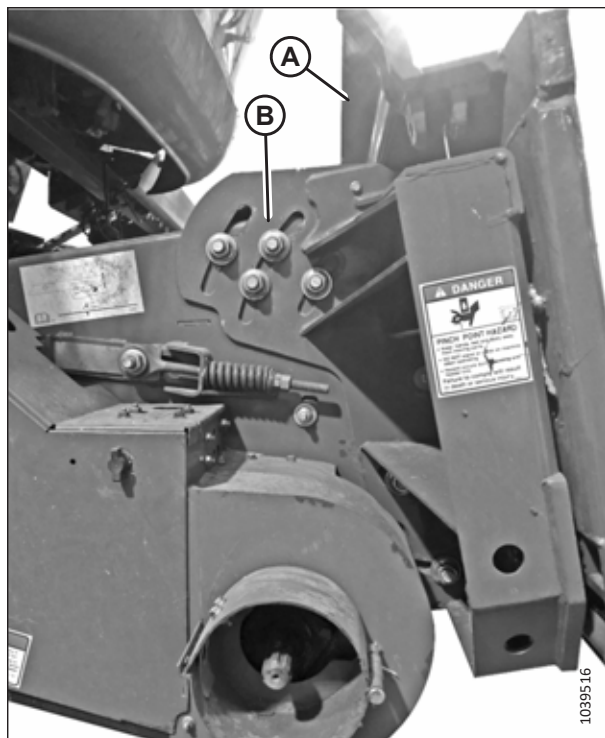
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FONTOS:

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

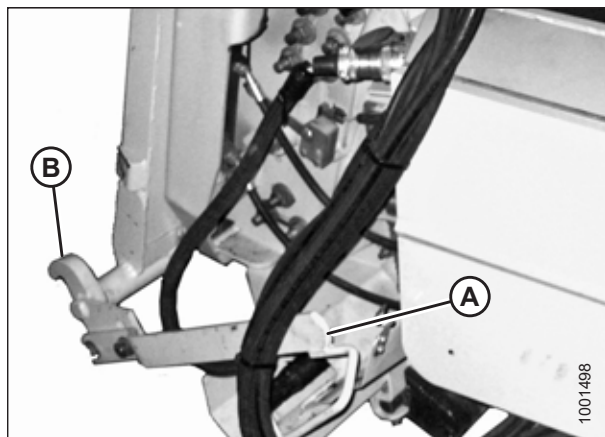
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.188: Ismeretlen márkájú (kialakítású) betakarítógép esetén az előlapot középpállásba kell billenteni.

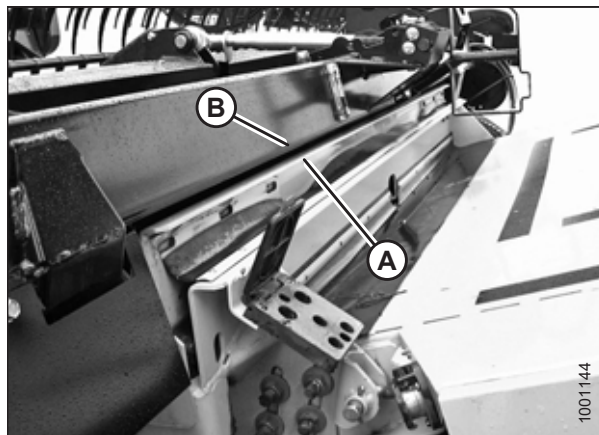
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Győződjön meg róla, hogy a fogantyú (A) úgy van elhelyezve, hogy a reteszek (B) be tudjanak akadni a függesztőkeretbe.



Ábra 3.189: Ferdefelhordó reteszelése

ÜZEMELTETÉS

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



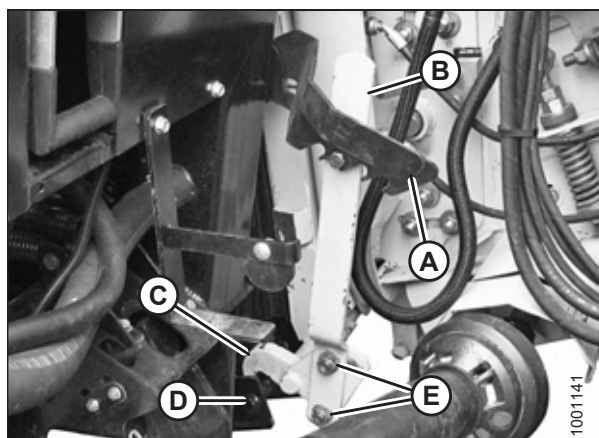
Ábra 3.190: Vágóasztal a betakarítógépen

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

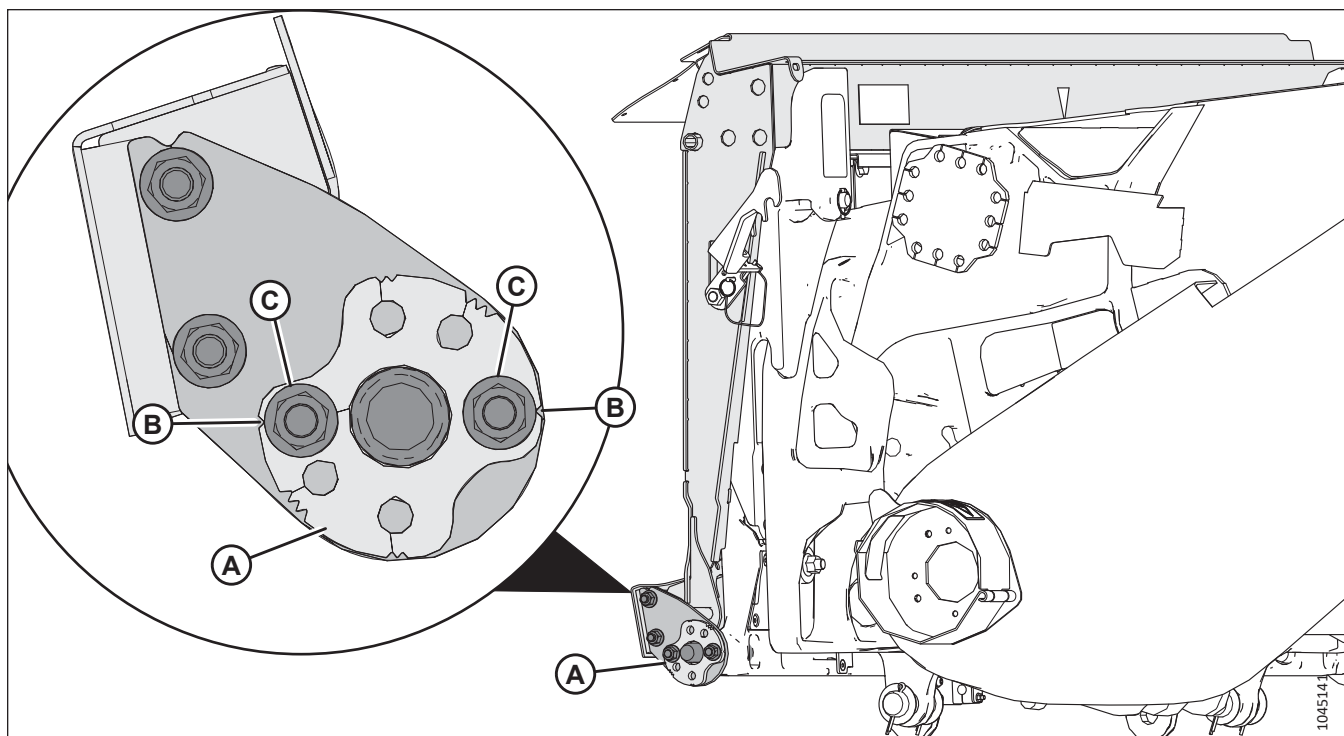
MEGJEGYZÉS:

CR11 betakarítógépek: A rögzítőcsapok a ferdefelbordó oldalán lévő karral (az ábrán nem látható) húzhatók ki/be. További információkért tanulmányozza betakarítógép kezelői kézikönyvét.

7. Nyomja lefelé a kart (A), hogy a karban lévő rés a fogantyúba illeszkedjen, és rögzítse a fogantyút a helyén.
8. Ha a reteszelés a kar (A) és a fogantyú (B) zárásakor nem rögzíti teljesen a csapot (D) a függesztőkereten, lazítsa meg a csavarokat (E), és állítsa be a reteszt (C). Húzza meg újra a csavarokat.



Ábra 3.191: Ferdefelbordó reteszélése



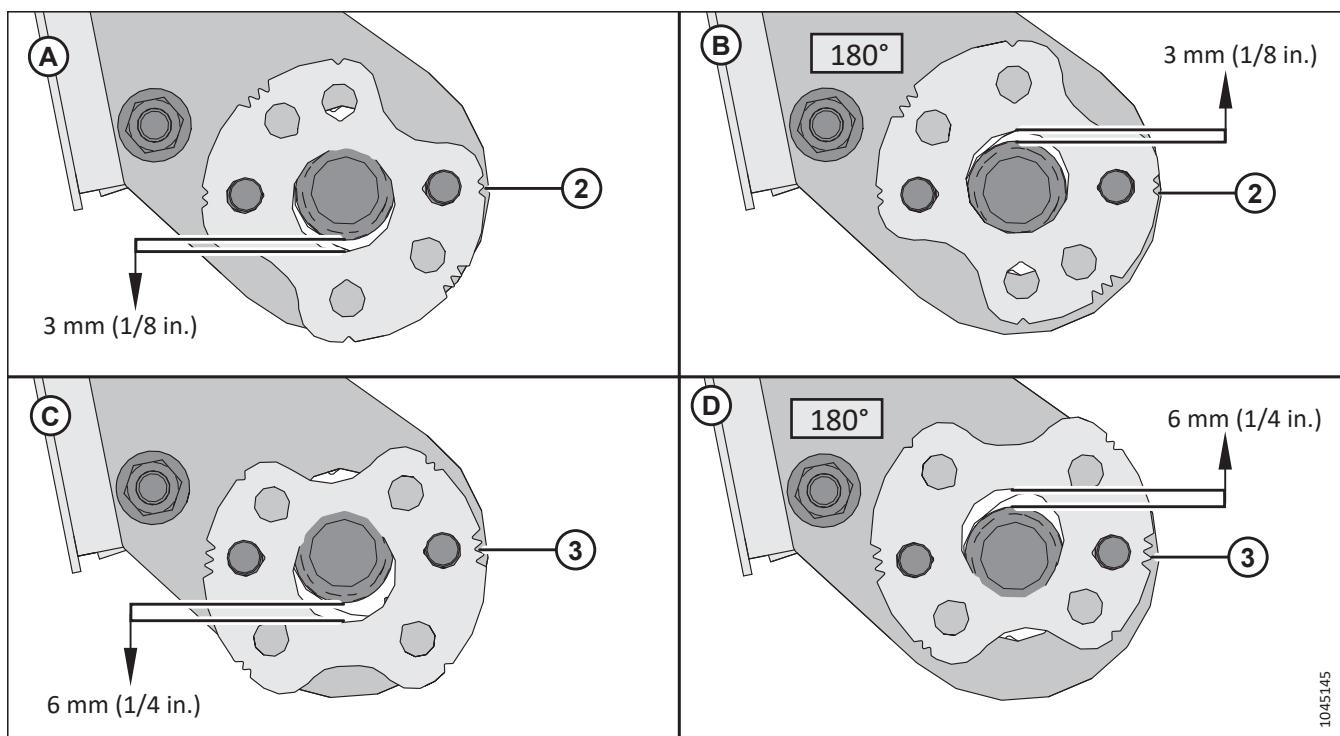
Ábra 3.192: CR11 rögzítőcsapok illesztése

9. **CR11 betakarítógépek:** Annak érdekében, hogy a vágóasztal biztonságosan rögzüljön a ferdefelhordóhoz, és hogy a rögzítőcsapok ne szoruljanak be, győződjön meg arról, hogy a rögzítőcsapok a ferdefelhordó mindkét oldalán beakadtak és központosítva vannak a függesztőkeret-beállító lemezekben (A).

MEGJEGYZÉS:

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

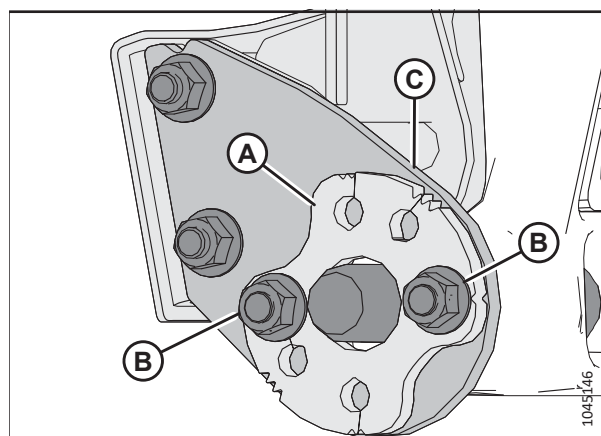
10. **CR11 betakarítógépek:** Ha korrekcióra van szükség, vizsgálja meg a rögzítőcsapok helyzetét a beállítólemezek középső furatához képest, távolítsa el az anyákat (C), és szükség szerint helyezze át a beállítólemezeket (A). Lásd: [3.193, oldal 134](#).



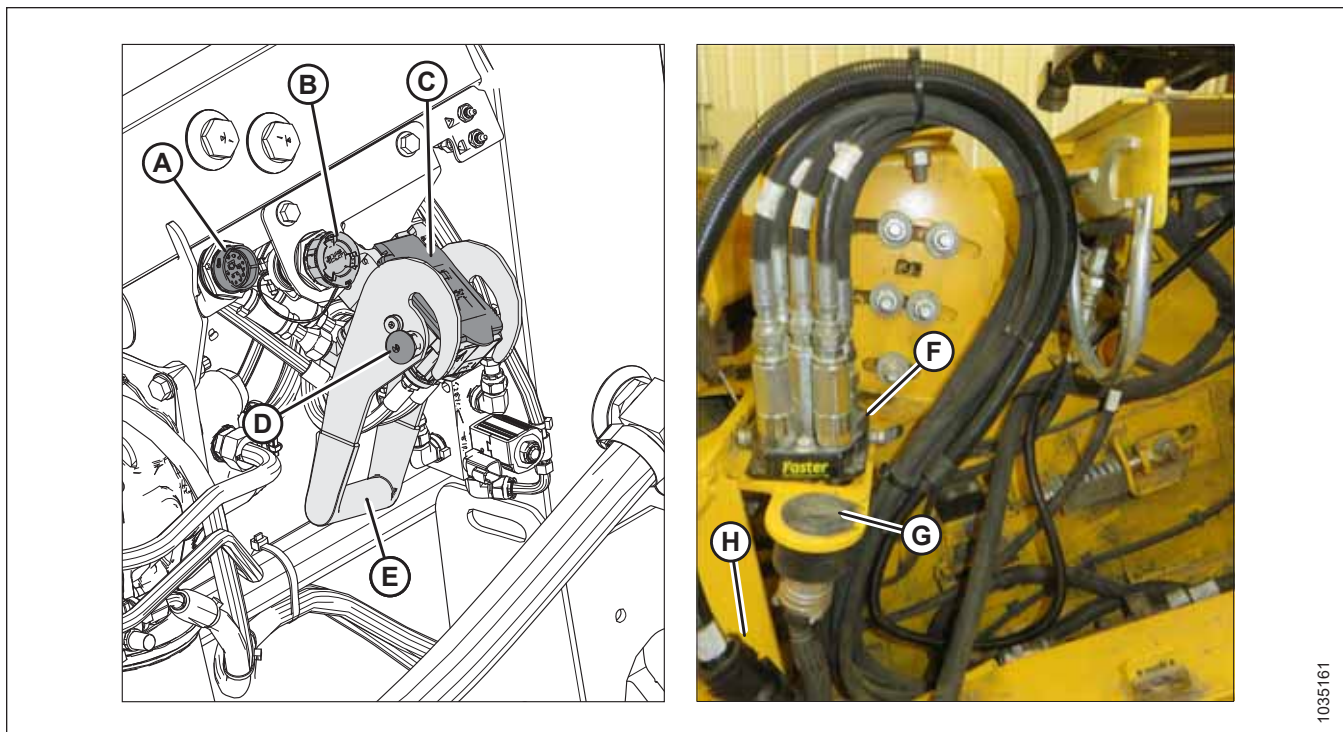
Ábra 3.193: CR11 beállítólemezek pozíciói

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

11. **CR11 betakarítógépek:** Amikor a betakarítógép rögzítőcsapjai a ferdefelhordó mindkét oldalán lévő beállítólemezekbe (A) szorulás nélkül be tudnak illeszkedni, szerelje vissza az anyákat (B), hogy a beállítólemezeket rögzítse a rögzítőkonzolokhoz (C).



Ábra 3.194: CR11 ferdefelhordó záró csapszegei

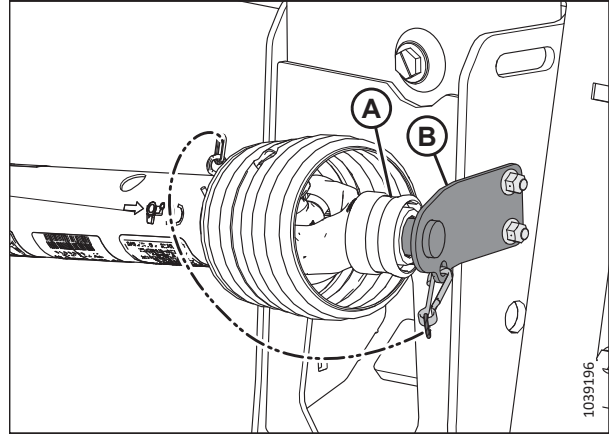


Ábra 3.195: Multicsatlakozó és elektromos csatlakozások

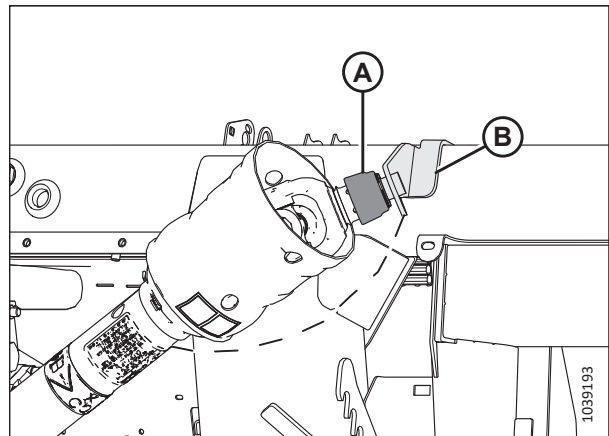
12. **Ha a MacDon fedélzeti kezelőszervek fel vannak szerelve a fülkében:** Távolítsa el a védősapkát a C81B (A) csatlakozóról.
13. Távolítsa el a védősapkát a C72B (B) csatlakozóról.
14. Távolítsa el az hidraulikus csatlakozóaljzat fedelét (C). Tisztítsa meg a csatlakozófelületeket.
15. Nyomja be a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

ÜZEMELTETÉS

21. Húzza hátra a kardántengely karmantyúját (A), hogy a kardántengelyt kioldja a tartókonzorból (B). Vegye le a kardántengelyt a tartókonzról.

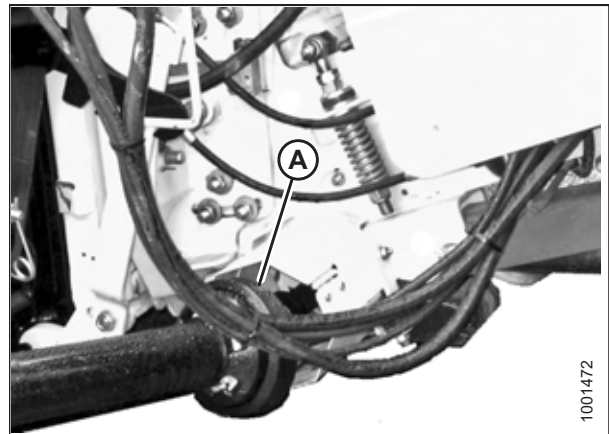


Ábra 3.196: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7038 vagy B7039 kardántengely



Ábra 3.197: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7180, B7181 vagy B7326 kardántengely dombos terepre

22. Húzza hátra a kardántengely végén lévő karmantyút, és tolja a kardántengelyt a betakarítógép kimeneti tengelyére (A), amíg a karmantyú rá nem záródik.



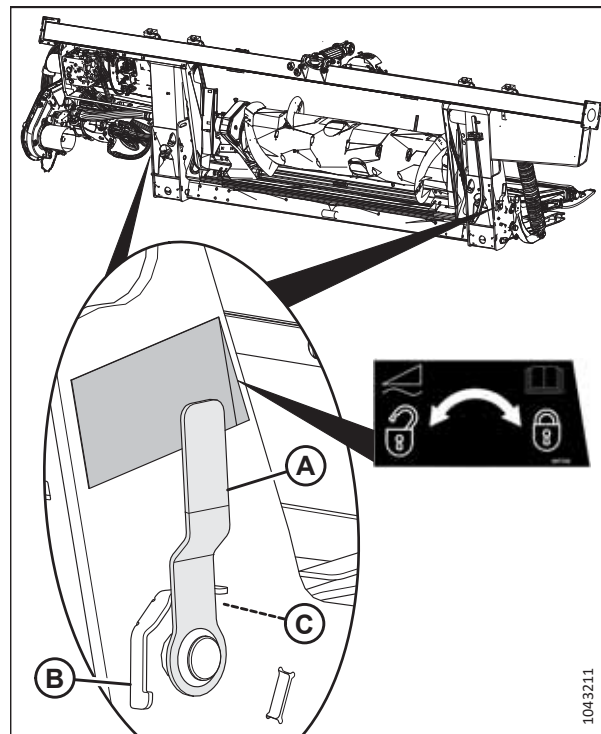
Ábra 3.198: Kardántengely és kimeneti tengely

23. A következőképpen járjon el:

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.199: Felfüggesztészár-fogantyú

Vágóasztal leválasztása a New Holland CR, CX vagy CH betakarítógépekről

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

! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Válasszon ki egy vízszintes helyet, és a vágóasztalt pozicionálja kevéssel a talaj fölé.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

FONTOS:

Ha szállítási kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 202.](#)

FONTOS:

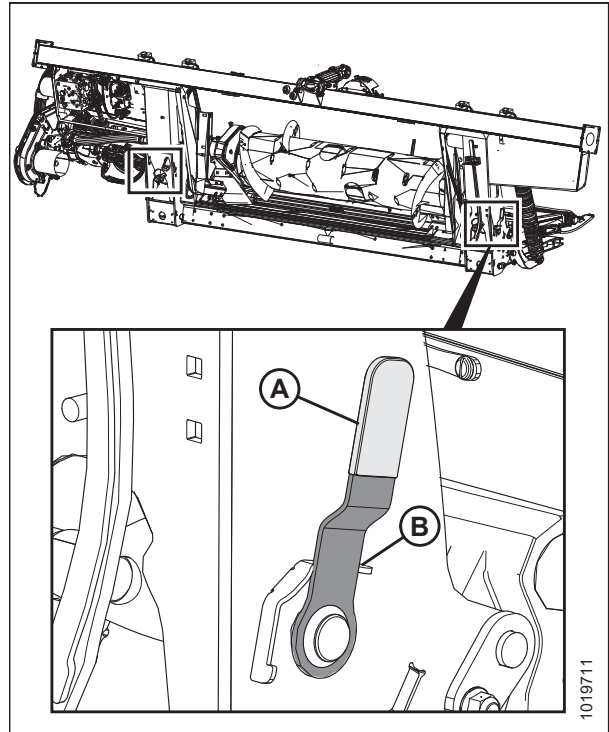
Ha stabilizáló kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 200.](#)

ÜZEMELTETÉS

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

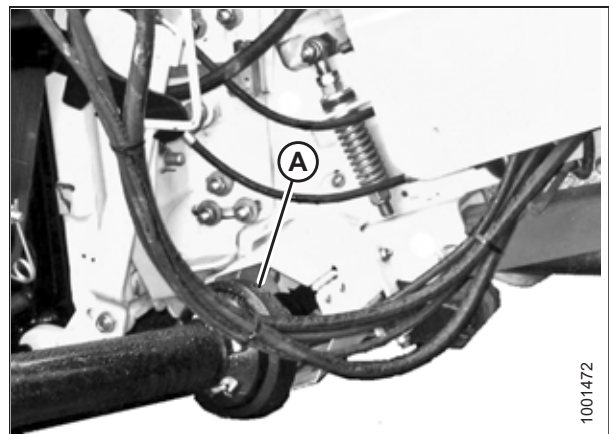
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.200: Felfüggesztészár-fogantyú

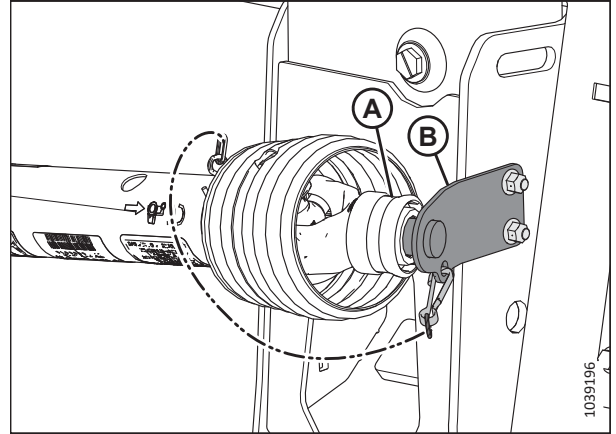
4. Válassza le a kardántengelyt a betakarítógépről. Nyomja vissza a kardántengely végén lévő karmantyút, és húzza le a kardántengelyt a betakarítógép kimeneti tengelyéről (A), amíg a karmantyú ki nem oldódik.



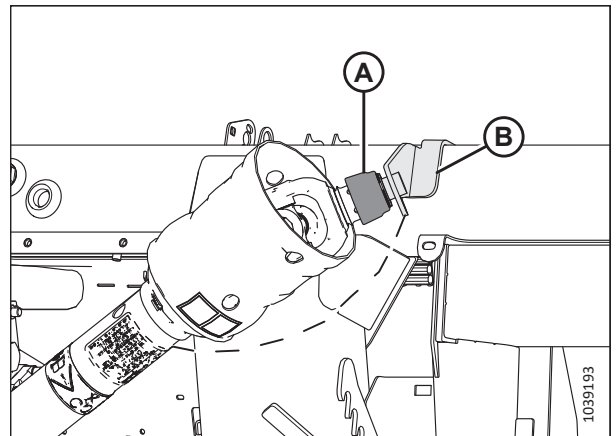
Ábra 3.201: Kardántengely

ÜZEMELTETÉS

5. Tárolja a kardántengelyt a kardántengely tartókonzolján (B) a kardántengely karmantyújának (A) visszahúzásával és a tartó konzolra (B) illesztésével. Engedje el a karmantyút, hogy az a helyére rögzüljön a konzolon.

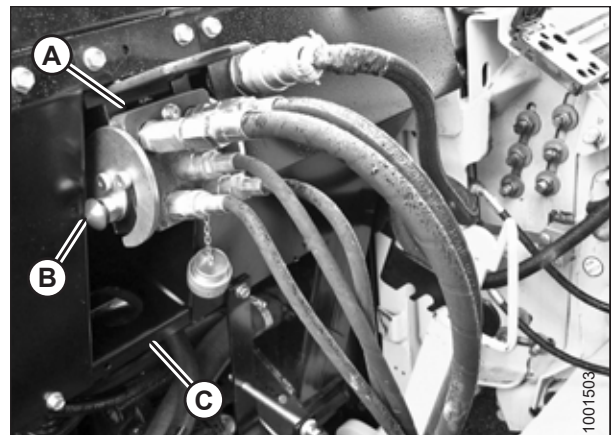


Ábra 3.202: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7038 vagy B7039 kardántengely



Ábra 3.203: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7180, B7181 vagy B7326 kardántengely dombos terepre

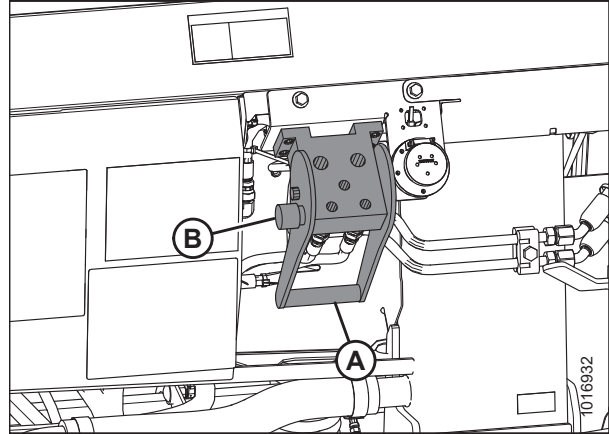
6. Nyomja be a lezáró gombot (B), és húzza meg a fogantyút (C) a multicatlakozó (A) kioldásához.



Ábra 3.204: A függesztőkeret csatlakozói

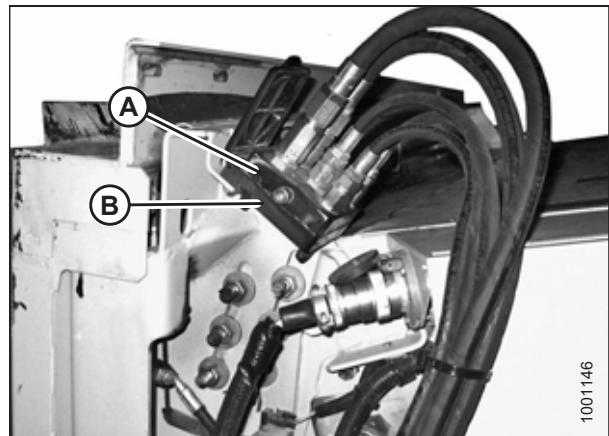
ÜZEMELTETÉS

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



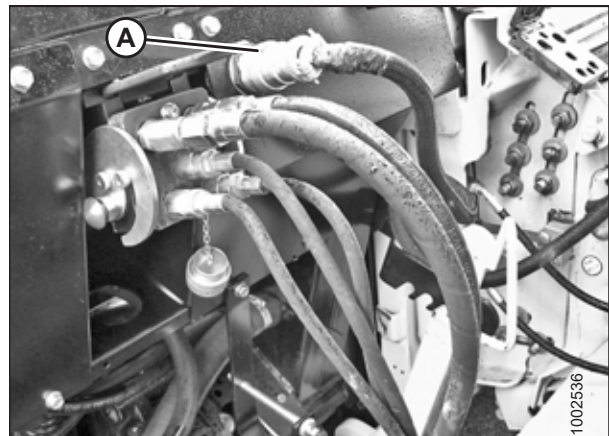
Ábra 3.205: A függesztőkeret csatlakozó aljzatai

8. Helyezze a hidraulikus gyorscsatlakozót (A) a betakarítógép tárolólemézére (B).



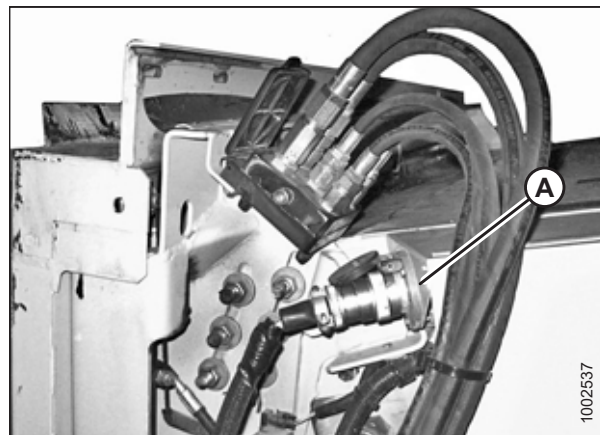
Ábra 3.206: Betakarítógép csatlakozója

9. Távolítsa el az elektromos csatlakozót (A) a függesztőkeretről.



Ábra 3.207: A függesztőkeret csatlakozói

10. Csatlakoztassa az elektromos csatlakozót a betakarítógéphez az (A) helyen.

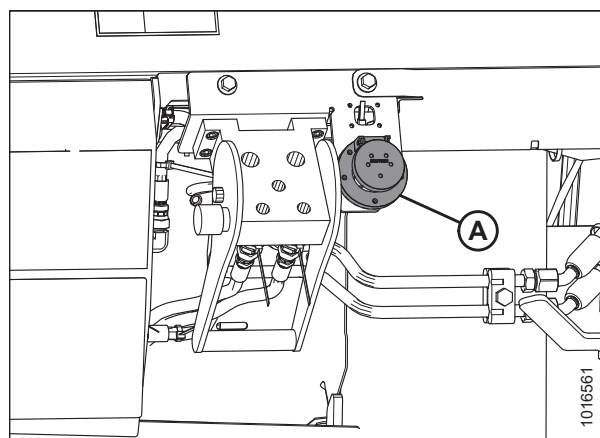


Ábra 3.208: Betakarítógép csatlakozók

11. Helyezze vissza a fedelet (A) a függesztőkeret csatlakozóaljzatára.

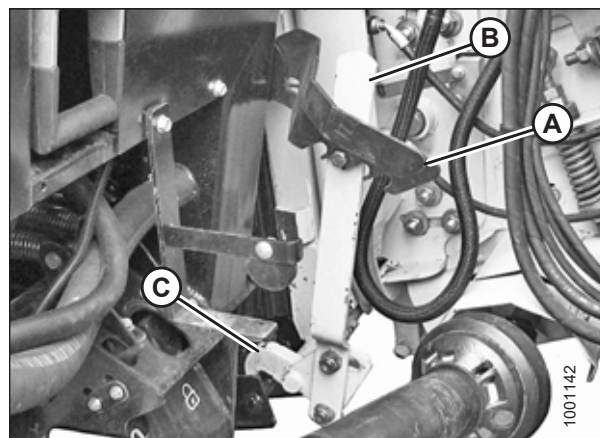
MEGJEGYZÉS:

Ha a MacDon fedélzeti kezelőszervek fel vannak szerelve a fülkében, válassza le a fülkevezérlő C81A csatlakozóját a C81B aljzatról, és rögzítse a csatlakozót a betakarítógépen a tárolóhelyére.



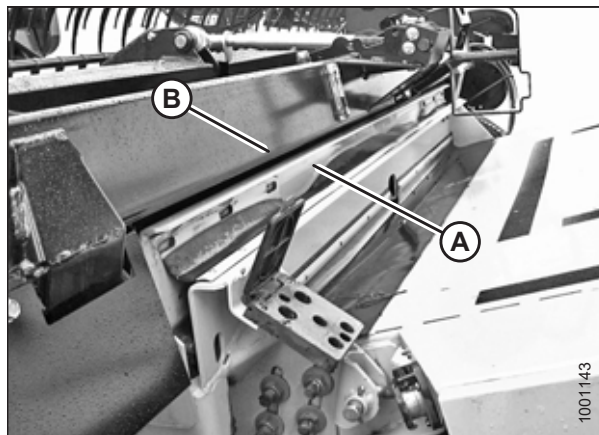
Ábra 3.209: A függesztőkeret csatlakozó aljzatai

12. Emelje fel a kart (A) és húzza meg, majd engedje le a fogantyút (B) a ferdefelhordó/függesztőkeret zárjának (C) kioldásához.



Ábra 3.210: Ferdefelhordó reteszelése

13. Engedje le a ferdefelhordót (A), amíg a ferdefelhordó ki nem akad az függesztőkeret-tartóból (B).
14. Lassan tolasson el a betakarítógéppel a vágóasztaltól.



Ábra 3.211: Vágóasztal a betakarítógépen

3.6.7 Rostselmash betakarítógépek

A vágóasztal Rostselmash betakarítógéphez való csatlakoztatásához vagy az ilyen gépekről történő leválasztásához kövesse a jelen szakaszban leírtakat.

A következő Rostselmash betakarítógép-modellek kompatibilisek ezzel a vágóasztallal:

- RSM 161
- Torum 785
- T500

MEGJEGYZÉS:

Az FM200-átalakítás befejezéséhez további csomagokra van szükség. A B7311 átmenetikeret-készlet szükséges minden Rostselmash betakarítógéphez, és a B7312 hex kardántengely-átalakító készlet szükséges a 2019-es és korábbi Rostselmash betakarítógépekhez.

Vágóasztal csatlakoztatása Rostselmash betakarítógéphez

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

VESZÉLY

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

VESZÉLY

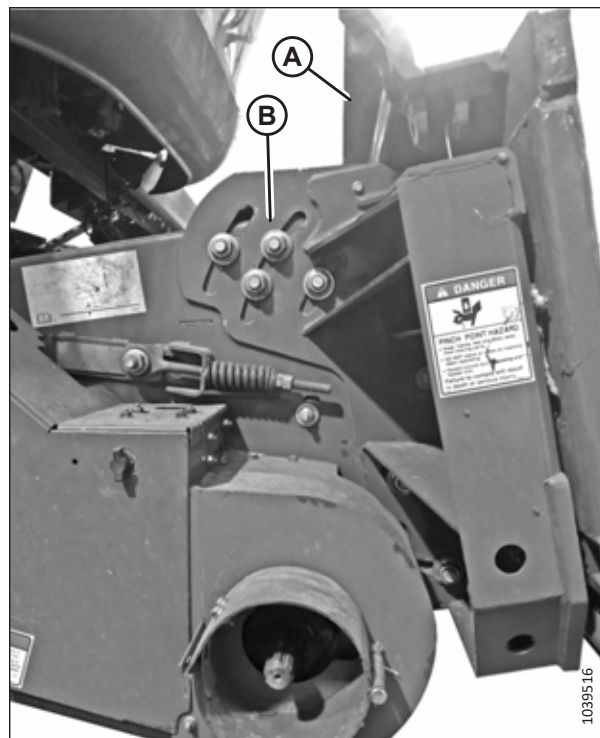
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FONTOS:

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

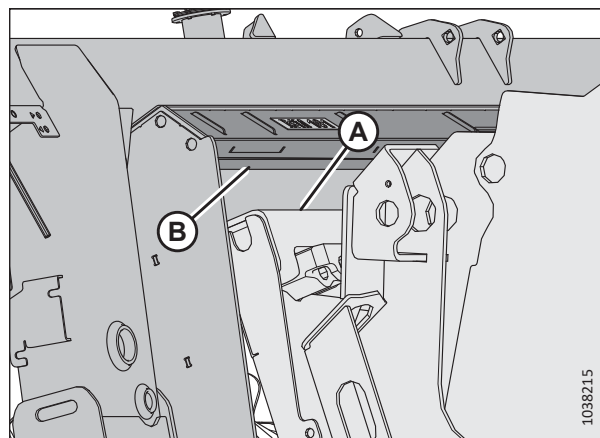
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.212: Ismeretlen márkájú (kialakítású) betakarítógép esetén az előlapot középpállásba kell billenteni.

1. Lassan vezesse fel a betakarítógépet a vágóasztalhoz, amíg a ferdefelhordó nyerge (A) közvetlenül a függesztőkeret felső kereszttartója (B) alá nem kerül.
2. Emelje meg kissé a ferdefelhordót a vágóasztal felemeléséhez, biztosítva, hogy a ferdefelhordó nyerge megfelelően illeszkedjen a függesztőkeret vázába.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.213: A betakarítógép és a függesztőkeret

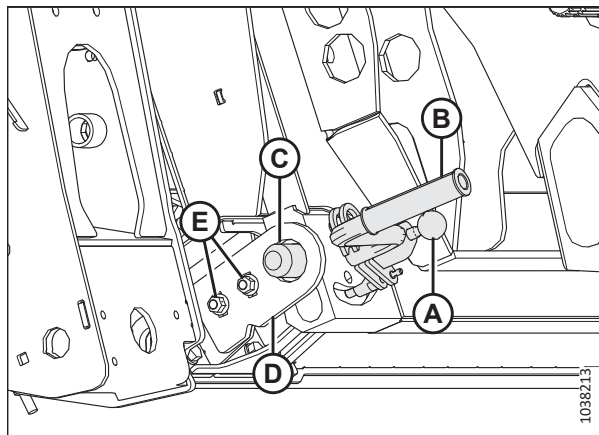
ÜZEMELTETÉS

- Húzza a csapot (A) kifelé, és forgassa a fogantyút (B) addig, amíg mindkét ferdefelhordó-csap (C) teljesen nem csatlakozik a függesztőkeret tartóiba (D).

MEGJEGYZÉS:

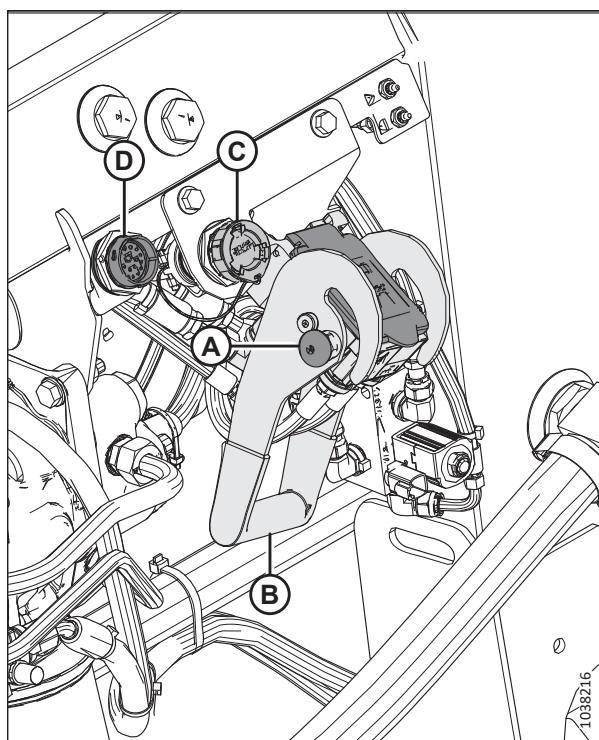
Ha a csapok (C) nem illeszkednek teljesen a függesztőkeret konzoljaiba, lazítsa meg a csavarokat (E), és állítsa be a konzolokat (D) a szükséges mértékben.

- Húzza meg az anyákat (E).



Ábra 3.214: Ferdefelhordó-csap

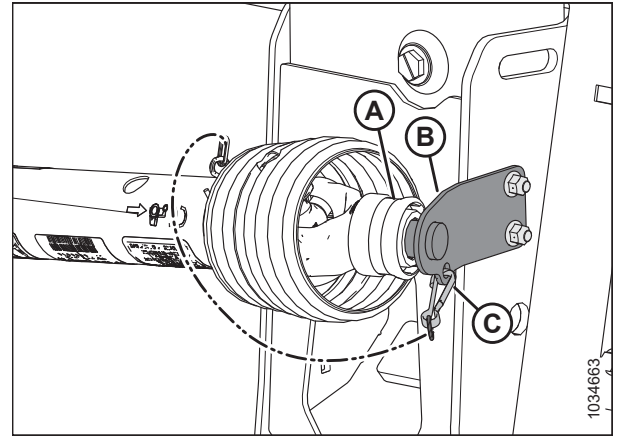
- Nyomja be a lezáró gombot (A), és húzza a fogantyút (B) teljesen nyitott helyzetbe.
- Vegye le a hidraulikus gyorscsatlakozót a betakarítógép tárolólemezeről. Tisztítsa meg a csatlakozó illeszkedő felületét.
- Helyezze a betakarítógép csatlakozóját a függesztőkeret csatlakozóaljzatára. Nyomja lefelé a fogantyút, hogy a tűskék beilleszkedjenek a csatlakozóaljzatba.
- Nyomja le a fogantyút a zárt helyzetbe, amíg a lezáró gomb (B) ki nem pattan.
- Vegye ki a betakarítógép csatlakozóját a tárolóhelyéről a betakarítógépen, és csatlakoztassa a csatlakozóaljzatba (C). Fordítsa el a csatlakozón lévő karmantyút, hogy rögzítse a csatlakozót a helyén.
- Vegye ki a fülke-vezérlőkészlet C81A csatlakozóját a tárolóhelyéről a betakarítógépen, és csatlakoztassa a C81B csatlakozóhoz (D). Fordítsa el a csatlakozón lévő karmantyút, hogy rögzítse a csatlakozót a helyén.



Ábra 3.215: A multicsatlakozó eltárolása

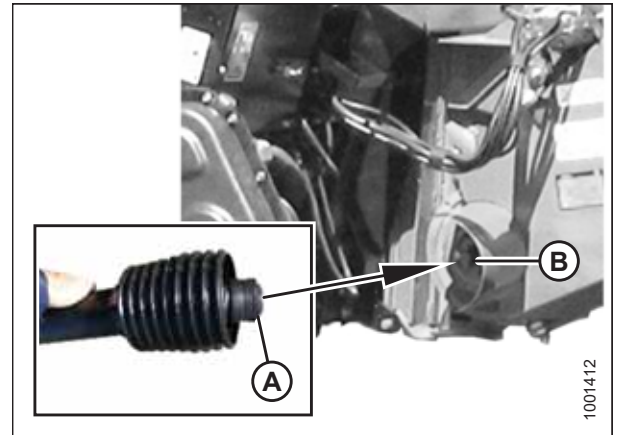
ÜZEMELTETÉS

12. Távolítsa el a biztonsági láncot (C) a tartókonzrólól (B).
13. Húzza hátra a kardántengely karmantyúját (A), hogy a kardántengelyt kioldja a tartókonzrólól. Vegye le a kardántengelyt a tartókonzrólól.



Ábra 3.216: Kardántengely eltárolt helyzetben

14. Húzza hátra a kardántengely végén lévő karmantyút (A), és tolja a kardántengelyt a betakarítógép kimeneti tengelyére (B), amíg a karmantyú rá nem záródik.



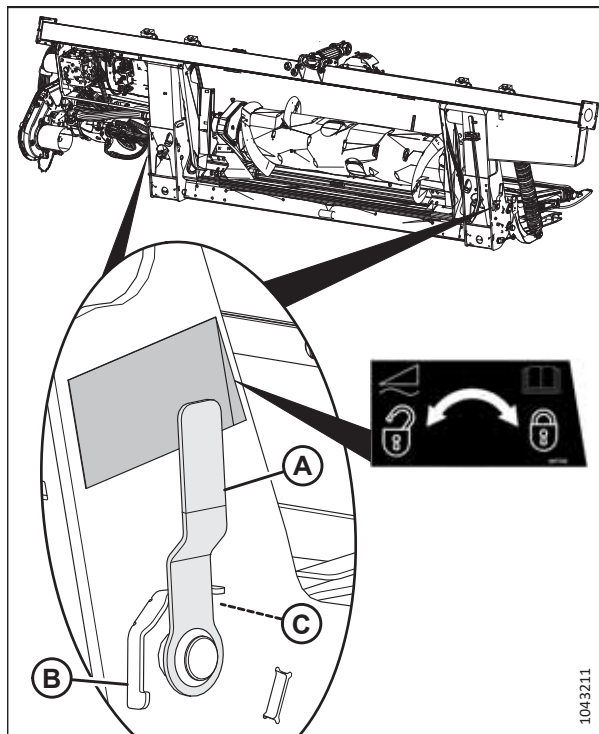
Ábra 3.217: Kardántengely

15. A következőképpen járjon el:

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.218: Felfüggesztészár-fogantyú

Vágóasztal leválasztása Rostselmash betakarítógépről

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

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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

FONTOS:

Ha szállítási kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 202.](#)

FONTOS:

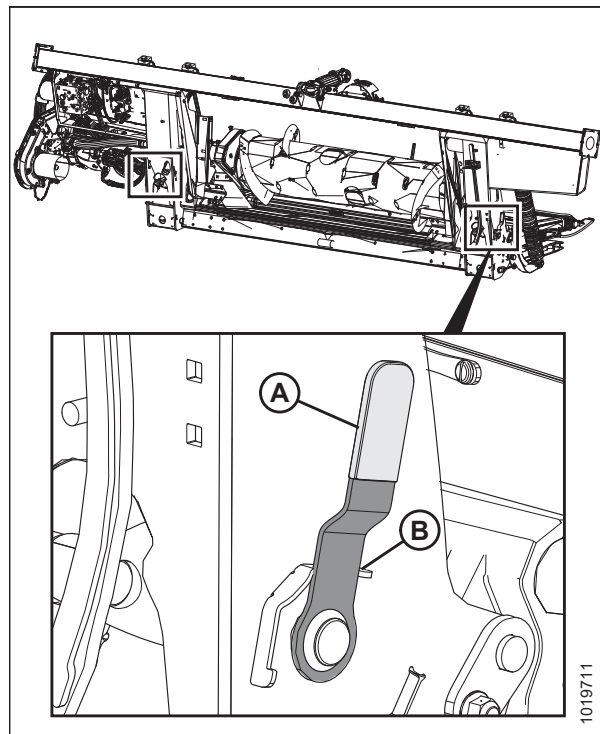
Ha stabilizáló kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 200.](#)

ÜZEMELTETÉS

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

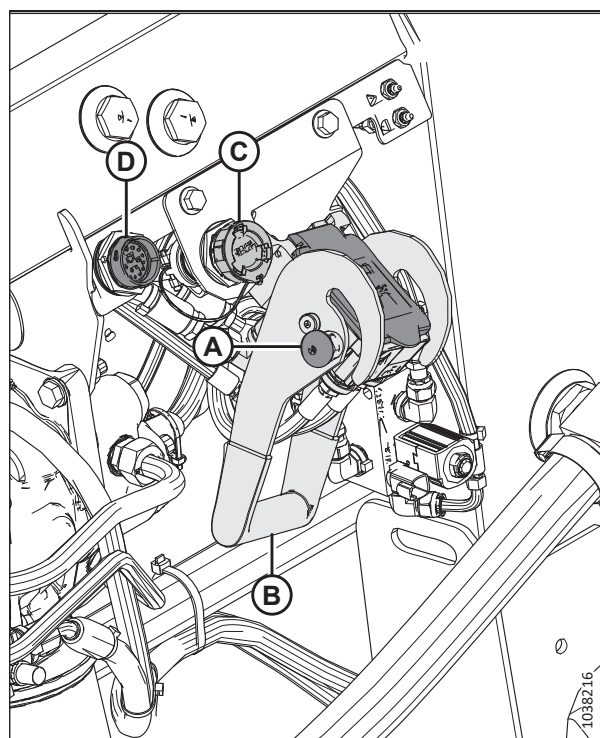
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.219: Felfüggesztészár-fogantyú

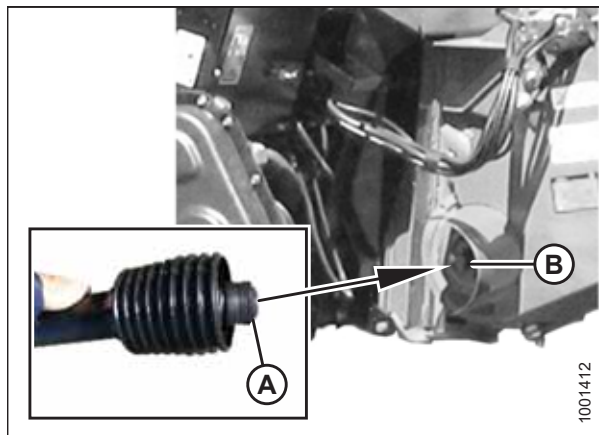
5. Húzza ki a betakarítógép fülke-kezelőszerveinek kábelköteg-csatlakozóját C81A (D) a C81B (D) csatlakozóaljzatból.
6. Húzza ki a betakarítógép elektromos kábelkötegét a (C) csatlakozóból.
7. Nyomja be a lezáró gombot (A) és emelje fel a fogantyút (B) a multicsatlakozó kioldásához.
8. Vegye le a hidraulikus gyorscsatlakozót a betakarítógépről, és tegye vissza a betakarítógépen lévő tárolóhelyére.



Ábra 3.220: Felfüggesztészár-fogantyú

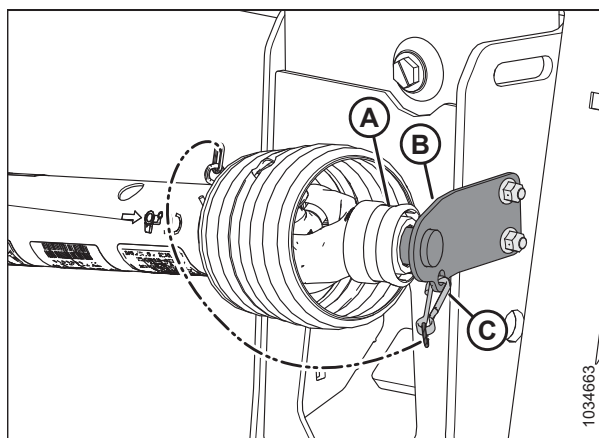
ÜZEMELTETÉS

9. Húzza hátra a kardántengely végén lévő karmantyút (A), és húzza le a kardántengelyt a betakarítógép kimeneti tengelyéről (B), amíg a karmantyú ki nem oldódik.



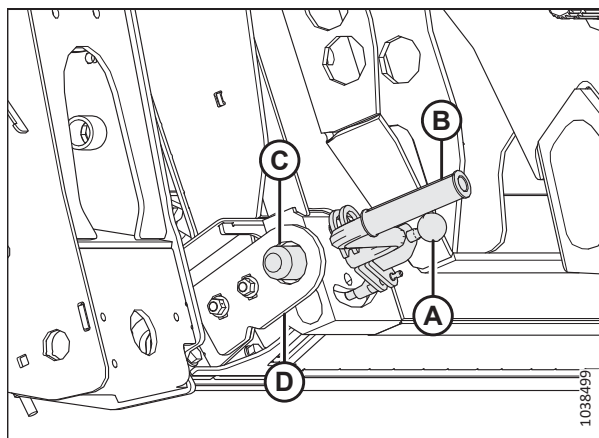
Ábra 3.221: Kardántengely

10. Tárolja a kardántengelyt a kardántengely tartókonzolján (B) a kardántengely karmantyújának (A) visszahúzásával és a tartó konzolra (B) illesztésével. Engedje el a karmantyút, hogy az a helyére rögzüljön a tartókonzolon.
11. Akassza a biztonsági láncot (C) a tartókonzolra (B).



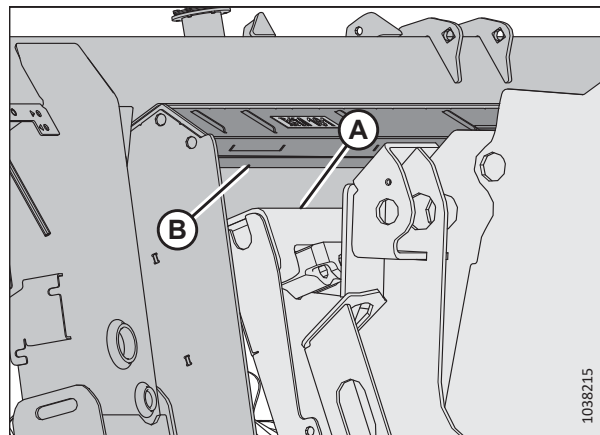
Ábra 3.222: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7038 vagy B7039 kardántengely

12. Húzza a csapot (A) kifelé, és forgassa a fogantyút (B) az óramutató járásával megegyező irányba, amíg mindkét ferdefelhordó-csap (C) teljesen be nem húzódik a függesztőkeret tartóiba (D).



Ábra 3.223: Ferdefelhordó-csap

13. Engedje le a ferdefelhordót (A), amíg ki nem akad a függesztőkeret-tartóból (B).
14. Lassan tolasson el a betakarítógéppel a függesztőkerettől.



Ábra 3.224: A betakarítógép és a függesztőkeret

3.7 Vágóasztal beállítása

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

3.7.1 A vágóasztal tartozékai

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

A kapható cikkek leírását lásd: [5 Opcionális tartozékok és munkaeszközök, oldal 781](#).

3.7.2 Vágóasztal-beállítások

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

A motolla beállításával kapcsolatos információkért lásd: [3.7.4 Motolla beállítások, oldal 161](#).

Az FM200 behordócsiga konfigurálásáról szóló információkért lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 168](#).

MEGJEGYZÉS:

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

Táblázat 3.4 Javasolt beállítások gabonafélékhez

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

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

5. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

8. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.4 Javasolt beállítások gabonafélékhez (folytatás)

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

Táblázat 3.5 Javasolt beállítások lencséhez

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

9. A stabilizáló kerekek arra szolgálnak, hogy korlátozzák a vágóasztal oldalirányú és függőleges mozgását a talajszint feletti vágáskor.
10. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.
11. A vágási magasság megtartása mellett a vágóasztal dőlésszögét állítsa a lehető legalacsonyabbra („A” beállítás) a középső összekötőelemmel és a csúszótalpakkal.
12. A vágóasztal vágási magasságát a csúszótalp-beállítások és a vágóasztal dőlésszöge határozza meg.
13. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat 3.6 Javasolt beállítások borsóhoz

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

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

15. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

18. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat 3.7 Javasolt beállítások repcéhez

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

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

20. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

23. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat 3.8 Javasolt beállítások kaliforniai rizshez

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

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

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

26. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

29. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.8 Javasolt beállítások kaliforniai rizshez (folytatás)

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

Táblázat3.8 Javasolt beállítások kaliforniai rizshez (folytatás)

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

Táblázat3.9 Javasolt beállítások delta rizshez

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

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

31. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

34. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat 3.10 Javasolt beállítások étkezési babhoz

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

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

36. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

39. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.11 Javasolt beállítások lenhez

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

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

41. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

44. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

3.7.3 A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez

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

Javasolt munkaeszközök

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

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

MEGJEGYZÉS:

Minden készlet tartalmazza a szerelési útmutatót és a szükséges kötőelemeket. További információkat a következő fejezetben talál: [5 Opcionális tartozékok és munkaeszközök, oldal 781](#).

Javasolt beállítások

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

- Lazítsa meg a csiga rugóját. Az utasításokat lásd: [3.8.5 A behordócsiga rugóinak ellenőrzése és beállítása, oldal 198](#).
- Állítsa be a motolla-fordulatszámot úgy, hogy a motolla kerületi sebessége megegyezzen a betakarítógép haladási sebességével. Növelje a sebességet szükség szerint. Az utasításokat lásd: [3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 252](#)
- Állítsa az oldalsó heveder sebességét a fülkében lévő oldalsóheveder-sebességszabályozó hatos állásába. Az utasításokat lásd: [3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 256](#)
- Állítsa be a motolla magasságát úgy, hogy az ujjak éppencsak beleérjenek a terménybe. Az utasításokat lásd: [3.9.11 Motolla magassága, oldal 261](#).
- Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét. Az utasításokat lásd: [Motolla előre-hátra helyzetének beállítása, oldal 266](#).
- A motolla előre-hátra mozgó munkahengereit állítsa át az alternatív hátsó helyzetbe. Útmutatáshoz: [Az előre-hátra mozgó munkahengerek átállítása, oldal 266](#)
- Állítsa a motolla vezérlőpályáját az 1. helyzetbe. Az utasításokat lásd: [A motolla vezérlőpályájának beállítása, oldal 276](#).
- Állítsa a csigát lebegő helyzetbe. Az utasításokat lásd: [3.8.4 A csiga helyzetének beállítása, oldal 196](#).
- Állítsa be a csiga-feneklemez távolságot 15 mm-re (9/16 coll). Az utasításokat lásd: [4.7.1 A behordócsiga és a feneklemez távolságának ellenőrzése, oldal 606](#).

3.7.4 Motolla beállítások

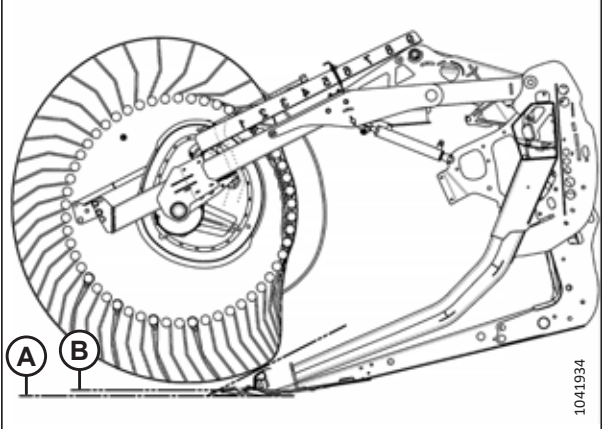
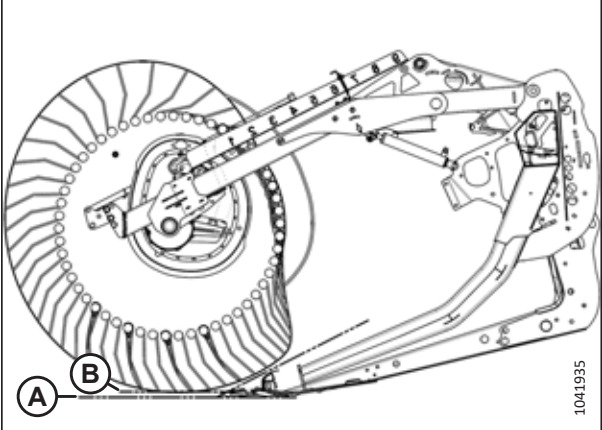
A különböző motollapozíciók és vezérlőpálya-beállítások a motollaujjak profiljának forgatásával befolyásolják a terménynek a hevederekhez való eljuttatását.

MEGJEGYZÉS:

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

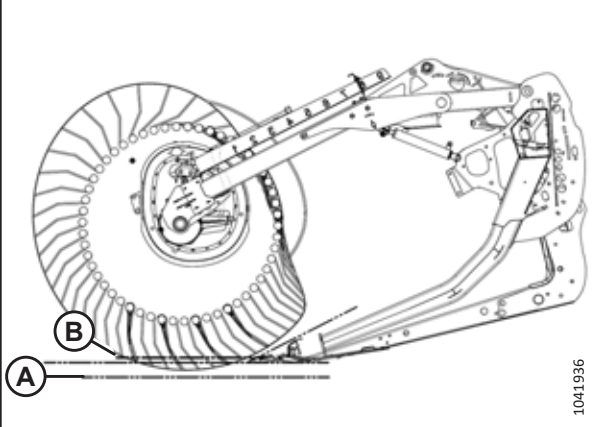
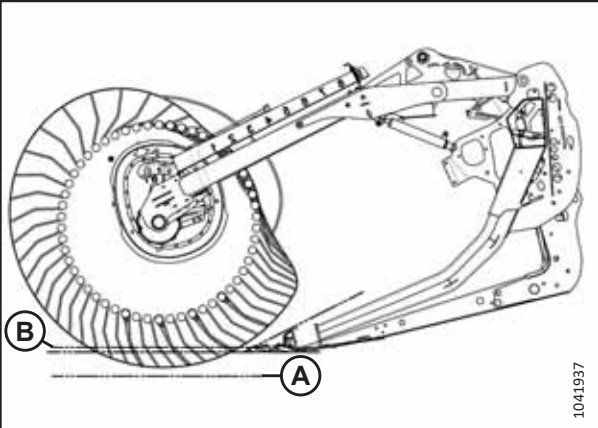
ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.12 FD2 sorozat Javasolt motollabeállítások

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

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.12 FD2 sorozat Javasolt motollabeállítások (folytatás)

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

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

- Állítsa a motollát előre, hogy közelebb kerüljön a talajhoz, miközben a vágóasztalt hátra dönti. Az ujjak/fogak a motolla szélsőségesen előre állított helyzetében beleásnak a talajba, ezért úgy állítsa be a csúszótalpat vagy a vágóasztal dőlésszögét, hogy kompenzálja ezt. Állítsa hátrafelé a motollát, hogy a motolla a vágóasztal előre billentésekor távolabb legyen a talajtól.
- A vágóasztal döntése növelhető, hogy a motolla közelebb kerüljön a talajhoz, vagy csökkenthető, hogy távolabb kerüljön a talajtól, miközben a terményt a hevederekre továbbítja.
- Ahhoz, hogy a lehető legnagyobb mennyiségű szármaradványt hagyja az elfeküdt terményben, emelje meg a vágóasztalt, és növelje a vágóasztal döntését, hogy a motolla közel maradjon a talajhoz. Állítsa a motollát teljesen előre.
- A motollát esetleg hátrébb kell tolni, hogy a vékonyabb terményeknél elkerülhető legyen az összegabalyodás vagy a vágószerkezet eltömődése.
- A minimális terménybehordó kapacitás (a motolla és a vágóasztal hátoldala közötti legkisebb szabad hevederfelület) akkor érhető el, ha a motolla a hátsó végállásban van.
- A maximális terménybehordó kapacitás (a motolla és a vágóasztal hátoldala közötti legnagyobb szabad hevederfelület) akkor érhető el, ha a motolla az első végállásban van.
- A vezérlőpálya működéséből adódóan a nagyobb bütykös beállításoknál az ujjak/fogak csúcssebessége a vágószerkezetnél nagyobb lesz, mint az motolla kerületi sebessége. További információk a következő táblázatban: [3.12, oldal 162](#).

3.7.5 Lebegő rendválasztó beállításai (opcionális)

A lebegő rendválasztók a különböző terményviszonyokhoz igazíthatók.



VESZÉLY

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

A lebegő rendválasztó beállítására vonatkozó utasításokért lásd: *Lebegő rendválasztók beállítása, oldal 290*. A beállításokat lásd az adott tarlómagasságnak megfelelő adatokat az alábbi táblázatban.

Táblázat3.13 A tarló magassága 50 mm és 125 mm közötti (2 - 5 coll)

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

45. A (min) – E (max)

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.14 A tarló magassága 20 mm és 100 mm közötti (3/4 - 4 coll)

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

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.15 A tarló magassága 16 mm és 50 mm közötti (5/8 - 2 coll) Vágószerkezet a földön

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

3.8 A függesztőkeret beállítása

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

Ha a függesztőkerettel kapcsolatban behordási problémák merülnek fel, lásd: [6 Hibaelhárítás, oldal 801](#).

3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi

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

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

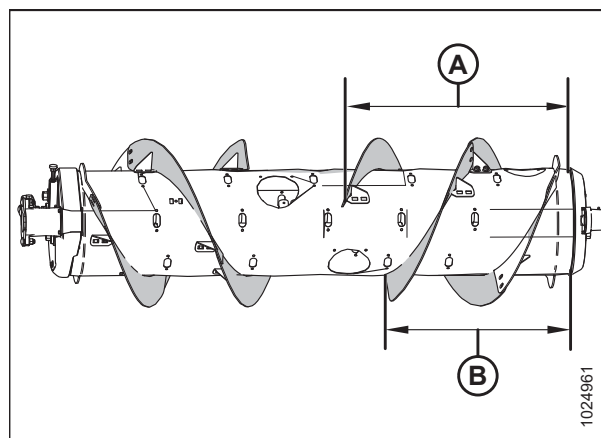
MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

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

A csiga ultrakeskeny konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: [Ultrakeskeny konfiguráció – Csigalevelek, oldal 171](#).



Ábra 3.225: Ultrakeskeny konfiguráció – Hátnézet

A - 760 mm (29 15/16 coll)

B - 602 mm (23 11/16 coll)

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

MEGJEGYZÉS:

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

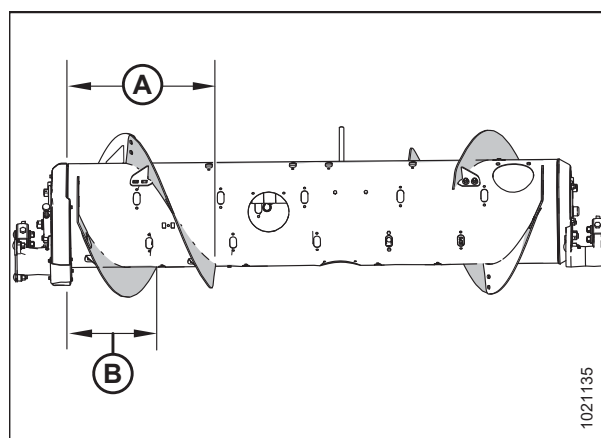
A keskeny konfiguráció az alábbi betakarítógépek standard konfigurációja:

- Gleaner® R6/75, R6/76, S6/77, S6/7/88, S96/7/8

A keskeny konfiguráció az alábbi betakarítógépeken opcionális konfiguráció:

- Case 2166/88, 2344/66/77/88, 2577/88, 5/6/7088, 5/6/7130, 5/6/7140, 5/6/7150, 5160/6160/7160
- New Holland CR 920/940/960, 9020/40/60/65, 6090/7090, 8060/8070/8080, 6.80/6.90, 7.90, 8.80

A csiga keskeny konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: [Keskeny konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 175](#).



Ábra 3.226: Keskeny konfiguráció – Hátnézet

A - 514 mm (20 1/4 coll)

B - 356 mm (14 coll)

ÜZEMELTETÉS

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

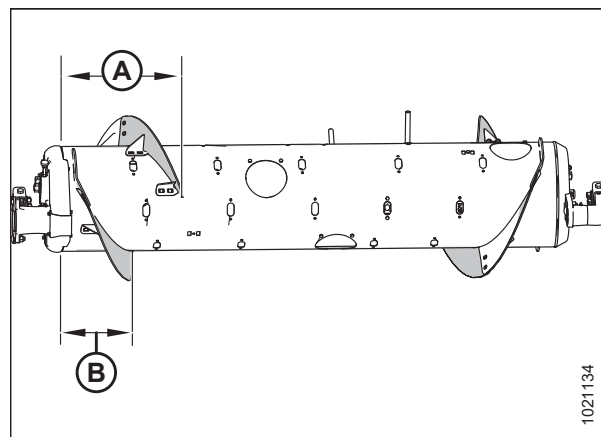
MEGJEGYZÉS:

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

A közepes konfiguráció az alábbi betakarítógépek standard konfigurációja:

- Case IH 2166/88, 2344/66/77/88, 2577/88, 5/6/7088, 5/6/7130, 5/6/7140, 5/6/7150, 5/6/7160, 7/8010, 7/8/9120, 7/8/9230, 7/8/9240, 7/8/9250, 7/8/9260, AF9/10/11
- Challenger® 66/67/680B, 54/560C, 54/560E
- CLAAS 56/57/58/590R, 57/58/595R, 62/63/64/65/66/670, 73/74/75/76/77/780, 5X00,6X00, 7X00, 8X00
- Fendt 9490x, 6335C
- Gleaner® A66/76/86
- IDEAL™ 7/8/9/10
- John Deere 95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690,S76/77/78/785/790, T670, S7 sorozat
- Massey Ferguson® 92/9380, 96/97/9895, 9520/40/60, 9500, 9545/65
- New Holland CR 970/980, 9070/9080/9090, 8.90, 9.80/9.90, 10.90, CR10/11
- Rostselmash 161, T500, Torum X70, Torum 785

A csiga közepes konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: [Közepes konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 178.](#)



Ábra 3.227: Közepes konfiguráció – Hátnézet

A - 410 mm (16 1/8 coll)

B - 260 mm (10 1/4 coll)

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

A széles konfiguráció az alábbi betakarítógépek standard konfigurációja:

- John Deere X9 1000, 1100

A széles konfiguráció az alábbi betakarítógépeken opcionális konfiguráció:

- Challenger® 670B/680B, 540C/560C, 540E/560E
- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780, 6X00, 7X00, 8X00
- John Deere T670
- Massey Ferguson® 9895, 9540, 9560, 9545, 9565, 9380
- New Holland CX 820/840/860/880, 8030/8040/8050/8060/8070/8080/8090, 8.80/8.90
- New Holland CH 7.70
- Rostselmash 161, T500, Torum 785

MEGJEGYZÉS:

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

A csiga széles konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: [Széles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 180](#).

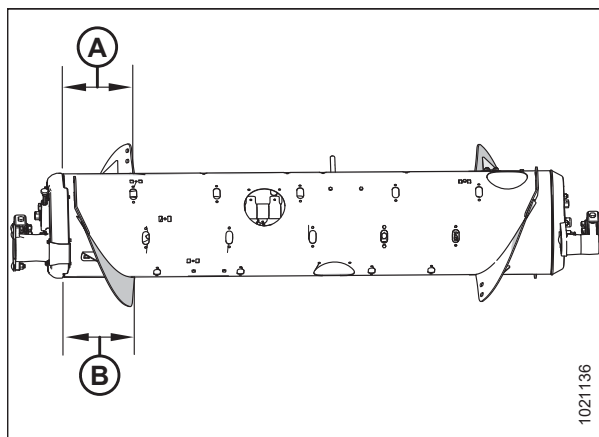
Ultraszéles konfiguráció: Az ultraszéles konfiguráció csak gyárilag felhegesztett csigaleveleket használ; csak a gyárilag felhegesztett csigalevelek (A) továbbítják a terményt. Nincs felcsavarozható csigalevél beépítve, és ehhez a konfigurációhoz összesen 30 bedobóujj javasolt.

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

MEGJEGYZÉS:

Ez a konfiguráció javíthatja a széles ferdefelhordójú betakarítógépek behordását.

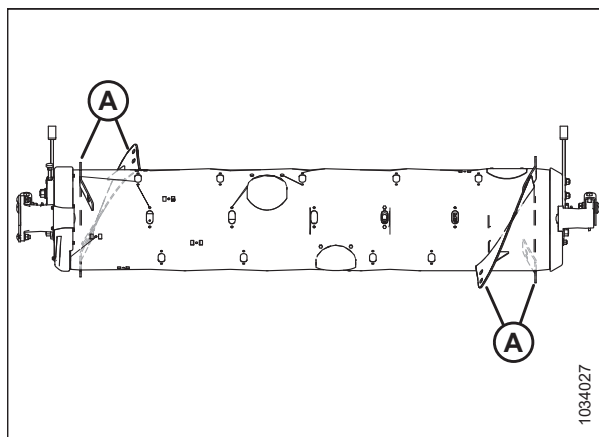
A csiga ultraszéles konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: [Ultraszéles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 183](#).



Ábra 3.228: Széles konfiguráció – Hátnézet

A - 257 mm (10 1/8 coll)

B - 257 mm (10 1/8 coll)



Ábra 3.229: Ultraszéles konfiguráció – Hátnézet

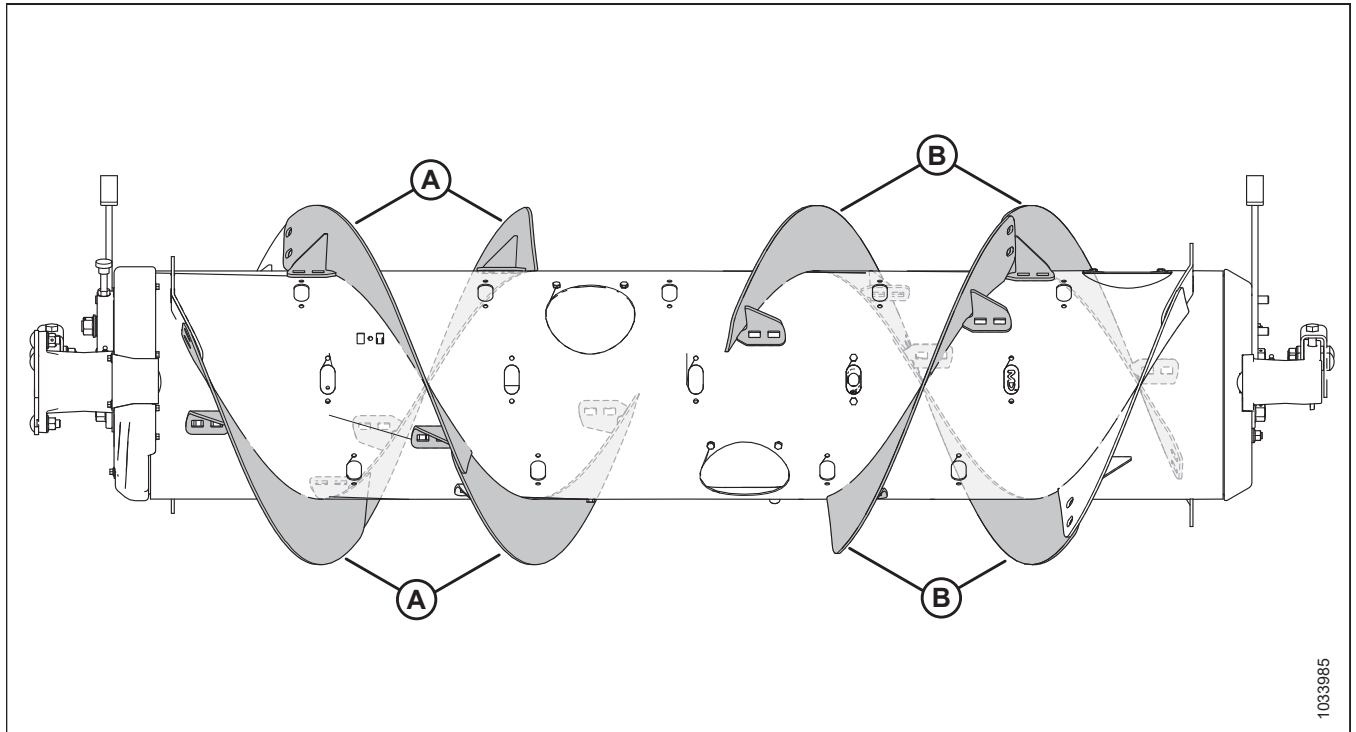
ÜZEMELTETÉS

Ultrakeskeny konfiguráció – Csigalevelek

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.230: Ultrakeskeny konfiguráció

A - Bal oldali hosszú csigalevél (MD #287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MD #287890)

Keskeny konfigurációból ultrakeskeny konfigurációra való átalakítás:

Egy csigalevélkészlet – MD #357234 vagy B7345⁴⁶) és pár furat elkészítése szükséges a csigalevelek felszereléséhez (A). A betakarítógép és a terményviszonyok szerinti optimális behordáshoz szükség szerint hozzáadhat vagy eltávolíthat bedobóujjakat.

FONTOS:

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

- A csigalevelek felszerelési utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 187.](#)
- A további, fúrást igénylő csigalevelek felszereléséhez lásd: [Kiegészítő felcsavarozható csigalevelek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban, oldal 190.](#)
- A bedobóujjak beszerelési/eltávolítási utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 195](#) és [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 192.](#)

Közepes, széles vagy ultraszéles konfigurációból ultrakeskeny konfigurációra való átalakítás:

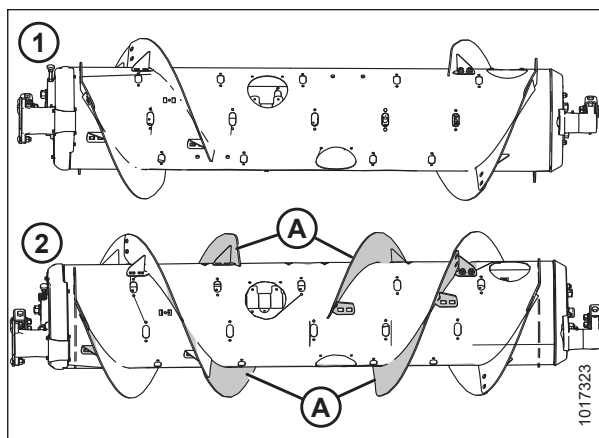
Két csigalevélkészlet (MD #357234 vagy B7345⁴⁶) és pár furat elkészítése szükséges az átalakításhoz erre a konfigurációra.

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

FONTOS:

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

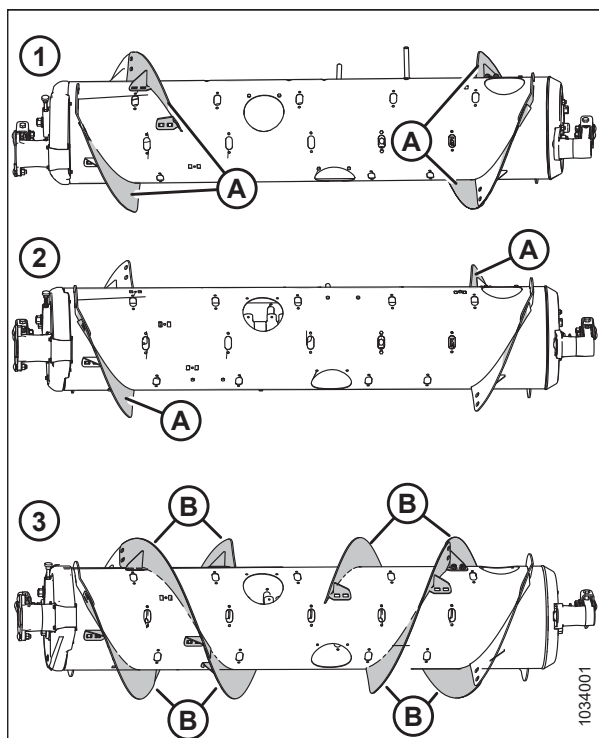
- A csigalevek cseréjének utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevek eltávolítása, oldal 185](#) és [A felcsavarozható csigalevek felszerelése, oldal 187.](#)
- A további, fúrást igénylő csigalevelek felszereléséhez lásd: [Kiegészítő felcsavarozható csigalevek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban, oldal 190.](#)
- A bedobóujjak beszerelési/eltávolítási utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 195](#) és [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 192.](#)



Ábra 3.231: Csigakonfigurációk – Hátnézet

1 - Keskeny konfiguráció

2 - Ultrakeskeny konfiguráció



Ábra 3.232: Csigakonfigurációk – Hátnézet

1 - Közepes konfiguráció

2 - Széles konfiguráció

3 - Ultrakeskeny konfiguráció

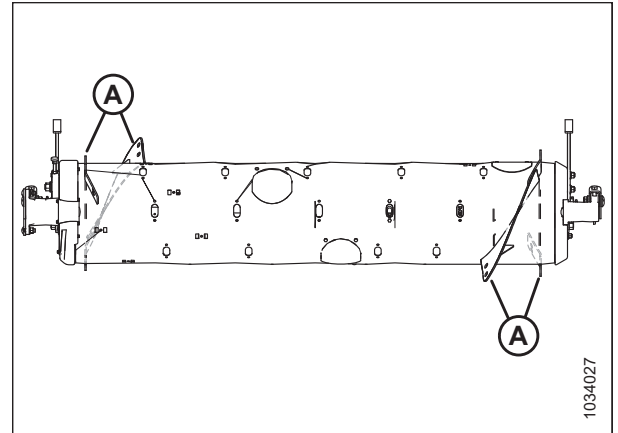
46. MD #. A 357234 csak a MacDon Parts forgalmazásában kapható. A B7345 csak a MacDon Whole Goods forgalmazásában kapható. Mindkét készlet kopásálló csigaleveleket tartalmaz.

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

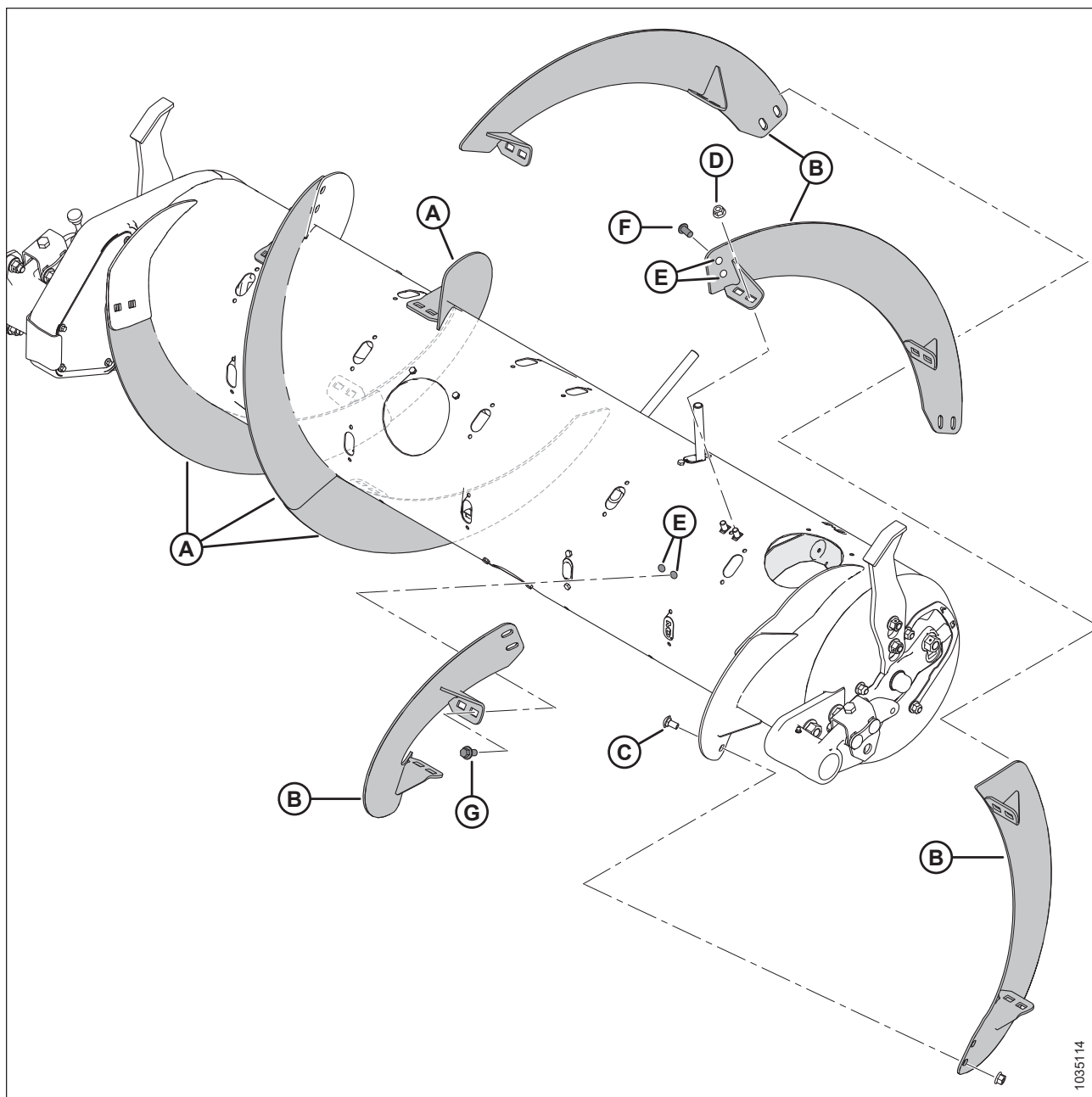
ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.233: Ultraszéles konfiguráció



Ábra 3.234: Ultrakeskeny konfiguráció

A - Bal oldali hosszú csigalevél (MD #287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MD #287890)

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

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

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

F - M10 x 20 mm lencsefejú csavar (MD #135723) ⁴⁹.

G - M10 x 20 mm peremes csavar (MD #152655) ⁵⁰.

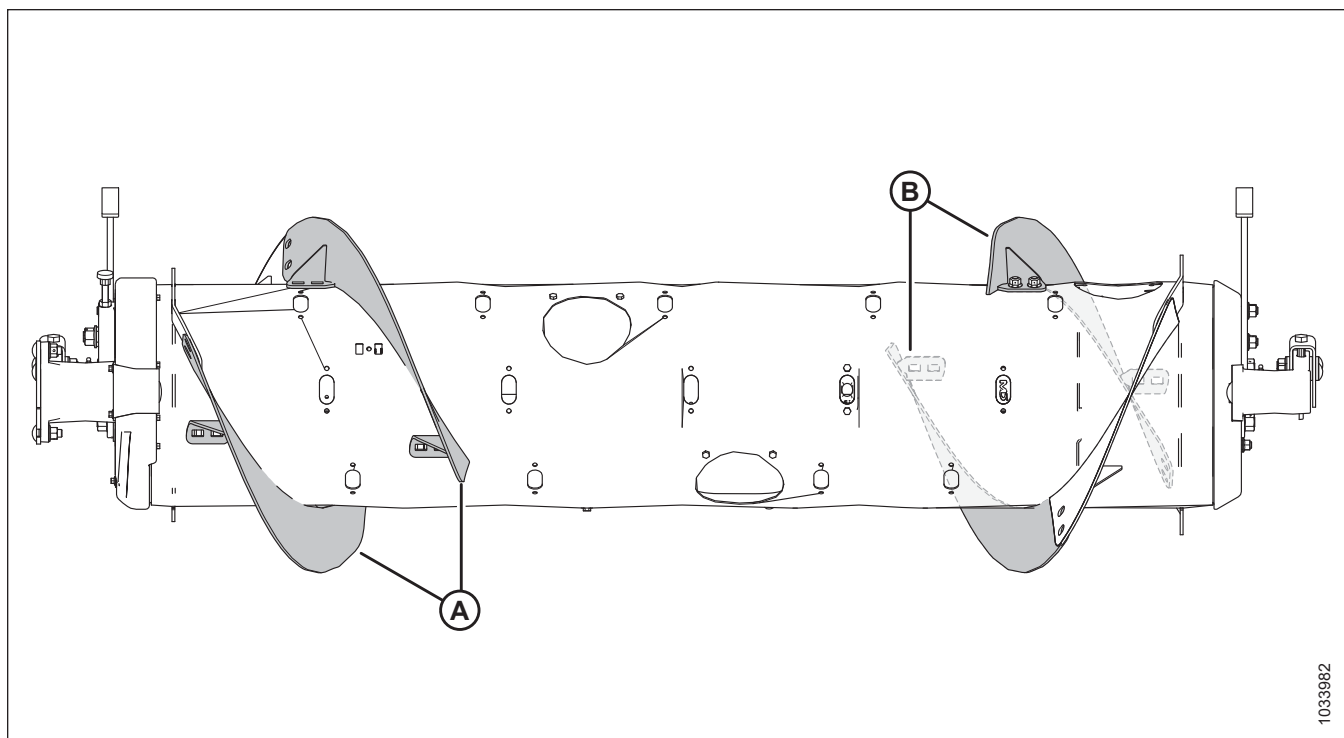
48. Mind a négy további csigalevél felszereléséhez hat furat szükséges (négy a csigában és kettő a szomszédos csigalevélen)

49. A meglévő csigalevelekbe fúrt lyukakon használják

50. A csigába fúrt lyukaknál használják

Keskeny konfiguráció – Csigalevelek felszerelése

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



1033982

Ábra 3.235: Keskeny konfiguráció

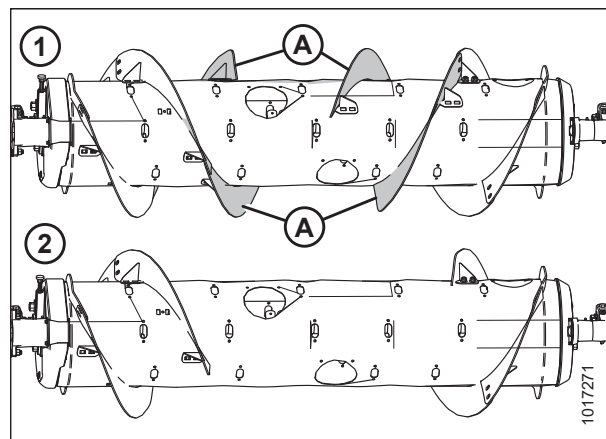
A - Bal oldali hosszú csigalevél (MD #287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MD #287890)

A csiga átalakítása keskeny konfigurációról ultrakeskeny konfigurációra:

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

- A csigalevelek eltávolítására vonatkozó utasításokat lásd: [A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 185.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 195.](#)



1017271

Ábra 3.236: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Ultrakeskeny konfiguráció

2 - Keskeny konfiguráció

ÜZEMELTETÉS

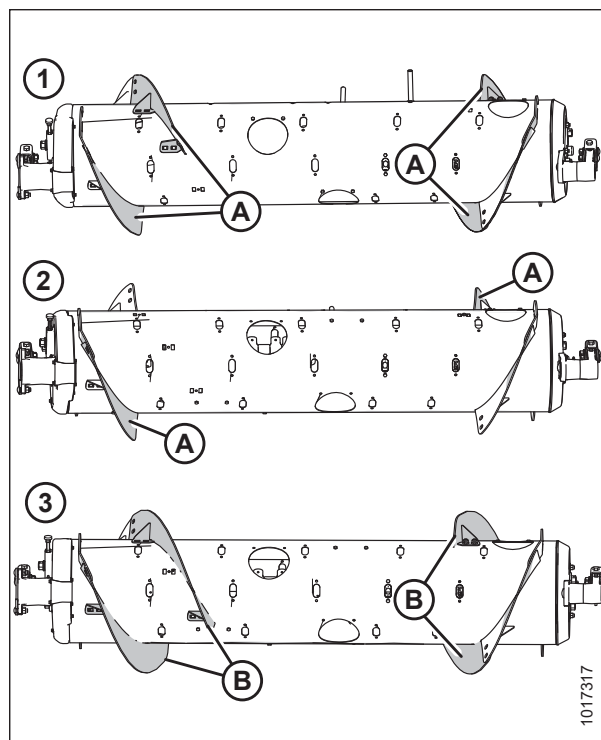
A csiga közepes, széles vagy ultraszéles konfigurációból keskeny konfigurációra való átalakítása:

Egy csigalevélkészlet – MD #357234 vagy B7345⁵¹) szükséges. A meglévő rövid csigaleveleket ki kell cserélnie (A)⁵² hosszú csigalevelekre (B), és le kell szerelni a felesleges bedobóujjakat. Ehhez a konfigurációhoz összesen 18 bedobóujj javasolt.

FONTOS:

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

- A csigalevelek cseréjének utasításaiért lásd: *A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 185* és *A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 187*.
- A bedobóujjak leszerelési utasításait lásd: *3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 192*.



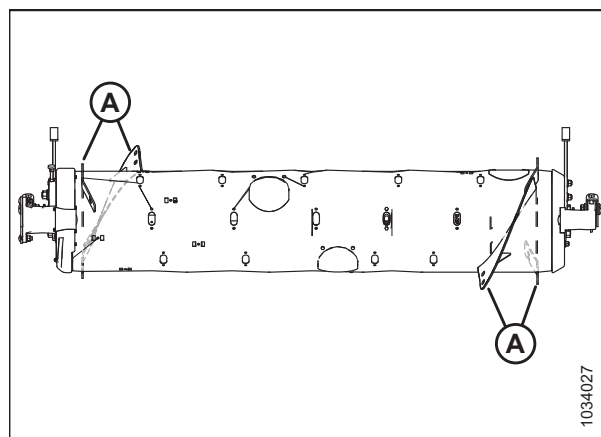
Ábra 3.237: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Közepes konfiguráció
3 - Keskeny konfiguráció

2 - Széles konfiguráció

MEGJEGYZÉS:

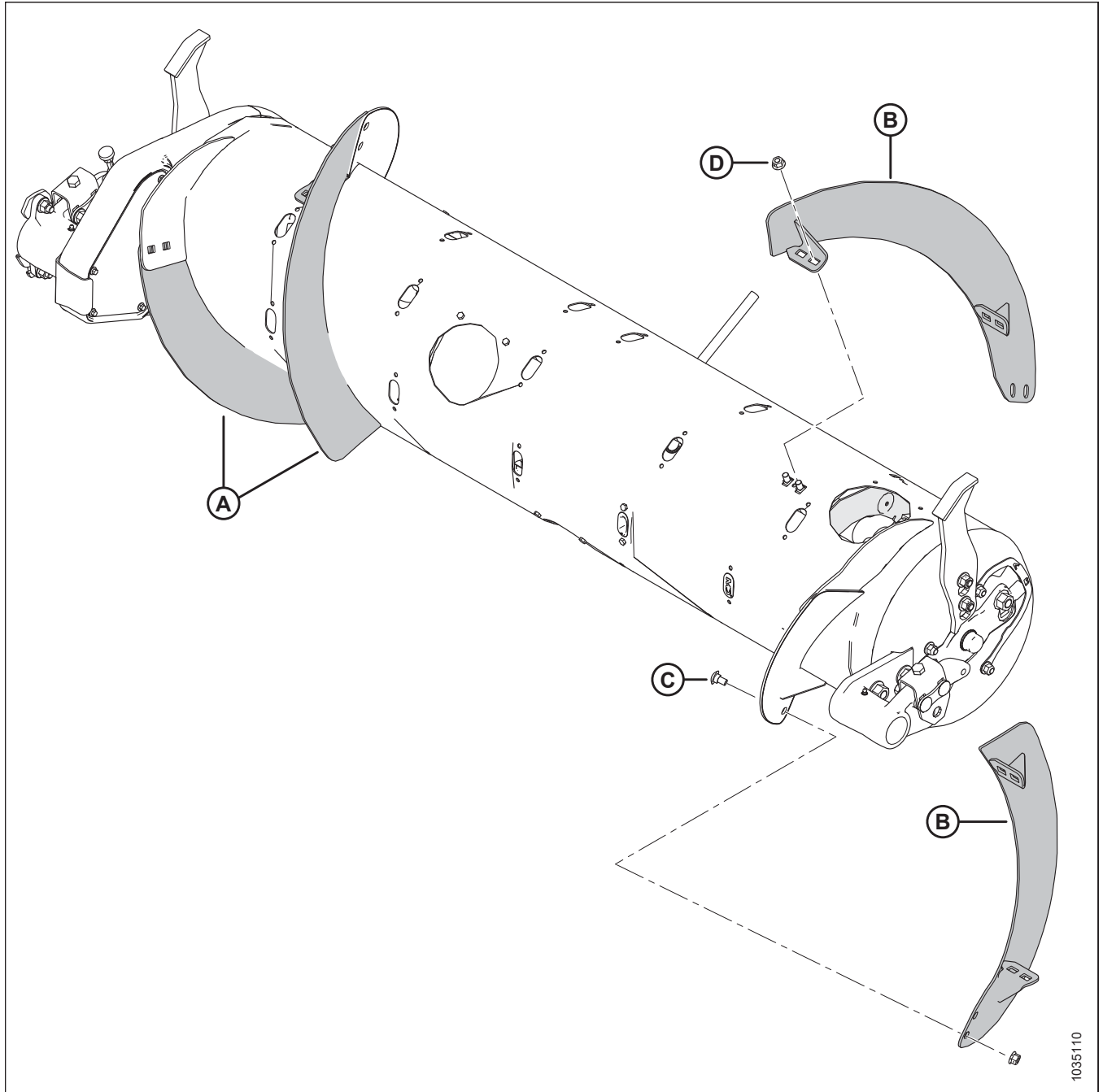
Ha ultraszéles konfigurációról alakítja át a csigát, akkor nem kell felcsavarozott csigaleveleket eltávolítani, mert ez a konfiguráció csak a gyárilag felhegesztett csigaleveleket (A) használja.



Ábra 3.238: Ultraszéles konfiguráció

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

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



Ábra 3.239: Keskeny konfiguráció

A - Bal oldali hosszú csigalevél (MD #287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MD #287890)

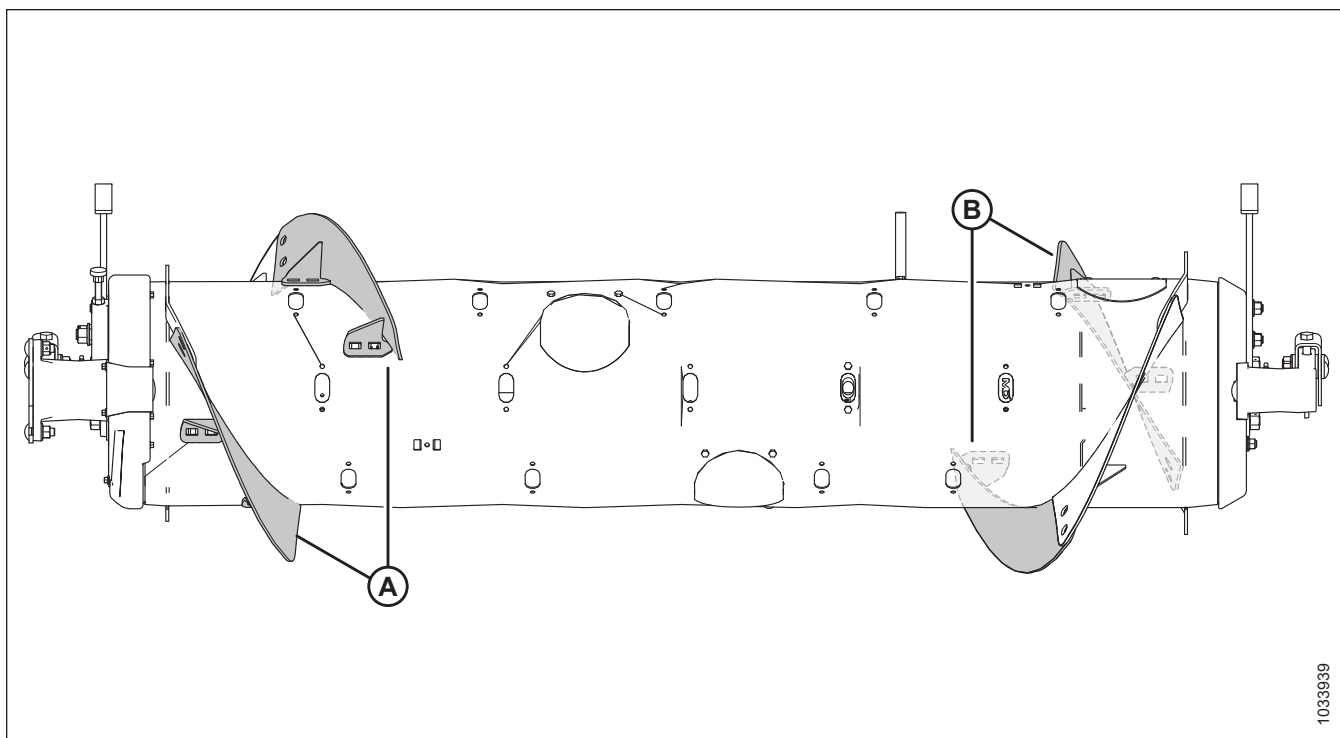
C - M10 x 20 mm kapupántcsavar (MD #136178)

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

1035110

Közepes konfiguráció – Csigalevelek felszerelése

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



Ábra 3.240: Közepes konfiguráció

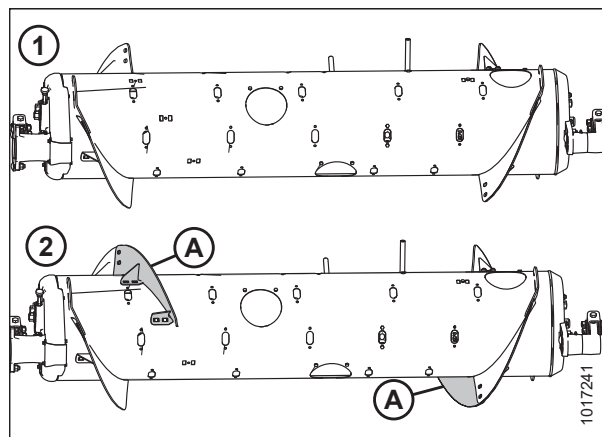
A - Bal oldali rövid csigalevelek (MD #287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MD #287887)

Széles konfigurációból közepes konfigurációba való átalakítás:

Egy csigalevélkészlet – MD #357233 vagy B7344⁵³) szükséges. Az új csigaleveleket (A) kell felszerelni, és le kell szerelni a plusz bedobóujjakat. Ehhez a konfigurációhoz összesen 22 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek felszerelési utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 187.](#)
- A bedobóujjak leszerelési utasításait lásd: [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 192.](#)



Ábra 3.241: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Széles konfiguráció

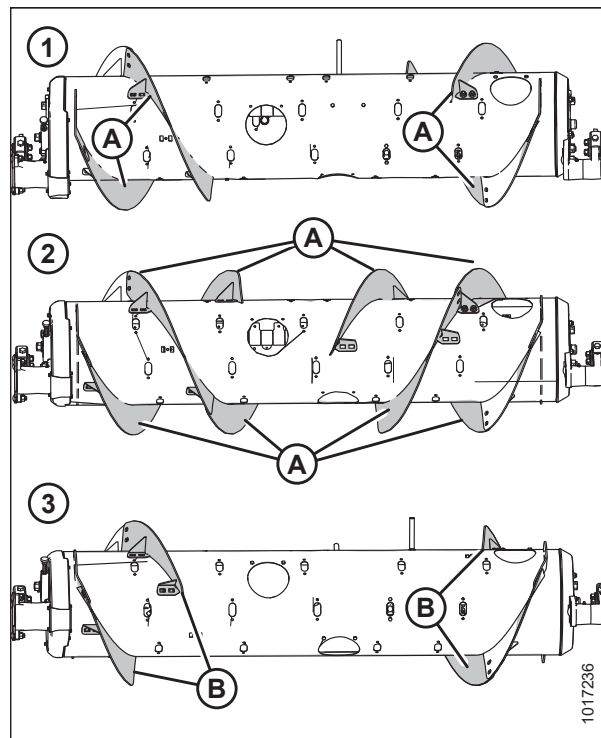
2 - Közepes konfiguráció

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

Keskeny vagy ultrakeskeny konfigurációból közepes konfigurációra való átalakítás:

Két csigalevélkészlet (MD #357233 vagy B7344⁵³) szükséges. A hosszú csigaleveleket ki kell cserélnie (A)⁵⁴ rövid csigalevelekre (B), és további bedobóujjakat kell felszerelnie. Ehhez a konfigurációhoz összesen 22 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek cseréjének utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 185](#) és [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 187](#).
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 195](#).



Ábra 3.242: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

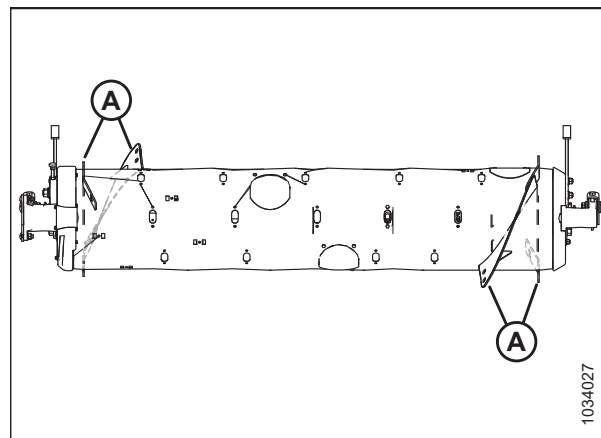
1 - Keskeny konfiguráció
3 - Közepes konfiguráció

2 - Ultrakeskeny konfiguráció

Ultraszéles konfigurációból közepes konfigurációba való átalakítás:

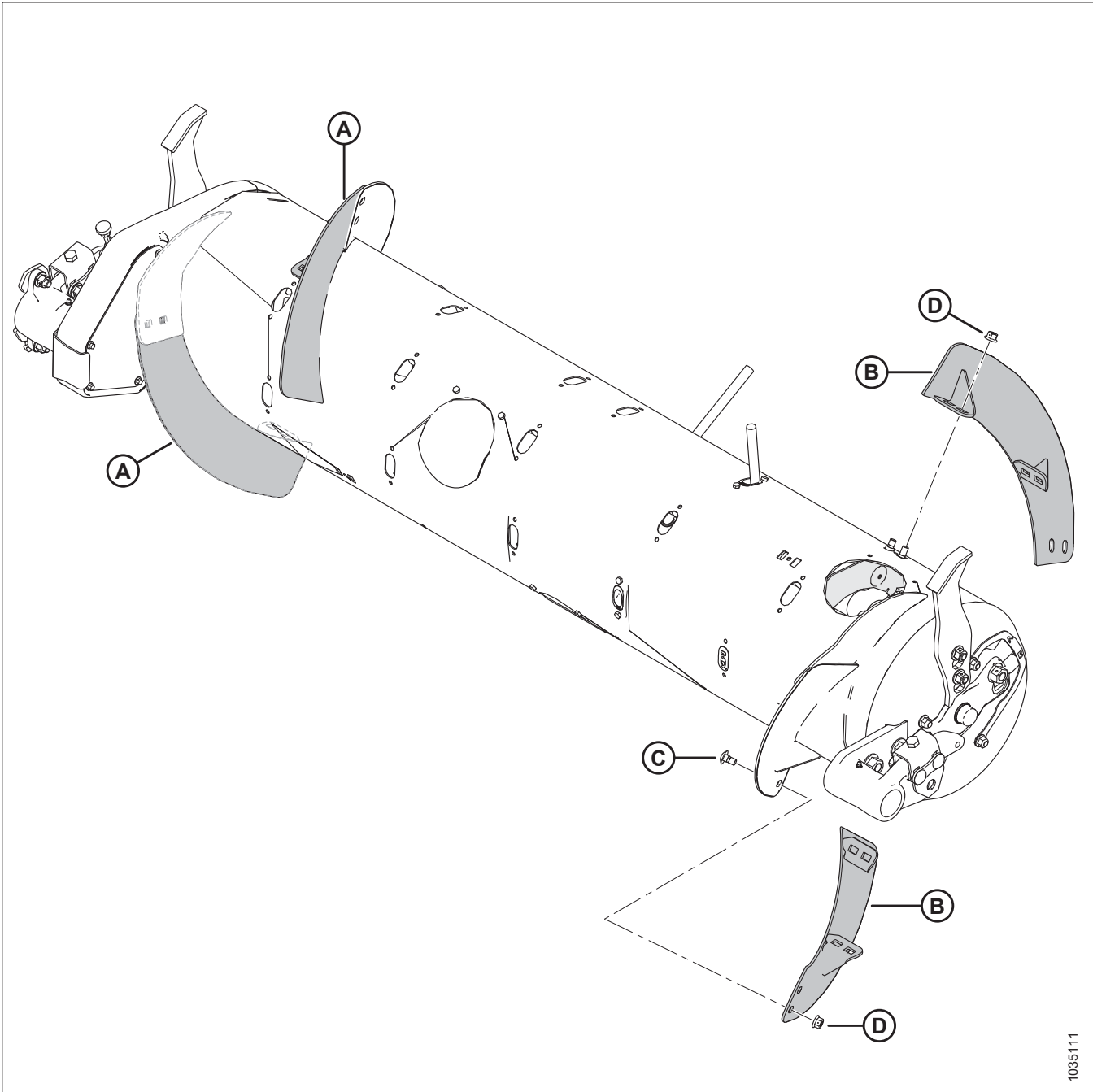
Két csigalevélkészlet (MD #357233 vagy B7344⁵³) szükséges. A meglévő hegesztett csigalevelekre (A) négy rövid csigalevelet kell felszerelni, és le kell szerelni a plusz bedobóujjakat. Ehhez a konfigurációhoz összesen 22 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek felszerelési utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 187](#).
- A bedobóujjak leszerelési utasításait lásd: [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 192](#).



Ábra 3.243: Ultraszéles konfiguráció

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



1035111

Ábra 3.244: Közepes konfiguráció

A - Bal oldali rövid csigalevelek (MD #287888)
 C - M10 x 20 mm kapupántcsavar (MD #136178)

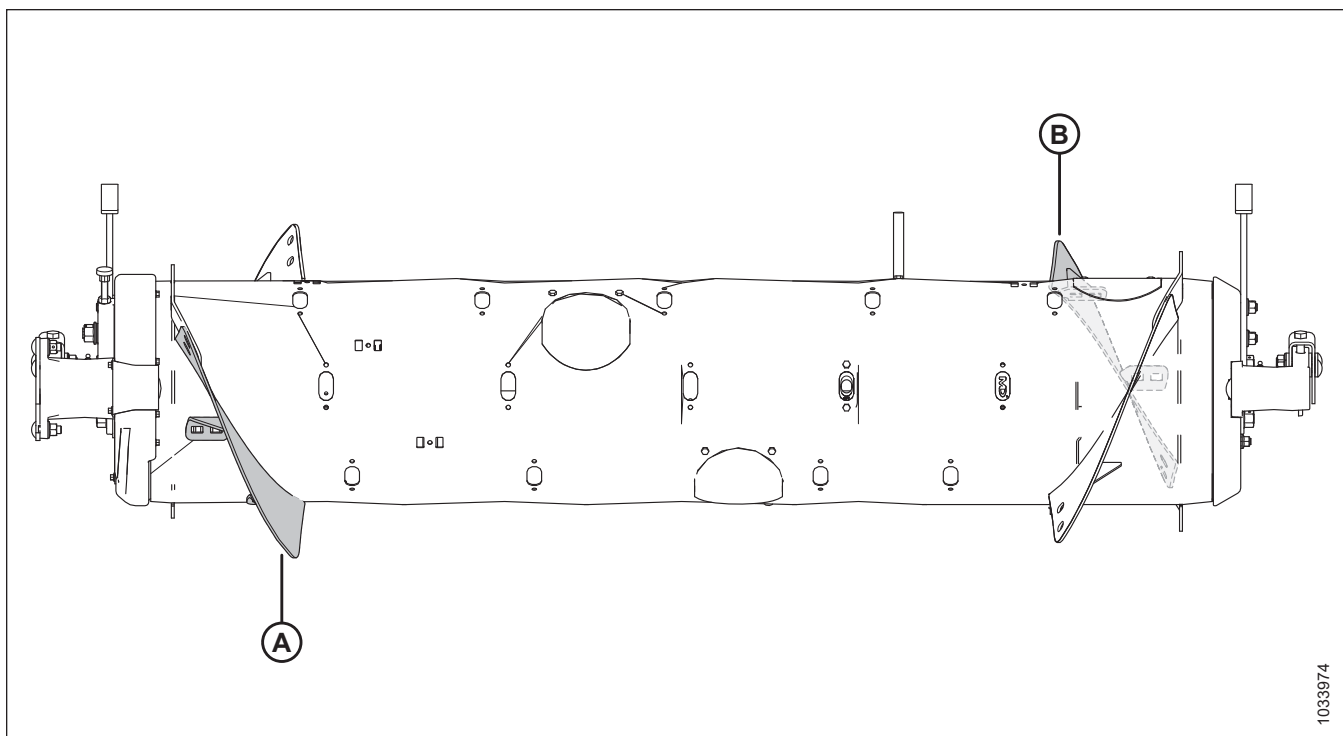
B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MD #287887)
 D - M10 Középső zár peremes anya (MD #135799)

Széles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.245: Széles konfiguráció

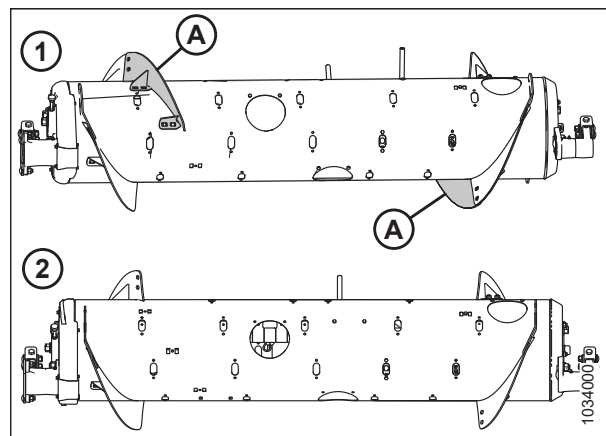
A - Bal oldali rövid csigalevelek (MD #287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MD #287887)

Közepes konfigurációból széles konfigurációba való átalakítás:

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

- A csigalevelek eltávolítására vonatkozó utasításokat lásd: [A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 185.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 195.](#)



Ábra 3.246: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

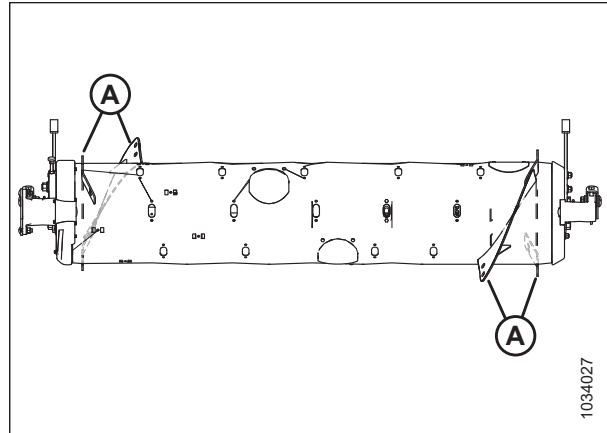
1 - Közepes konfiguráció

2 - Széles konfiguráció

Ultraszéles konfigurációból széles konfigurációba való átalakítás:

Egy csigalevélkészlet – MD #357233 vagy B7344⁵⁵) szükséges. A meglévő hegesztett csigalevelekre (A) két rövid csigalevelet kell felszerelni. Ehhez a konfigurációhoz összesen 30 bedobóujj javasolt.

- A csigalevek felszerelési utasításaiért lásd: *A felcsavarozható csigalevek felszerelése, oldal 187.*
- Ha szükséges bedobóujjakat eltávolítani, lásd: *3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 192.*

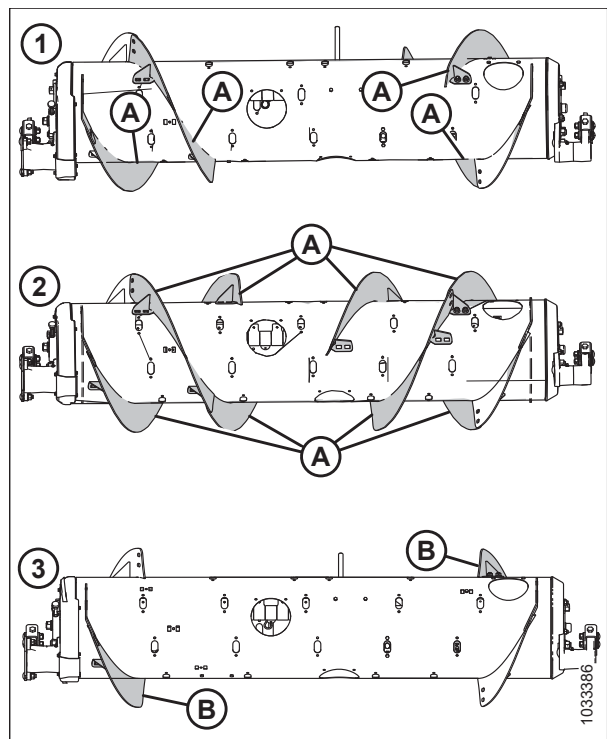


Ábra 3.247: Ultraszéles konfiguráció

Keskeny vagy ultrakeskeny konfigurációból széles konfigurációra való átalakítás:

Egy csigalevélkészlet (MD #357233 vagy B7344⁵⁵) szükséges. A meglévő hosszú csigaleveleket ki kell cserélnie (A)⁵⁶ rövid csigalevelekre (B), és további bedobóujjakat kell felszerelnie. Ehhez a konfigurációhoz összesen 30 bedobóujj javasolt.

- A csigalevek cseréjének utasításaiért lásd: *A felcsavarozható csigalevek eltávolítása, oldal 185* és *A felcsavarozható csigalevek felszerelése, oldal 187.*
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: *3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 195.*



Ábra 3.248: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

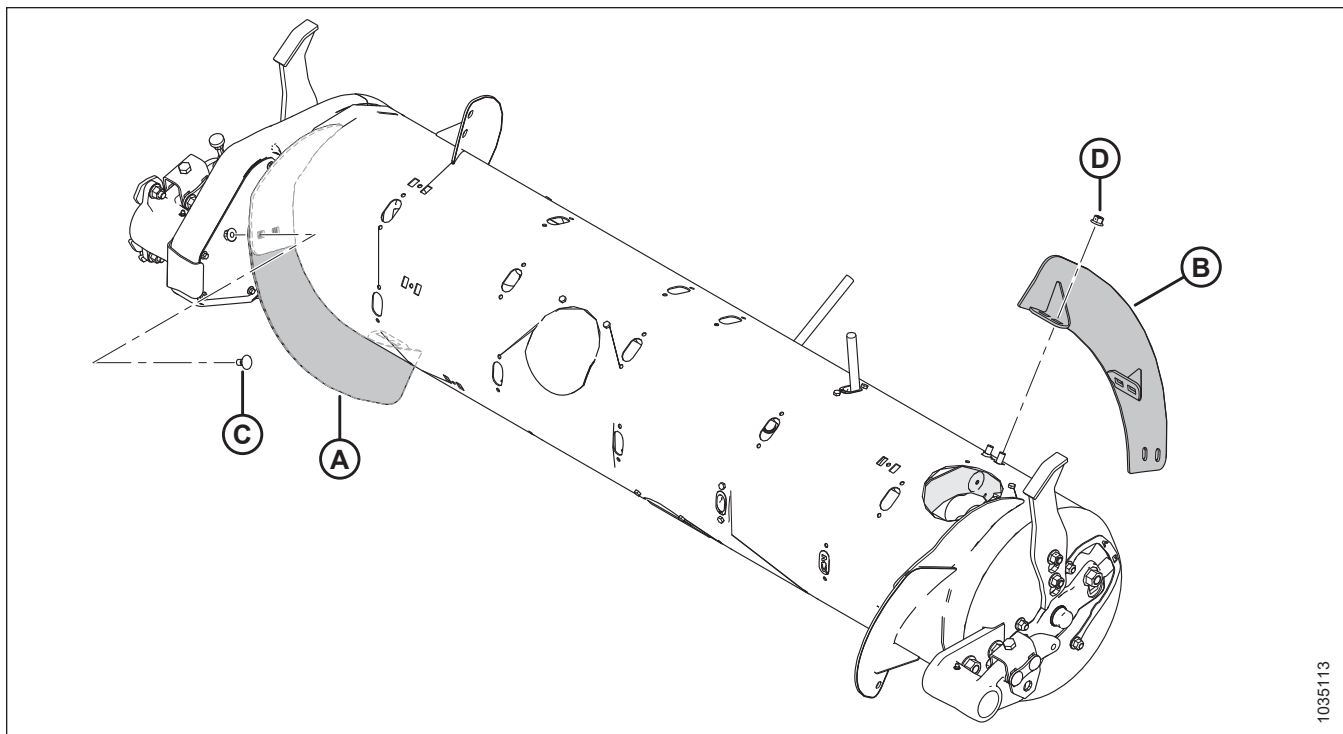
1 - Keskeny konfiguráció

2 - Ultrakeskeny konfiguráció

3 - Széles konfiguráció

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

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



Ábra 3.249: Széles konfiguráció

A - Bal oldali rövid csigalevelek (MD #287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MD #287887)

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

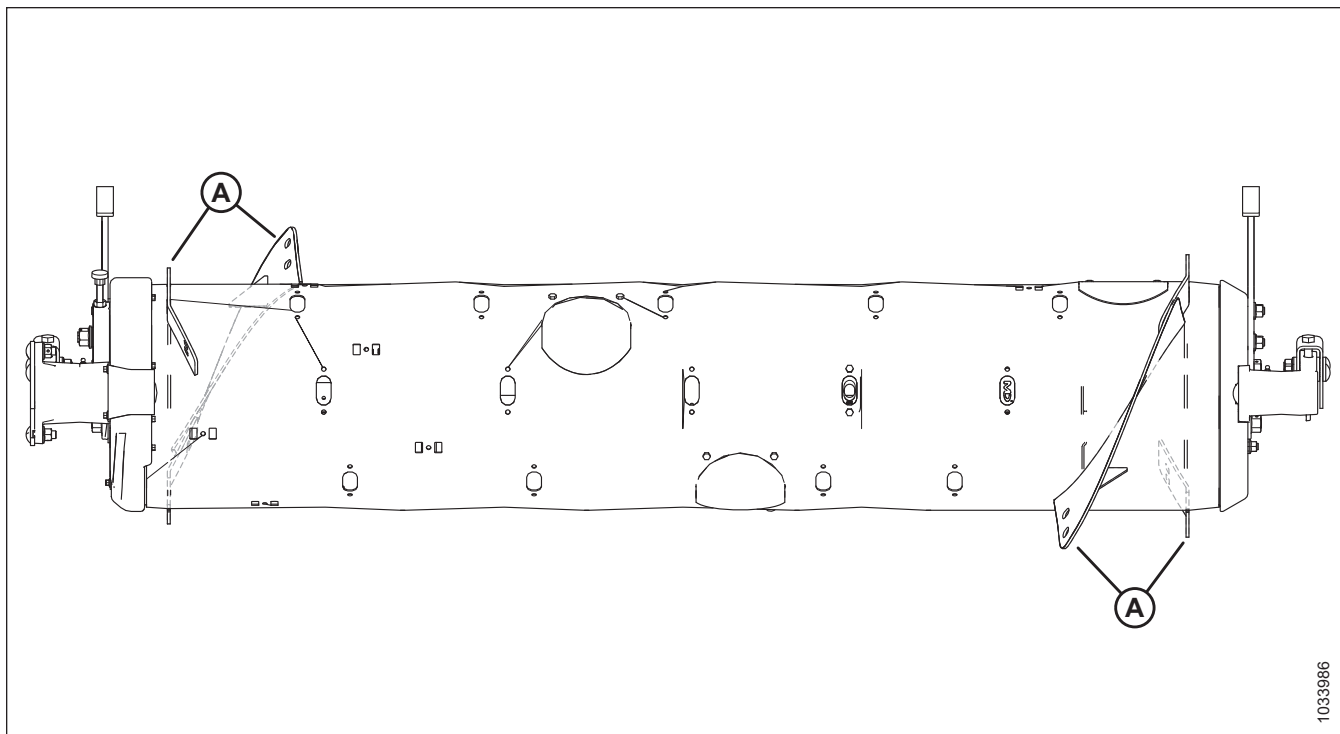
D - M10 Középső zár peremes anyá (MD #135799)

Ultraszéles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése

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

MEGJEGYZÉS:

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



1033986

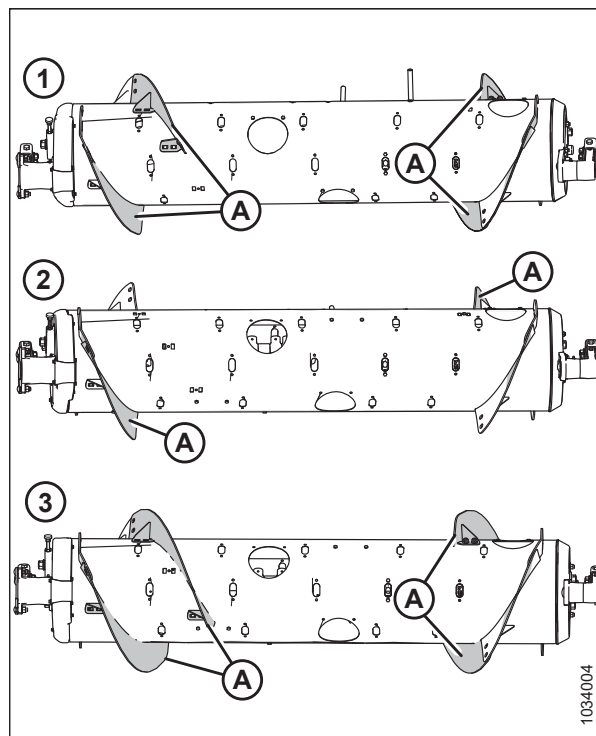
Ábra 3.250: Ultraszéles konfiguráció

A - Gyárilag felszerelt csigalevelek

Ultraszéles konfigurációba való átalakítás:

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

- A csigalevelek eltávolítására vonatkozó utasításokat lásd: [A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 185.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 195.](#)



1034004

Ábra 3.251: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Közepes konfiguráció
3 - Keskeny konfiguráció

2 - Széles konfiguráció

Csigalevelek

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

A betakarítógéptől/terménytől függő beállításokat lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 168.](#)

A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása

A behordócsigalevelek testre szabhatók a különböző betakarítógépekhez.

A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása előtt állapítsa meg a szükséges csigalevelek mennyiségét és típusát. A különböző csigalevel-konfigurációkkal kapcsolatos információkért lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 168.](#)

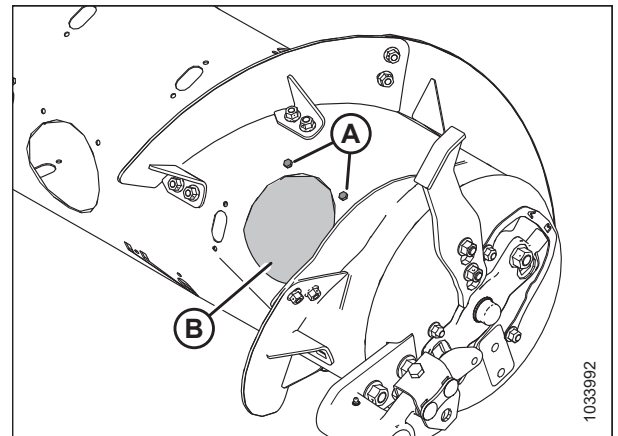
A felcsavarozható csigalevelek eltávolításhoz kövesse az alábbi lépéseket:

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

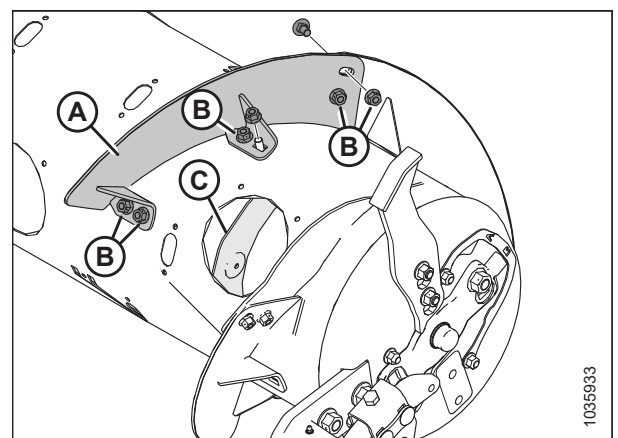
MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.252: Csiga szerviznyílásfedél – jobb

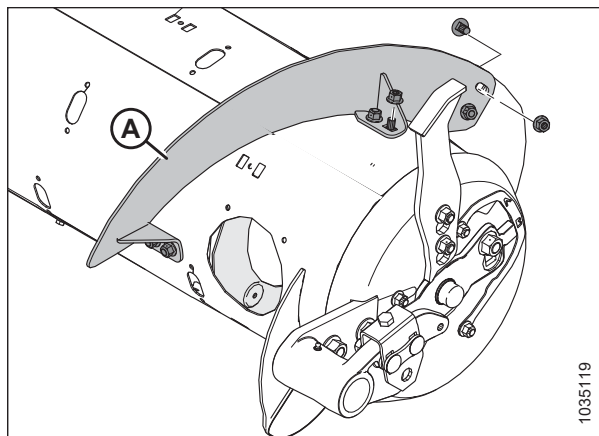


Ábra 3.253: Rövid csigalevelek – Jobb oldal

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

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

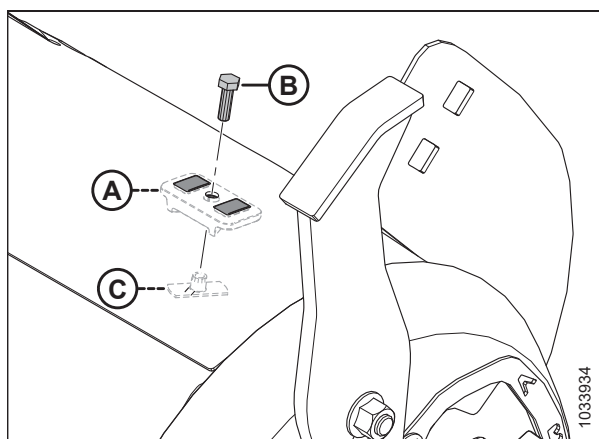


Ábra 3.254: Hosszú csigalevezés – Jobb oldal

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

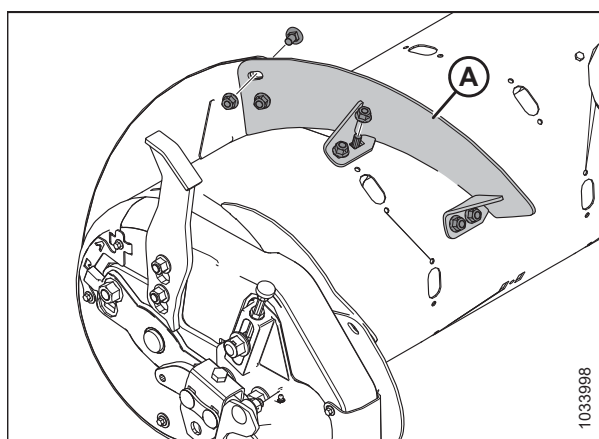
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.255: Ujjnyílásdugók felszerelése

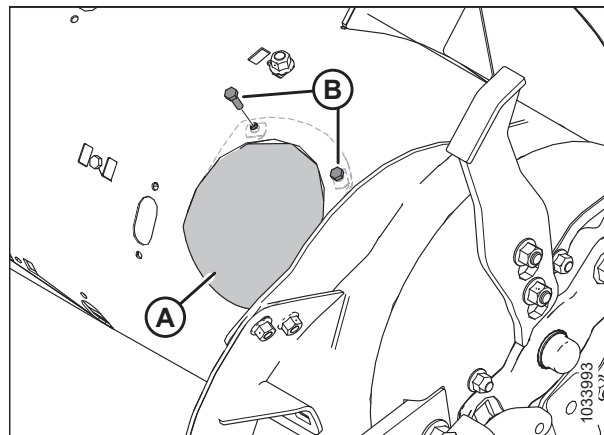
- Ismételje meg ezt az eljárást (3, oldal 185 – 6, oldal 186 lépések), hogy eltávolítsa a csiga bal oldaláról a csigaleveleket (A).



Ábra 3.256: Rövid csigalevelek – Bal oldal

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.257: Szerviznyílásfedél – jobb

A felcsavarozható csigalevelek felszerelése

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

A felcsavarozható csigalevelek beszerelése előtt állapítsa meg a szükséges csigalevelek mennyiségét és típusát. A különböző csigalevel-konfigurációkkal kapcsolatos információkért lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 168](#).

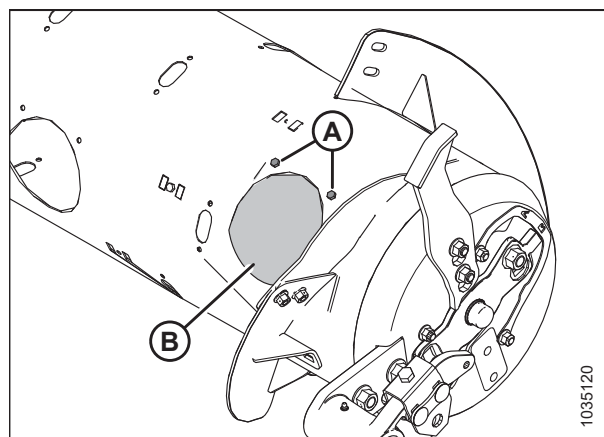
A felcsavarozható csigalevelek felszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket:

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

MEGJEGYZÉS:

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

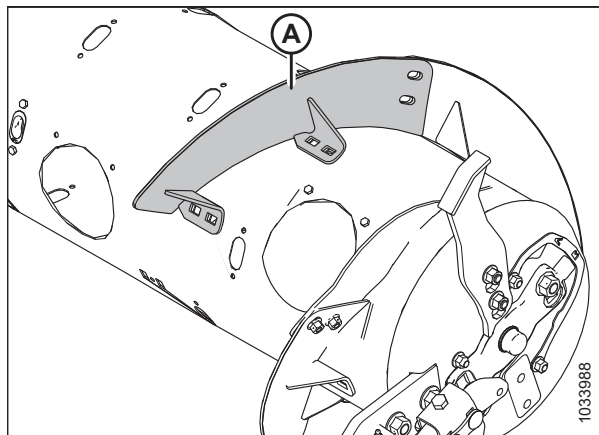
- Távolítsa le a csavarokat (A) és a szerviznyílásfedeleket (B). Őrizze meg ezeket az alkatrészeket az összeszereléshez. Szükség esetén távolítsa el több szerviznyílásfedeleket is.



Ábra 3.258: Csiga szerviznyílásfedél – jobb

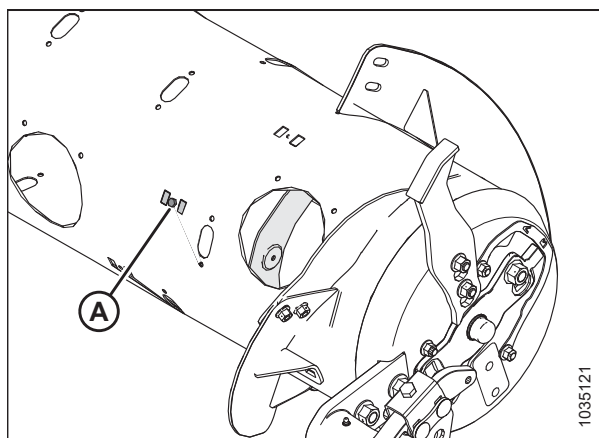
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.259: Csigá jobb oldala

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



Ábra 3.260: Csigá jobb oldala

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

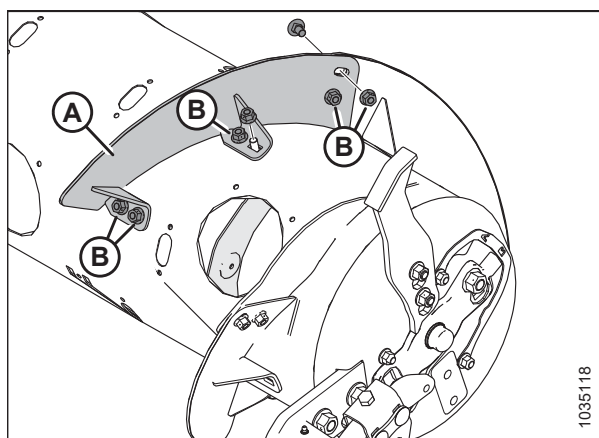
FONTOS:

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

FONTOS:

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

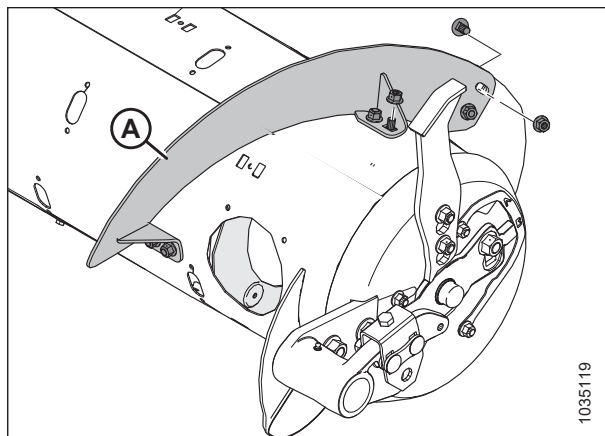
- Húzza meg a hat csavart és anyát 47 Nm (35 font-láb) nyomatékra, hogy kiküszöbölje a csigalevelek elhajlását, majd húzza meg őket 61 Nm (45 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.261: Rövid csigalevelek – Jobb oldal

MEGJEGYZÉS:

Az ábrán hosszú csigalevelek (A) vannak felszerelve.

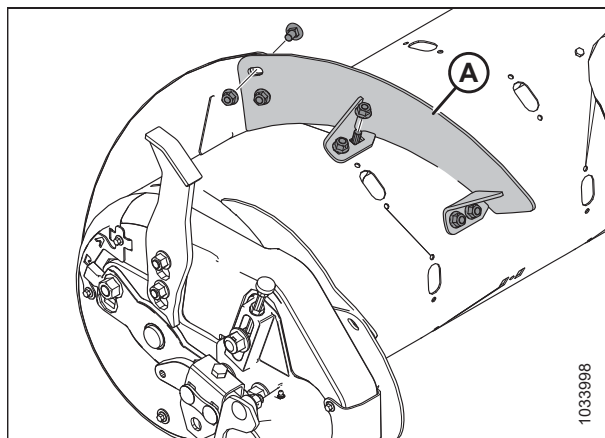


Ábra 3.262: Hosszú csigalevezés – Jobb oldal

9. Ismétlje meg ezt az eljárást (3, oldal 187 – 8, oldal 188 lépések), hogy felszerelje a csigaleveleket (A) a csiga bal oldalára.

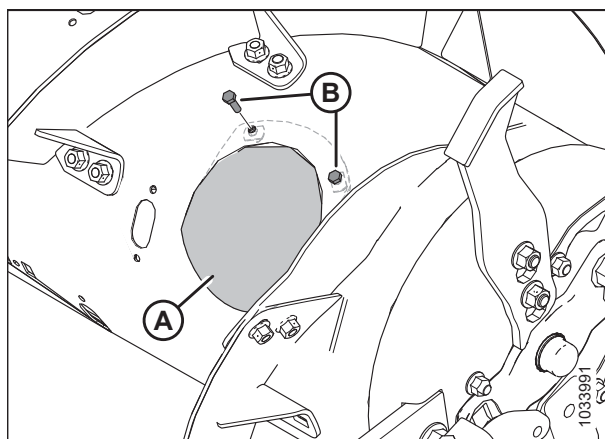
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.263: Rövid csigalevelek – Bal oldal

10. Szerelje vissza a szerviznyílásfedeleket (A) a féltretett csavarok (B) és a csiga belsejében lévő hegesztett anyák segítségével. A csavarokra vigyen fel közepes erősségű (Loctite® 243 vagy ezzel egyenértékű) csavarrögzítőt, és húzza meg 9 Nm (6,63 font-láb·[80 font-coll]) nyomatékkal.
11. Ha a behordócsigát ultrakeskeny konfigurációra alakítja át, és a fennmaradó csigalevelek felszereléséhez fúrásra van szükség, folytassa a következővel: *Kiegészítő felcsavarozható csigalevelek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban, oldal 190.*



Ábra 3.264: Szerviznyílásfedél – jobb

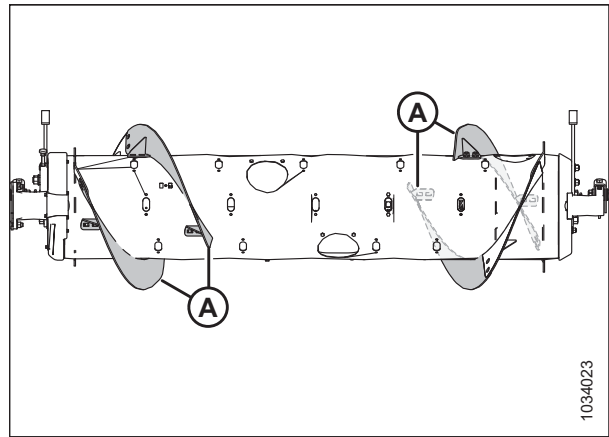
ÜZEMELTETÉS

Kiegészítő felcsavarozható csigalevelek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.265: Keskeny konfiguráció

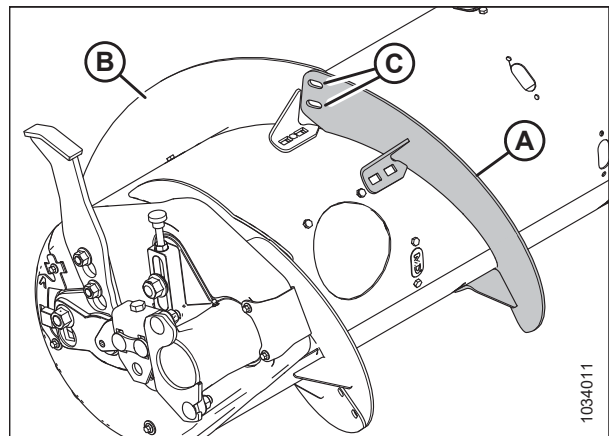
Az ultrakeskeny konfigurációhoz szükséges négy további hosszú csigalevél felszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket:

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

MEGJEGYZÉS:

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

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



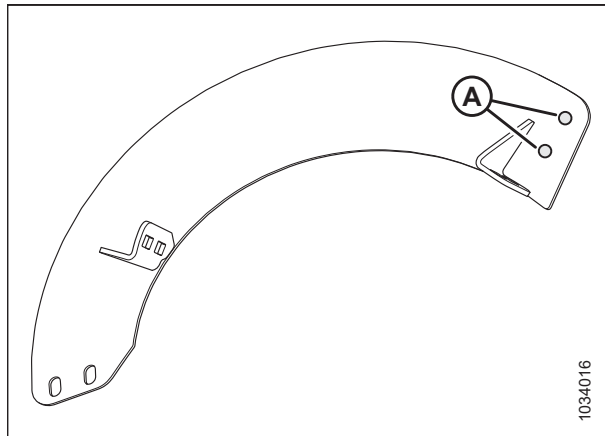
Ábra 3.266: A csiga bal oldala

ÜZEMELTETÉS

8. Fúrjon két 11 mm-es (7/16 collos) lyukat a következő lépésben megjelölt helyeken (A): *5, oldal 190*.
9. Szerelje vissza felcsavarozható csigaleveleket.

FONTOS:

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

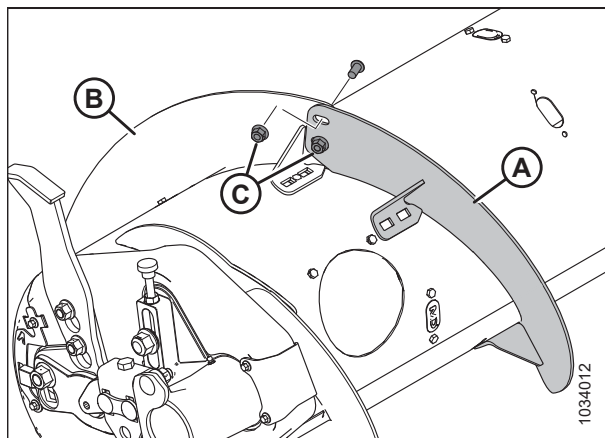


Ábra 3.267: Elkészítendő furatok helyei

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

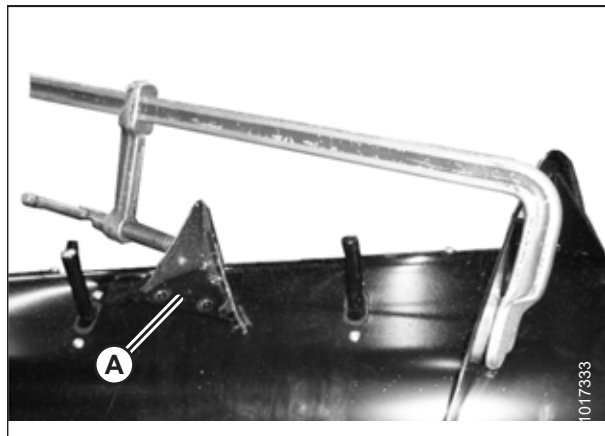
FONTOS:

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



Ábra 3.268: A csiga bal oldala

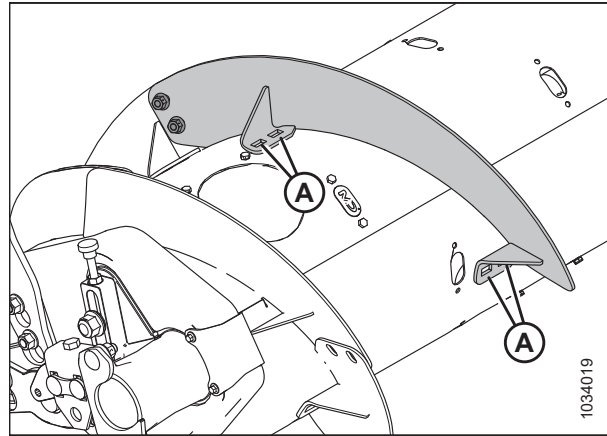
12. Feszítse ki a csigaleveleket (A) a csigacsőre a képen látható módon. A csigacsőre való legjobb illeszkedéshez használja a csigaleveleken lévő nyújtott lyukakat.



Ábra 3.269: Tengelyirányban nyújtott csigalevelek

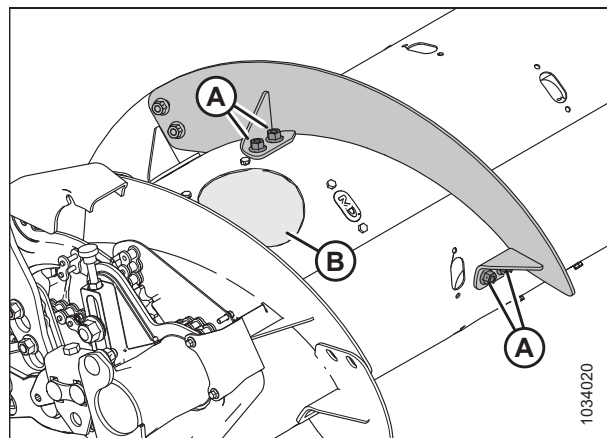
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.270: A csiga bal oldalán lévő csigalevelek

14. Távolítsa el a legközelebbi szerviznyílásfedel(ek)et (B). Őrizze meg a fedelet a visszaszereléshez.
15. Rögzítse a csigaleveleket a csigához a fúrt lyukaknál (A) négy M10 x 20 mm-es peremes csavarral és középső rögzítőanyákkal.
16. Ismétlje meg a [3, oldal 190 – 15, oldal 192](#) lépéseket a csiga bal oldalán lévő másik csigalévelhez.
17. Ismétlje meg a [3, oldal 190 – 15, oldal 192](#) lépéseket a csiga jobb oldalán lévő mindkét csigalévelhez.
18. A csigalevelek összes csavarját és anyáját húzza meg 47 Nm (35 font-láb) nyomatékra, hogy kiküszöbölje a csigalevelek elhajlását, majd húzza meg az anyákat és a csavarokat 61 Nm (45 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.271: A csiga bal oldala

MEGJEGYZÉS:

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

19. A betakarítógép és a terményviszonyok szerinti optimális behordáshoz szükség szerint hozzáadhat vagy eltávolíthat bedobóujjakat. Az utasításokat lásd: [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 192](#) vagy [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 195](#).
20. Ha nem szerel fel vagy távolít el bedobóujjakat, szerelje vissza az összes szerviznyílásfedeleket. Kenje be a féltett csavarokat közepes szilárdságú csavarrögzítővel (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű), majd rögzítse velük a csigafedelet. Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,64 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

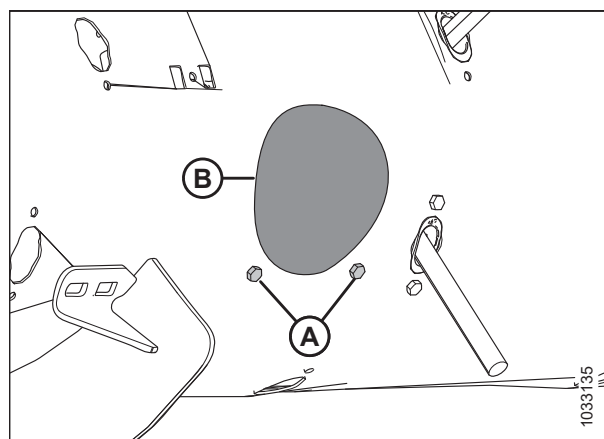
FIGYELMEZTETÉS

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

FONTOS:

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

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

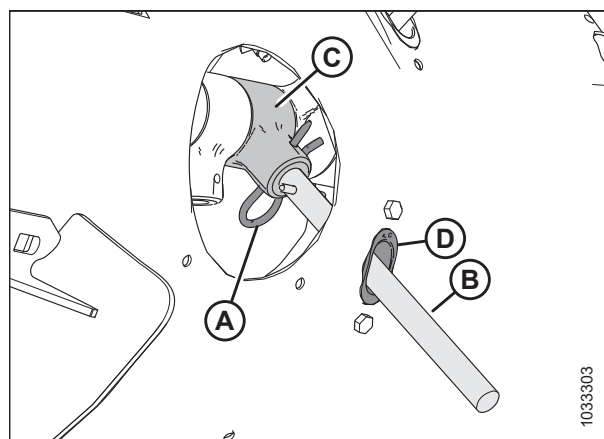


Ábra 3.272: Csiga szerviznyílásfedele

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

MEGJEGYZÉS:

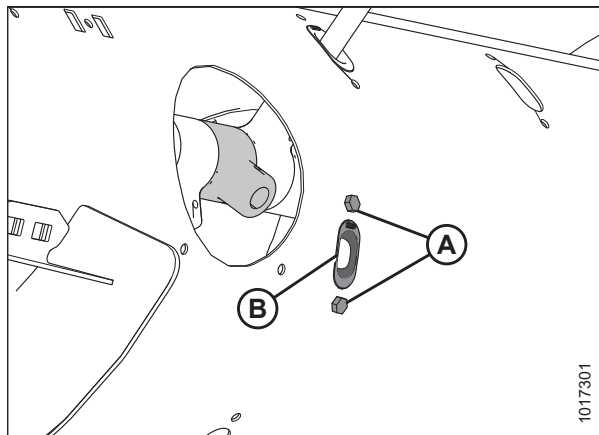
Ha a bedobóujj eltört, távolítsa el a maradványokat a tartóból (C) és a dob belsejéből.



Ábra 3.273: Csiga bedobóujj

ÜZEMELTETÉS

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

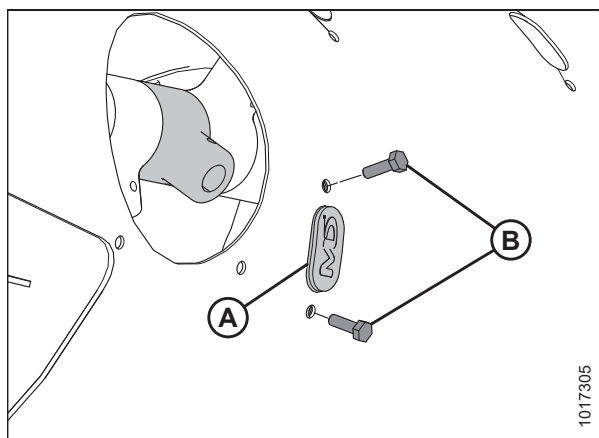


Ábra 3.274: Csigá bedobóujj-lyuka

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

MEGJEGYZÉS:

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

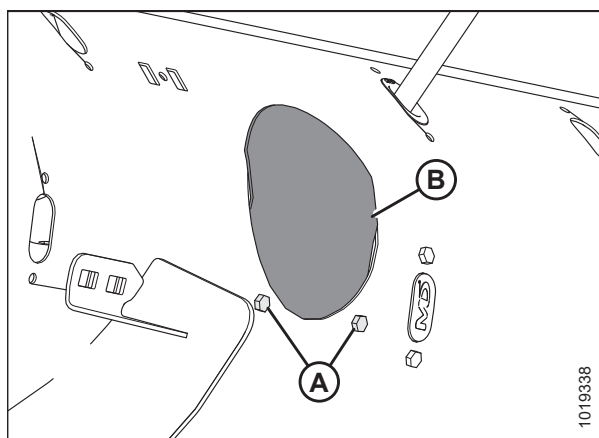


Ábra 3.275: Dugó

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.276: Csigá szerviznyílásfedele

3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



FIGYELMEZTETÉS

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

FONTOS:

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

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

FONTOS:

A tömör bedobóujj cseréjekor mindig szereljen be új ujjvezetőt.

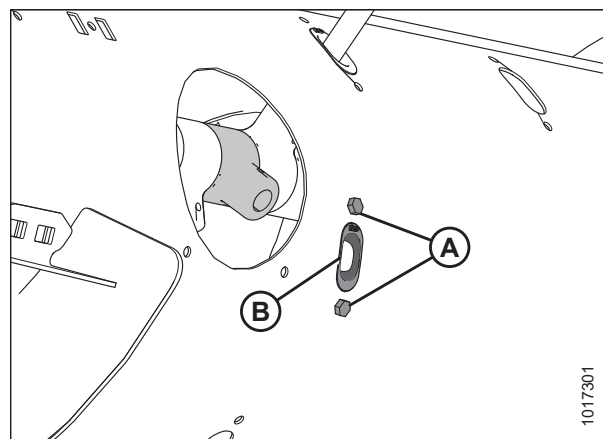
MEGJEGYZÉS:

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

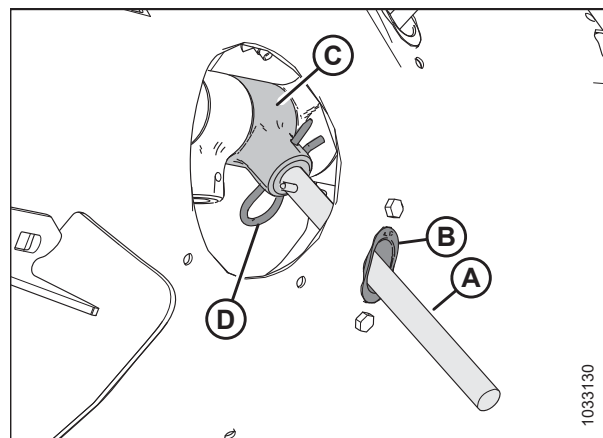
5. Húzza meg a csavarokat (A) 9 Nm (6,6 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.
6. Helyezze a bedobóujjat (A) a dob belsejébe. Illessze be a bedobóujj (A) egyik végét az ujjvezető (B) alján át, a másik végét illessze a tartóba (C).
7. A bedobóujjat a (D) foglatba helyezett sasszeggel biztosítsa. Győződjön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

FONTOS:

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



Ábra 3.277: Csiga bedobóujj-lyuka



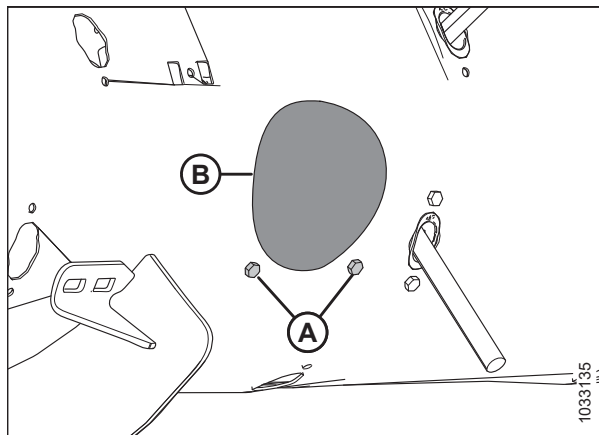
Ábra 3.278: Csiga bedobóujj

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

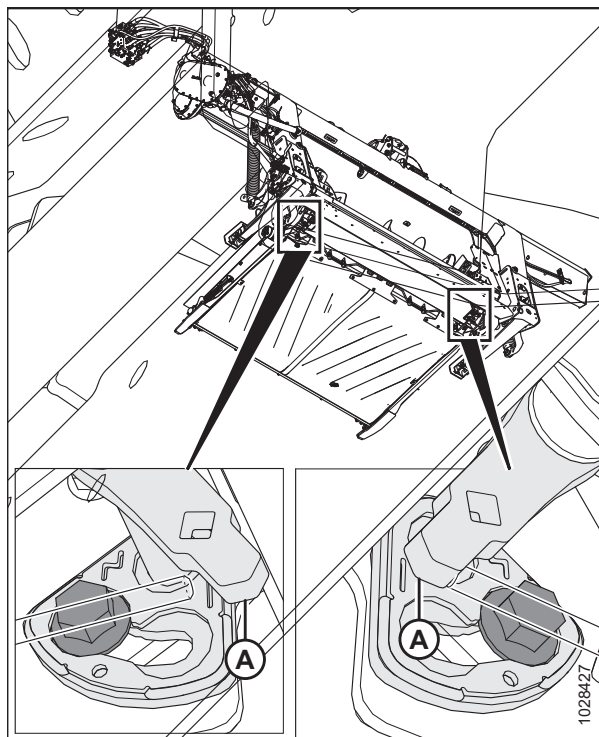


Ábra 3.279: Csiga szerviznyílásfedele

3.8.4 A csiga helyzetének beállítása

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

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



Ábra 3.280: A csiga lebegését beállító karok

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

⚠ VIGYÁZAT!

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

⚠ VESZÉLY

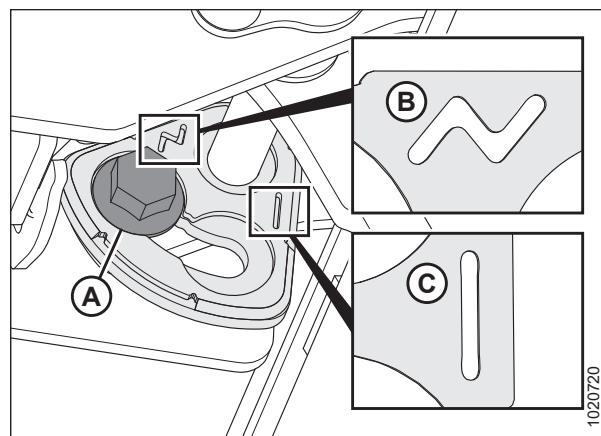
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegegy.

⚠ VESZÉLY

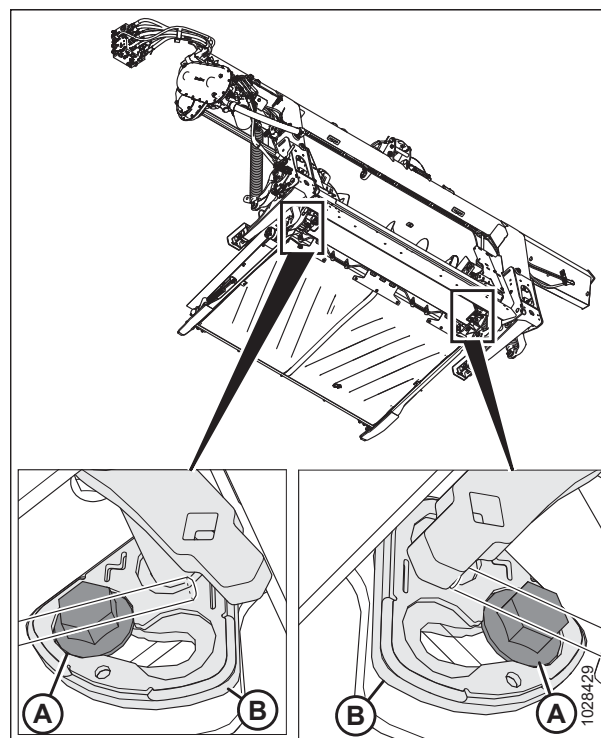
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A csiga helyzetének beállításához kövesse az alábbi lépéseket:

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



Ábra 3.281: Csiga lebegési helyzetei



Ábra 3.282: A behordócsiga lebegésének beállítása

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

MEGJEGYZÉS:

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

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

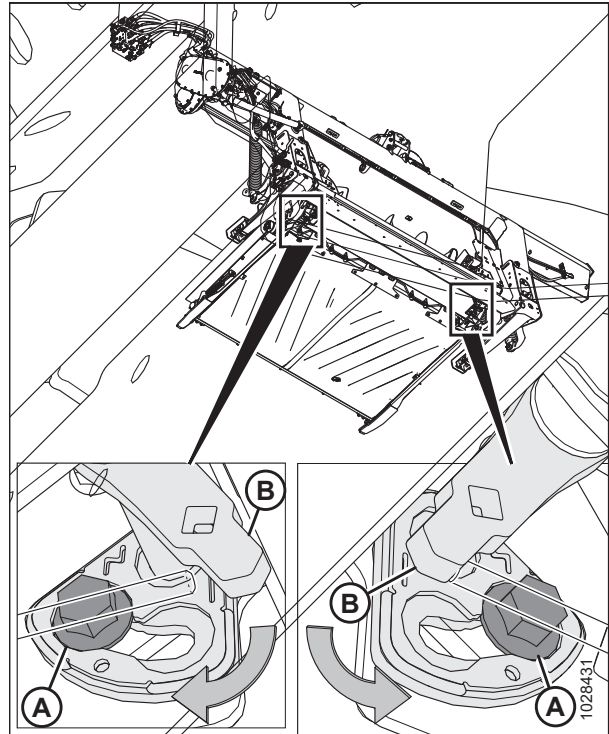
FONTOS:

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

7. Ismétlje meg a [4, oldal 197](#) – [6, oldal 198](#) lépéseket a másik oldalon is.

FONTOS:

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



Ábra 3.283: A behordócsiga lebegésének beállítása

3.8.5 A behordócsiga rugóinak ellenőrzése és beállítása

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

⚠ VESZÉLY

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

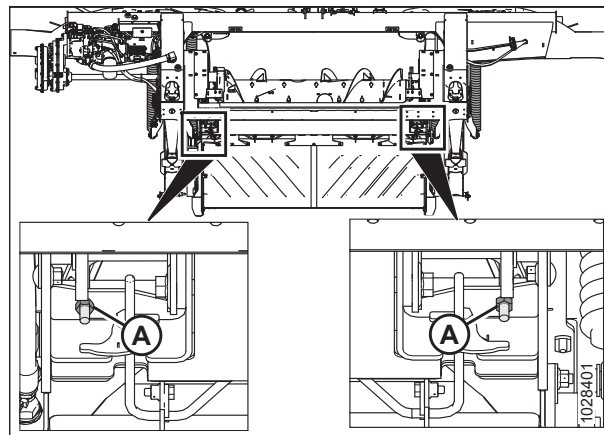
⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.284: Rugófeszítő

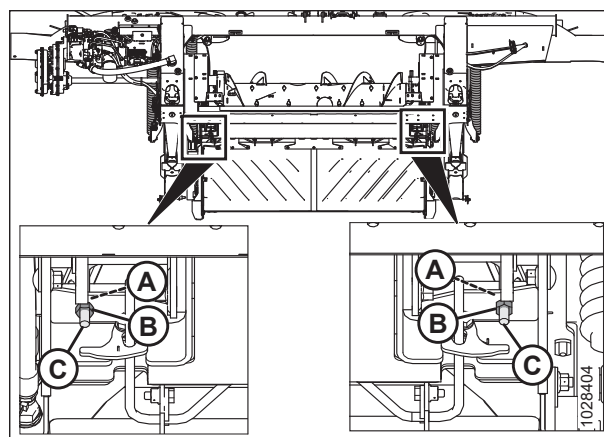
Ha beállítás szükséges, kövesse az alábbi lépéseket:

6. Lazítsa meg a rugófeszítő felső biztosítóanyáját (A).

MEGJEGYZÉS:

A felső biztosítóanya a lemez másik oldalán található.

7. Forgassa el az alsó anyát (B), amíg a menet (C) 22–26 mm-re (7/8–1 coll) ki nem áll.
8. Húzza meg a biztosítóanyát (A).
9. Ismétlje meg a [6, oldal 199](#) – [8, oldal 199](#) lépéseket a másik oldalon is.



Ábra 3.285: Rugófeszítő

3.8.6 Terelőrudak

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

A terelőrudak eltávolítására és beszerelésére vonatkozó információkért lásd: [4.11 Terelőrudak, oldal 688](#).

3.9 A vágóasztal üzemi változói

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

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

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.16 Üzemi változók

Változó	Lásd:
Behordócsiga konfigurációk	3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 168
Vágási magasság	3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 200 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 218
Vágóasztal-felfüggesztés	3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 228
Vágóasztal dőlésszöge	3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220
Motolla fordulatszáma	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 252
Haladási sebesség	3.9.7 Haladási sebesség, oldal 255
Hevedersebesség	3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 256
Kaszasebesség	3.9.10 Kaszasebességre vonatkozó információk, oldal 258
Motolla magassága	3.9.11 Motolla magassága, oldal 261
Motolla előre-hátra beállítási helyzete	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265
Motollaujjak állásszöge	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274
Rendvlasztó rudak	3.9.15 Rendvlasztók, oldal 282

3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken

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

A talajszint feletti vágáskor:

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

MEGJEGYZÉS:

A stabilizáló kerékrendszer használatakor reteszelve a vágóasztalszárnyakat.

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

A vágási magasságot a betakarítógép vágóasztalmagasság-szabályozója vezérli.

Ha a stabilizáló kerekek fel vannak szerelve, a kerék helyzetének átállításához lásd: [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 200](#).

Ha az EasyMove™ szállítási opció fel van szerelve, a kerékpozíció módosításáról lásd: [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 202](#).

Ha ContourMax™ talajkövető kerekek vannak felszerelve, a kerék helyzetének módosításáról lásd: [Talajkövető kerekek kitolása/behúzása, oldal 203](#).

Stabilizáló kerekek beállítása

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

Az egyes kultúrákban és terménykörülmények között ajánlott használat módját lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 149](#).

MEGJEGYZÉS:

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

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

FONTOS:

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



VESZÉLY

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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

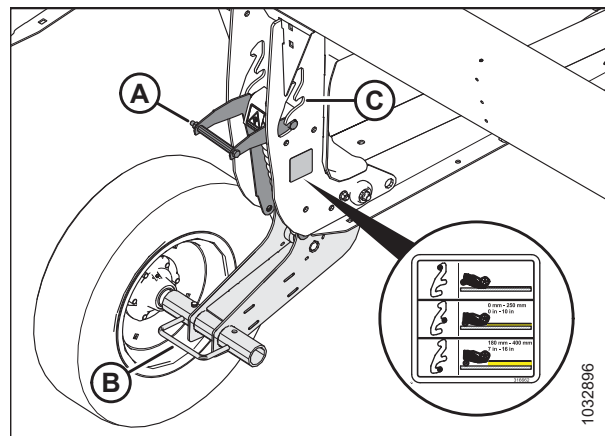
MEGJEGYZÉS:

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

4. Húzza hátrafelé a felfüggesztő fogantyút (A), hogy eltávolítsa a csapot a nyílásból (C).
5. Emelje a kereket a kívánt magassági helyzetbe a (B) tengelyfogantyúnál fogva, és csatlakoztassa a felső támasz tartószelvényének középső nyílásába (C).
6. A felfüggesztő fogantyúnak (A) be kell pattannia a részbe. Ha a felfüggesztő fogantyú nem pattan be, nyomja be a felfüggesztő fogantyút (a középső vagy az alsó helyzetben) vagy húzza be (a felső helyzetben), hogy mindenképp a részbe akadjon.
7. Használja a betakarítógép automatikus vágóasztalmagasság-szabályozását (AHHC) a vágási magasság automatikus tartásához. Az utasításokat lásd: *3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó rendszer, oldal 302*, és tanulmányozza a betakarítógép kezelői kézikönyvében található részletes leírást is.

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.286: Stabilizáló kerék

Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása

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

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a vágóasztalt úgy, hogy a szállítási kerekek a földtől elemelkedjenek.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Ellenőrizze, hogy a felfüggesztés megfelelően működik-e. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.](#)
4. Fogja meg a tengelyfogantyút (C); **NE** emelje fel a fogantyút.

MEGJEGYZÉS:

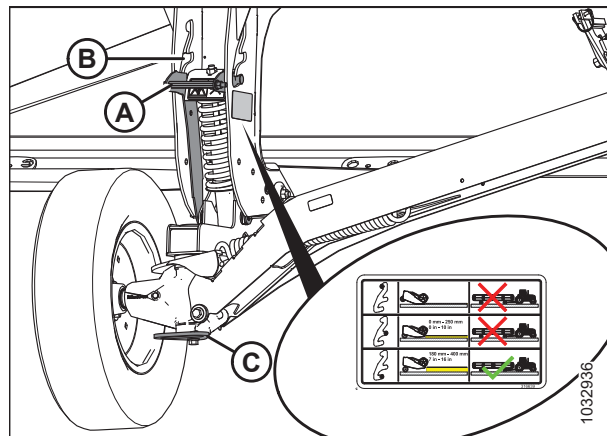
Ha a fogantyút megemeli, akkor nehezebb lesz a rendszert kivenni a nyílásból (B).

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

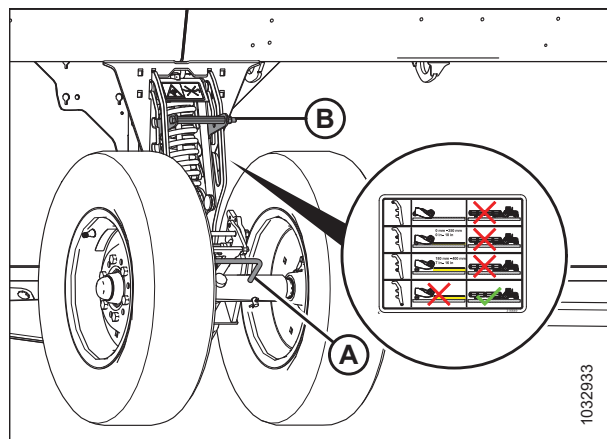
MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.287: Jobb kerék



Ábra 3.288: Bal oldali kerék

ÜZEMELTETÉS

12. Használja a betakarítógép automatikus vágóasztalmagasság-szabályozását (AHHC) a vágási magasság automatikus tartásához. Az utasításokat lásd: [3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó rendszer, oldal 302](#) és a betakarítógép kezelői kézikönyve.

MEGJEGYZÉS:

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

Talajkövető kerekek kitolása/behúzása

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

MEGJEGYZÉS:

Ha a betakarítógép képes a talajkövető kerekek működtetésére a beépített kezelőszervek segítségével, akkor a lábkapcsolót nem kell használni. További információkat a következő táblázatban talál: [3.17, oldal 203](#).

Táblázat3.17 Talajkövető kerekek működtetéséhez használt kezelőszervek betakarítógép-márkánként

Betakarítógép márkája	Talajkövető kerekek működtetéséhez használt kezelőszervek
Case	Lábkapcsoló vagy a betakarítógép beépített kezelőszervei, a betakarítógép modelljétől és a telepített szoftver verziójától függően. A betakarítógép beépített kezelőszerveinek használatára vonatkozó utasításokért lásd: Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel – Case és New Holland, oldal 205 .
CLAAS Lexion 700 sorozat	Lábkapcsoló vagy a betakarítógép beépített kezelőszervei, a betakarítógép modelljétől függően. A betakarítógép beépített kezelőszerveinek használatára vonatkozó utasításokért lásd: Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása – CLAAS Lexion 700 sorozat, oldal 208 .
CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozat	Lábkapcsoló vagy a betakarítógép beépített kezelőszervei, a betakarítógép modelljétől függően. A betakarítógép beépített kezelőszerveinek használatára vonatkozó utasításokért lásd: Talajkövető kerekek kitolása és behúzása – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000, 8000 sorozat, oldal 211 .
Challenger®, Gleaner®, Massey Ferguson®	Lábkapcsoló szükséges
IDEAL™	Lábkapcsoló szükséges
John Deere T, 70 és S sorozat	Lábkapcsoló szükséges
John Deere X9 és S7 sorozat	Csak a betakarítógép beépített kezelőszervei. Az utasításokat lásd: Talajkövető kerekek kitolása/behúzása a beépített kezelőszervekkel – John Deere X9 és S7 sorozat, oldal 212 .
New Holland	Lábkapcsoló vagy a betakarítógép beépített kezelőszervei, a betakarítógép modelljétől és a telepített szoftver verziójától függően. A betakarítógép beépített kezelőszerveinek használatára vonatkozó utasításokért lásd: Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel – Case és New Holland, oldal 205 .
Rostselmash	Lábkapcsoló szükséges



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

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

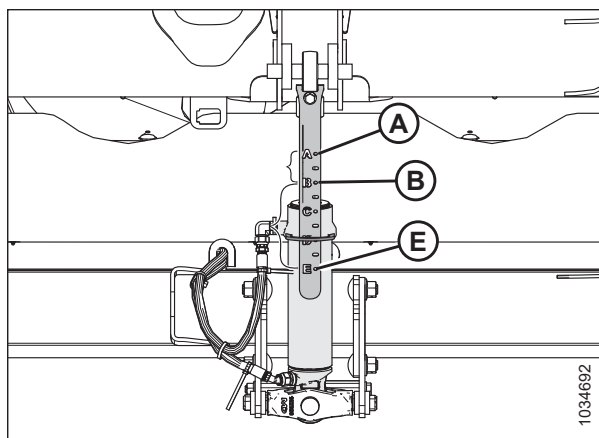
Az alábbi táblázat leírja, hogy a motolla előre-hátra mozgató kapcsológombjai milyen funkciót látnak el a vágóasztalon, amikor a talajkövetőkerék-lábkapcsoló és az előre-hátra mozgató/vágóasztaldöntés-kapcsoló különböző (aktív/inaktív) állapotban van. Az X azt jelzi, hogy egy kapcsoló aktív.

Táblázat3.18 Vezérlési logikai diagram

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.289: Vágóasztal dőlésszögjelzője

Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel – Case és New Holland

A talajkövető kerekek magassága a multifunkciós fogantyú segítségével állítható.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.290: Multifunkciós fogantyú – Case

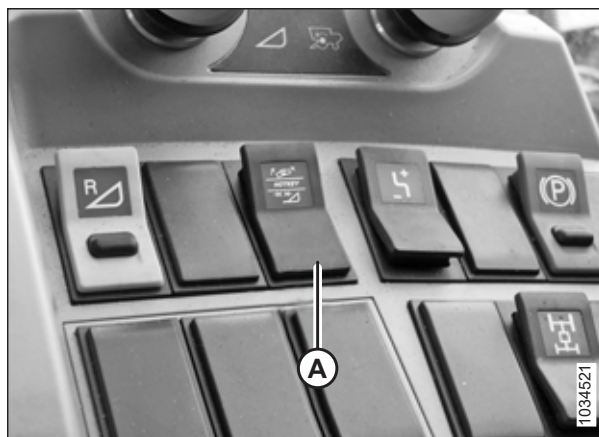


Ábra 3.291: Multifunkciós fogantyú – New Holland

Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel – CLAAS Lexion 700 sorozat

A többfunkciós kar billenőkapcsolójával vezérelt vágóasztal-funkciók csak akkor állnak rendelkezésre, ha a vágóasztal funkciókapcsolója a VARIO asztal kihúzása/behúzása állásban van.

A betakarítógép többfunkciós karján elérhető vágóasztal-vezérlési funkciók engedélyezéséhez állítsa a vágóasztal funkciókapcsolóját (A) a VARIO asztal kihúzása/behúzása állásba.



Ábra 3.292: Vágóasztal funkciókapcsolója

Többfunkciós kar billenőkapcsolójának programozása (CLAAS integrációs készlettel)

A multifunkciós kar billenőkapcsolójának alapértelmezett funkciója választható. Például talajszinten történő vágáskor az alapértelmezett funkció beállítható úgy, hogy a multifunkciós kar billenőkapcsolója működtesse a dőlésszög-szabályozó munkahengert. Hasonlóképpen, a talaj feletti vágáskor az alapértelmezett funkció megváltoztatható úgy, hogy a billenőkapcsolós vezérelje a talajkövető kerekeket.

VESZÉLY

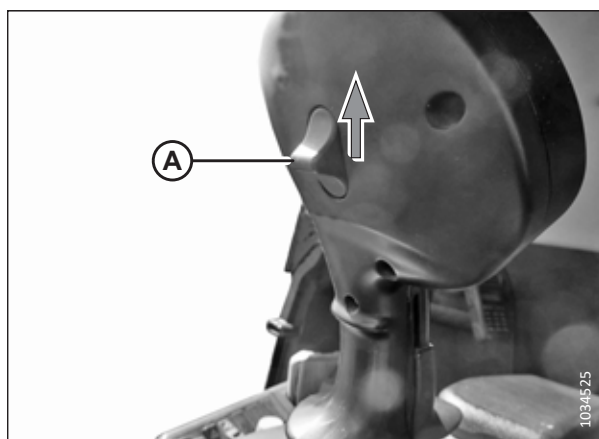
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

A dőlésszög-szabályozás alapértelmezett váltófunkcióként történő kiválasztása:

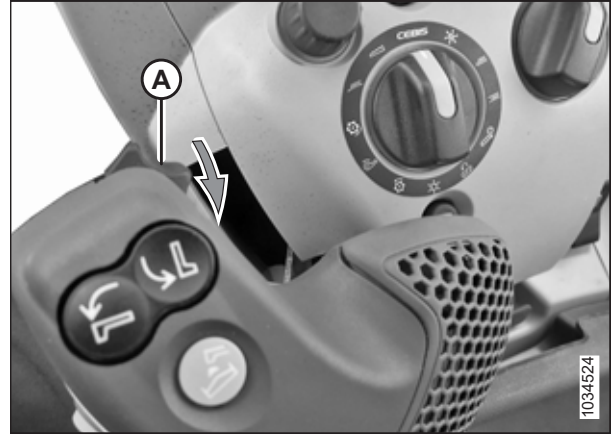
1. **Ha a betakarítógép standard karral van felszerelve:**
A REEL FORE (motolla előre) gomb megnyomása közben nyomja fel a kapcsolót (A). Tartsa a kapcsolót és a gombot 30 másodpercig.



Ábra 3.293: Standard kar

ÜZEMELTETÉS

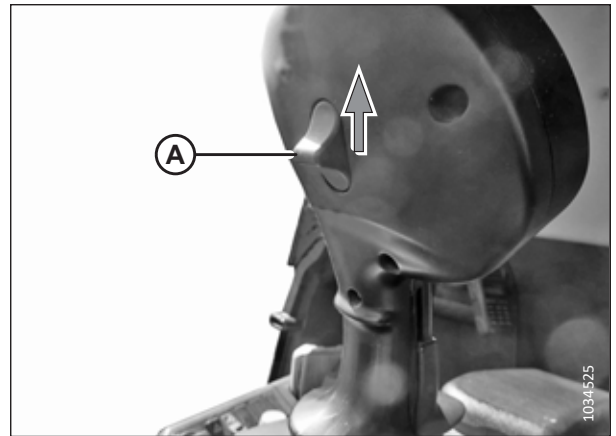
2. **Ha a betakarítógép CMOTION többfunkciós karral van felszerelve:** A REEL FORE (motolla előre) gomb megnyomása közben húzza maga felé a többfunkciós kar billenőkapcsolóját (A). Tartsa a kapcsolót és a gombot 30 másodpercig.



Ábra 3.294: CMOTION kar

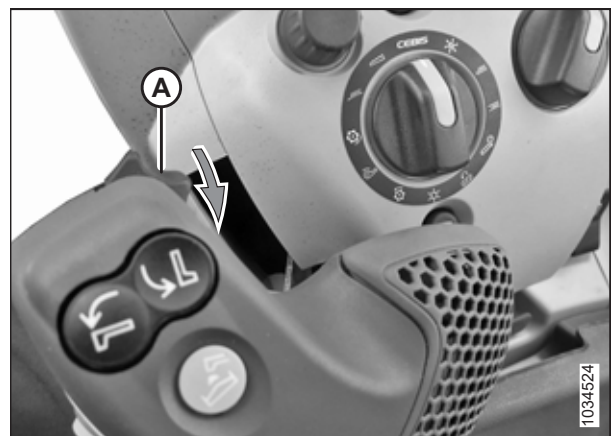
Talajkövető kerék alapértelmezett váltófunkcióként történő kiválasztása:

3. **Ha a betakarítógép standard karral van felszerelve:** A REEL AFT (motolla hátra) gomb megnyomása közben nyomja fel a kapcsolót (A). Tartsa a kapcsolót és a gombot 30 másodpercig.



Ábra 3.295: Standard kar

4. **Ha a betakarítógép CMOTION többfunkciós karral van felszerelve:** A REEL AFT (motolla hátra) gomb megnyomása közben húzza maga felé a többfunkciós kar billenőkapcsolóját (A). Tartsa a kapcsolót és a gombot 30 másodpercig.



Ábra 3.296: CMOTION kar

Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása – CLAAS Lexion 700 sorozat

A talajkövető kerekek a többfunkciós kar váltókapcsolójával vagy a váltókapcsoló és a motolla előre-hátra gomb kombinációjával vezérelhetők, attól függően, hogy mi van alapértelmezett váltófunkcióként beállítva.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

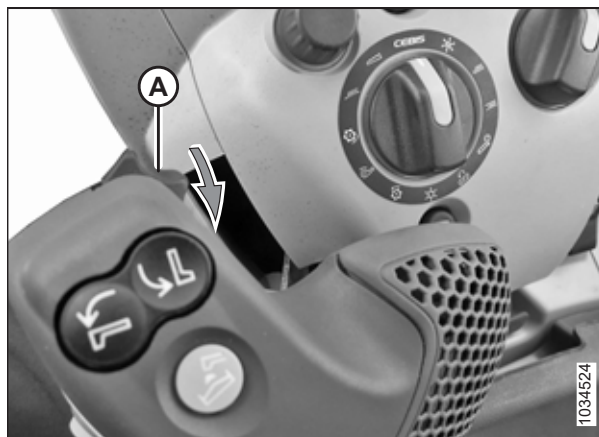
1. Nyomja a HOTKEY (gyorsbillentyű) kapcsolót (A) a kezelőpulton az asztal pozicionálásához (a vágóasztal ikon [A] az egymás felé mutató nyilakkal).



Ábra 3.297: Többfunkciós kar váltókapcsolója

Talajkövető kerekek beállítása, ha alapértelmezett funkcióként a dőlésszög-szabályozás van kiválasztva

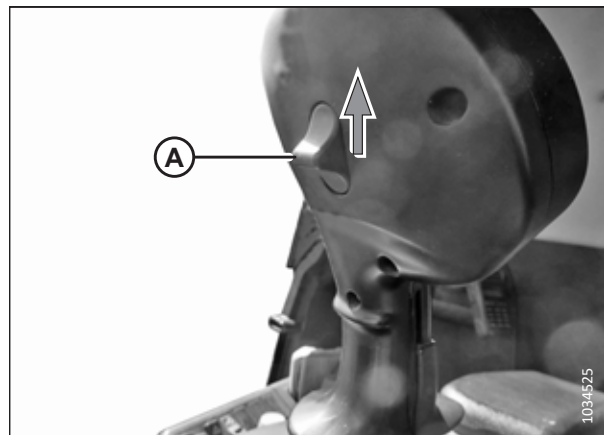
2. Ha a betakarítógép a CMOTION karral van felszerelve: húzza maga felé a billenőkapcsolót (A), miközben egyidejűleg megnyomja a REEL FORE-AFT (motolla előre-hátra mozgató) gombot.
 - A motolla előre állítása lerövidíti a talajkövető kerekek kinyúlását, csökkentve a vágási magasságot.
 - A motolla hátra állítása meghosszabbítja a talajkövető kerekek kinyúlását, növelve a vágási magasságot.



Ábra 3.298: CMOTION kar

ÜZEMELTETÉS

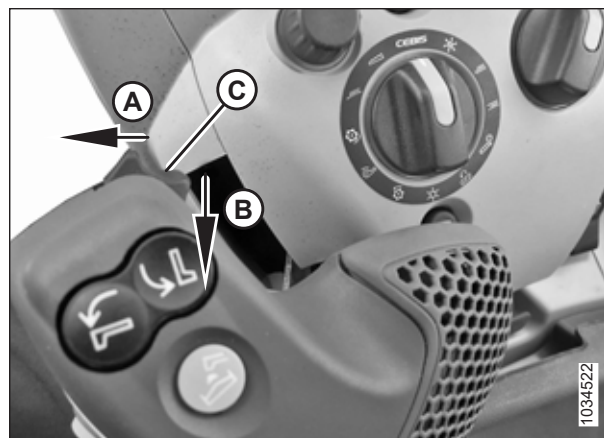
3. Ha a betakarítógép **standard karral van felszerelve**: nyomja felfelé a billenőkapcsolót (A), miközben egyidejűleg megnyomja a REEL FORE-AFT (motolla előre-hátra mozgó) gombot.
- A motolla előre állítása lerövidíti a talajkövető kerekek kinyúlását, csökkentve a vágási magasságot.
 - A motolla hátra állítása meghosszabbítja a talajkövető kerekek kinyúlását, növelve a vágási magasságot.



Ábra 3.299: Standard kar

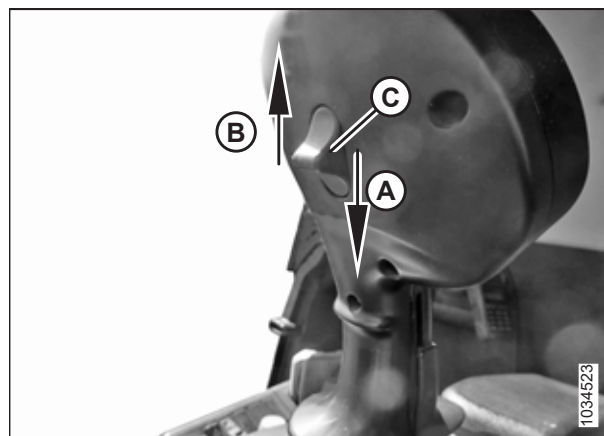
Talajkövető kerekek beállítása, ha alapértelmezett funkcióként a talajkövető kerekek van kiválasztva

4. Ha a betakarítógép **CMOTION karral van felszerelve**:
- Nyomja a billenőkapcsolót (C) magától elfelé (az [A] irányba) a talajkövető kerekek visszahúzásához, hogy csökkentse a vágási magasságot.
 - Húzza a billenőkapcsolót (C) maga felé (a [B] irányba) a talajkövető kerekek kitolásához, hogy növelje a vágási magasságot.



Ábra 3.300: CMOTION kar

5. Ha a betakarítógép **standard karral van felszerelve**:
- Húzza a billenőkapcsolót (C) lefelé (az [A] irányba) a talajkövető kerekek visszahúzásához, hogy csökkentse a vágási magasságot.
 - Nyomja a billenőkapcsolót (C) felfelé (a [B] irányba) a talajkövető kerekek kitolásához, hogy növelje a vágási magasságot.



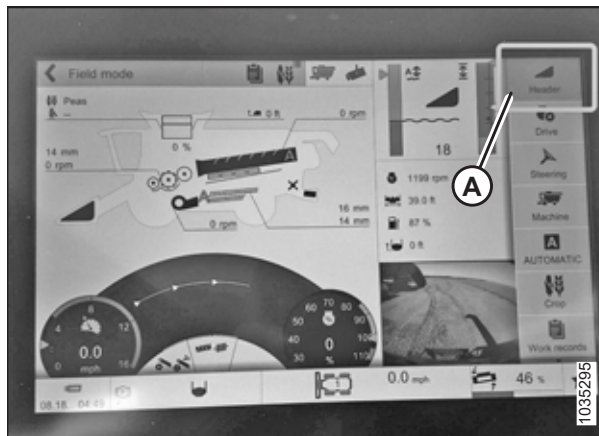
Ábra 3.301: Standard kar

ÜZEMELTETÉS

Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000, 8000 sorozat

Ahhoz, hogy a beépített dőlésszög- és talajkövetőkerék-vezérlés működjön, a betakarítógép CEBIS terminálján ki kell választani az OTHER HEADER FUNCTIONS (egyéb vágóasztal-funkciók) lehetőséget.

1. A főoldalon válassza a HEADER (vágóasztal) ikont (A).



Ábra 3.302: Vágóasztal-funkciók ikonja

2. Válassza az OTHER HEADER FUNCTION (egyéb vágóasztal-funkciók) ikont (A).

MEGJEGYZÉS:

Ez a funkció hozzáadható a FAVORITES (kedvencek) menühez, és a többfunkciós kar STAR (csillag) gombjával gyorsan elérhető.

MEGJEGYZÉS:

Ha az OTHER HEADER FUNCTION (egyéb vágóasztal-funkciók) gomb nem jelenik meg, akkor a CEBIS-ben konfigurálni kell a vágóasztal azonosítóját. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



Ábra 3.303: Egyéb vágóasztal-funkciók ikonja

3. A FAVORITES (kedvencek) menübe mentett funkciók eléréséhez nyomja meg a STAR (csillag) gombot (A) a többfunkciós karon.



Ábra 3.304: Kedvencek gombja

A többfunkciós kar váltókapcsolójához tartozó alapértelmezett funkció kiválasztása

A betakarítógép többfunkciós karjának váltókapcsolójához kiválasztható az alapértelmezett funkció. Például talajszinten történő vágáskor az alapértelmezett funkció beállítható úgy, hogy a váltókapcsoló működtesse a dőlésszög-szabályozó munkahengert. Hasonlóképpen, a talaj feletti vágáskor az alapértelmezett funkció módosítható úgy, hogy a váltókapcsoló a talajkövető kerekeket vezérelje.

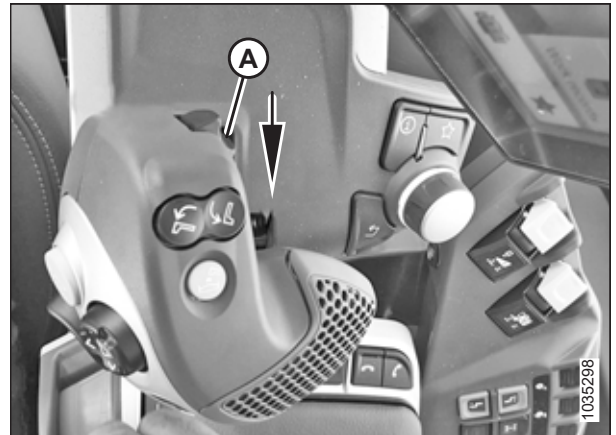
MEGJEGYZÉS:

A beállított alapértelmezett funkciót csak az jelzi, ha megfigyeli, hogy a billenőkapcsoló működtetésekor milyen vágóasztal-funkció aktiválódik.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Ha alapértelmezett váltókapcsoló-funkcióként a dőlésszög-szabályozást szeretné kiválasztani, húzza maga felé a többfunkciós kar váltókapcsolóját (A), miközben egyidejűleg megnyomja a motolla előre gombot. Tartsa lenyomva ezeket a kapcsolókat 30 másodpercig.
2. Ha alapértelmezett váltókapcsoló-funkcióként a talajkövető kerék vezérlését szeretni beállítani, húzza maga felé a többfunkciós kar váltókapcsolóját (A), miközben egyidejűleg megnyomja a motolla hátra gombot. Tartsa lenyomva ezeket a kapcsolókat 30 másodpercig.



Ábra 3.305: CMOTION kar

Talajkövető kerekek kitolása és behúzása – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000, 8000 sorozat

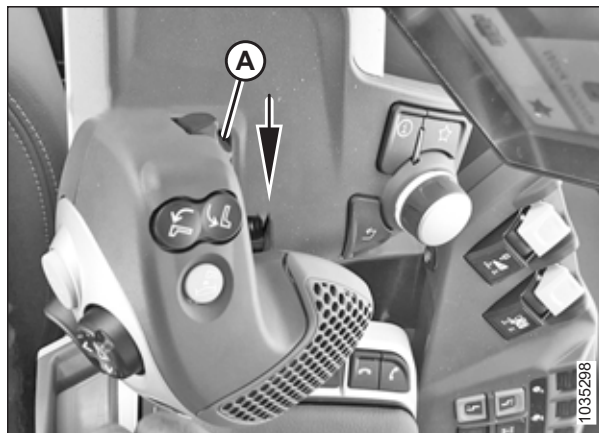
A CMOTION többfunkciós kar váltókapcsolója beállítható úgy, hogy ez vezérelje a vágóasztal talajkövető kerekeinek pozícióját.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

Talajkövető kerekek vezérlése, ha alapértelmezett funkcióként a dőlésszög-szabályozás van kiválasztva

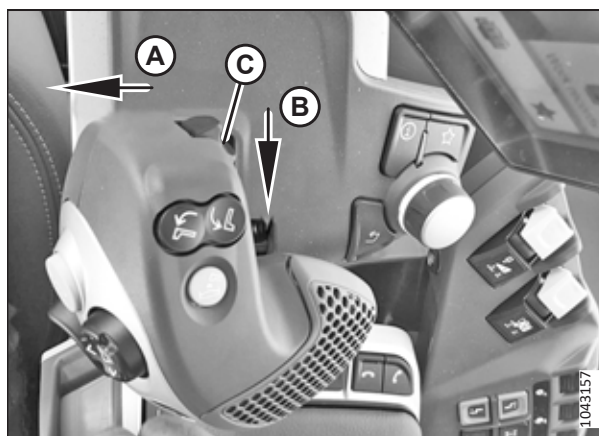
1. A CMOTION többfunkciós karon húzza maga felé a váltókapcsolót (A), miközben egyidejűleg megnyomja a REEL FORE-AFT (motolla előre-hátra) gombot.
 - A motolla előre funkció visszahúzza a talajkövető kerekeket, csökkentve a vágási magasságot.
 - A motolla hátra funkció kitolja a talajkövető kerekeket, növelve a vágási magasságot.



Ábra 3.306: CMOTION kar

Talajkövető kerekek beállítása, ha alapértelmezett funkcióként a talajkövető kerekek van kiválasztva

2. A CMOTION kart a következőképpen működtesse:
 - Nyomja a billenőkapcsolót (C) magától elfelé (az [A] irányba) a talajkövető kerekek visszahúzásához, hogy csökkentse a vágási magasságot.
 - Húzza a billenőkapcsolót (C) maga felé (a [B] irányba) a talajkövető kerekek kitolásához, hogy növelje a vágási magasságot.



Ábra 3.307: CMOTION kar

Talajkövető kerekek kitolása/behúzása a beépített kezelőszervekkel – John Deere X9 és S7 sorozat

A talajkövető kerekek magassága a CommandCenter™ kijelzővel, a haladási sebesség-karral vagy a konzollal állítható.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

A talajkövető kerekeket a következő módszerek valamelyikével működtetheti:

- A CommandCenter™ kijelző HEADER (vágóasztal) oldalán válassza a GAUGE WHEELS (mélységszabályozó kerekek) elemet, majd a nyilakkal emelje fel vagy engedje le a kerekeket. Az utasításokat lásd a következő lépésben: [1, oldal 213](#).
- Rendelje hozzá a haladási sebesség-kar (GSL) „C” vagy „D” gombját a GAUGE WHEEL HEIGHT (mélységszabályozó kerék magassága) funkcióhoz. Az utasításokat lásd a következő lépésben: [1, oldal 214](#).

ÜZEMELTETÉS

- Rendelje hozzá a konzol „1” vagy „2” gombját a GAUGE WHEEL HEIGHT (mélységszabályozó kerék magassága) funkcióhoz. Az utasításokat lásd a következő lépésben: [1, oldal 215](#).

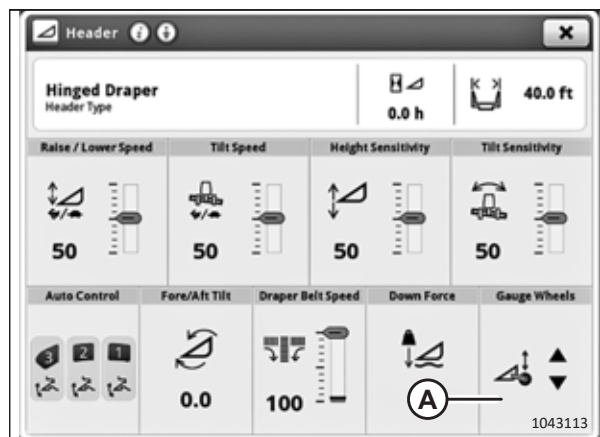
1. módszer: Talajkövető kerekek működtetése a HEADER (vágóasztal) oldalról

1. Nyomja meg a HEADER (vágóasztal) gombot (A) a kijelző alatti panelen. A Header (vágóasztal) oldal nyílik meg.



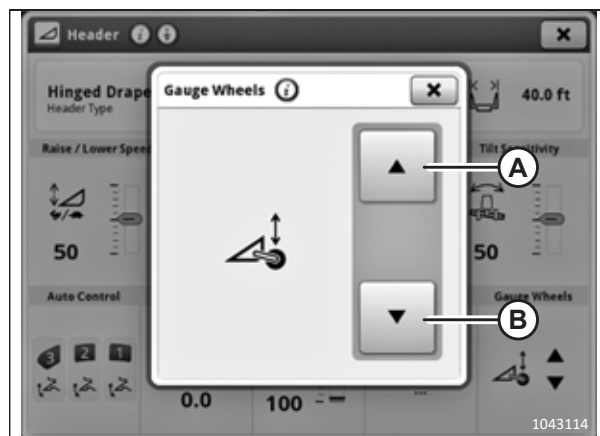
Ábra 3.308: CommandCenter™ kijelző

2. Válassza a GAUGE WHEELS (mélységszabályozó kerekek) lehetőséget (A).



Ábra 3.309: CommandCenter™ kijelző

3. Miután megjelent a GAUGE WHEELS (mélységszabályozó kerekek) felbukkanó ablak:
 - A kerekek felemeléséhez nyomja meg az (A) nyilat.
 - A kerekek leengedéséhez nyomja meg a (B) nyilat.



Ábra 3.310: CommandCenter™ kijelző

ÜZEMELTETÉS

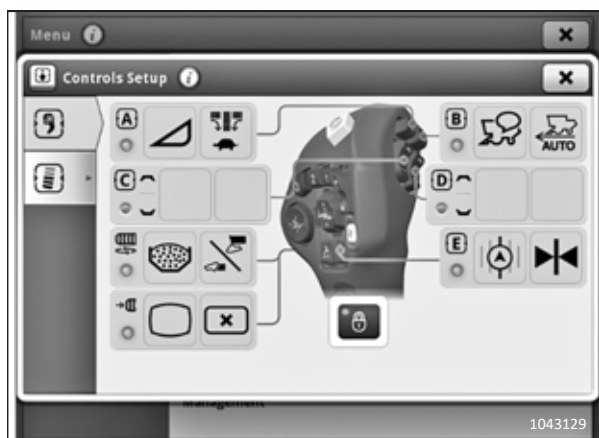
2. módszer: Talajkövető kerekek működtetése a haladási sebesség-karral (GSL)

1. Nyomja meg a többfunkciós kar zárológombját (A), amíg a lámpa ki nem alszik. Megjelenik a CONTROLS SETUP (kezelőszervek beállítása) oldal.



Ábra 3.311: John Deere X9 – Konzol

2. A CONTROLS SETUP (vezérlők beállítása) oldalon válassza a „C” vagy „D” funkciógombot.



Ábra 3.312: John Deere X9 kijelző – Kezelőszervek beállítása

3. A SELECT FUNCTION (funkció kiválasztása) ablakban válassza a GAUGE WHEEL HEIGHT (mélységszabályozó kerék magassága) opciót (A).
4. A GAUGE WHEEL HEIGHT (mélységszabályozó kerék magassága) funkcióhoz hozzárendelt GSL-gomb most már használható a talajkövető kerekek felemelésére vagy leengedésére.



Ábra 3.313: John Deere X9 kijelző – Kezelőszervek beállítása

3. módszer: Talajkövető kerekek működtetése a konzolról

1. Nyomja meg a CONSOLE LOCK (konzol zárolása) gombot (A), amíg a lámpa ki nem alszik. Megjelenik a CONTROLS SETUP (kezelőszervek beállítása) oldal.

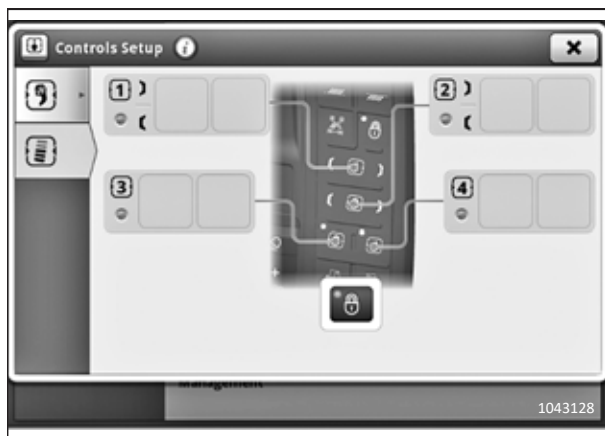


Ábra 3.314: John Deere X9 – Konzol

2. A CONTROLS SETUP (vezérlők beállítása) oldalon válassza a „1” vagy a „2” konzolgombot.

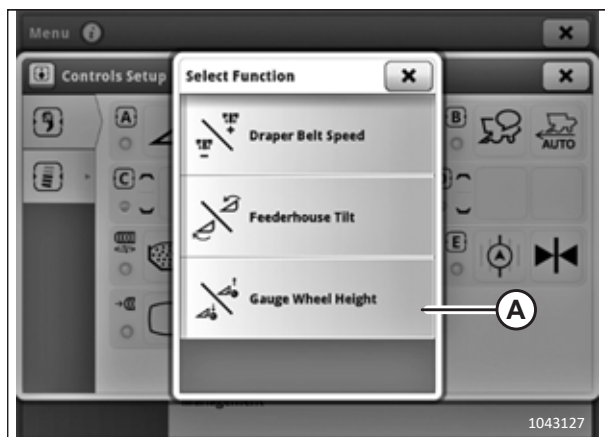
MEGJEGYZÉS:

Csak a 2. gomb billenőkapcsoló.



Ábra 3.315: John Deere X9 kijelző – Kezelőszervek beállítása

3. A SELECT FUNCTION (funkció kiválasztása) ablakban válassza a GAUGE WHEEL HEIGHT (mélységszabályozó kerék magassága) opciót (A).
4. A GAUGE WHEEL HEIGHT (mélységszabályozó kerék magassága) funkcióhoz hozzárendelt konzolgomb most már használható a talajkövető kerekek felemelésére vagy leengedésére.



Ábra 3.316: John Deere X9 kijelző – Kezelőszervek beállítása

A talajkövető kerekek magasságának szintbe állítása

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

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

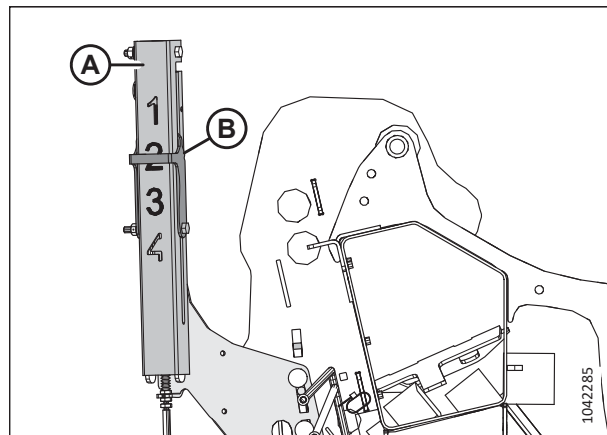
MEGJEGYZÉS:

Állítsa be a vágóasztal-felfüggesztést, mielőtt szintezi a talajkövető kerekeket. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229](#).

MEGJEGYZÉS:

Állítsa be a szárnyegyensúlyt, mielőtt szintezi a talajkövető kerekeket. Az utasításokat lásd [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 246](#).

1. Oldja ki a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés talajkövető üzemmódban, oldal 240](#).
2. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239](#).
3. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
4. Engedje le a motollát teljesen.
5. Állítsa addig a talajkövető kerekeket, amíg a magasságjelző (A) a 2-es értéket (B) nem jelzi.

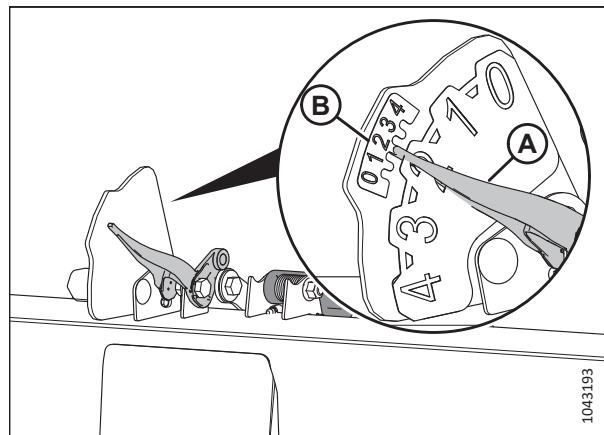


Ábra 3.317: Magasságjelző - Hátsó bal oldali vég

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

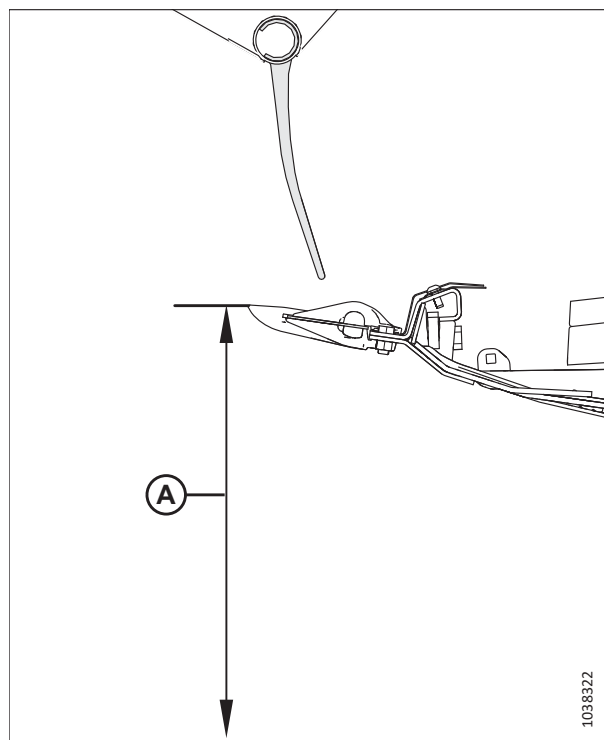
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.318: Automatikus vágóasztal-magasságjelző

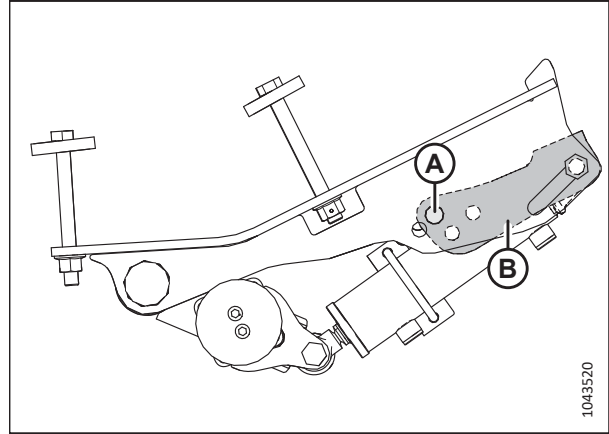
- A vágóasztal közepén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a középső kaszaujj csúcsáig. Jegyezze fel a mért távolságot (A).
- A vágóasztal végén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a sínvégi kaszaujjak csúcsáig. Jegyezze fel mindkét mérést.
 - Ha a középső és a sínvégi mérések közötti különbség kisebb,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



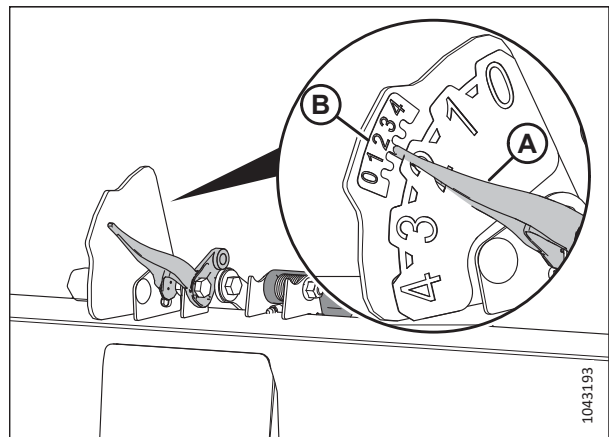
Ábra 3.319: Rugóerő beállítás visszajelző

ÜZEMELTETÉS

15. Távolítsa el a csapot (A).
16. Helyezze át a beállítólemezt (B) a nyílásban, hogy egy másik furathoz igazodjon. Az egyes lyukak között körülbelül 24 mm (1/2 coll) távolság van.
 - Ha a mérés kisebb, mint a vágóasztal közepénél mért érték, akkor a beállítólemezt a vágószerkezethez **KÖZELEBBRE** kell mozgatni.
 - Ha a mérés nagyobb, mint a vágóasztal közepénél mért érték, akkor a beállítólemezt a vágószerkezettől **TÁVOLABBRA** kell mozgatni.
17. Szerelje vissza az (A) csapot.
18. A vágóasztal másik végén ismételje meg a [15, oldal 218](#) és a [17, oldal 218](#) lépést.
19. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarító gép kezelői kézikönyvében.
20. Engedje le a vágóasztalt, amíg az automatikus vágóasztal-magasságjelző karja (A) a 2-es számnál (B) nem áll.
21. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
22. Mérje meg újra a védőburkolat és a talaj közötti távolságot. Ellenőrizze, hogy a három mérés egyenlő-e. Ha további beállításra van szükség, ismételje meg a következő lépéseket: [15, oldal 218](#) – [18, oldal 218](#).



Ábra 3.320: Csap helye – bal külső kerék



Ábra 3.321: Automatikus vágóasztal-magasságjelző

3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon

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

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

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

További információkért tanulmányozza a következő témaköröket:

- [Belső csúszótalpak beállítása, oldal 219](#)
- [Külső csúszótalpak beállítása, oldal 220](#)
- [3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 228](#)

- [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#)

Belső csúszótalpak beállítása

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

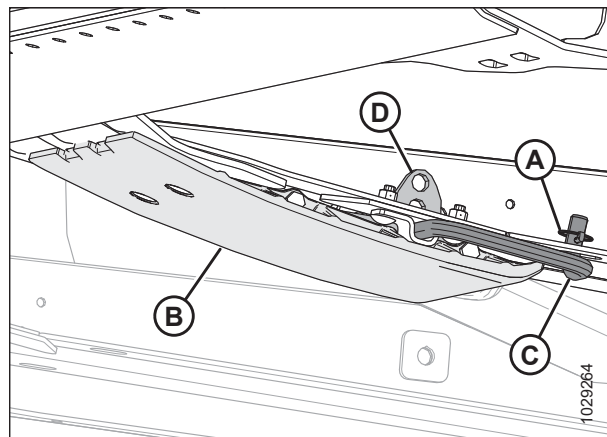
VESZÉLY

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

FONTOS:

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

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Emelje fel teljesen a stabilizáló kerekeket vagy a szállítási kerekeket (ha vannak). Az utasításokat lásd a következőkben:
 - [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 200](#)
 - [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 202](#)
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) mindegyik csúszótalpból.
6. Fogja meg a csúszótalpat (B), és távolítsa el a csapot (C), kiakasztva a vázból és elhúzva a csúszótalptól.
7. Emelje vagy süllyessze a csúszótalpat (B) a kívánt pozíció eléréséhez, a tartóelemen (D) lévő lyukak segítségével.
8. Helyezze a csapot (C) a kívánt pozícióba a tartóra (D), akassza be a vázba, és rögzítse a biztosítócsappal (A).
9. Ügyeljen arra, hogy mindkét csúszótalpat ugyanabba a helyzetbe legyen állítva.
10. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét a kívánt munkapozícióba a gép vágóasztal döntő kezelőszerveivel.



Ábra 3.322: Belső csúszótalpak

MEGJEGYZÉS:

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

11. Ellenőrizze a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd: [3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 228](#).

Külső csúszótalpak beállítása

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

VESZÉLY

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

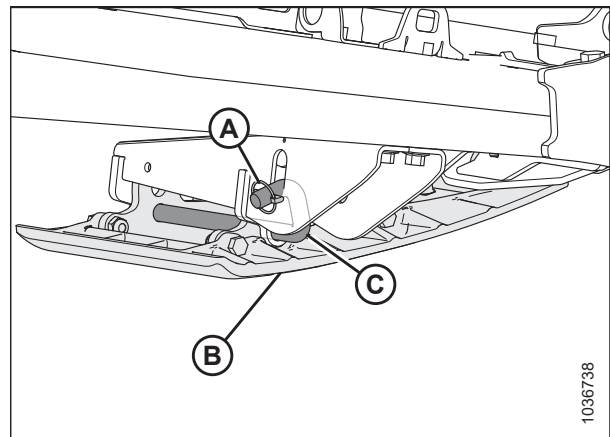
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FONTOS:

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

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Emelje fel teljesen a stabilizáló kerekeket vagy a szállítási kerekeket (ha vannak). Az utasításokat lásd a következőkben:
 - *Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 200*
 - *Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 202*
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) mindegyik csúszótalpból (C).
6. Fogja meg a csúszótalpat (B), és távolítsa el a csapot (C), kiakasztva a tartóból és elhúzva a csúszótalptól.
7. Emelje vagy süllyessze a csúszótalpat (B) a kívánt pozíció eléréséhez, a tartólemezen lévő lyukak segítségével.
8. Helyezze vissza a csapot (C) a kívánt helyre a támasztólapon, illessze be a csapot a tartóba, és rögzítse a biztosítócsappal (A).
9. Ügyeljen arra, hogy az összes csúszótalp ugyanabba a helyzetbe legyen állítva.
10. Ellenőrizze a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd: *3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 228.*



Ábra 3.323: Külső csúszótalp

3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge

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

A különböző betakarítógépek beállításának részletes leírását lásd: *A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 221.*

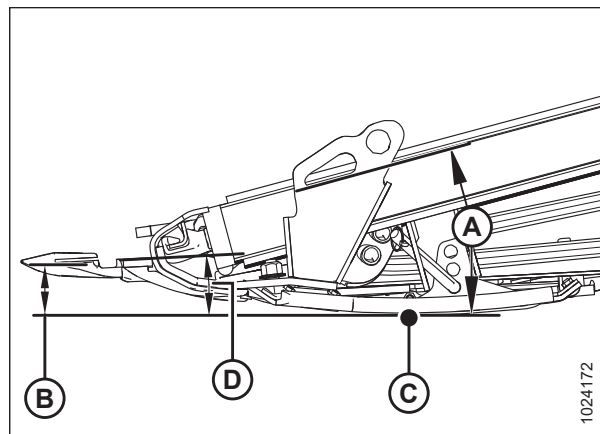
ÜZEMELTETÉS

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

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

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

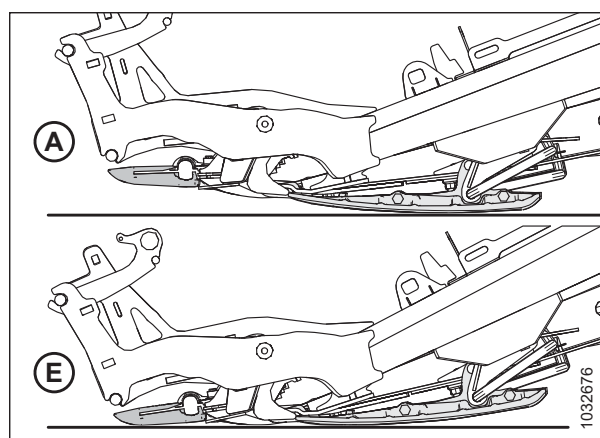
A kaszaujj szöge (D) a vágószerkezet védőburkolatának felső felülete és a talaj által bezárt szög.



Ábra 3.324: Vágóasztal dőlésszöge

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

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

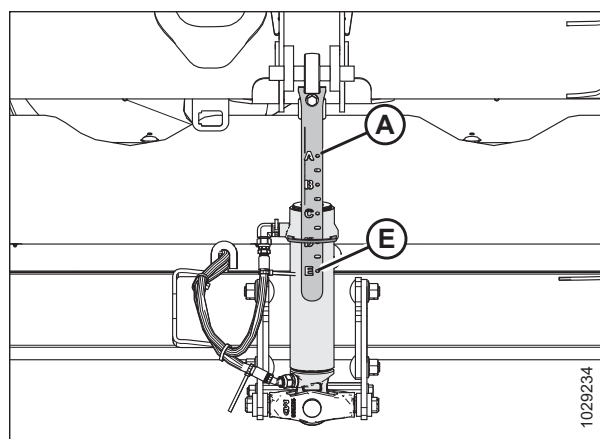


Ábra 3.325: A kaszaujj szögei

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

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

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



Ábra 3.326: Középső összekötőelem

A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről

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

ÜZEMELTETÉS

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

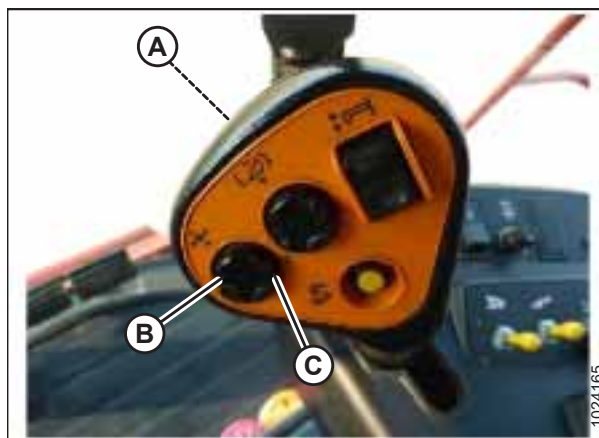
Case betakarítógépek esetén:

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

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



Ábra 3.327: Case betakarítógép kezelőszervek



Ábra 3.328: Case betakarítógép kezelőszervek

Challenger®, Gleaner® és Massey Ferguson® betakarítógépek:

A Challenger®, Gleaner® és Massey Ferguson® betakarítógépek a motolla a vezérlőkaron lévő előre-hátra mozgató kapcsolót és egy, a forgalmazó által beépített kiegészítő billenőkapcsoló kombinációját használják, amely a motolla előre-hátra mozgatásának és a vágóasztal döntésének funkciói között váltogat.

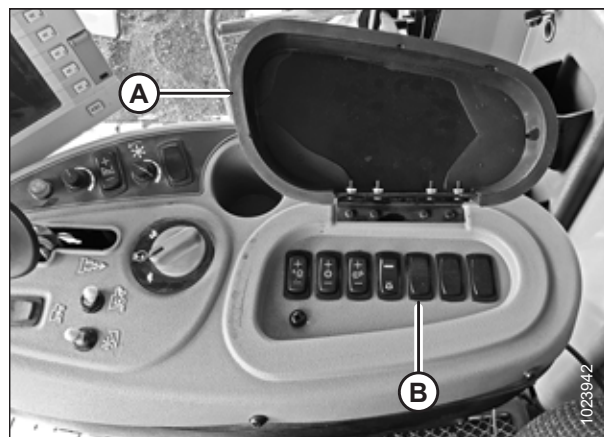
MEGJEGYZÉS:

A billenőkapcsoló helye az egyes betakarítógépeken eltérő.

1. **Csak Gleaner® A gép esetében:** Nyissa ki a kartámla fedelét (A), hogy láthatóvá váljon a kapcsolók sora.
2. Állítsa a forgalmazó által beépített billenőkapcsolót (B) a HEADER TILT (vágóasztal döntés) állásba.

MEGJEGYZÉS:

A képen Gleaner® A konzol látható; egyéb Challenger® és Massey Ferguson® betakarító gép-modellek a konzolra szerelt billenőkapcsolóval vannak felszerelve (a képen nem látható).

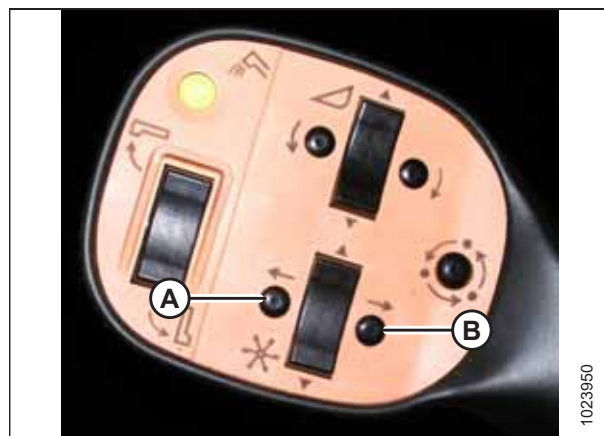


Ábra 3.329: Gleaner® A konzol

3. A vágóasztal előre döntéséhez (meredekebb szögbe) nyomja meg az (A) gombot a vezérlőkaron. A vágóasztal hátra döntéséhez (laposabb szögbe) nyomja meg a (B) gombot a vezérlőkaron.



Ábra 3.330: Gleaner® S9 kezelőszervek



Ábra 3.331: Gleaner® R65/75 kezelőszervei

ÜZEMELTETÉS

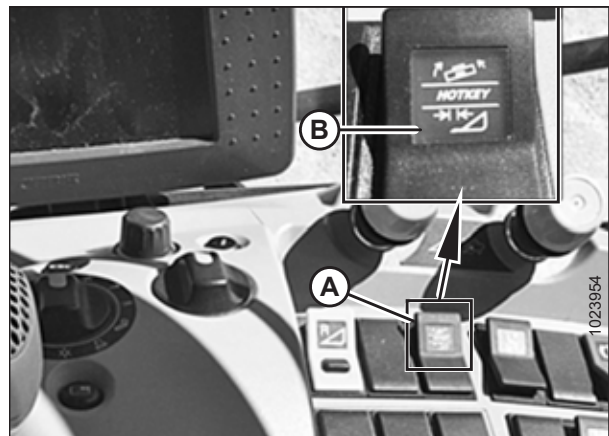


Ábra 3.332: Challenger®/Massey Ferguson® kezelőszervek

CLAAS betakarítógépek:

CLAAS (gyárilag beépített előre-hátra mozgató / vágóasztaldöntő kapcsolóval): Az újabb CLAAS betakarítógépek a motolla a vezérlőkaron lévő előre-hátra mozgató kapcsolói és egy, gyárilag beépített kiegészítő billenőkapcsoló kombinációját használják, amely a motolla előre-hátra mozgatásának és a vágóasztal döntésének funkciói között váltogat.

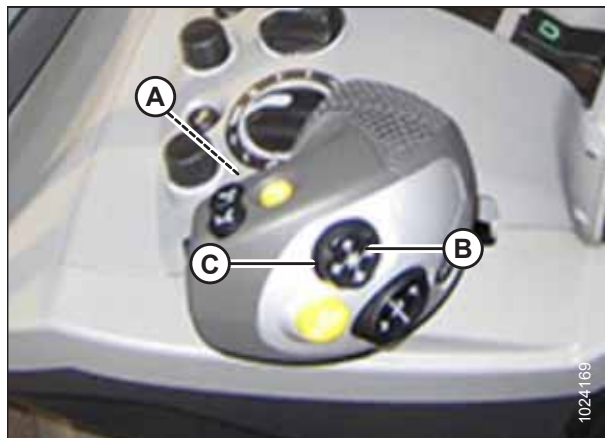
1. Nyomja a HOTKEY (gyorsbillentyű) kapcsolót (A) a kezelőpulton az asztal pozicionálásához (a vágóasztal ikon [B] az egymás felé mutató nyilakkal).



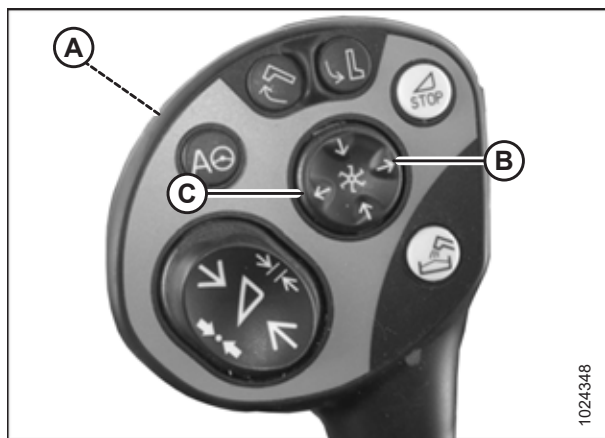
Ábra 3.333: CLAAS 700 konzol

ÜZEMELTETÉS

2. Nyomja meg és tartsa lenyomva a kapcsolót (A) a vezérlőkar mögött.
3. A vágóasztal előre döntéséhez (meredekebb szögbe) nyomja meg a (C) kapcsolót. A vágóasztal hátra döntéséhez (laposabb szögbe) nyomja meg a kapcsolót (B).



Ábra 3.334: CLAAS 5000, 6000, 7000 vagy 8000 vezérlőkar



Ábra 3.335: CLAAS 500, 600 vagy 700 vezérlőkar

John Deere betakarítógépek:

John Deere S700: Az S700 sorozatú betakarítógépek a behordóegység előre-hátra történő beállításához a ferdefelhordó asztallemezének billentő rendszerét használhatják. Állítsa az asztallemezt középhezletbe, és használja a MacDon előre-hátra mozgó vágóasztaldöntő rendszerét.

FONTOS:

A berendezés károsodhat, ha mind az asztallap, mind a MacDon vágóasztal döntése a maximális tartományába van beállítva.

ÜZEMELTETÉS

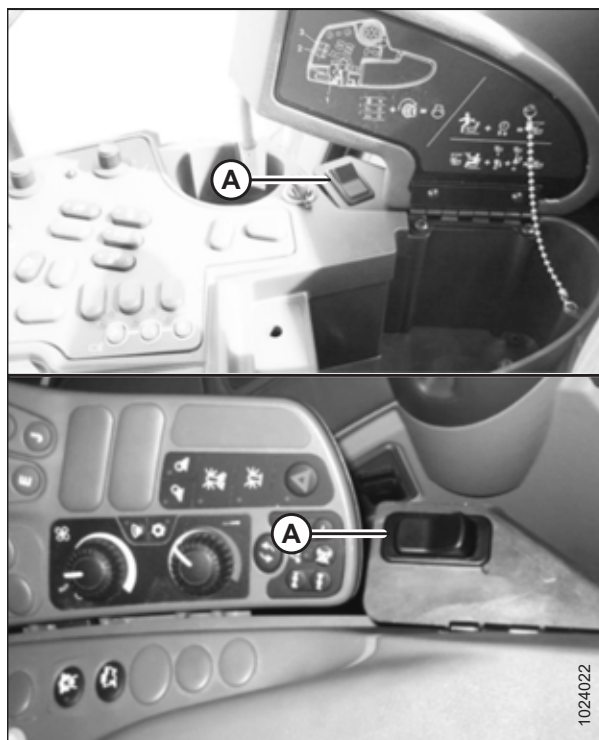
1. A vágóasztal előre döntéséhez (meredekebb szögbe) nyomja meg az (A) kapcsolót. A vágóasztal hátra döntéséhez (laposabb szögbe) nyomja meg a kapcsolót (B).



Ábra 3.336: John Deere 700 ferdefelhordó előre-hátra döntő kezelőszervek

John Deere (kivéve S700 sorozat): Egyéb John Deere betakarítógépek a motolla a vezérlőkaron lévő előre-hátra mozgató kapcsolói és egy, a forgalmazó által beépített kiegészítő billenőkapcsoló kombinációját használják, amely a motolla előre-hátra mozgásának és a vágóasztal döntésének funkciói között váltogat.

1. Nyomja a konzolon lévő motolla előre-hátra mozgató / vágóasztaldöntés-kapcsolót (A) a HEADER TILT (vágóasztal döntés) állásba.



Ábra 3.337: John Deere konzolok

ÜZEMELTETÉS

2. A vágóasztal előre döntéséhez (meredekebb szögbe) nyomja meg az (A) kapcsolót. A vágóasztal hátra döntéséhez (laposabb szögbe) nyomja meg a kapcsolót (B).

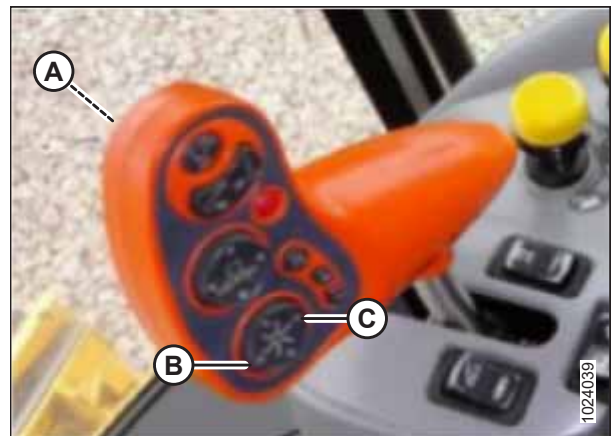


Ábra 3.338: John Deere vezérlőkar

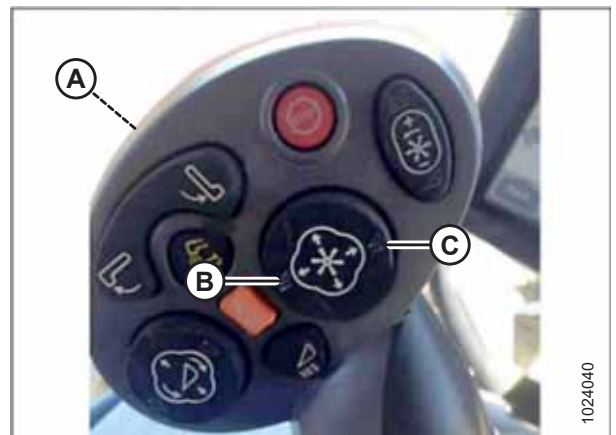
New Holland betakarítógépek:

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

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



Ábra 3.339: New Holland CR/CX kezelőszervek

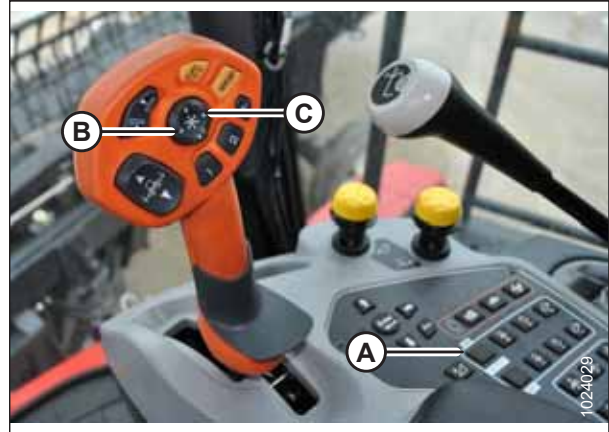


Ábra 3.340: New Holland CR/CX kezelőszervek

Rostselmash betakarítógépek:

A sokoldalú betakarítógépek a motolla a vezérlőkaron lévő előre-hátra mozgató kapcsolói és egy, gyárilag beépített kiegészítő billenőkapcsoló kombinációját használják a betakarítógép vezérlőkonzolján, amely a motolla előre-hátra mozgatásának és a vágóasztal döntésének funkciói között váltogat.

1. Nyomja meg a konzolon lévő ON (be) kapcsolót (A), hogy a kezelőszerveket HEADER TILT (vágóasztal döntése) üzemmódba állítsa.
2. A vágóasztal előre döntéséhez (meredekebb szögbe) nyomja meg a (B) gombot a vezérlőkaron. A vágóasztal hátra döntéséhez (laposabb szögbe) nyomja meg a (C) gombot a vezérlőkaron.



Ábra 3.341: Rostselmash kezelőszervek

3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés

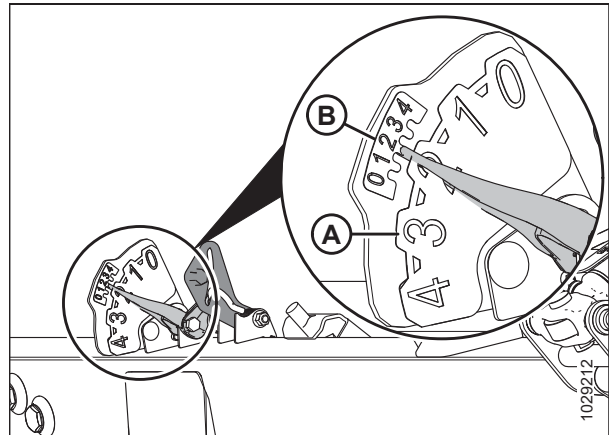
A vágóasztal felfüggesztőrendszere a vágóasztal súlyát a vágószerkezetre nehezedő talajnyomás csökkentése érdekében megtartja, így a vágóasztal könnyebben követi a talajt, és gyorsan reagál a hirtelen talajkontúr-változásokra vagy akadályokra.

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

FONTOS:

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

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



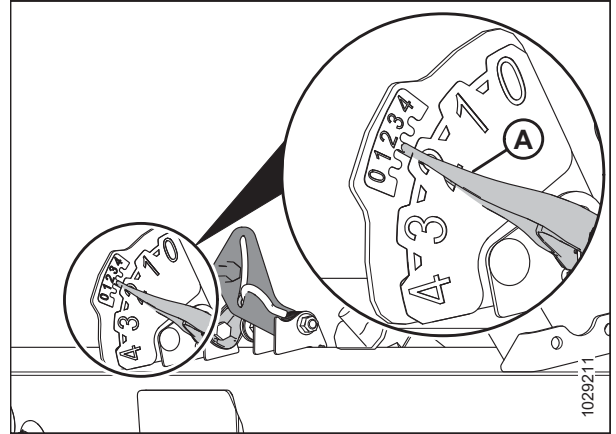
Ábra 3.342: Lebegésjelző – Bal oldal

MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző tetején lévő matrica (B) a felfüggesztés beállításának ellenőrzésére és beállítására szolgál. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.](#)

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

1. Állítsa be a felfüggesztést a talajsínten történő vágáshoz az alábbiak szerint:
 - a. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztészárok nincsenek reteszelve. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.](#)
 - b. Engedje le a ferdefelhordót a betakarítógép vágóasztalának kezelőszerveivel, amíg a lebegésjelző (A) el nem éri a kívánt felfüggesztési értéket (vágószerszék talajra kifejtett ereje). Állítsa a lebegésjelzőt kezdetben a „2” értékre, és igény szerint módosítsa a felfüggesztést.
2. Állítsa be a felfüggesztést a talajsínt feletti vágáshoz az alábbiak szerint:
 - a. Állítsa be a kerekeket. Az utasításokat lásd: [3.9.1 Vágás a talajsínt felett támkerekeken, oldal 200.](#)
 - b. Jegyezze fel a lebegésjelzőn a felfüggesztés értékét, és tartsa ezt az értéket működés közben (ne vegye figyelembe a jelző kisebb ingadozásait).



Ábra 3.343: Vágás a talajsínten

A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása

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

FONTOS:

NE használja a függesztőkeret rugóit a vágóasztal szintbe állításához.

A felfüggesztés beállításakor a következők szerint járjon el:

- Állítsa a vágóasztal-felfüggesztését a lehető legkönnyebbre, de ne legyen olyan könnyű, hogy a vágóasztal a betakarítógép mozgása közben lengésbe jöjjön. Ez segít megelőzni a kaszák törését, a talajba vágást, a talaj felhalmozódását a vágószerszék talajra kifejtett ereje között, valamint a csúszólemez és a vágószerszék kopólemezeinek túlzott kopását.
- Könnyű felfüggesztés mellett a vágóasztal túlzott lengésének és egyenetlen vágásának elkerüléséhez a betakarítógépet kis haladási sebességgel üzemeltesse.
- A termény levágásához, miközben a vágóasztal a talajsínt feletti van, használja a stabilizáló kerekeket a vágóasztal-felfüggesztéssel együtt. Ez minimalizálja a vágóasztal végeinél a lengést, és segít szabályozni a vágási magasságot. Az utasításokat lásd [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 200.](#)

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

MEGJEGYZÉS:

Ha nem érhető el megfelelő vágóasztal-felfüggesztés, változtassa meg a függesztőrugó konfigurációját. Az utasításokat lásd: *A függesztőrugó konfigurációjának megváltoztatása – Két lyukkal rendelkező függesztőkonzolkok, oldal 235.*

A felfüggesztés ellenőrzéséhez és beállításához a következők szerint járjon el:

Előzetes lépések

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

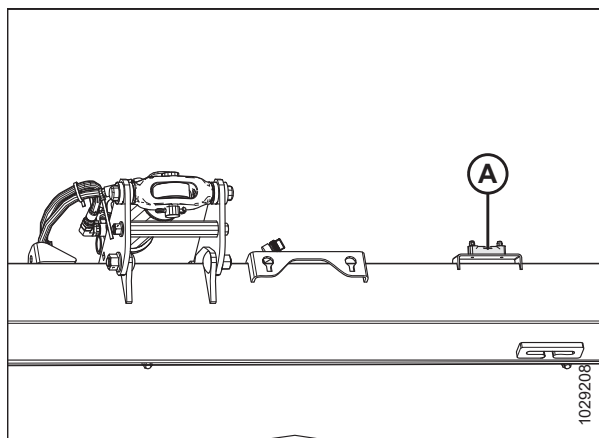
MEGJEGYZÉS:

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

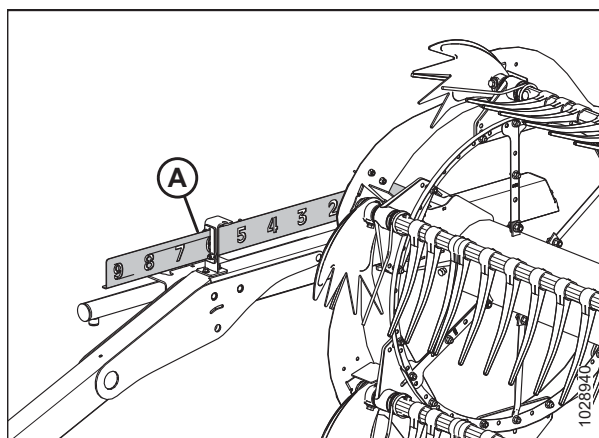
MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.344: Buborékos vízszintező



Ábra 3.345: Előre-hátra beállítási helyzet

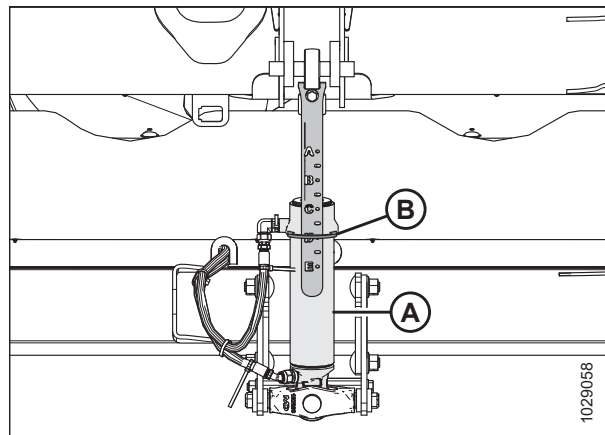
ÜZEMELTETÉS

- Állítsa be a középső összekötőelemet (A) úgy, hogy a kijelző (B) a jelzőlapon a **D** állásban legyen.
- Engedje le a motollát teljesen.
- Ha a talajkövető kerekek fel vannak szerelve, emelje fel őket.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés merev üzemmódban, oldal 243](#).
- Ha a vágóasztalra stabilizáló kerekek vannak felszerelve, állítsa őket a legfelső helyzetbe.
- Ha a mutató (C) **NEM** a **0** értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

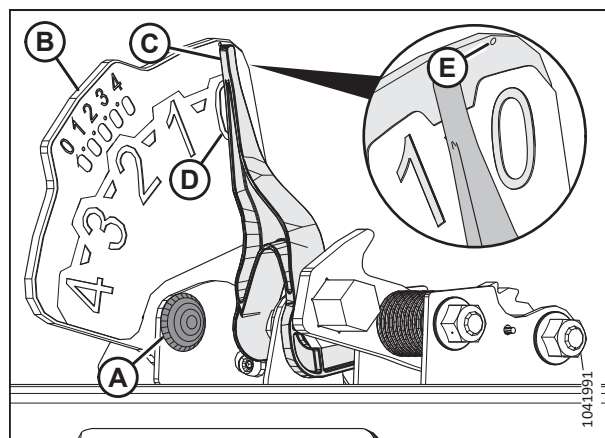
MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültségátárait.

- Ha a lebegésjelző lemezen beállítást végeztek, lásd a következőt: [3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez, oldal 304](#).



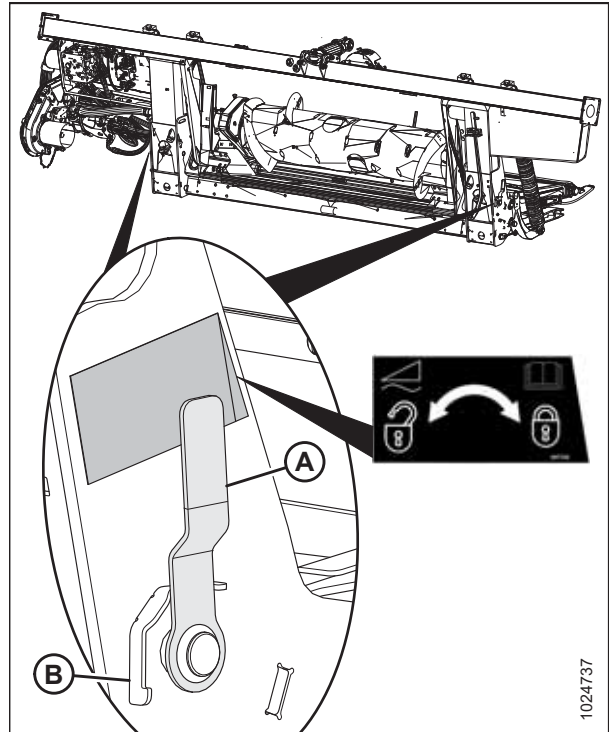
Ábra 3.346: Középső összekötőelem



Ábra 3.347: Lebegésjelző

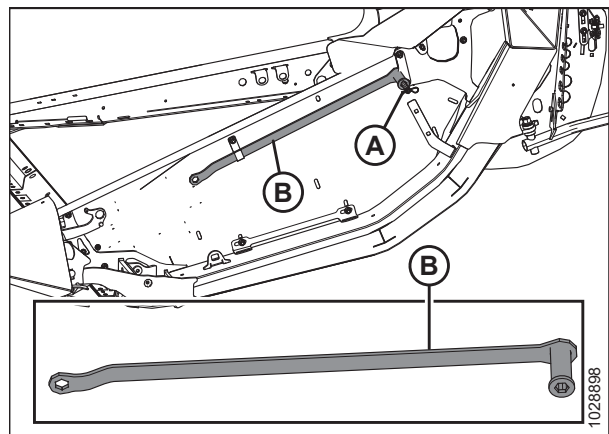
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.348: Vágóasztal-felfüggesztészár lezárt állásban

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



Ábra 3.349: A multifunkciós szerszám helye

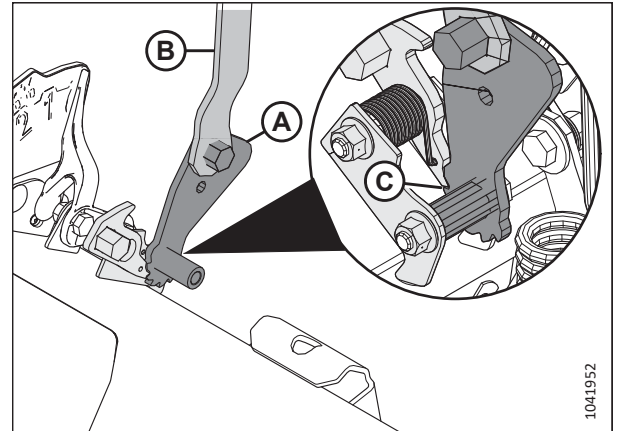
A felfüggesztés-beállítókarok beállítása

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

MEGJEGYZÉS:

Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.

18. Helyezze a multifunkciós szerszám (B) lapos végét a felfüggesztés-beállítókarra. A multifunkciós szerszámot kissé a függesztőkeret eleje felé kell dönteni.
19. Húzza a multifunkciós szerszámot (B) a függesztőkeret hátsó része felé, amíg a felfüggesztés-beállító kart (A) nem lehet tovább hátrahúzni, és a szerszám a kar utolsó fogán (C) rögzül.



Ábra 3.350: Multifunkciós szerszám a bal oldali felfüggesztés-beállító szerelvényel együtt

20. Ismétlje meg a **17, oldal 233 – 19, oldal 233** lépéseket a jobb oldali felfüggesztés-beállítókar beállításához.

FONTOS:

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

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

A felfüggesztés ellenőrzése

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

MEGJEGYZÉS:

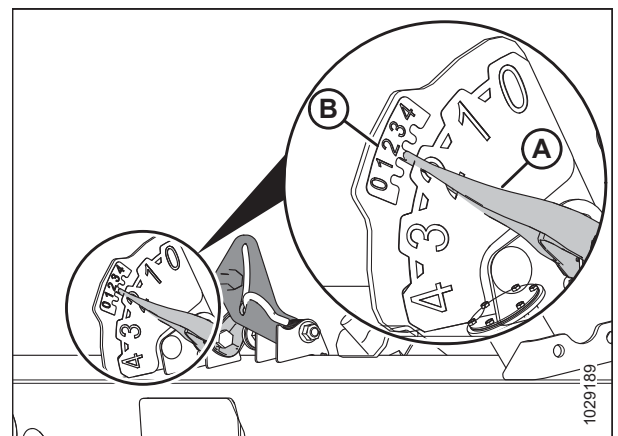
A vágóasztal bal oldalának fel- és lefelé mozgatása biztosítja, hogy a bal oldali visszajelző leolvasása pontos legyen.

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

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.351: Bal oldali rugóerő-beállítás és AHHC visszajelző

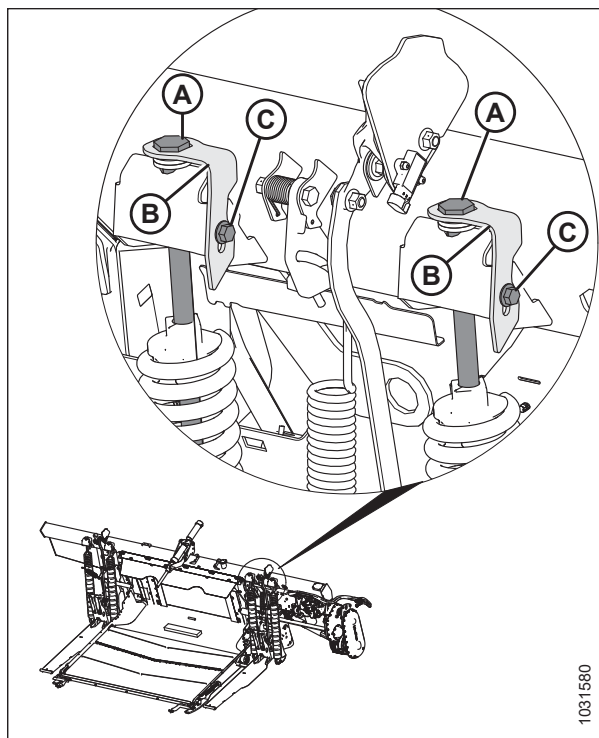
A felfüggesztés beállítása

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

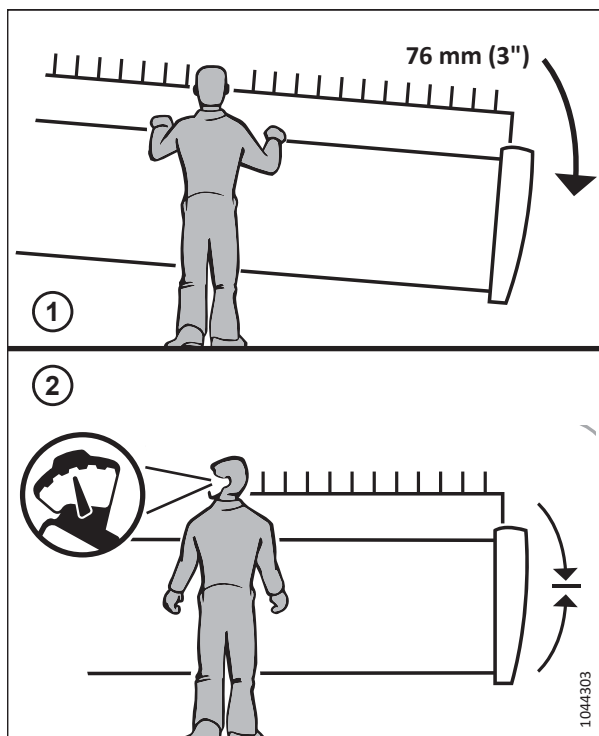
MEGJEGYZÉS:

Az egyes csavarpárokat (A) egyenlő mértékben kell beállítani.

26. Ellenőrizze újra a bal oldal felfüggesztést. Az utasításokat lásd a [22, oldal 233](#) lépésben.
27. Ha a bal oldali felfüggesztés beállítása nem kielégítő, ismételje meg a következő lépéseket: [25, oldal 234 – 26, oldal 234](#).
28. Ellenőrizze és állítsa be a jobb oldali felfüggesztést. Az utasításokat lásd a [22, oldal 233 – 27, oldal 234](#) lépésekben.
29. Ellenőrizze még egyszer a felfüggesztést a vágóasztal mindkét oldalán:
 - a. Nyomja lefelé a vágóasztalt körülbelül 76 mm-rel (3 coll), ahogy az az ábra (1) részén látható. Hagyja, hogy a vágóasztal felemelkedjen. Ismételje meg ezt a lépést legalább háromszor.
 - b. Győződjön meg arról, hogy a rugóerő-beállítási visszajelző karja a „2” irányba mutat. Szükség esetén állítsa be a felfüggesztést a következő lépések megismétlésével: [25, oldal 234 – 26, oldal 234](#).

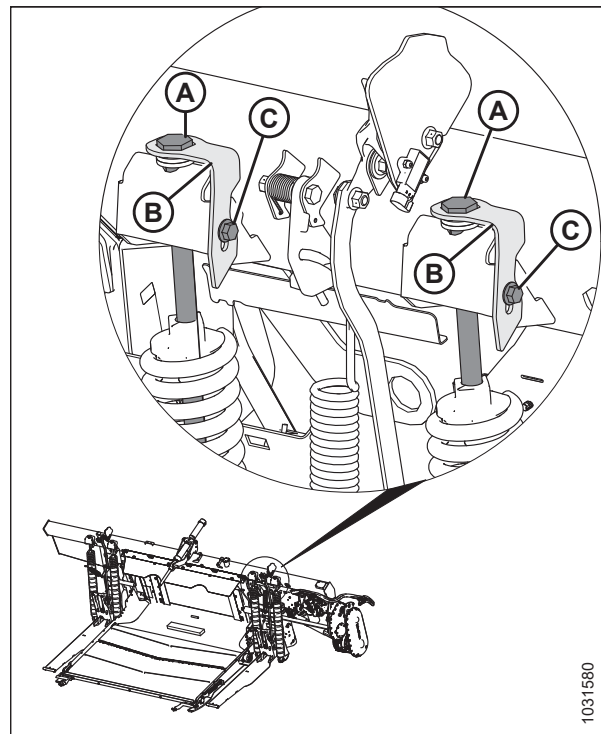


Ábra 3.352: Bal oldali felfüggesztés beállítása



Ábra 3.353: A felfüggesztés vizsgálata

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



Ábra 3.354: Bal oldali felfüggesztés beállítása

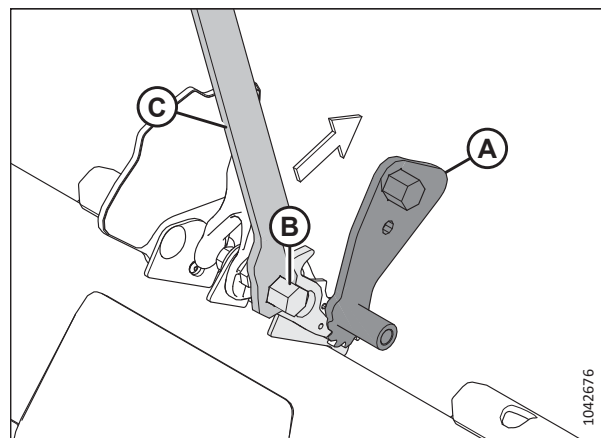
A felfüggesztés-beállítókarok kioldása



FIGYELMEZTETÉS

A működtetés folytatása előtt oldja ki a felfüggesztés-beállítókart.

31. Teljesen rögzítse multifunkciós szerszámot (C) a zárópecekre (B), és nyomja felfelé, hogy kioldja a felfüggesztés-beállítókart (A).
32. Ellenőrizze a vágóasztalszárnyak egyensúlyát. Az utasításokat lásd: [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 246.](#)



Ábra 3.355: Multifunkciós szerszám a bal oldali zárópecekre rögzítve

A függesztőrugó konfigurációjának megváltoztatása – Két lyukkal rendelkező függesztőkonzolk

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

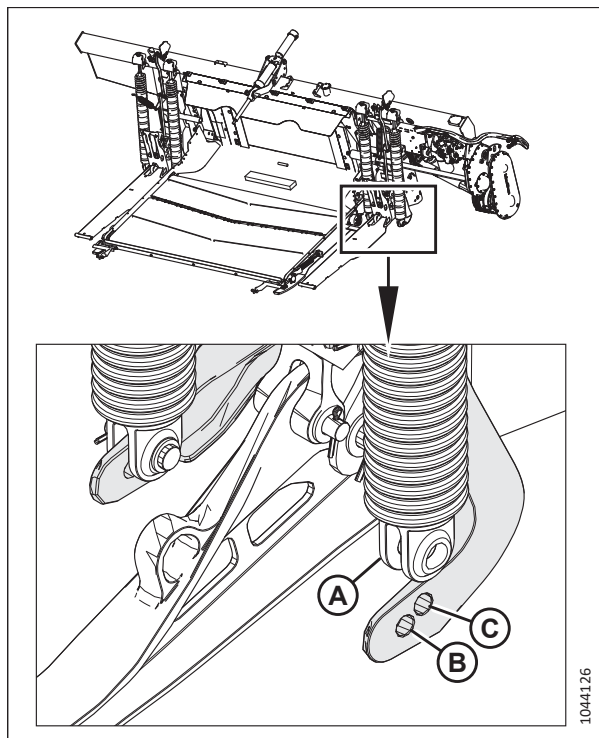


VESZÉLY

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

ÜZEMELTETÉS

Ha a vágóasztal súlya megváltozott (például opcionális felszerelés hozzáadása miatt), akkor lehet, hogy meg kell változtatni a függesztőrugó konfigurációját (A) (egy rugó vagy dupla rugó) vagy helyét [a függesztőkar első nyílása (B) vagy hátsó nyílása (C)]. A megfelelő függesztőrugó-konfiguráció és beépítési hely meghatározásához ki kell számítani a vágóasztal és az opcionális felszerelés súlyát. Az utasításokat lásd a következő lépésben: [1, oldal 236](#).



Ábra 3.356: Függesztőrugó leválasztva a függesztőkonzolról

A vágóasztalsúly, a rugókonfiguráció és a rugóbeépítési hely meghatározása

1. A(z) [3.19, oldal 236](#) táblázat alapján számítsa ki a vágóasztal teljes súlyát a következő képlettel:

$(A) + (B) + (C) + (D) = \text{Vágóasztal teljes súlya, ahol:}$

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

A számítási példát lásd: [Példa, oldal 237](#).

Táblázat3.19 Vágóasztal-alkatrészek súlyai

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

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.19 Vágóasztal-alkatrészek súlyai (folytatás)

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

Példa

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

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

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

UCA súlya (C) = 0 kg (0 font)

Opciók súlya (D) = 0 kg (0 font)

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

57. A tömegbe beletartozik a FD250 hidraulikus csomagja is.

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

ÜZEMELTETÉS

2. Az előző lépésben kiszámított teljes vágóasztalsúly alapján a(z) **3.20, oldal 238** szerint határozza meg, hogy a vágóasztal melyik súlytartományba tartozik, és melyik függesztőrugó-konfiguráció a legjobb hozzá.

MEGJEGYZÉS:

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

Táblázat 3.20 Függesztőrugó felszerelési helye a függesztőkonzolon

Vágóasztal-modell	Súly-tartomány (könnyű)	A függesztőkonzol furata	Súly-tartomány (nehéz)	A függesztőkonzol furata	Rugókonfiguráció Lásd a táblázatot 3.21, oldal 239
Kaszakfiguráció: Egykaszás					
Motollakonfiguráció: Bármilyen					
FD225	A függesztőkonzol hátsó furatát használja.				1
FD230	2 400–2 675 kg (5 300–5 900 font)	Hátsó	2676–3215 kg (5901–7100 font)	Elülső	1
FD235	2 600–3 050 kg (5 750–6 700 font)	Hátsó	3051–3415 kg (6701–7550 font)	Elülső	3
Kaszakfiguráció: Egykaszás					
Motollakonfiguráció: Dupla					
FD240	2 800–3 200 kg (6 150–7 000 font)	Hátsó	3 201–3 615 kg (7 001–7 950 font)	Elülső	3
Kaszakfiguráció: Egykaszás					
Motollakonfiguráció: Tripla					
FD240	2900–3400 kg (6393–7496 font)	Hátsó	3401–3700 kg (7497–8157 font)	Elülső	4
Kaszakfiguráció: Dupla					
Motollakonfiguráció: Bármilyen					
FD235	2 700–3 150 kg (5 950–6 900 font)	Hátsó	3 151–3 515 kg (6 901–7 750 font)	Elülső	2
FD241	A függesztőkonzol hátsó furatát használja.				4
FD245	3 225–3 475 kg (7 100–7 650 font)	Hátsó	3 476–4 050 kg (7 651–8 900 font)	Elülső	4
FD250	3400–3800 kg (7496–8378 font)	Hátsó	3801–4215 kg (8380–9300 font)	Elülső	5
Kaszakfiguráció: Dupla					
Motollakonfiguráció: Dupla					
FD240	2900–3400 kg (6393–7496 font)	Hátsó	3401–3700 kg (7497–8157 font)	Elülső	4
Kaszakfiguráció: Dupla					
Motollakonfiguráció: Tripla					
FD240	3000–3400 kg (6614–7496 font)	Hátsó	3401–3800 kg (7497–8378 font)	Elülső	4
FD261	3800 kg (8378 font)	Hátsó	3801–4215 kg (8380–9300 font)	Elülső	5

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.21 Függesztőrugó-konfiguráció

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

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

A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása

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



VESZÉLY

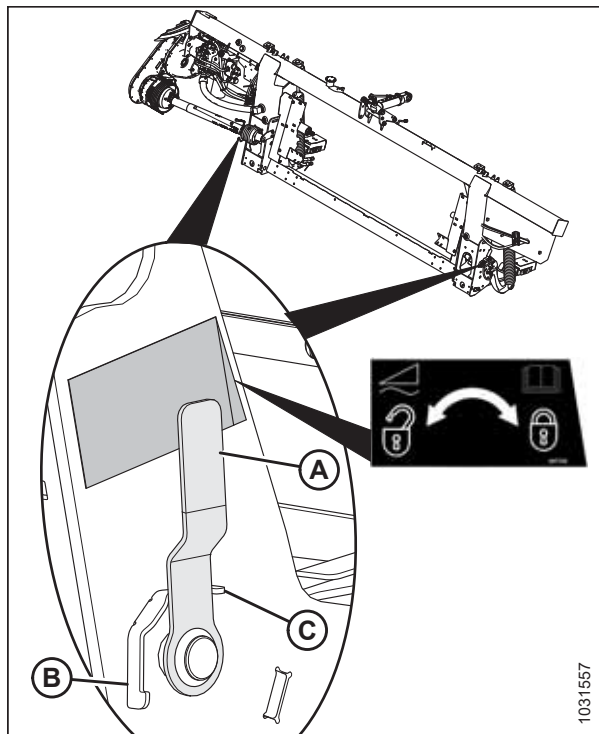
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

FONTOS:

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

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.357: Felfüggesztésár – zárt helyzetben

Működés talajkövető üzemmódban

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

VESZÉLY

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

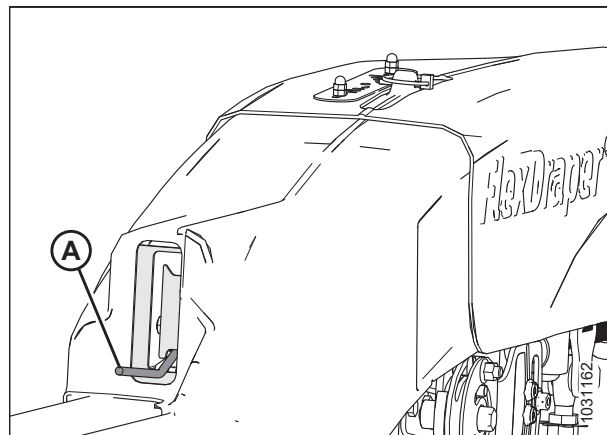
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

ÜZEMELTETÉS

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

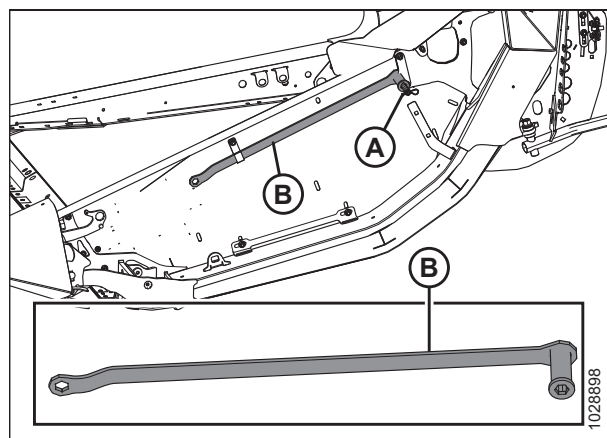
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.358: Vágóasztalszárny kioldott helyzetben

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

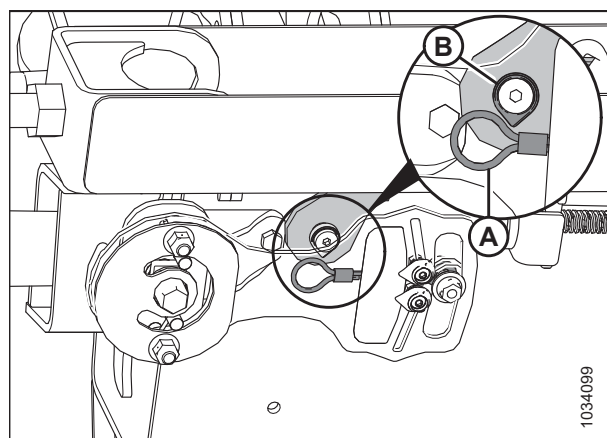


Ábra 3.359: Bal oldali véglemez

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

MEGJEGYZÉS:

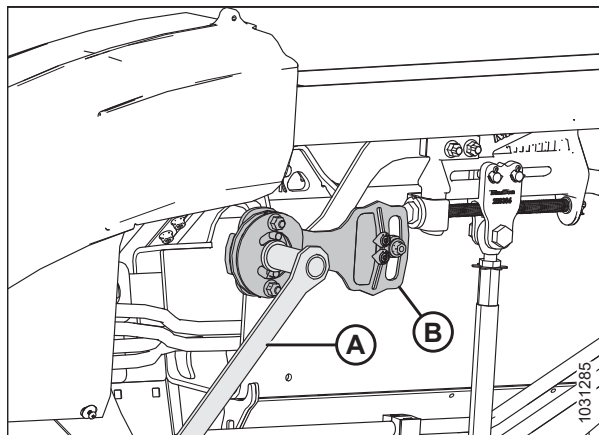
Az ábrán az alkatrészek az áttekinthetőség érdekében átlátszóan vannak ábrázolva.



Ábra 3.360: Talajkövetés-ellenőrző kábelzár – Bal oldal

ÜZEMELTETÉS

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



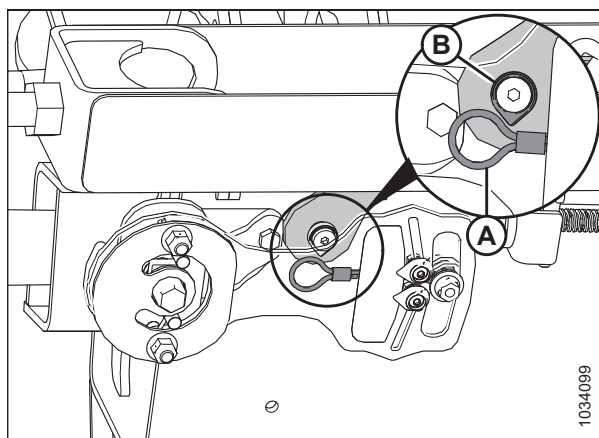
Ábra 3.361: Vágóasztalszárnyár kioldott helyzetben

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

MEGJEGYZÉS:

Az ábrán az alkatrészek az áttekinthetőség érdekében átlátszóan vannak ábrázolva.

11. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot (A) a tárolóhelyére. Szerelje vissza a rudazat burkolatát.
12. Ha szükséges, egyensúlyozza ki a vágóasztalszárnyat. Az utasításokat lásd: [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 246](#).

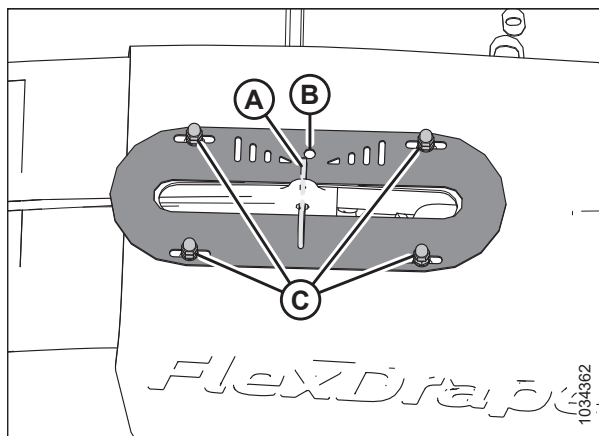


Ábra 3.362: Talajkövetés-ellenőrző kábelzár – Bal oldal

MEGJEGYZÉS:

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

Ha a biztosítócsap (A) ilyen körülmények között **NEM** a mutató (B) közepére mutat, kalibrálja a mutatót a csavarok (C) meglazításával és a mutató helyzetének beállításával. A mutatónak a szárny lehajlásakor mozognia kell. Ha a kijelző a tartomány bármelyik végén megakad, lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229](#) és [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 246](#).



Ábra 3.363: Vágóasztalszárny-mozgásjelző a talajkövető rudazat fedelének tetején – A bal oldal látható

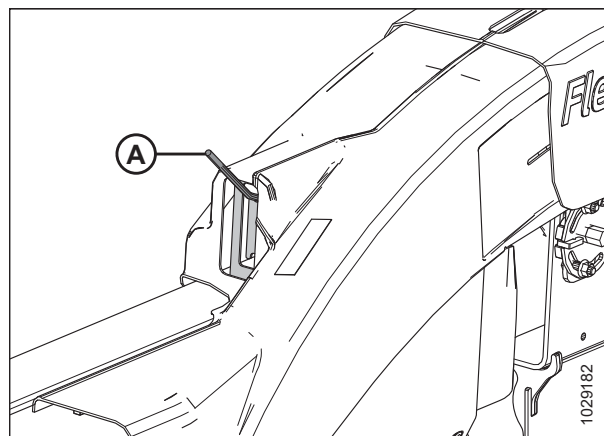
13. Csupkja be a bal oldali oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).

Működés merev üzemmódban

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

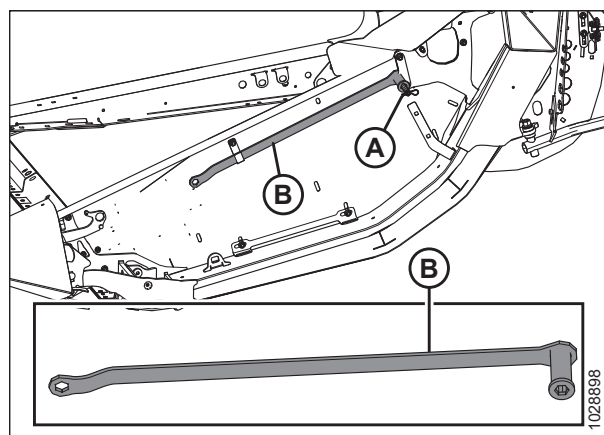
A vágóasztalszárnyakat az alábbiak szerint zárja:

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



Ábra 3.364: Vágóasztalszárny reteszelt helyzetben

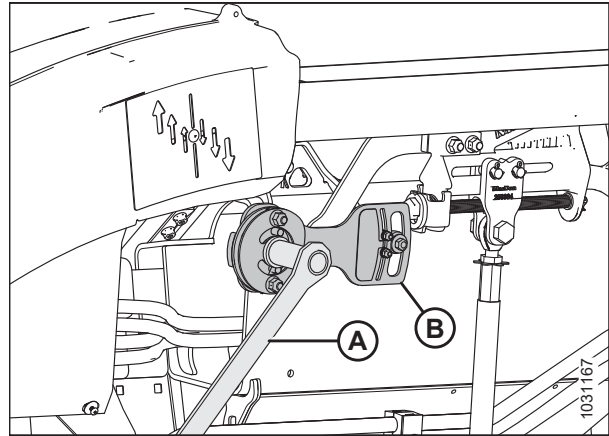
5. Nyissa ki a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
6. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot a bal oldali véglemezen lévő tartókonzolhoz rögzítő sasszeget (A).
7. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B) a tárolóhelyéről. Helyezze vissza a sasszeget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



Ábra 3.365: Bal oldali véglemez

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.366: Vágóasztalszárny reteszelt helyzetben

A talajkövetőlehajlás-határoló eltávolítása

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

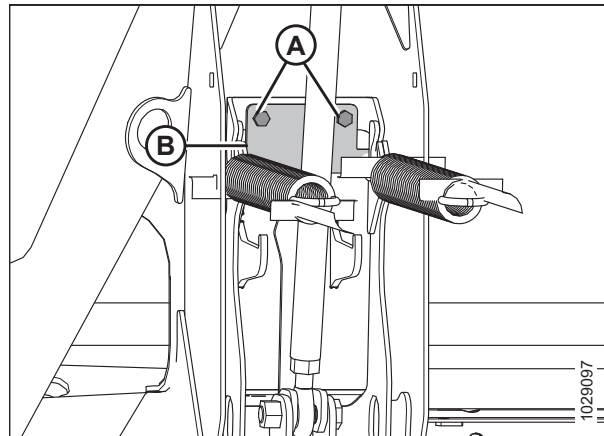
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
3. Nyújtsa ki a középső összekötő hidraulikus munkahengert teljesen.
4. Engedje le a vágóasztalt.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

6. Távolítsa el a két csavart (A).
7. Távolítsa el a talajkövetőlehajlás-határolólemezt (B).
8. Tárolja a csavarokat (A) és a lehajláshatárolót (B) a kézi tárolórekeszben.
9. Ismételje meg a [6, oldal 245](#) – [8, oldal 245](#) lépéseket a lehajláshatároló és a szerelvények eltávolításához a függesztőkeret másik oldalán.
10. Állítsa be a motollaujjak távolságát. Az utasításokat lásd: [4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 713](#).

FONTOS:

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



Ábra 3.367: Talajkövetőlehajlás-határolólemez

A talajkövetőlehajlás-határoló felszerelése

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



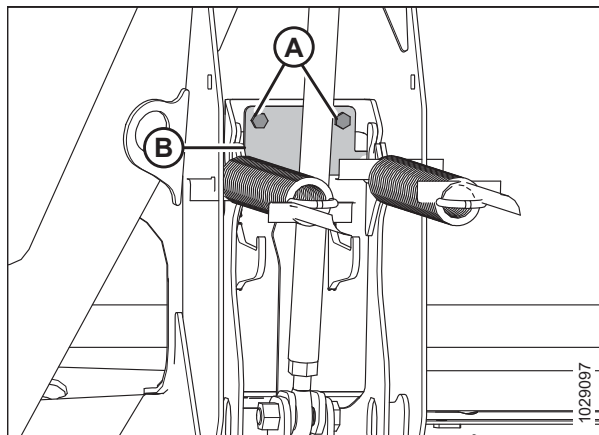
VESZÉLY

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

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés merev üzemmódban, oldal 243](#).
3. Engedje le a vágóasztalt.
4. Nyújtsa ki a középső összekötő hidraulikus munkahengert teljesen.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Vegye elő a két talajkövetőlehajlás-határolólemezt és a szerelvényeket a vágóasztal manuális tárolótokjából.

ÜZEMELTETÉS

7. A vágóasztal bal oldalán helyezze el a talajkövetőlehajlás-határolót (B) az ábrának megfelelően.
8. Rögzítse a határolót két csavarral (A).
9. Ismétlje meg az előző két lépést a lehajláshatároló felszereléséhez a függesztőkeret jobb oldalán.
10. Állítsa be a motollaujjak távolságát. Az utasításokat lásd a következő részben: *Motolla és vágószerkezet közötti hézag beállítása, oldal 716.*



Ábra 3.368: Talajkövetőlehajlás-határolólemez

3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

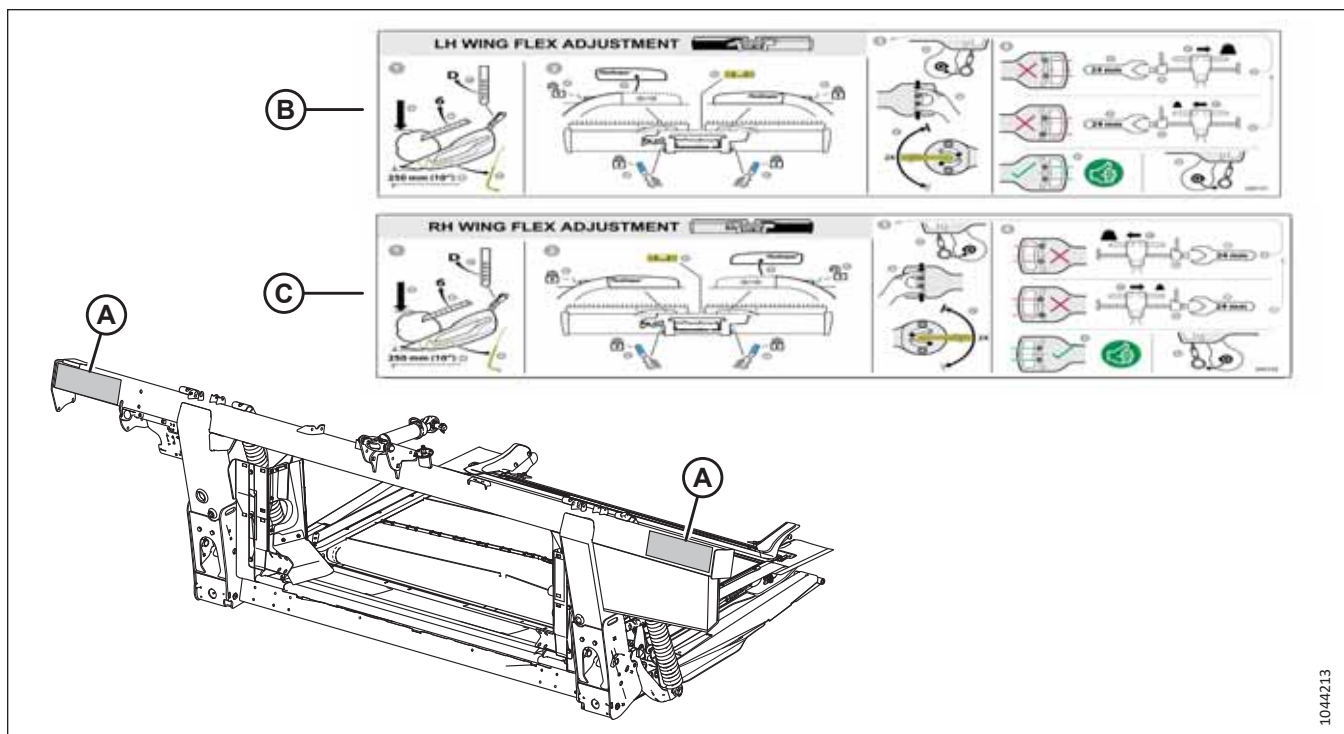
VESZÉLY

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

FONTOS:

A pontos szárnyegyensúly-értékek érdekében gondoskodjon róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztés megfelelően legyen beállítva. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.* Mielőtt beállításokat végezne, a függesztőkeretnek vízszintesen kell ülnie.

ÜZEMELTETÉS



1044213

Ábra 3.369: Matricák helyei – Szárnybeállítás (B) és J szárnybeállítás (C)

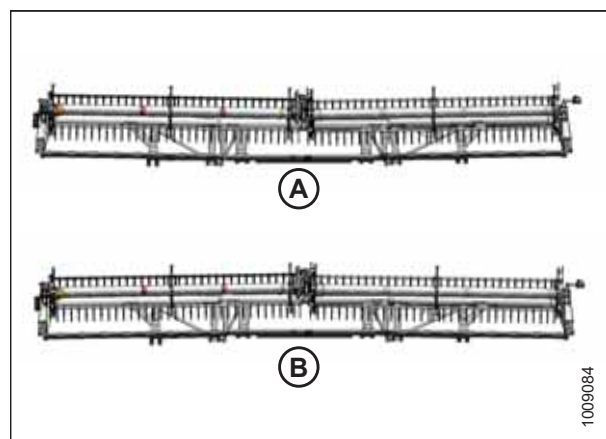
MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

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

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

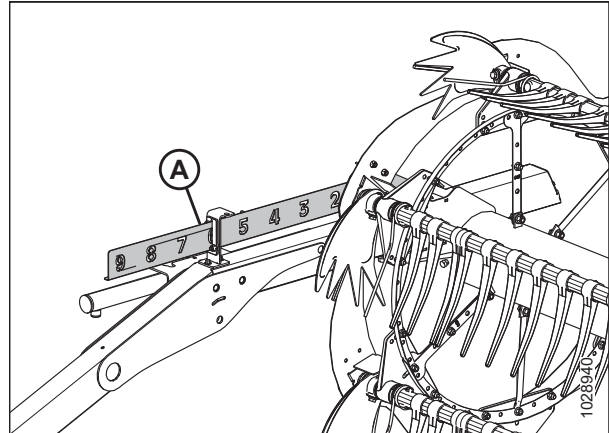


1009084

Ábra 3.370: Vágóasztalszárny egyensúlytalansága

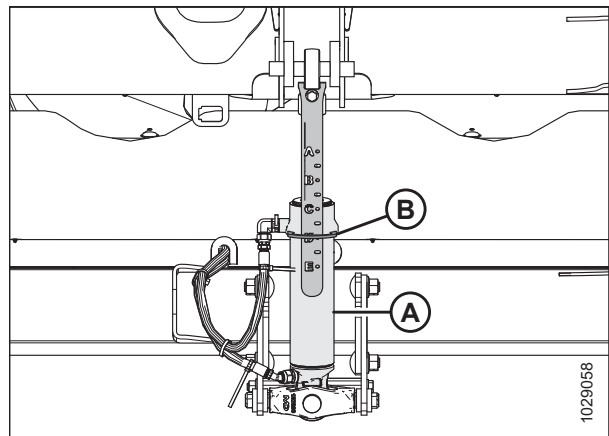
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.371: Előre-hátra beállítási helyzet

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



Ábra 3.372: Középső összekötőelem

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

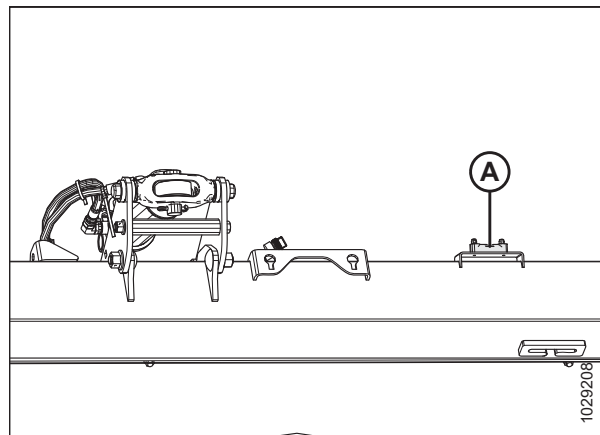
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

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

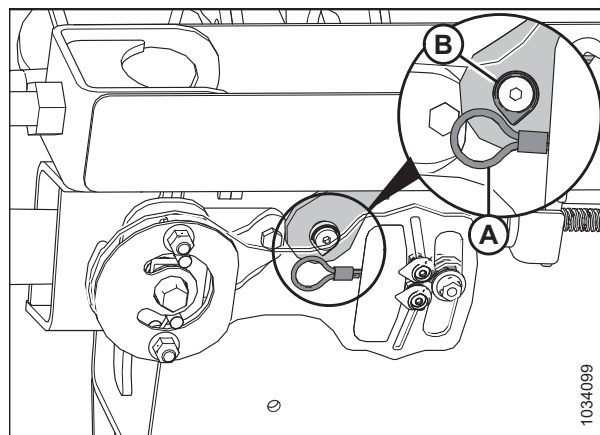
MEGJEGYZÉS:

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

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



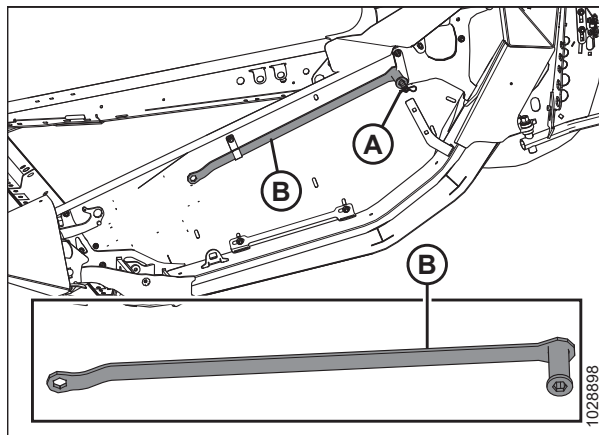
Ábra 3.373: Buborékos vízszintező



Ábra 3.374: Bal talajkövetés-ellenőrző kábelzár

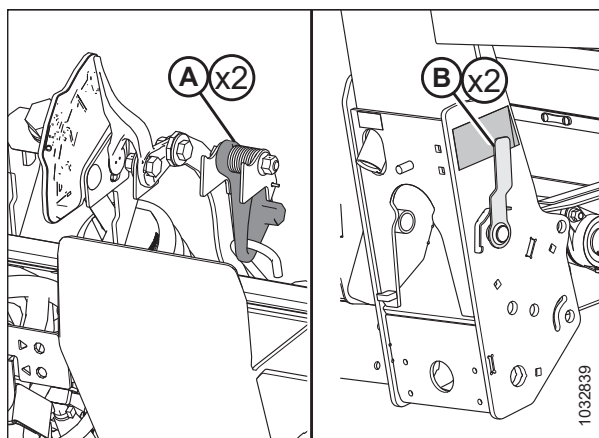
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.375: Bal oldalburkolat

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



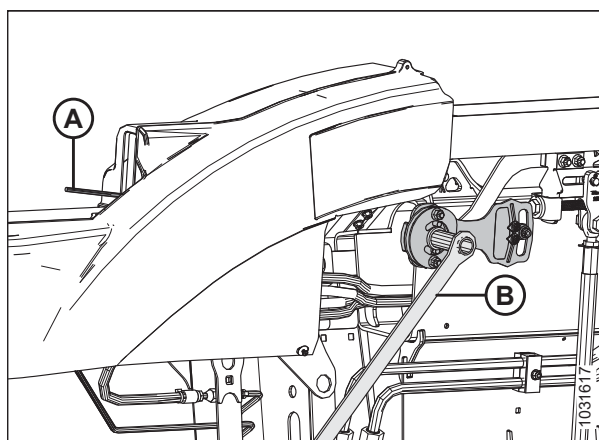
Ábra 3.376: A felfüggesztés-ellenőrző lemez egység

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

MEGJEGYZÉS:

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

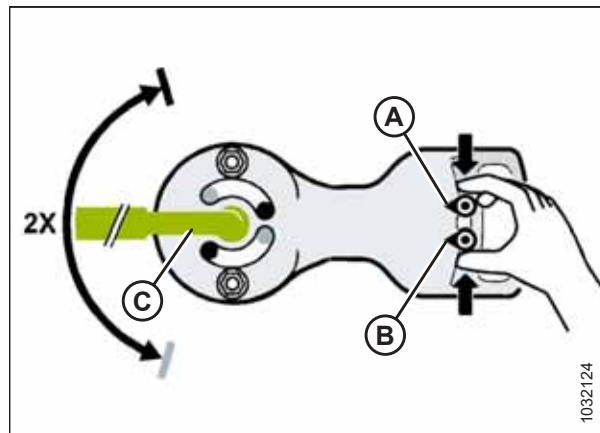
17. Ha a belső reteszelő mechanizmus nem akad be, mozgassa a vágóasztalszárnyat a multifunkciós szerszámmal (B), amíg kattánást nem hall.



Ábra 3.377: Vágóasztalszárny kioldott helyzetben

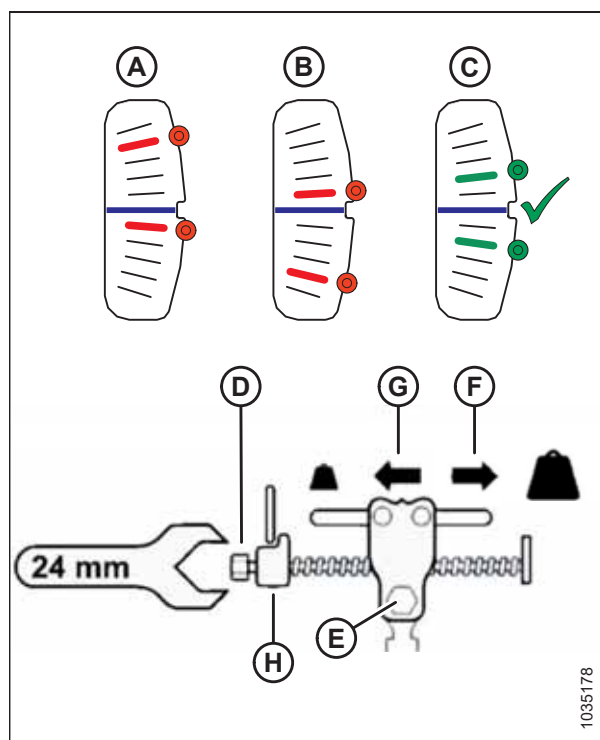
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.378: Bal vágóasztalszárny-egyensúlyjelző

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

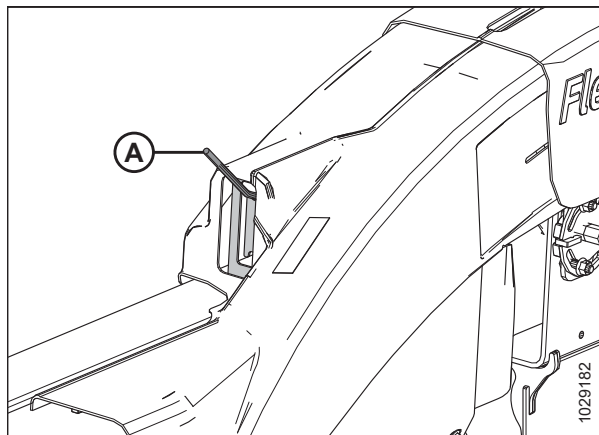


Ábra 3.379: Bal vágóasztalszárny-egyensúlybeállítás ellenőrzőlemeze

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

MEGJEGYZÉS:

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



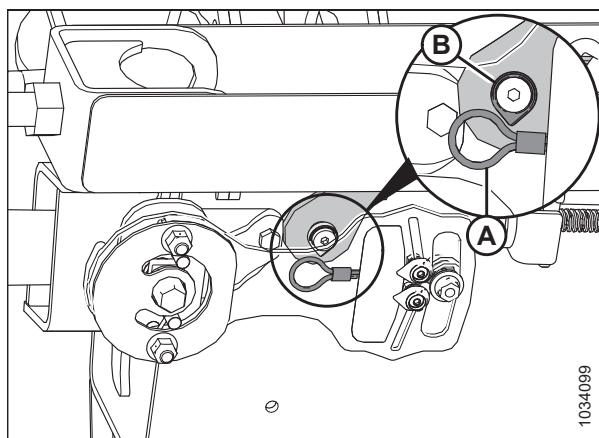
Ábra 3.380: Rugós fogantyú – LOCK (zárás) állás

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

FONTOS:

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

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



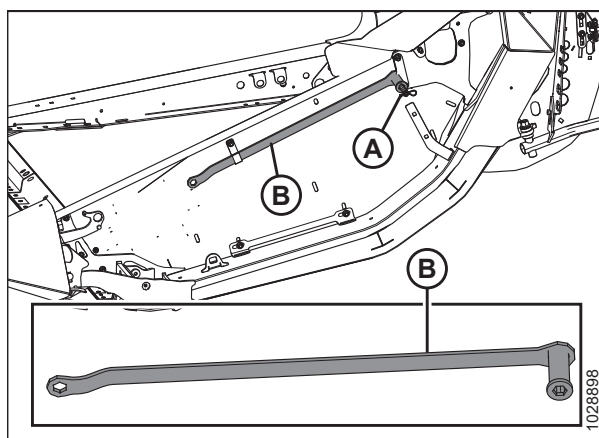
Ábra 3.381: Bal talajkövetés-ellenőrző kábelzár

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

26. Szerelje vissza a rudazat burkolatait.

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

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



Ábra 3.382: Multifunkciós szerszám tárolóhelye

3.9.6 Motolla fordulatszám

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

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

ÜZEMELTETÉS

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

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

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

MEGJEGYZÉS:

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

Az egyes kultúrákban és terménykörülmények között ajánlott motolla-fordulatszámokat lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 149](#).

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

Opcionális motollahajtó lánckerekek

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

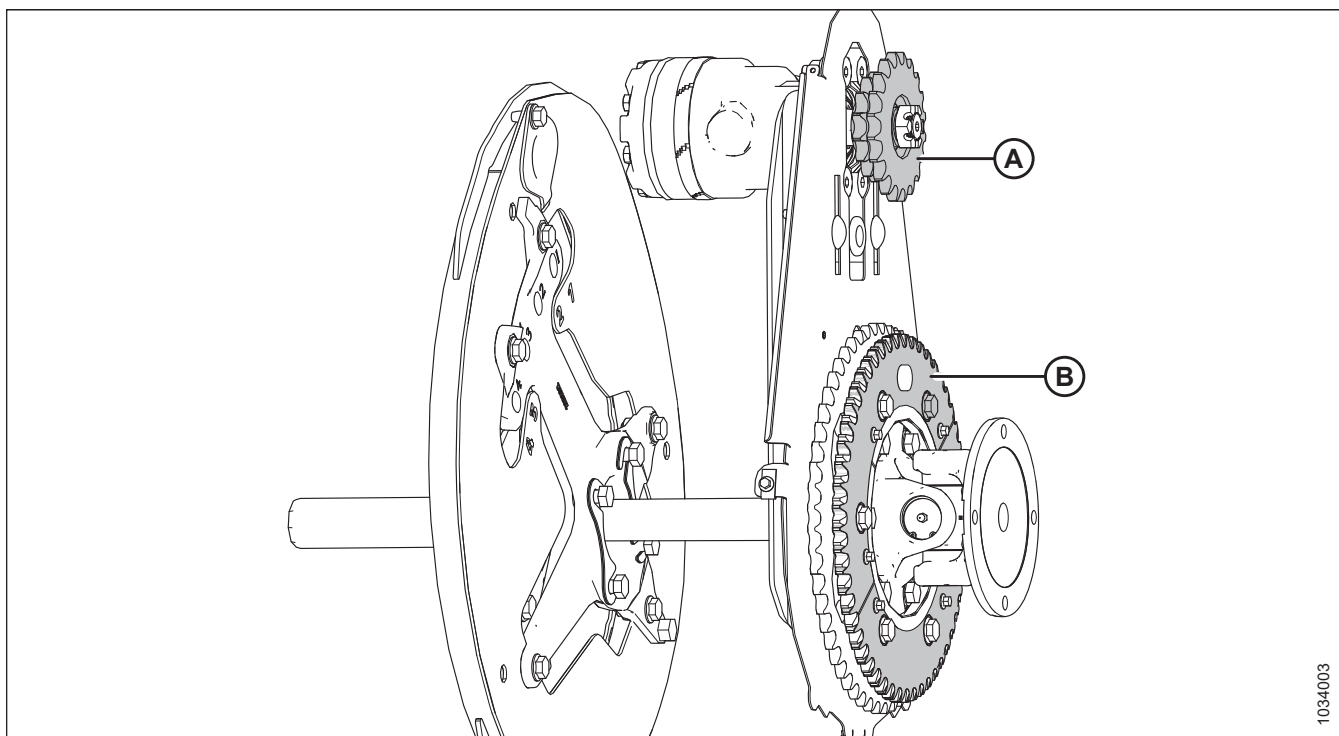
A vágóasztal gyárilag 19 fogas motollahajtó, egysoros lánckerékkel van felszerelve, amely a legtöbb terményhez alkalmas.

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

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

Ezzel a két opcionális lánckerékkel gyorsan és egyszerűen lehet váltani nagy nyomatókúróról nagy fordulatszámú üzemre és vissza. A lánckerékkel kapcsolatos információkat lásd a következő táblázatokban: [3.22, oldal 254](#), [3.23, oldal 254](#) [3.24, oldal 255](#). További információkért forduljon a forgalmazóhoz.

ÜZEMELTETÉS



1034003

Ábra 3.383: Motollahajtás opcionális lánckerekkel

A - Kétsoros motollahajtó lánckerék (MD #273451, MD #273452, or MD #273453)⁵⁹

B - 52 fogú lánckerék (MD #273689)⁶⁰

Táblázat3.22 Opcionális lánckerek

Lánckerék	A gép hidraulikája	Betakarítógépek	Alkalmazás	Opcionális hajtólánckerék
Kétsoros motollahajtó lánckerék (A)	13,79 MPa (2000 psi)	Gleaner® keresztirányú rotorrendszer	Rizs learatása	10/20 fog
Kétsoros motollahajtó lánckerék (A)	17,24 MPa (2500 psi)	CLAAS 500, 700 sorozat, Challenger® Axiális rotorrendszer	Rizs learatása	12/20 fog
Alsó lánckerék (B)	—	Mind	Könnyű termények	52 fog

Táblázat3.23 Opcionális lánckerek (Case)

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

59. Ezek a lánckerek külön szerezhetők be (egydi alkatrészek).

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

Táblázat3.24 Opcionális lánckerekek (New Holland)

Lánckerek	A gép hidraulikája	Betakarítógépek	Alkalmazás	Opcionális hajtólánckerek
Kétsoros motollahajtó lánckerek (A)	20,68 MPa (3000 psi)	New Holland CR, CX	Riz learatása	14/20 fog
Alsó lánckerek (B)	—	Mind	Könnyű termények	52 fog

3.9.7 Haladási sebesség

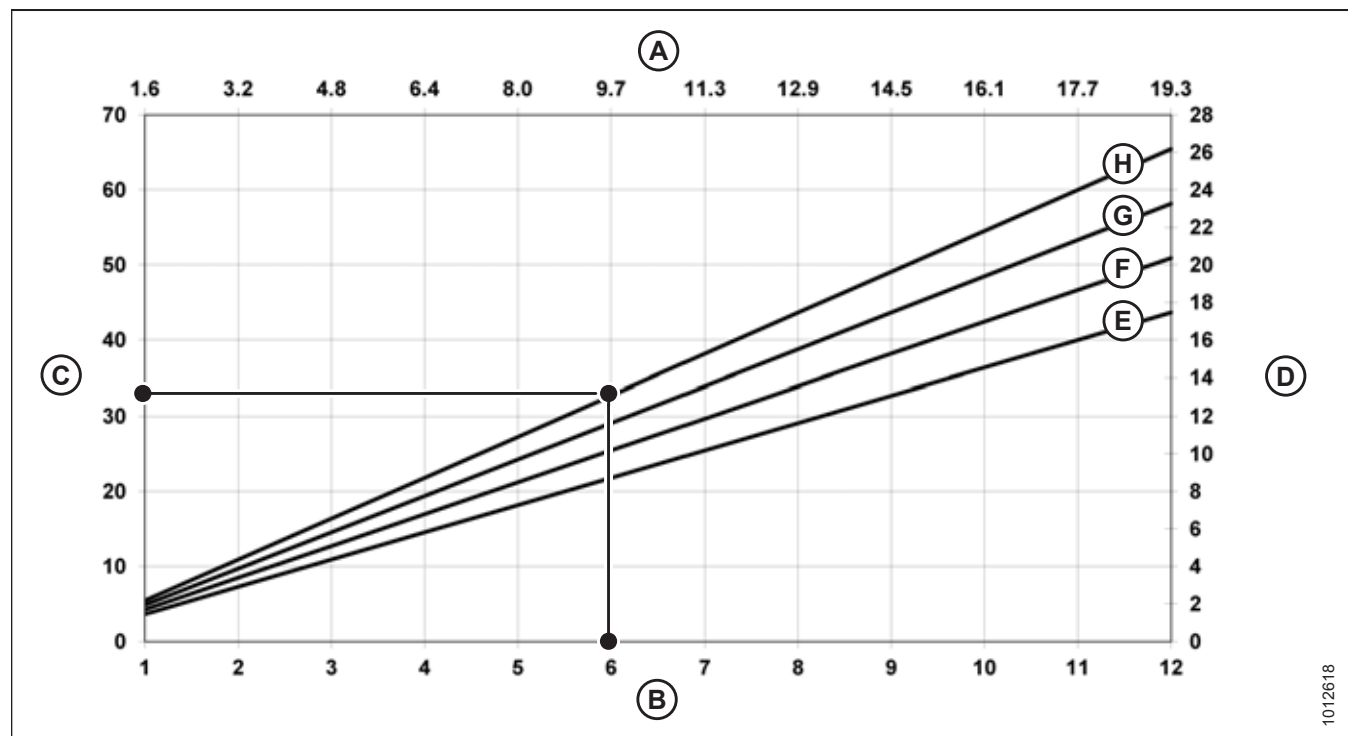
A vágóasztal körülményeknek megfelelő haladási sebességgel történő üzemeltetése tisztán levágott terményt és egyenletes behordást eredményez.

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

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

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

A(z) 3.384, oldal 255 ábra szemlélteti a haladási sebesség és a learatott terület közötti kapcsolatot a különböző méretű vágóasztalok esetében.



Ábra 3.384: Haladási sebesség a terület függvényében

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

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

C - Acre/óra
F - 10,7 m (35 láb)

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

3.9.8 Oldalsó heveder sebessége

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

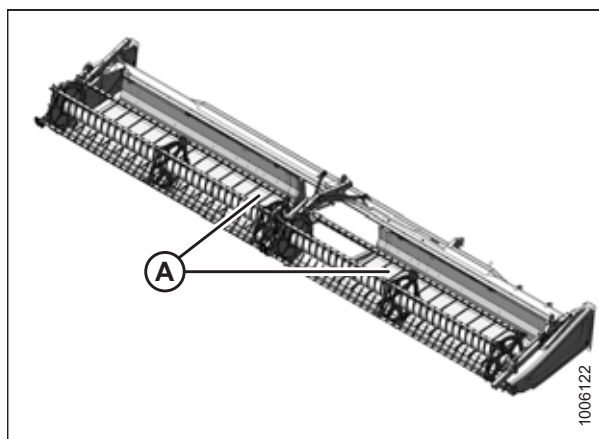
Az oldalsó heveder sebességét a terménysűrűséghez, a haladási sebességhez és a ferdefelhordó kapacitásához optimalizálja. A túl gyorsan működő oldalsó hevederek lehúzzák a terményt a vágószerkezetről, és a termény összecsomósodását eredményezhetik a behordó hevederen. A túl lassan működő oldalsó hevederek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

Állítsa be az oldalsó heveder sebességét úgy, hogy a terményt hatékonyan hordja fel a függesztőkeret behordó hevederére. Az utasításokat lásd: *Az oldalsó heveder sebességének beállítása, oldal 256.*

Az oldalsó heveder sebességének beállítása

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

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



Ábra 3.385: Oldalsó hevederek

Betakarítógépek integrált vezérlőkkel

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

Az ajánlott vágóasztal-beállításokat lásd az alábbiak egyikében:

- *3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 149*
- *3.7.3 A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez, oldal 161*

MEGJEGYZÉS:

A John Deere X9 és S7 betakarítógépek esetében a tízes csoportok felelnek meg az egyes számoknak (azaz 10 = 1).

MEGJEGYZÉS:

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

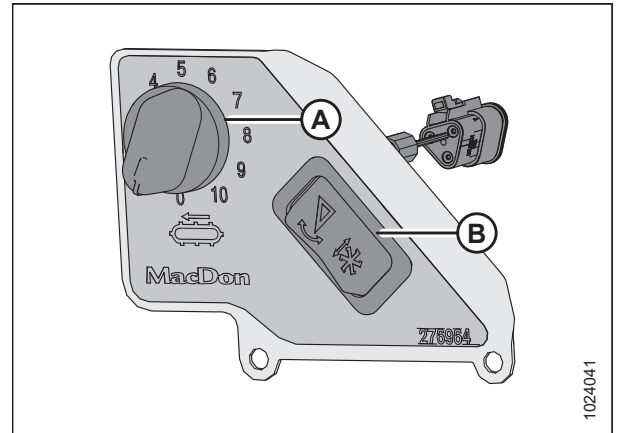
MacDon fülkén belüli oldalsóheveder-sebességszabályozóval rendelkező betakarítógépek

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

- [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 149](#)
- [3.7.3 A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez, oldal 161](#)

MEGJEGYZÉS:

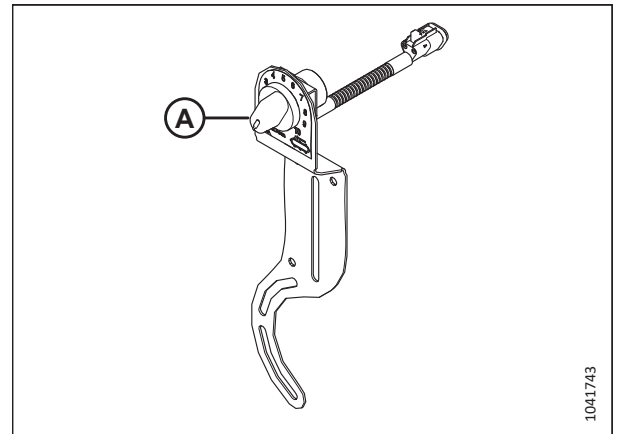
A(z) [3.386, oldal 257](#) ábrán látható (B) kapcsoló lehetővé teszi a kezelő számára, hogy váltson a vágóasztaldöntési és a motolla előre-hátra állítási vezérlések között. A kezelőszervekre vonatkozó utasításokat lásd: [A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 221](#).



Ábra 3.386: A fülkében lévő oldalsóheveder-sebességszabályozó

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.387: Case IH és New Holland oldalsóheveder-sebességszabályozó

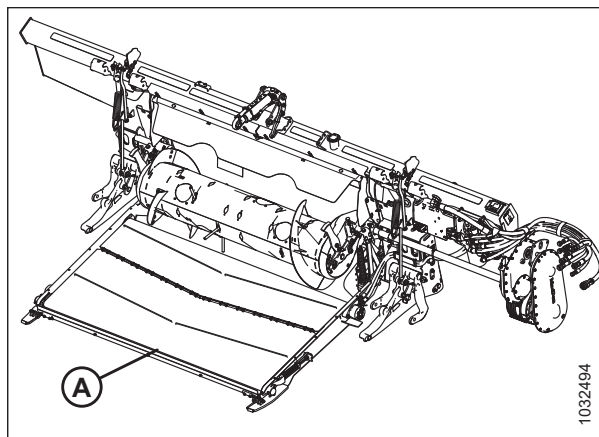
3.9.9 Behordó heveder sebessége

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

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

FONTOS:

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



Ábra 3.388: FM200 Függesztőkeret

3.9.10 Kaszasebességre vonatkozó információk

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

Táblázat3.25 Ferdefelhordó fordulatszáma

Betakarítógép gyártmánya	Ferdefelhordó fordulatszáma (1/min)
Case IH	580
Challenger®	625
CLAAS Lexion 500/600/700	Kijelzett sebesség: 420 Tényleges tengelyfordulatszám: 750
CLAAS Lexion 5000/6000/7000/8000 sorozat CLAAS Trion 600/700 sorozat	785
Gleaner®	625
IDEAL™	620
John Deere ⁶¹	490
Massey Ferguson®	625
New Holland	580
Rostselmash	580

Táblázat3.26 FD2 sorozatú vágóasztal kaszasebessége

Vágóasztal	A kaszahajtás javasolt fordulatszáma (1/min)	
	Egy kaszasínes hajtás	Két kaszasínes hajtás
FD225	600–700	—
FD230	600–750	—
FD235	600–700	600–750
FD240	600–650	600–750

61. Egyes John Deere betakarítógépeknél a ferdefelhordó fordulatszáma 520 1/min. A hidraulikai vizsgálatok szempontjából ez a különbség nem jelentős.

Táblázat3.26 FD2 sorozatú vágóasztal kaszasebessége (folytatás)

Vágóasztal	A kaszahajtás javasolt fordulatszáma (1/min)	
	Egy kaszasínes hajtás	Két kaszasínes hajtás
FD241	—	600–750
FD245	—	600–750
FD250	—	600–750
FD261	—	600–750

MEGJEGYZÉS:

Ellenőrizze a kaszasebességet, hogy a(z) [3.26, oldal 258](#) táblázatban megadott fordulatszám-értékeken belül működik-e. Az utasításokat lásd: [A kasza sebességének ellenőrzése, oldal 259](#).

A kasza sebességének ellenőrzése

A legjobb teljesítmény elérése érdekében a vágóasztal kaszahajtásának a megadott fordulatszám-tartományban kell működnie. A kaszasebességet a kaszameghajtó motorjának lendkerekenél kézi fordulatszám-mérővel ellenőrizheti.



VESZÉLY

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).
3. Indítsa be a motort.

ÜZEMELTETÉS

4. Kapcsolja a vágóasztal hajtását, és járassa a ferdefelhordót maximális fordulatszámon. A maximális sebességre vonatkozó információkat lásd a [3.27, oldal 260](#) táblázatban.

FONTOS:

A kasza sebességének ellenőrzése előtt gondoskodjon arról, hogy a ferdefelhordó a maximális fordulatszámon legyen. Ez megakadályozza, hogy a további beállítások során a kasza túlgyorsuljon.

5. Járassa a függesztőkeretet és a vágóasztalt, amíg az olaj hőmérséklete 38 °C-52 °C (100 °F-125 °F) nem lesz.

Táblázat 3.27 Ferdefelhordó fordulatszáma

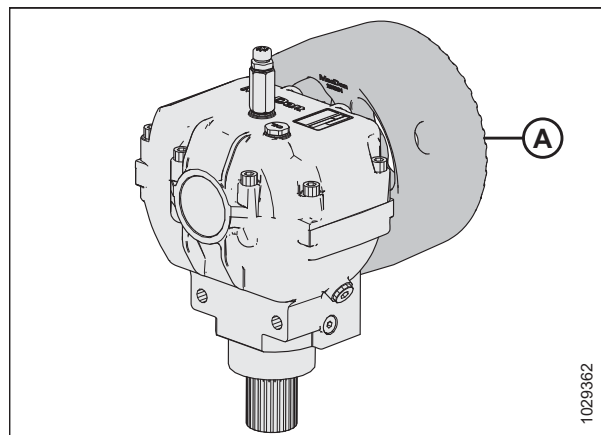
Betakarítógép gyártmánya	Ferdefelhordó fordulatszáma (1/min)
Case IH	580
Challenger®	625
CLAAS Lexion 500/600/700	Kijelzett sebesség: 420 Tényleges tengelyfordulatszám: 750
CLAAS Lexion 5000/6000/7000/8000 sorozat CLAAS Trion 600/700 sorozat	785
Gleaner®	625
IDEAL™	620
John Deere ⁶²	490
Massey Ferguson®	625
New Holland	580
Rostselmash	580

6. Mérje meg a lendkerék (A) fordulatszámát kézi fordulatszám mérővel.

MEGJEGYZÉS:

Egy fordulat (1/min) két kaszalökethetnek (löklet/perc) felel meg (1/min = 2 löklet/perc).

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



Ábra 3.389: Lendkerék

62. Egyes John Deere betakarítógépeknél a ferdefelhordó fordulatszáma 520 1/min. A hidraulikai vizsgálatok szempontjából ez a különbség nem jelentős.

ÜZEMELTETÉS

8. Hasonlítsa össze a lendkerék fordulatszámának mért értékét a(z) [3.28, oldal 261](#) táblázatban szereplő fordulatszámértékekkel.
9. Forduljon a forgalmazóhoz, ha a lendkerék fordulatszámának mért értéke meghaladja a vágóasztalhoz megadott fordulatszám-tartományt.
10. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).

Táblázat3.28 FD2 sorozatú vágóasztal kaszasebessége

Vágóasztal	A kaszahajtás javasolt fordulatszáma (1/min)	
	Egy kaszasínes hajtás	Két kaszasínes hajtás
FD225	600–700	—
FD230	600–750	—
FD235	600–700	600–750
FD240	600–650	600–750
FD241	—	600–750
FD245	—	600–750
FD250	—	600–750
FD261	—	600–750

3.9.11 Motolla magassága

A motolla működési helyzete a termény típusától és a vágási körülményektől függ.

A motolla magassága manuálisan vagy előre beállított értékű gombokkal a betakarítógép fülkéjében lévő haladássebesség-szabályozókarrel (GSL) állítható. További információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét vagy a következő részt: [3.10 Automatikus vágóasztal magasság-szabályozó rendszer, oldal 302](#).

A motolla előre-hátra beállítási helyzetével kapcsolatos további információkért lásd: [3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265](#).

Az alábbi táblázatban ismertetjük, hogyan lehet módosítani a motolla pozícióját a különböző terményviszonyokhoz:

Táblázat3.29 Motolla vízszintes pozíciója

Termény állapota	Motolla vízszintes pozíciója
Elfeküdt rizs	<ul style="list-style-type: none"> • Engedje le a motollát. • A motolla-fordulatszám és/vagy a vezérlőpálya-beállítás módosítása • Az előre-hátra beállítási helyzet a motolla kitolásával
Bozótos vagy erős szárú (minden)	Emelje fel a motollát.

Ha a motolla túl alacsonyra van állítva, a következő állapotok fordulhatnak elő:

- Termésvesztés a vágóasztal hátfalszelvényénél
- A hevedereken a terményáramot megbolygató motollaujjak
- A terményt az ujjtartó csövek lenyomják.
- A magas növénye feltekerednek a motollahajtásra és végekre.

Ha a motolla túl magasra van állítva, a következő állapotok fordulhatnak elő:

- Vágószerkezet eltömődése
- A termés elfekszik, és vágtalanul marad
- A vágószerkezet előtt leeső gabonaszárak

Az egyes termények és terménykörülmények esetére ajánlott motollamagasságokat lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 149](#).

FONTOS:

Tartsa meg a motollaujak és a vágószerkezet közötti minimális biztonsági távolságot, hogy a motollaujak működés közben ne érintkezzenek a vágószerkezettel. Az utasításokat lásd: [4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 713](#).

A motollamagasság-érzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása

A motollamagasság-érzékelő karjának tájolását manuálisan kell ellenőrizni az érzékelőnél. Az érzékelő kimeneti feszültségtartománya manuálisan ellenőrizhető az érzékelőnél vagy a fülkéből.

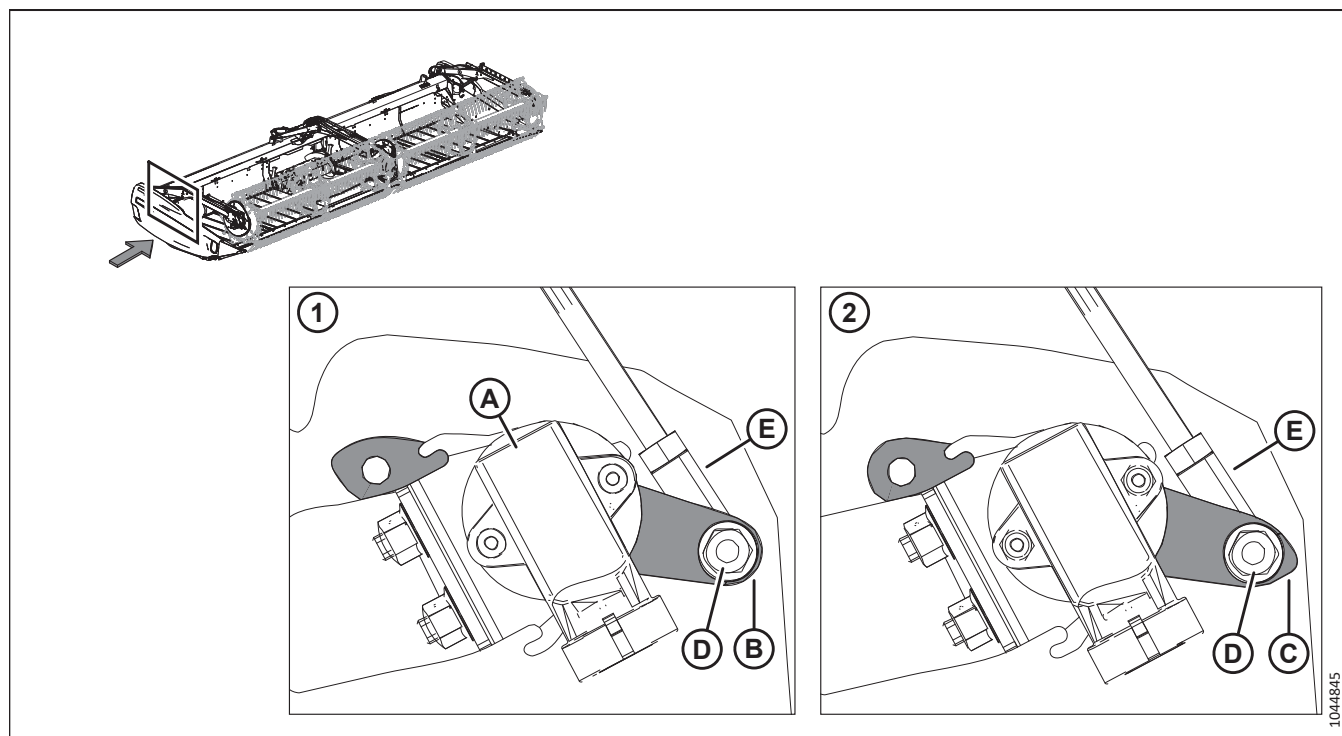
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Nyissa ki a jobb oldali oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).



Ábra 3.390: A motollamagasság-érzékelő helye

4. A jobb oldali oldalburkolaton keresse meg a motollamagasság-érzékelőt (A). Az érzékelő a jobb oldali motollatartó karhoz csatlakozik.
5. Győződjön meg arról, hogy az érzékelő megfelelően van konfigurálva a vágóasztalhoz:
 - Az (1) konfiguráció a Challenger®, CLAAS, Gleaner®, IDEAL™, Massey Ferguson® és John Deere betakarítógépek esetében használatos. Az érzékelőkar kerek vége (B) a rúdhoz (E) van csatlakoztatva.
 - A (2) konfiguráció a Case, New Holland és Rostselmash betakarítógépekhez használatos. Az érzékelőkar hegyes vége (C) a rúdhoz (E) van csatlakoztatva.

ÜZEMELTETÉS

- Ha az érzékelőkar tájolása helytelen, távolítsa el az anyát (D) és a rudat (E), és állítsa be az érzékelőt a helyes tájolásba.
- Húzza meg az anyát (D) 8 Nm (6 font-láb [71 font-coll]) nyomatékra.

Motollamagasság-érzékelő cseréje

A motollamagasság-érzékelő megadja, milyen magasan van a motolla a vágószerkezet felett.

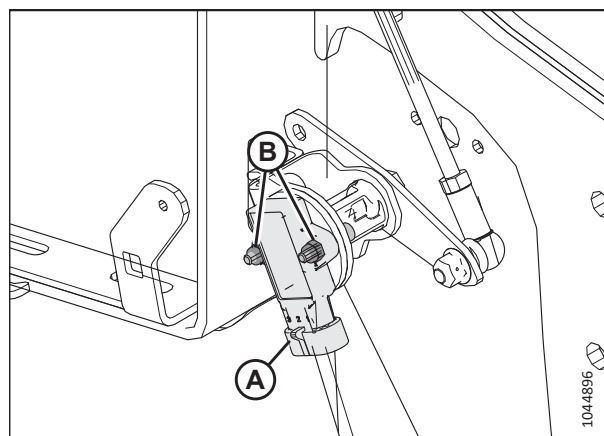
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

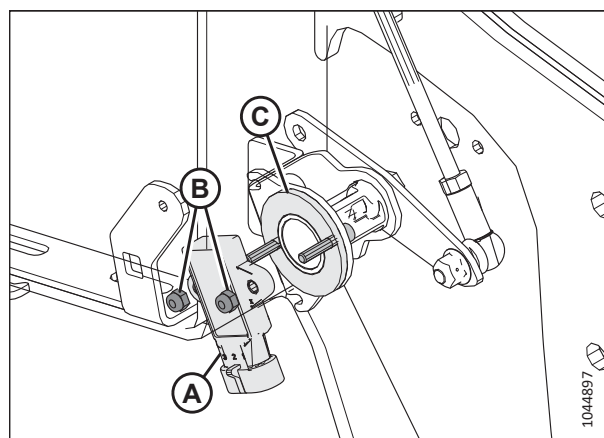
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

- Engedje le a motollát teljesen.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
- Húzza ki a kábelköteget az érzékelőből (A).
- Távolítsa el a két anyát (B), amelyek az érzékelőt (A) tartják. Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.
- Távolítsa el az érzékelőt (A).
- Ellenőrizze az érzékelőkar tájolását. Az utasításokat lásd: [A motollamagasság-érzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása, oldal 262](#)



Ábra 3.391: Motollamagasság-érzékelő – Jobb oldali motollatartó kar

- Szerelje fel az új érzékelőt (A) az alátétre (C).
- Rögzítse az érzékelőt a félretett csavarok (A), alátétek és önzáró anyák segítségével.
- Húzza meg az anyákat (B), amíg el nem érik az érzékelőt (A), majd húzza meg őket még egy negyed fordulattal.
- Csatlakoztassa a kábelköteget az érzékelőhöz (A).
- Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 3.392: Motollamagasság-érzékelő – Jobb oldali motollatartó kar

ÜZEMELTETÉS

A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása

A motollamagasság-érzékelő karjának tájolását manuálisan kell ellenőrizni az érzékelőnél. Az érzékelő kimeneti feszültségtartománya manuálisan ellenőrizhető az érzékelőnél vagy a fülkéből.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

FONTOS:

A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése vagy beállítása előtt állítsa be a minimális motollamagasságot. Az utasításokat lásd: és *Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése, oldal 713.*

MEGJEGYZÉS:

A fülkéből történő vezérlési utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. Ellenőrizze a motolla előre-hátra beállítási érzékelőjének helyes tájolását az adott betakarítógép-modellhez, mielőtt ellenőrizi a feszültséget. Az utasításokat lásd: *A motollamagasság-érzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása , oldal 262.*
2. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
3. Engedje le a motollát teljesen.
4. Használja a betakarítógép kijelzőjét vagy egy voltmérőt (ha az érzékelőt manuálisan méri) a feszültségtartomány méréséhez. Ha feszültségmérőt használ, ellenőrizze az érzékelő feszültségét a 2. tűske (föld) és a 3. tűske (jel) között. A javasolt feszültségtartományokról lásd: *3.30, oldal 264.*

FONTOS:

A motollamagasság-érzékelő kimeneti feszültségének méréséhez a motornak járnia kell, és áramot kell szolgáltatnia az érzékelőnek.

5. Emelje fel a motollát teljesen.
6. Ellenőrizze a teljesítményt. Ha az érzékelő beállítására van szükség, lásd a következő lépéseket: *7, oldal 265 – 15, oldal 265*

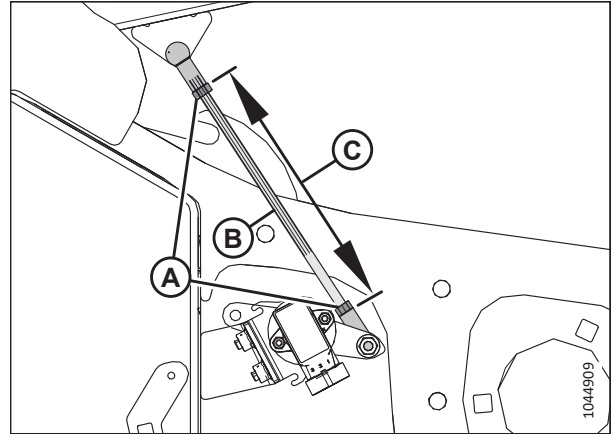
Táblázat 3.30 A motollamagasság-érzékelő feszültséghatárai

Betakarítógép típusa	Feszültség felemelt motollával	Feszültség leengedett motollával
Case, New Holland, Rostselmash	0,7–1,1 V	3,9–4,3 V
Challenger®, CLAAS, Gleaner®, IDEAL™, John Deere, Massey Ferguson®	3,9–4,3 V	0,7–1,1 V

MEGJEGYZÉS:

CLAAS betakarítógépek esetében: Annak érdekében, hogy a vágóasztal motollája ne érintkezzen a betakarítógép fülkéjével, a vágóasztal automatikus motollamagasság-korlátozással van felszerelve. Egyes CLAAS betakarítógépek automatikus kikapcsolási funkcióval rendelkeznek, amely az automatikus motollamagasság-korlátozás végállásának elérésekor működésbe lép. Ha a vágóasztalt több mint 80%-kal megemelik, a motolla automatikusan leereszkedik. A motolla automatikus leengedése manuálisan felülbírálnak, ekkor a CEBIS terminálon figyelmeztetés jelenik meg.

7. Engedje le a motollát teljesen.
8. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
9. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39*.
10. Lazítsa ki a biztosítóanyákat (A).
11. Állítsa a menetes rudat (B) 165 mm-ra (6,5 coll) (C).
12. Állítsa be a menetes rudat, hogy elérje a motolla leeresztett helyzetéhez ajánlott feszültséget.
13. Húzza meg kézzel szorosra a rögzítőanyákat, majd húzza meg az (A) rögzítőanyákat még egy negyed fordulattal.
14. Emelje fel a motollát teljesen.
15. Ellenőrizze a motollamagasság-feszültséget felemelt helyzetben.
16. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40*.



Ábra 3.393: Motollamagasság-érzékelő – Jobb oldali motollatartó kar leengedve

3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete

A motolla előre-hátra beállítási helyzete kritikus tényező a legjobb eredmények eléréséhez nehéz terepviszonyok között. A gyárilag ajánlott motollapozícióban a pozíciójelző a számok (4–5 a kijelzőn) fölött van középen. Ez a pozíció a normál körülményeknek felel meg, de az előre-hátra beállítási helyzet szükség szerint módosítható.

A motolla teljesítményének javítása érdekében bizonyos terményviszonyok között a motolla körülbelül 155 mm-rel (6 coll) hátrébb mozgatható a vágóasztal motollatartó karjain lévő előre-hátra mozgató munkahengerek átállításával. Az utasításokat lásd: *Az előre-hátra mozgató munkahengerek átállítása, oldal 266*.

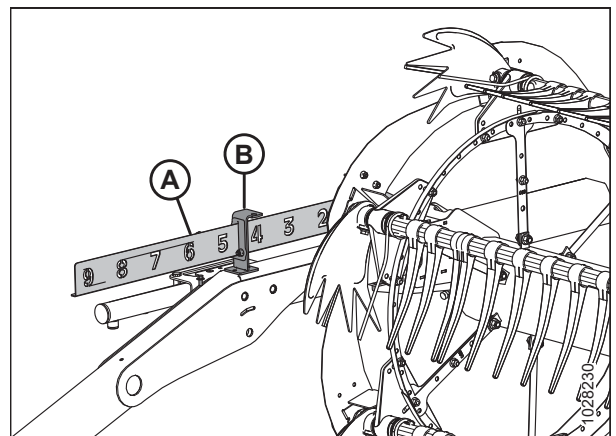
A motolla helyzetjelzője (A) a bal oldali motollatartó karon található. A konzol (B) a motolla előre-hátra beállítási helyzetét jelzi.

Egyenesen álló termény esetén a motollát a vágószerkezet fölé kell középre állítani (4–5 a kijelzőn).

Az elfeküdt, összegabalyodott vagy dőlő termények esetében szükséges lehet a motollát a vágószerkezet elé helyezni.

MEGJEGYZÉS:

Ha az elfeküdt termény felszedése nehézséget okoz, állítsa a vágóasztalt meredekebb szögbe. Az utasításokat lásd: *3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220*. Csak a vágóasztal dőlésszögének módosítása után próbálkozzon a motolla pozíciójának korrigálásával.



Ábra 3.394: Előre-hátra helyzetjelző

MEGJEGYZÉS:

A nehezen felszedhető terményeknél, mint például a rizs, vagy az erősen elfeküdt termények, amelyeknél a motollát teljesen előre kell tolni, a motollaujjak szögét úgy állítsa be, hogy biztosítsák a termény megfelelő továbbítását a hevederekre. Az utasításokat lásd: *3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274*.

Motolla előre-hátra helyzetének beállítása

A gyárilag beállított motollapozíció normál körülmények mellett megfelelő, de az előre-hátra beállítási helyzet a fülkében lévő kezelőszervek segítségével igény szerint beállítható.

VESZÉLY

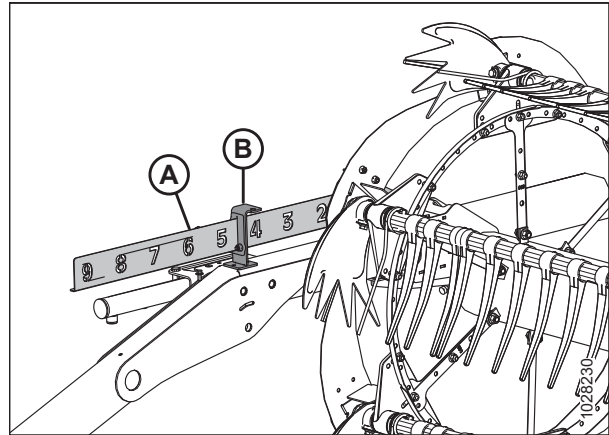
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A motolla előre-hátra beállítási helyzetének beállításához kövesse az alábbi lépéseket:

1. A hidraulikát működtetve mozgassa a motollát a kívánt pozícióba, az előre-hátra beállítási jelző (A) alapján. A konzol (B) a helyzetjelző.
2. Ellenőrizze a motolla és a vágószerkezet távolságát, miután módosította a vezérlőpálya beállítását. Lásd a következőt:
 - [4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 713](#)
 - [4.13.2 A motolla lehajlása, oldal 718](#)

FONTOS:

Ha túlságosan előre tolja a motollát, a motollaujjak a talajhoz érhetnek. Ha a motolla ilyen helyzetében dolgozik, a motollaujjak sérülésének elkerülése érdekében engedje le a csúszótalpakat, vagy állítsa be igény szerint a vágóasztal döntését.



Ábra 3.395: Előre-hátra helyzetjelző

Az előre-hátra mozgató munkahengerek átállítása

Ha a termény állapota szükségessé teszi, a motolla körülbelül 155 mm-rel (6 coll) hátrébb állítható a motollatartó karokon lévő előre-hátra mozgató munkahengerek átállításával.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

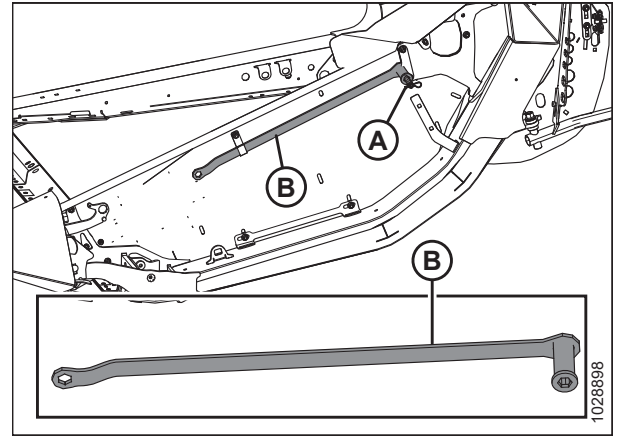
FONTOS:

Győződjön meg róla, hogy az összes előre-hátra mozgató munkahenger ugyanabba a helyzetbe van állítva.

1. Állítsa be a motolla magasságát úgy, hogy a motollatartó karok párhuzamosak legyenek a talajjal.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

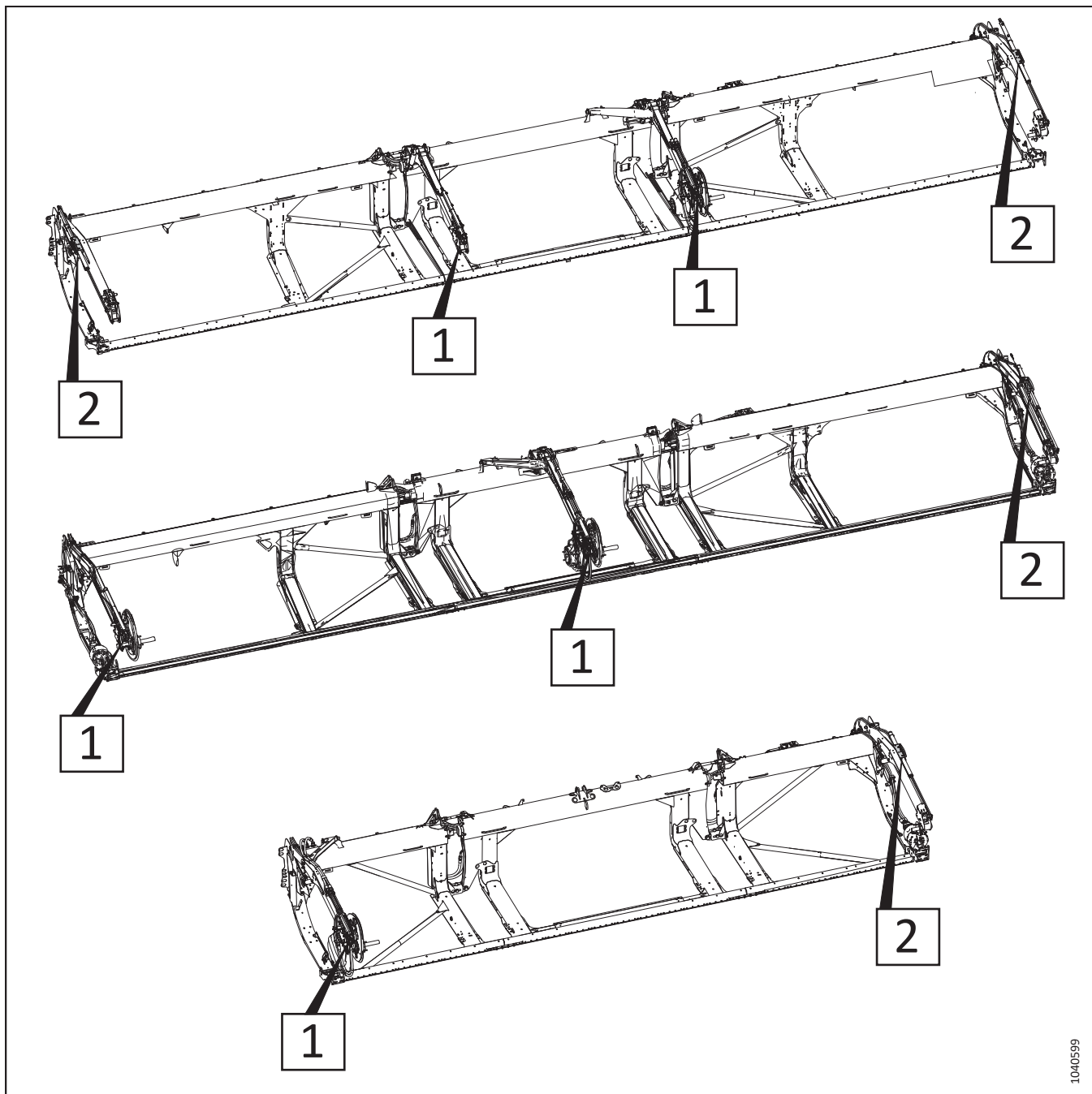
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.396: Bal oldali véglemez

5. Az előre-hátra mozgató munkahengernek a vágóasztal típusához megfelelő beállítási eljárásait lásd a következő ábrán: [3.397, oldal 268](#). Az ábrán szereplő szám az alábbi eljárások egyikére utal:
 - Ha a motollatartó karon elől lehet beállítani az előre-hátra mozgató munkahengert [1], lásd a következő lépést: [6, oldal 269](#).
 - Ha a motollatartó karon hátul lehet beállítani az előre-hátra mozgató munkahengert [2], lásd a következő lépést: [9, oldal 270](#).



Ábra 3.397: Állítható előre-hátra mozgató munkahengerek – eljárások hivatkozási számai

1040599

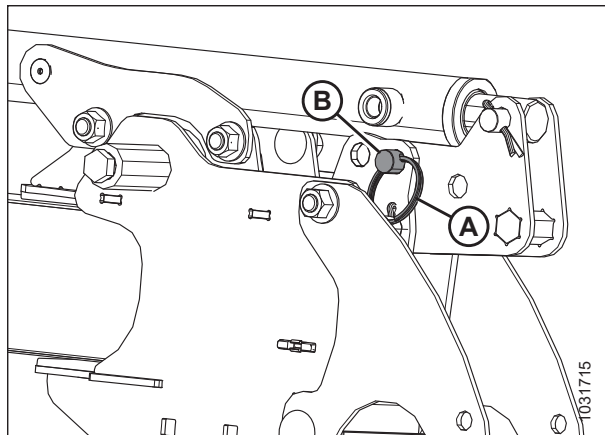
ÜZEMELTETÉS

Ha az előre-hátra mozgató munkahenger a motollatartó kar elülső részén állítható, a következő lépésekkel módosíthatja a motolla pozícióját:

6. Távolítsa el a biztosítógyűrűt (A), a kengyelcsapszeget (B) és a lapos alátétet (az ábrán nem szerepel), amelyek az előre-hátra mozgató munkahengert az elülső helyzetben rögzítik.

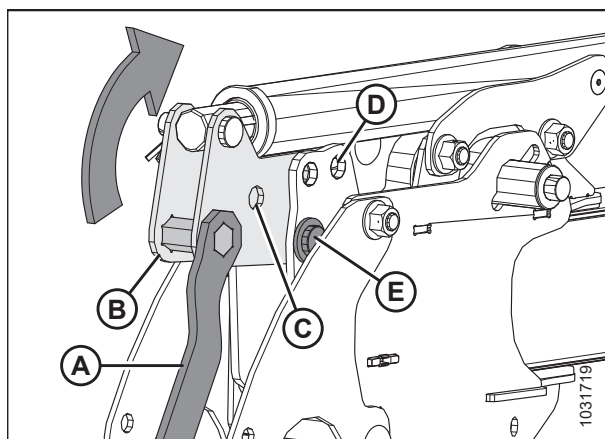
MEGJEGYZÉS:

A motollahajtás alkatrészei az ábrán nincsenek feltüntetve.



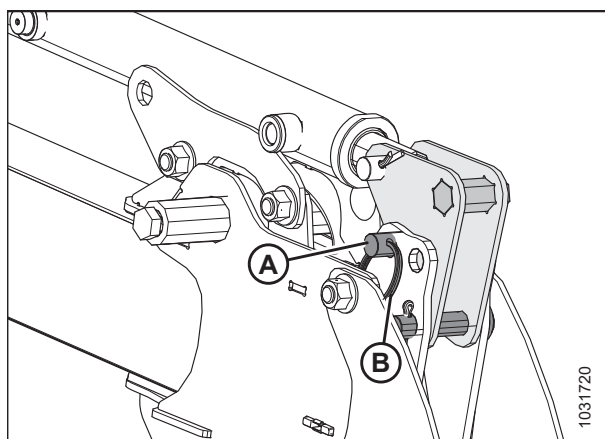
Ábra 3.398: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 1. típus – elülső helyzet

7. A multifunkciós szerszámmal (A) tolja hátrafelé a konzolt (B), amíg a (C) furat egy vonalba kerül a (D) furattal. A motolla hátrafelé mozog, ahogy a konzol (B) elfordul az alsó csapon (E).



Ábra 3.399: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 1. típus – elülső helyzet

8. Rögzítse a munkahengert a hátsó helyzetben a kengyelcsapszeggel (A), a lapos alátéttel és a biztosítógyűrűvel (B).



Ábra 3.400: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 1. típus – hátsó helyzet

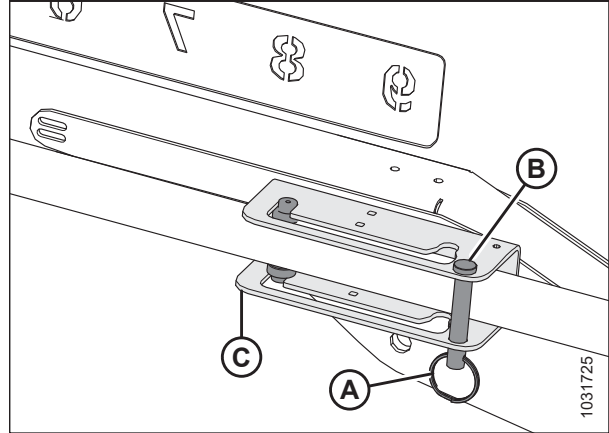
ÜZEMELTETÉS

Ha az előre-hátra mozgató munkahenger a motollatartó kar hátsó részén állítható, a következő lépésekkel módosíthatja a motolla pozícióját:

MEGJEGYZÉS:

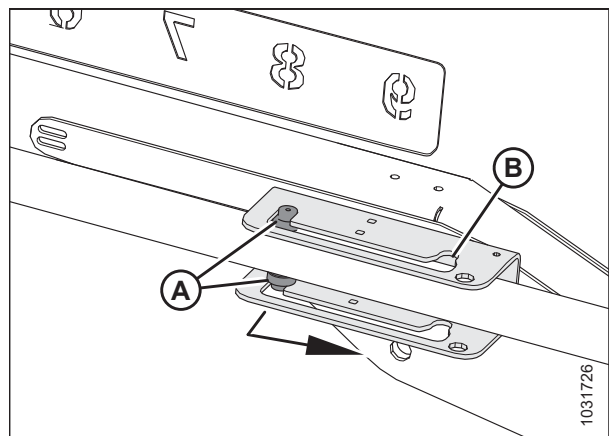
A következő ábrákon látható hornyolt munkahengertartó a motollatartó kar külső oldalára van felszerelve.

9. Távolítsa el a biztosítógyűrűt (A) és a kengyelcsapszeget (B), amelyek a bal oldali munkahengert előretolt helyzetben rögzítik a munkahenger tartóján (C).



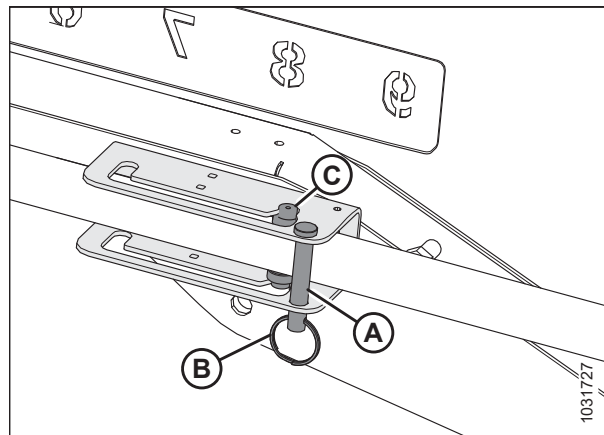
Ábra 3.401: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 2. típus – elülső helyzet

10. Csúsztassa a munkahenger vezetőket (A) végig a konzol részén, a hátsó helyzetbe (B).



Ábra 3.402: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 2. típus – elülső helyzet

11. Helyezze vissza a kengyelcsapszeget (A) és a biztosítógyűrűt (B), hogy a munkahengert a tartón hátrahatolt helyzetben (C) rögzítse.
12. Győződjön meg arról, hogy a motolla és a vágóasztal következő részei között megfelelő távolság maradt:
 - Hátlap
 - Motollamerevítők
 - Felső keresztcsiga (ha fel van szerelve a vágóasztalra)
13. Szükség esetén módosítsa a motollaujjak állásszögét. Az utasításokat lásd: [3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274](#).



Ábra 3.403: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 2. típus – hátsó helyzet

Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása

Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő a motolla helyzetét jelzi az előre-hátra síkon. Az érzékelőkar tájolását a megfelelő modelltől függően kell beállítani.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



VESZÉLY

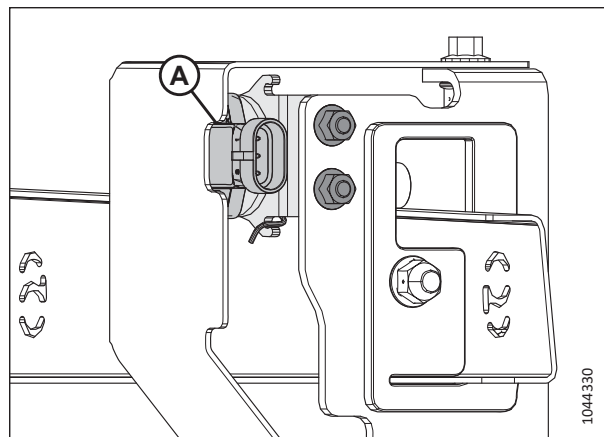
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Ellenőrizze a motolla előre-hátra beállítási érzékelőjének helyes tájolását az adott betakarítógép-modellhez, mielőtt ellenőrzi a feszültséget. Az utasításokat lásd: [Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása, oldal 272](#).
2. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
3. Állítsa a motollát teljesen hátra.
4. Használja a betakarítógép kijelzőjét vagy egy voltmérőt (ha az érzékelőt manuálisan méri) a feszültségtartomány méréséhez. Ha feszültségmérőt használ, ellenőrizze az érzékelő feszültségét (A) a 2. tűske (föld) és a 3. tűske (jel) között. A feszültségtartományra vonatkozó információkat lásd a következő táblázatban: [3.31, oldal 272](#).

FONTOS:

Az előre-hátra beállítási érzékelő kimeneti feszültségének méréséhez a motornak járnia kell, és áramot kell szolgáltatnia az érzékelőnek.

5. Állítsa a motollát teljesen előre.
6. Ellenőrizze a teljesítményt. Ha az érzékelő beállítására van szükség, lásd a következő lépéseket: [7, oldal 272](#) – [11, oldal 272](#)



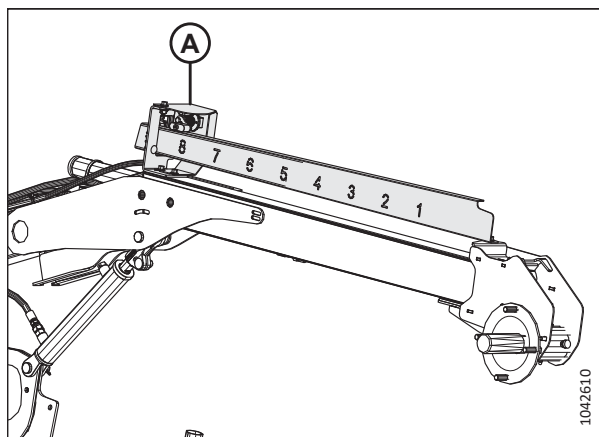
Ábra 3.404: Előre-hátra helyzetérzékelő

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.31 Előre-hátra helyzetérzékelő feszültsége

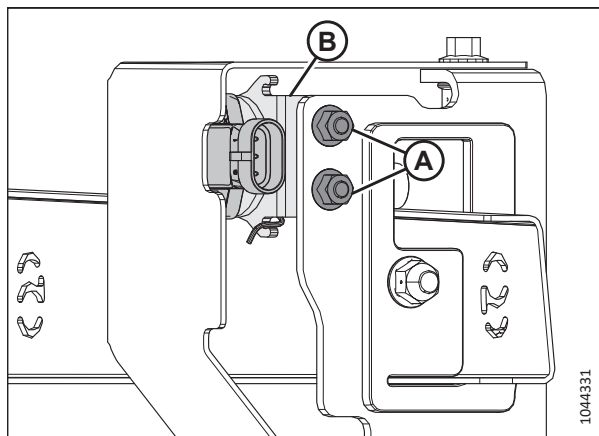
Betakarítógép	Feszültség (V) – Teljesen behúzott motolla	Feszültség (V) – Teljesen kiengedett motolla	Minimális tartomány (V)
Case, New Holland és Rostselmash	0,7	4,3	2,5
Challenger®, CLAAS, Gleaner®, IDEAL®, John Deere és Massey Ferguson®	4,3	0,7	2,5

- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Keresse meg az előre-hátra beállítási helyzetérzékelőt a motollatartó karon.



Ábra 3.405: Előre-hátra beállítási helyzetérzékelő

- Lazítsa meg a kötőelemet (A), és forgassa el az érzékelőtartót (B), amíg a feszültség a megfelelő tartományba nem kerül.
- Ha az érzékelő beállítása kész, húzza meg a kötőelemet 8 Nm (6 font-láb[71 font-coll]). nyomatékra.
- Szükség esetén végezze el a betakarítógép előre-hátra beállítási helyzetérzékelőjének kalibrációját.



Ábra 3.406: Előre-hátra helyzetérzékelő

Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása

Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő a motolla helyzetét jelzi az előre-hátra síkon. Az érzékelőkar tájolását a megfelelő modelltől függően kell beállítani.

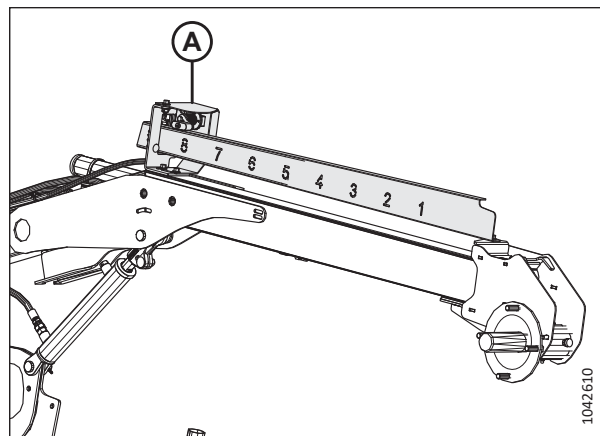
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

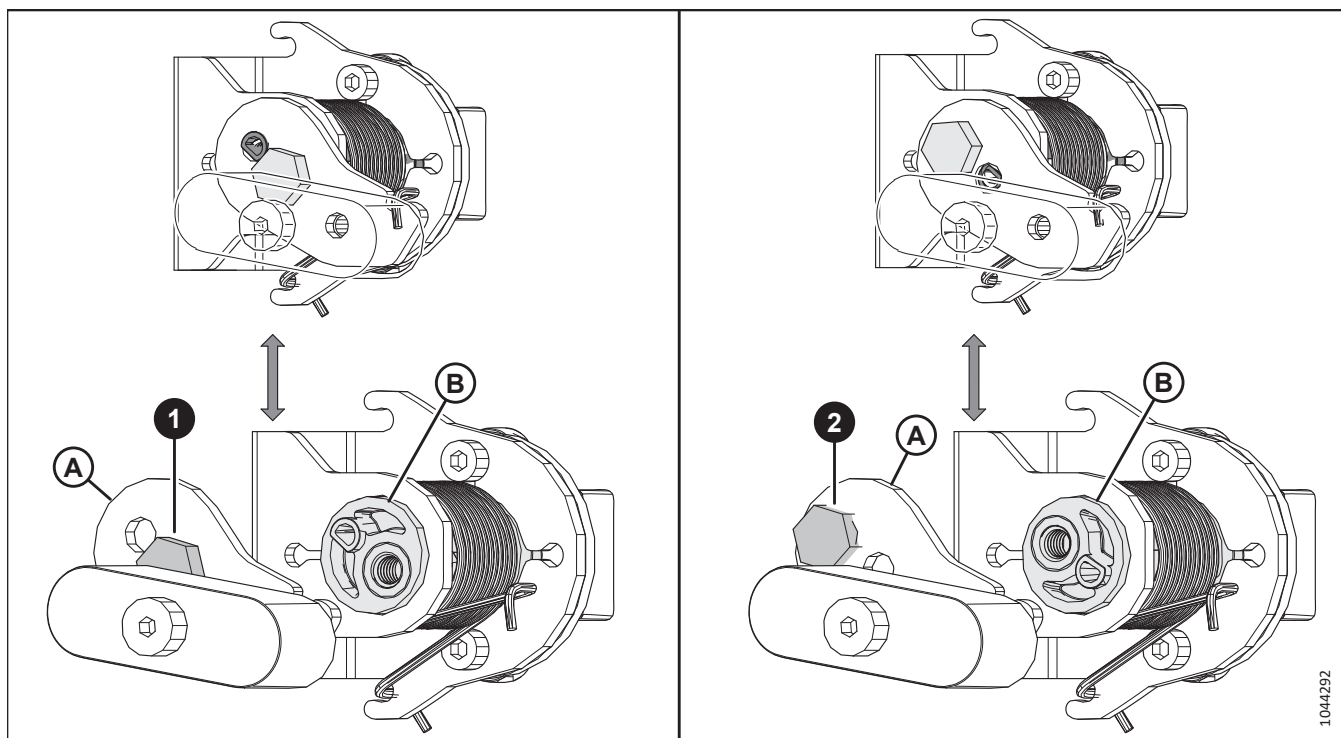
⚠ VESZÉLY

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

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Keresse meg az előre-hátra beállítási helyzetérzékelőt a motollattartó karon.



Ábra 3.407: Előre-hátra beállítási helyzetérzékelő



Ábra 3.408: Érzékelőkar helyzete

4. Ellenőrizze az érzékelő rögzítőcsavarjának beépítési helyét. Ha a csavar rossz helyen van, folytassa a következő lépéssel.
 - Az (1) pozíció Case, New Holland és Rostselmash esetében használatos.
 - A (2) pozíció Challenger®, CLAAS, Gleaner®, IDEAL™, Massey Ferguson® és John Deere esetében használatos
5. Távolítsa el a csavart, és helyezze a megfelelő helyre a karon (A).

6. Forgassa el az érzékelő forgócsapját (B) 180°-kal.
7. Szerelje vissza a kart (A) az érzékelő forgócsapjára. Győződjön meg róla, hogy a kiálló dudor a másik lyukba kerül, ahonnan a csavart eltávolította.
8. Húzza meg a csavart 6 Nm (4 font-láb [53 font-coll]) nyomatékra.

3.9.13 Motollaujjak állásszöge

A motollaujjak állásszöge a motolla ujjainak a vágószerkezethez viszonyított helyzetét írja le. Ez a szög a motolla előre-hátra beállítási helyzetének és a vezérlőpályájának átállításával módosítható. A különböző betakarítási körülményeknek megfelelően változtathatja a motollaujjak állásszögét.

A motolla helyzetének megváltoztatása befolyásolja a legnagyobb mértékben a motollaujjak állását. A vezérlőpálya beállításának megváltoztatása viszont kisebb hatással van a motollaujjak állásszögére. Például, ha a vezérlőpálya-állás tartománya 33°, akkor a megfelelő ujjdőlésszög-tartomány csak 5° a motolla forgásának legalacsonyabb pontján.

A legjobb eredmények érdekében használja a legkisebb vezérlőpálya-pozíciót, amely a vágószerkezet hátsó szélén átviszi a terményt a hevederekre. További információért lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 149](#).

A motolla vezérlőpálya beállításai

A vezérlőpálya-állás megváltoztatásával beállíthatja azt a pontot, ahol a motollaujjak az összegyűjtött terményt a hevederekhez továbbítják. A motolla vezérlőpálya beállításaira javaslatok állnak rendelkezésre a különböző betakarítási körülményekhez.

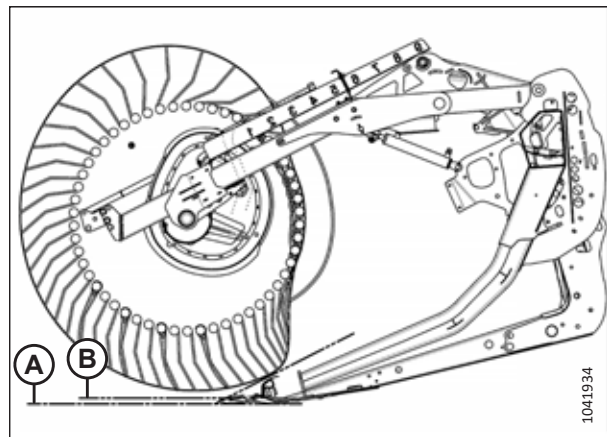
A beállítási számok a vezérlőtárcsán lévő nyílások felett láthatók. Az utasításokért lásd: [A motolla vezérlőpályájának beállítása, oldal 276](#).

MEGJEGYZÉS:

A különböző betakarítási körülmények között alkalmazandó ajánlott motollaujj-állásszög beállítását lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 149](#).

Az **1. vezérlőpálya-állás, 5. vagy 6. motollaállás** a legegyszerűsebb terménybehordást biztosítja a hevederekre anélkül, hogy az anyagot a levegő felkapná vagy felkavarodna.

- Ez a beállítás a vágószerkezethez közel engedi el a terményt. Ezt a beállítást akkor használja, ha a vágószerkezet betakarítás közben a talajon van.
- Egyes termények nem jutnak át a vágószerkezeten, ha a vágószerkezetet a talajról felemelik, miközben a motolla az előretolt végállásában van. Ezért kezdetben a motolla fordulatszámát úgy állítsa be, hogy nagyjából megegyezzen a betakarítógép haladási sebességével.



Ábra 3.409: Motollaujjak profilja – 1. vezérlőpálya-állás

A **2. vezérlőpálya-állás, 6. vagy 7. motollaállítás** a javasolt kiindulási helyzet a legtöbb termény és körülmény esetén.

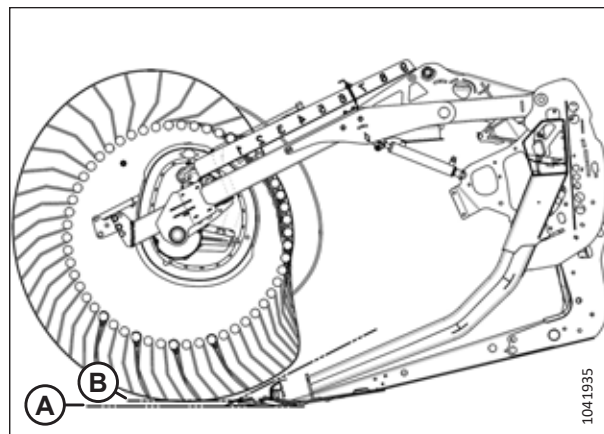
- Mielőtt módosítaná a vezérlőpálya beállítását, állítsa a motollát előre vagy hátra, hogy megpróbálja a terményt a hevederre juttatni.
- Ha a termény megakad a vágószerkezeten, és a motolla nem tudja a terményt visszatolni a hevederre, növelje a vezérlőpálya beállítását, hogy a terményt a vágószerkezet hátsó széle mögé tolja.
- Ha a termény összegabalyodik, vagy ha a hevedereken megszakad az anyagáram, csökkentse a vezérlőpálya beállítását.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 20%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.

A **3. vezérlőpálya-állás, 8. motollaállítás** főleg magas tarló hátrahagyására szolgál.

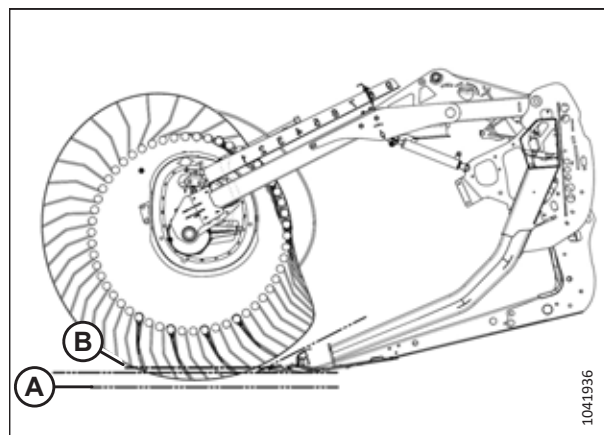
- Ebben a helyzetben a motolla előre tud nyúlni és a kasza teljes hosszán felszedni a terményt a hevederre.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 30%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.

A **4. vezérlőpálya-állás, minimális vágóasztal-dőlésszög, 9. motollapozíció** hatására a vágóasztal rövidebb tarlót hagy maga után elfekvő termények betakarításakor (a teljesen előre döntött vágóasztalhoz képest). Ezzel a vágóasztal-dőlésszöggel a motolla éppencsak súrolja a talajt.

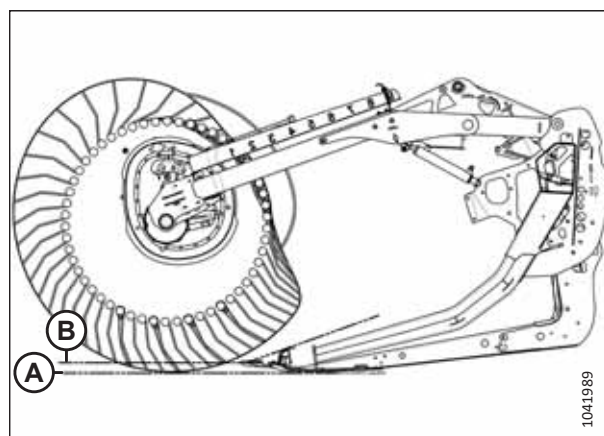
- Ebben a helyzetben a motolla előre tud nyúlni és a kasza teljes hosszán felszedni a terményt a hevederre.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 35%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.



Ábra 3.410: Motollaujjak profilja – 2. vezérlőpálya-állás



Ábra 3.411: Motollaujjak profilja – 3. vezérlőpálya-állás

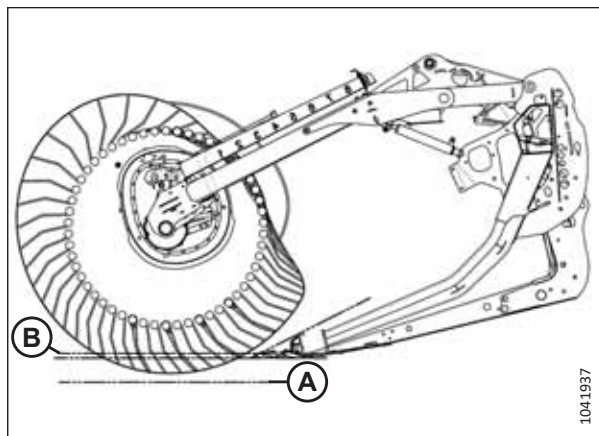


Ábra 3.412: Motollaujjak profilja – 4. vezérlőpálya-állás, minimális vágóasztal-dőlésszög

ÜZEMELTETÉS

A 4. vezérlőpálya-állás, a vágóasztal maximális dőlésszöge és a motolla 9. állása biztosítja a motolla maximális vágószerkezet alá érését, lehetővé téve az elfekvő termények felszedését.

- Ez a pozíció jelentős mennyiségű tarlót hagy, ha a vágási magasságot körülbelül 203 mm-re (8 coll) állítja be. Nedves termények, például rizs esetén a betakarítógép sebessége megduplázható, mivel a vágott termény mennyisége csökken.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 35%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.



Ábra 3.413: Motollaujjak profilja – 4. vezérlőpálya-állás, maximális vágóasztal-dőlésszög

MEGJEGYZÉS:

Magasabb vezérlőpálya-pozíciók használata, amikor a motolla előre-hátra beállítási helyzete 4 és 5 közé van beállítva, drasztikusan csökkenti a heveder teljesítményét. Ez azért van így, mert a motollaujjak folyamatosan beleakadnak a már a hevedereken haladó terménybe, ami megakasztja a betakarítógép ferdefelhordójába haladó terményáramot. A magasabb vezérlőpálya-beállítások csak akkor ajánlottak, ha a motolla a teljesen előretolt állásban vagy annak közelében van.

A motolla vezérlőpályájának beállítása

Állítsa be a motolla vezérlőpályáját a motollaujjak állásszögének megváltoztatásához.

FONTOS:

Mindig ellenőrizze a motolla és a vágószerkezet közötti távolságot, miután beállította a motollaujjak állásszögét, ill. a motolla előre-hátra beállítási helyzetét.

További információkért lásd: [4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 713](#) és [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 149](#).

VESZÉLY

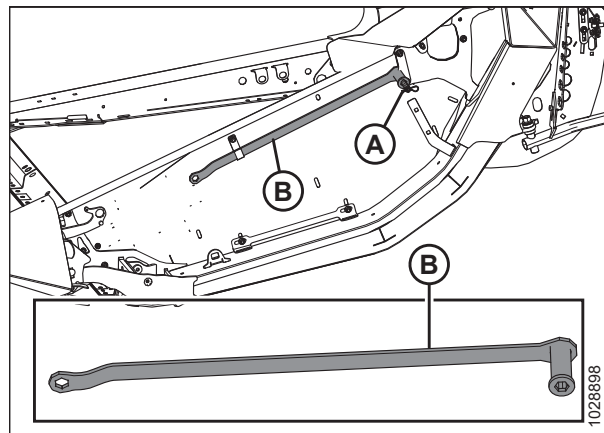
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

MEGJEGYZÉS:

Ha a motollának több vezérlőpályája van, állítsa be az összeset.

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

2. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot (B) a bal oldali véglemezen lévő konzolhoz rögzítő sasszeget (A).



Ábra 3.414: Bal oldali véglemez

3. A multifunkciós szerszámmal fordítsa el a reteszcsapot (A) az **ÓRAMUTATÓ JÁRÁSÁVAL ELLENKEZŐ IRÁNYBA**, hogy kioldja a vezérlőtárcsát.

FONTOS:

A reteszelés/kioldás forgásirányát lásd a vezérlőpálya reteszének matricáján. Ha rossz irányba kényszeríti a vezérlőpálya reteszét, az károsíthatja a görgőcsapokat.

4. A csavarra (B) helyezett multifunkciós szerszámmal forgassa el a vezérlőtárcsát, és igazítsa a reteszcsapot (A) a kívánt vezérlőtárcsa-furat pozíciójához (C) (1-4).

MEGJEGYZÉS:

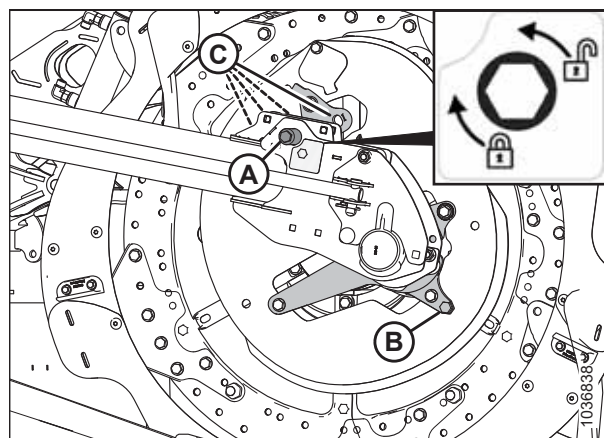
A csavar (B) a vezérlőpálya tóhoz van hegesztve.

5. Fordítsa el a reteszcsapot (A) **AZ ÓRAMUTATÓ JÁRÁSÁVAL MEGEGYEZŐ IRÁNYBA**, hogy beakadjon és rögzítse a vezérlőtárcsát.

FONTOS:

A gép működtetése előtt győződjön meg arról, hogy a vezérlőpálya megfelelően rögzítve van a helyén.

6. Ismétlje meg a következő lépéseket az összes motolla-vezérlőpályán: [3, oldal 277](#) – [5, oldal 277](#).



Ábra 3.415: A vezérlőtárcsa helyzetei

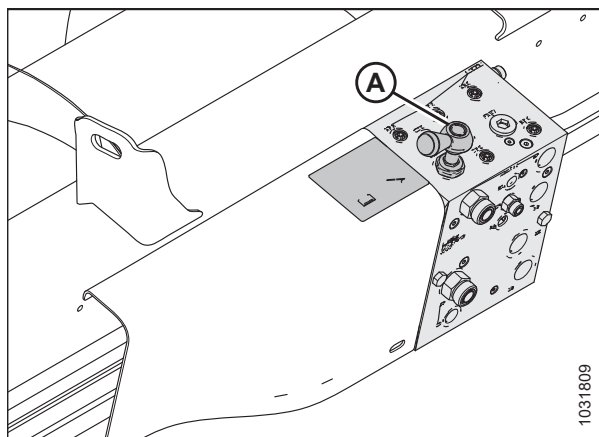
3.9.14 Felső keresztcsiga

A felső keresztcsiga (UCA) nehéz terményviszonyok között javítja a termény behordását a vágóasztal közepére. Ideális a siló, zab, repce, mustár és más magas, bokros, nehezen továbbítható növények nagy mennyiségű betakarításához.

Az elzárószeleppel (A) leállíthatja a felső keresztcsigát (UCA), ha nincs rá szükség.

MEGJEGYZÉS:

A felső keresztcsigát a vágóasztalszárnyak mozgása miatt rendszeres időközönként akkor is zsírozni kell, ha nem kapcsolják be.



Ábra 3.416: Elzárószelep

A felső keresztcsiga pozíciójának beállítása – Két- vagy háromrészes csigák

A felső keresztcsiga (UCA) állítható tartóra van szerelve, amely lehetővé teszi a helyzet beállítását a különböző betakarítási körülményekhez. A háromrészes csigákkal szerelt vágóasztalok két állítható tartóval rendelkeznek: egy-egy a középső csiga mindkét végén.

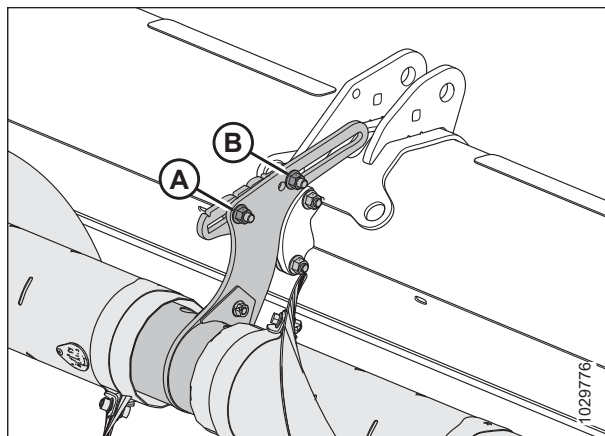
MEGJEGYZÉS:

Az elsődleges és másodlagos elülső csavarok helyzetére vonatkozó információkért lásd a következő ábrát: [3.419, oldal 279](#).

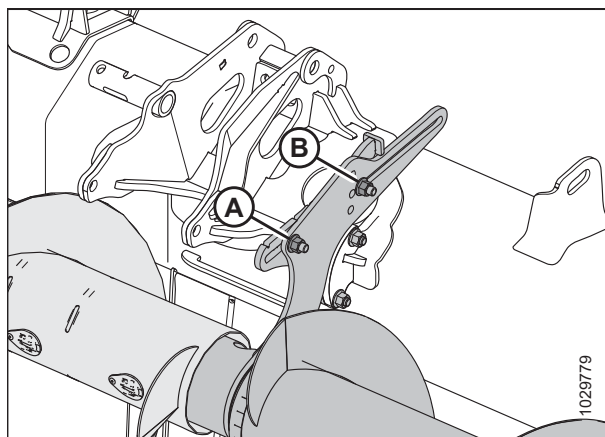
ÜZEMELTETÉS

A tartó(ka)t kezdetben a leghátsó pozícióban kell felszerelni, úgy, hogy az elülső csavar (A) az elsődleges pozícióban legyen. A legtöbb esetben ez a pozíció az ajánlott konfiguráció.

Ha az első csavar (A) az elsődleges helyzetben van, a csiga és a motolla bármelyik helyzetben biztonságosan működtethető. A csiga helyzete korlátozott mértékben állítható a tartó hátsó csavarhoz (B) viszonyított helyzetének megváltoztatásával.



Ábra 3.417: Az állítható tartóelemek kezdeti helyzete – Két részes csiga

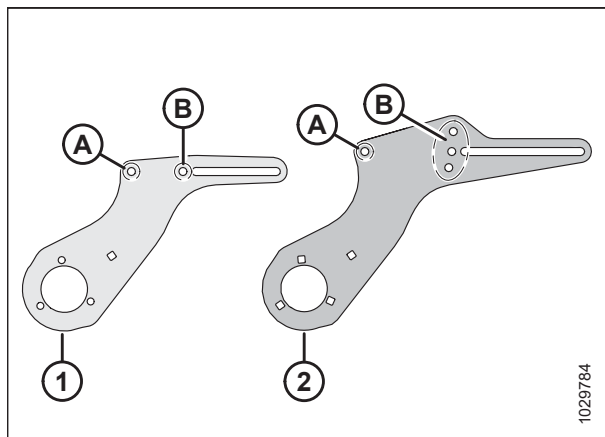


Ábra 3.418: Az állítható tartószerelvények kezdeti helyzete – Háromrészes csiga

A csiga helyzete nagyobb mértékben állítható az első csavar másodlagos pozícióba (B) történő áthelyezésével. A háromrészes csigák (2) esetében további másodlagos pozíciók (B) állnak rendelkezésre, ha a csigát emelni vagy süllyeszteni kívánja. Amikor az elülső csavar e helyzetek egyikében van, az előre-hátra mozgatás beállítási tartománya korlátozott, ami megakadályozza, hogy a felső keresztcsiga a behordócsigához vagy a vágóasztal vázához érjen.

FONTOS:

Ha az első csavar a másodlagos pozíciók (B) egyikében van, és a motolla a leghátsó helyzetben van, a motollaujjak és a vezérlőpályákarok érintkezhetnek a felső keresztcsigával. Amikor a motollát a hátsó végállásába állítják (például repce betakarításakor), a felső keresztcsigát szintén teljesen hátra kell állítani, hogy elegendő távolság legyen a motollaujjak és a csiga között.



Ábra 3.419: Állítható tartóelem részletek

1 - Két részes csiga tartóeleme

2 - Három részes csiga tartóeleme

A - Elülső csavar elsődleges helyzete

B - Elülső csavar másodlagos helyzete(i)

ÜZEMELTETÉS

Állítsa a csigát előre az alábbiakhoz:

- Könnyű termények továbbításához, különösen dombos terepen
- A könnyű termények behordásának javítása
- A motolla átdobásának, ill. a terményáram zavarásának csökkentése

Állítsa a csigát hátra az alábbiakhoz:

- Növeli a nehéz termények továbbításához a volument
- Tartsa a csigát a terelőlapokhoz közel, hogy a termény ne kerüljön a csiga mögé és ne tekeredjen fel rá.

A csiga pozíciójának beállításához a következőképpen járjon el:

1. Keresse meg az állítható tartóelemet.

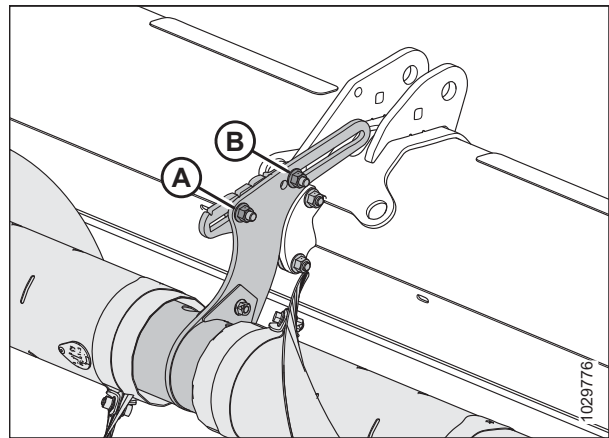
MEGJEGYZÉS:

A kétrészes csigáknál az állítható tartóelem a középső tartóegységből áll ki. A háromrészes csigáknál az állítható tartóelem a középső csiga végeiből áll ki.

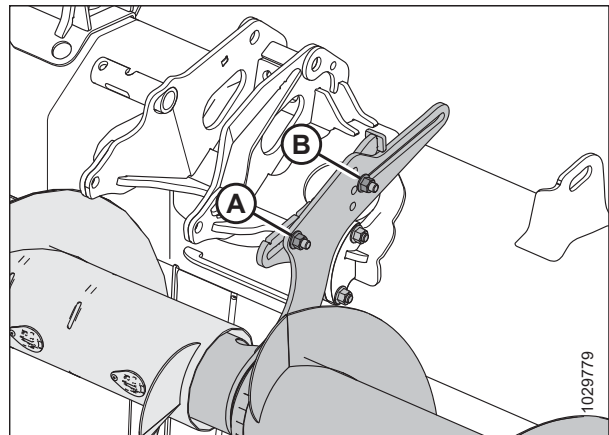
MEGJEGYZÉS:

Az ábra a bal oldali állítható tartóelemet mutatja egy háromrészes csigán. A kétrészes csiga állítható rögzítése hasonló, de az első csavarnak három helyett csak egy másodlagos pozíciója van. További információkért lásd: [3.419, oldal 279](#) ábra.

2. Ha szükséges, helyezze át az első csavart és anyát (A). Az elülső csavarnak és anyának két lehetséges helye van a kétrészes csigákon: az elsődleges és a másodlagos hely. A háromrészes csigáknál négy lehetséges hely van: egy elsődleges és három másodlagos hely.
3. Lazítsa meg az első anyát (A) és a hátsó anyát (B) épp csak annyira, hogy az állítható tartóelem csúszni tudjon.
4. Állítsa a tartóelemet a kívánt pozícióba.
5. Húzza meg újra az (A) és (B) anyákat. Húzza meg az anyákat 69 Nm (51 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.420: Az állítható tartóelemek kezdeti helyzete – Két részes csiga



Ábra 3.421: Az állítható tartószerelvények kezdeti helyzete – Háromrészes csiga

ÜZEMELTETÉS

6. Ha háromrészes felső keresztcsiga van felszerelve, ismételje meg a következő lépéseket a második állítható tartóelemen is: *1, oldal 280 – 5, oldal 280.*

FONTOS:

A háromrészes csigákkal szerelt vágóasztaloknál ügyeljen arra, hogy mindkét tartóelem ugyanabban a helyzetben legyen.

7. Ellenőrizze, hogy a motollaujjak és a felső keresztcsiga nem ütköznek-e egymással. Ellenőrizze a motolla hidraulikus előre-hátra mozgató berendezésének teljes mozgástartományában, hogy nem érnek-e össze a vezérlőpályakarok a felső keresztcsigával. Az utasításokat lásd: *A felső keresztcsiga ütközésének ellenőrzése, oldal 281.*

A felső keresztcsiga ütközésének ellenőrzése

Ha a felső keresztcsiga (UCA) nincs beállítva, akkor hozzáérhet a motollához vagy a vágóasztal vázához. A felső keresztcsiga és a vágóasztal egyes alkatrészei közötti távolságot meg kell vizsgálni.



VESZÉLY

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

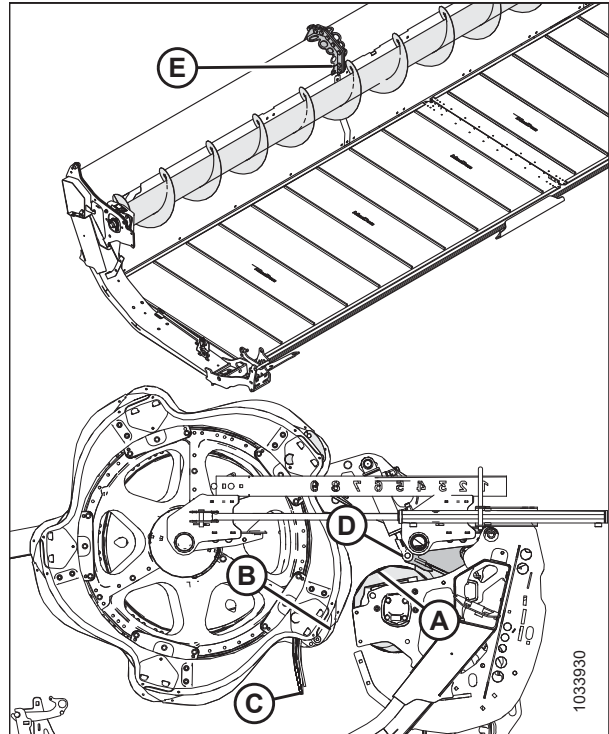


VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort.
2. Állítsa a motollát teljesen hátra.
3. Helyezzen 254–356 mm-es (10–14 coll) tuskókat a vágószerkezet alá a vágóasztal mindkét végén. Engedje le a vágóasztalt a tuskókra úgy, hogy a vágóasztal szemből nézve kétoldalt felfelé görbüljön.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

5. Kézzel forgassa el a felső keresztcsigát (A). Biztosítsa, hogy a felső keresztcsiga és a vágóasztal alkatrészei közötti távolság legalább 10 mm (13/32 coll) legyen a következő helyeken:
- Motolla vezérlőpálya karok (B)
 - Motollaujjak (C)
 - Motolla munkahenger tartók (D)
 - Osztott vázas vágóasztalok: Osztott váz kötés (E)
6. Ha a felső keresztcsiga és a vágóasztal alkatrészei közötti távolságon állítani kell, folytassa itt: [A felső keresztcsiga pozíciójának beállítása – Két- vagy háromrészcsigák, oldal 278.](#)



Ábra 3.422: A felső keresztcsiga biztonsági távolságának ellenőrzési pontjai

3.9.15 Rendválasztók

A rendválasztók választják szét a terményt betakarításkor. Távolítsa el őket, ha függőleges kaszákat vagy szeretne felszerelni, illetve ha csökkenteni kívántja a szállítási szélességet.

Standard rendválasztót minden vágóasztalhoz mellékelnek. Emellett opcionális lebegő rendválasztókat is beszerezhet. Lásd: [5.1.4 Lebegő rendválasztók, oldal 782.](#)

Rendválasztók eltávolítása

A rendválasztók eltávolíthatók más opcionális tartozékok felszerelése vagy a szállítási szélesség csökkentése érdekében.

VESZÉLY

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

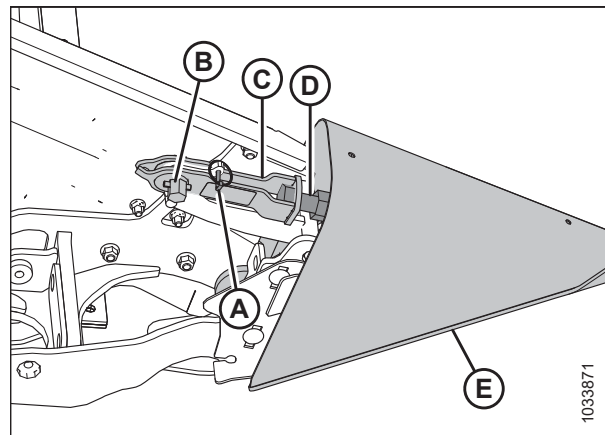
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a motollát és emelje fel a vágóasztalt. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a biztonsági támaszokat. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Nyissa ki az oldalburkolatokat. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)

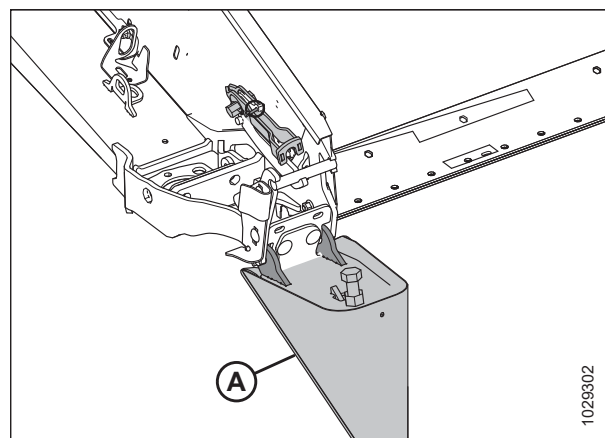
ÜZEMELTETÉS

5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A).
6. Fogja meg a rendváltót (E).
7. Forgassa előre a hatlapú tengelyt (B) a rendváltó reteszen (C), hogy elválassza a csavartól (D).



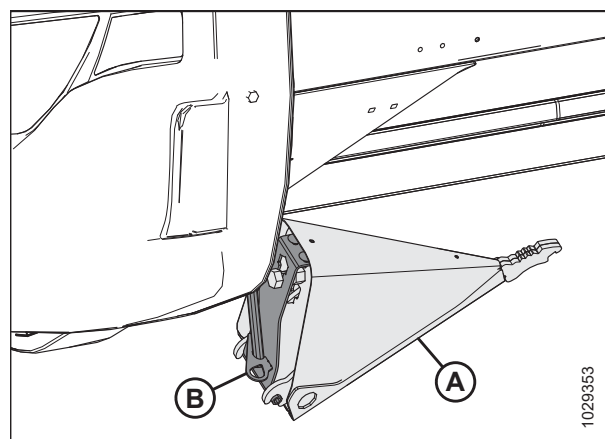
Ábra 3.423: Rendváltó retesszel

8. Engedje le a rendváltót (A), és vegye le az oldalburkolatról.
9. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).



Ábra 3.424: Rendváltó retesszel

10. Ha fel van szerelve az opcionális tárolókonzol, helyezze a rendváltót (A) a helyére a konzolon (B).
11. Ha az opcionális tárolókonzol nincs felszerelve, tárolja a rendváltókat biztonságos helyen.



Ábra 3.425: Opcionális rendváltó tárolása

Rendváltók felszerelése

Kövesse az alábbi utasításokat a rendváltók megfelelő felszereléséhez.

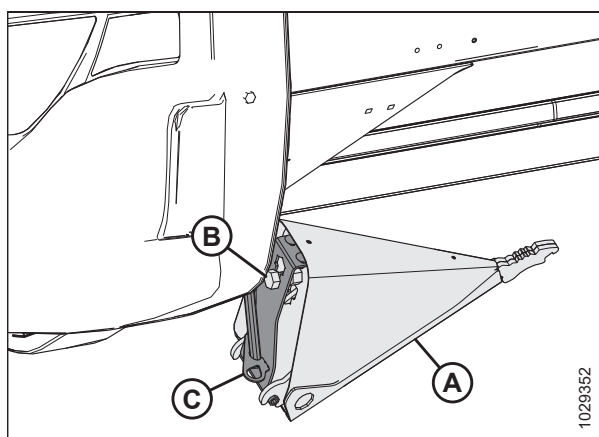
VESZÉLY

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

VESZÉLY

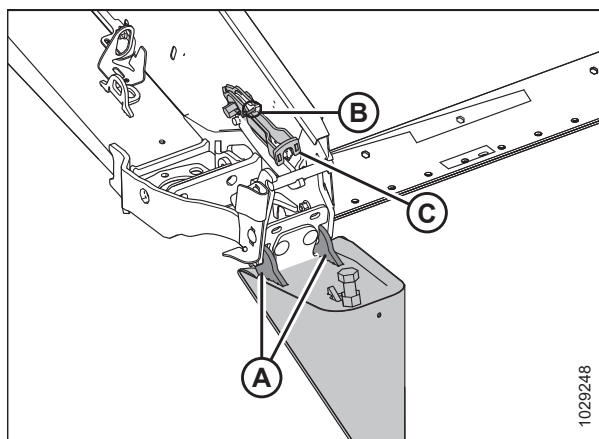
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort.
2. Engedje le a motollát teljesen.
3. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Ha fel van szerelve az opcionális tárolókonzol, vegye ki a rendváltót (A) a tárolóhelyzetből, úgy megemelve azt, hogy a csavar (B) kilépjen a tárolókonzol (C) nyílásából.
7. Ha az opcionális tárolókonzol **NINCS** felszerelve, vegye elő a rendváltókat a tárolási helyükről.
8. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)



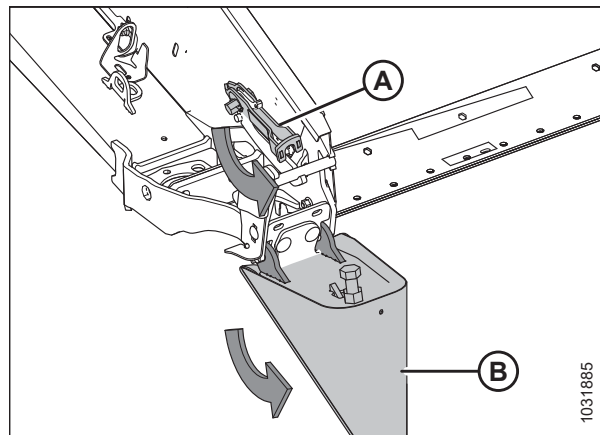
Ábra 3.426: Opcionális rendváltó

9. Helyezze be a rendváltó fülleket (A) a véglemezen lévő lyukakba.
10. Távolítsa el a biztosítócsapot (B) a reteszből (C).



Ábra 3.427: Rendváltó retesszel

11. Emelje fel a retesz (A) és a rendválasztó (B) elülső végét.



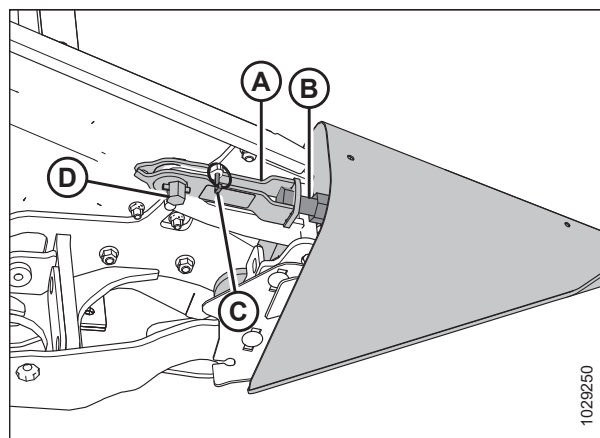
Ábra 3.428: Rendválasztó retesszel

12. Akassza a reteszt (A) a rendválasztó csavarjára (B).
 13. Forgassa el a retesz (A) hatlapú tengelyét (D) az óramutató járásával ellentétes irányba a záráshoz.

MEGJEGYZÉS:

A hatlapú tengelyre (D) 40–54 Nm (30–40 font-láb) nyomatékot kell kifejteni a retesz zárásához. Ha beállítás szükséges, lazítsa meg a zárat (A), és állítsa be a csavart (B) a szükséges nyomatéknak megfelelően.

14. Rögzítse a rendválasztót a biztosítócsappal (C).
 15. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.*



Ábra 3.429: Rendválasztó retesszel

Lebegő rendválasztók eltávolítása

Szerelje le a lebegő rendválasztókat, ha más tartozékokat vagy standard rendválasztókat szeretne felszerelni.



VESZÉLY

A felemelt gép váratlan elindulásából vagy leeséséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez. SOHA ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta.



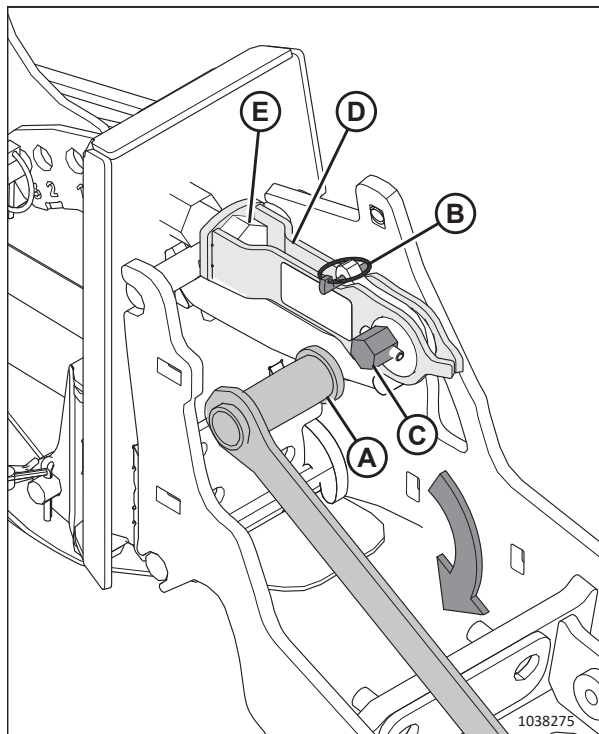
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt 0,6–0,9 m-re (2–3 láb) a talajról.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Nyissa ki az oldalburkolatot.

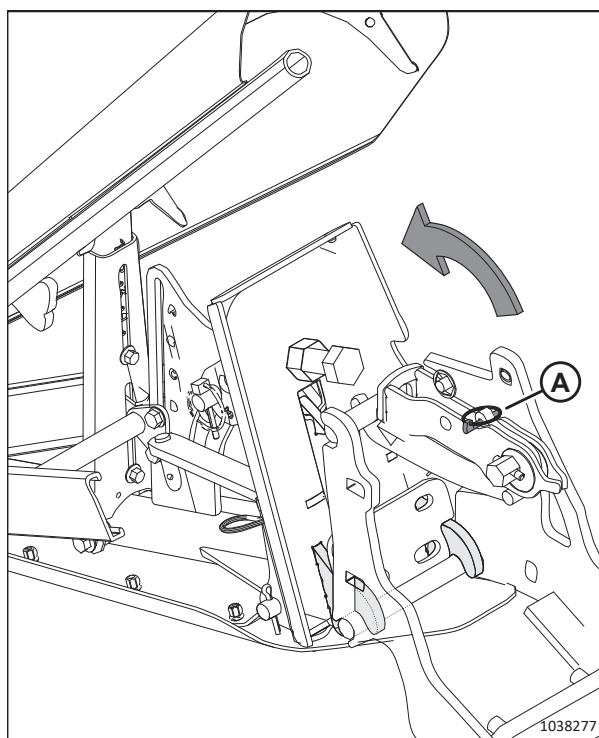
ÜZEMELTETÉS

5. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (A) a bal oldali oldalburkolatból.
6. Távolítsa el a biztosítócsapot (B).
7. Helyezze a multifunkciós szerszámot (A) a hatlapú tengelyre (C).
8. Forgassa a multifunkciós szerszámot lefelé, amíg a (D) retesz ki nem akad az (E) reteszből.
9. Emelje fel a reteszt (D) és vegye le a csavarról (E).



Ábra 3.430: Lebegő termosztó felszerelve

10. Döntse előre a lebegő rendválasztót, és húzza ki a vágóasztalból.
11. Helyezze vissza a biztosítócsapot (A).
12. Csukja be az oldalburkolatot.
13. Ismétlje meg a következő lépéseket vágóasztal túloldalán, a túloldali lebegő rendválasztó felszereléséhez: [4, oldal 285](#) – [12, oldal 286](#).



Ábra 3.431: Retesz kioldva

Lebegő rendváltók felszerelése

Kövesse az alábbi utasításokat a lebegő rendváltók megfelelő felszereléséhez a vágóasztalra.

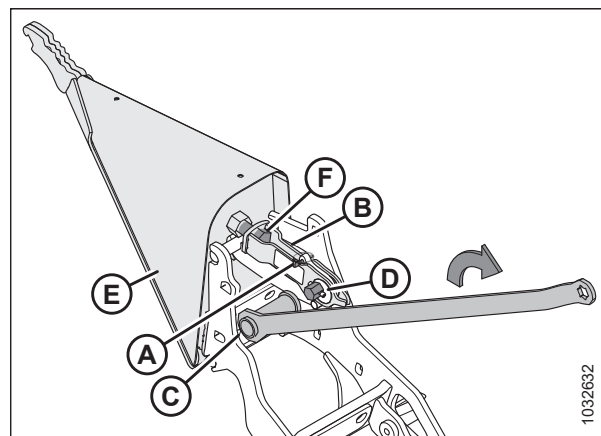
VESZÉLY

A felemelt gép váratlan elindulásából vagy leeséséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez. SOHA ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

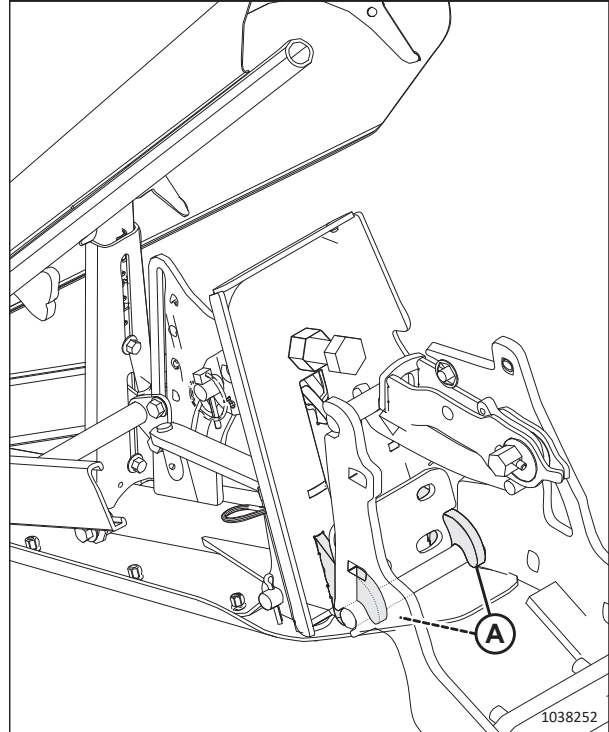
1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a gyorsreteszből (B).
6. Csatlakoztassa a (bal oldali oldalburkolaton tárolt) multifunkciós szerszámot (C) a hatlapú csonkhoz (D), és forgassa el a reteszt (B) kioldásához.
7. Ha a rendváltók (E) fel vannak szerelve, emelje le a reteszt (B) a csavarról (F), és tegye félre a rendváltókat.



Ábra 3.432: Rendváltó felszerelve

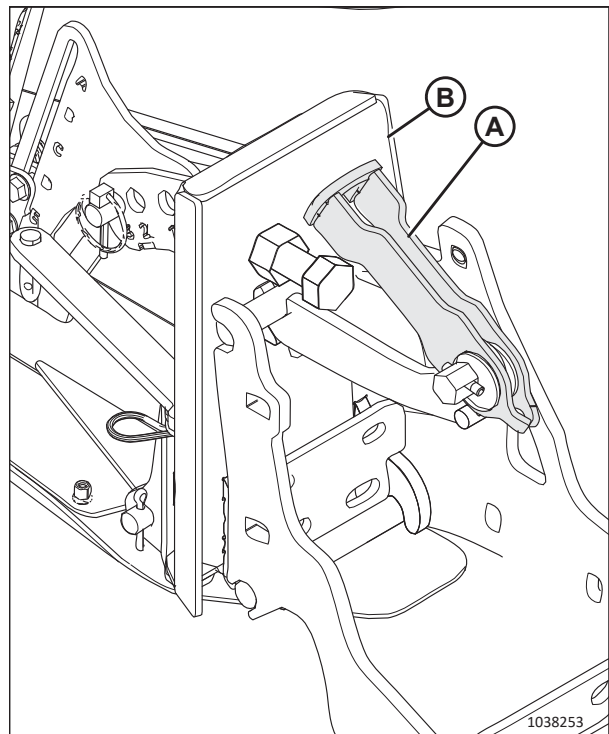
ÜZEMELTETÉS

8. Helyezze be a rendválasztó füleit (A) a vágóasztal vázának hornyaiba.



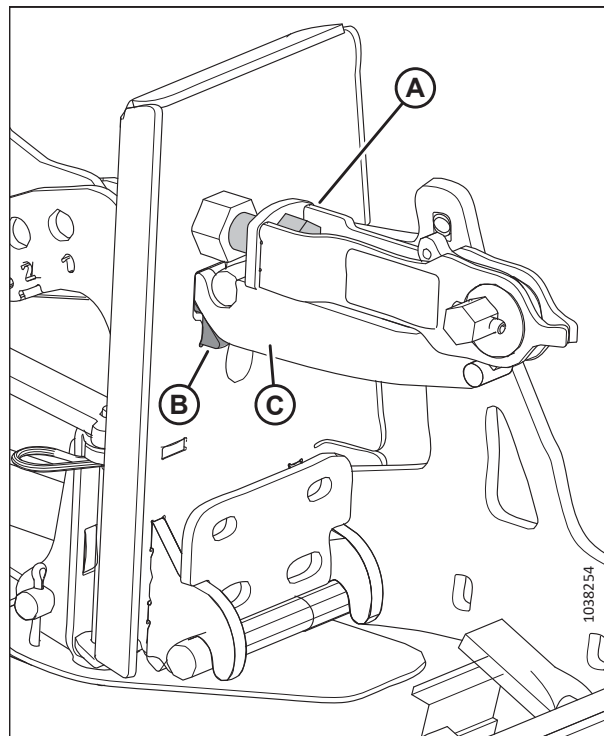
Ábra 3.433: Rendválasztó felszerelése

9. Emelje fel a gyorsretesz (A) elülső végét, és forgassa felfelé a rendválasztót (B) a helyére.



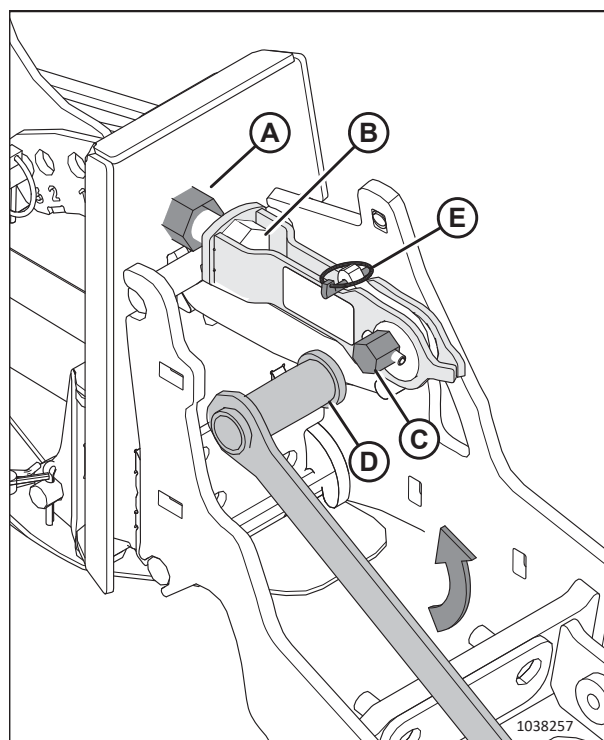
Ábra 3.434: Gyorsretesz

10. Akassza a gyorsreteszt (A) a csavarra.
11. Ellenőrizze a retesz szorosan záródását, ill. hogy a rendváltó ütköző (B) hozzáér a vágóasztal ütközőjéhez (C).



Ábra 3.435: A vágóasztalhoz kapcsolt rendváltó

12. Ha a reteszt be kell állítani, lazítsa meg az anyát (A), és állítsa be a csavar (B) hosszát, amíg a retesz zárásához 40–54 Nm (30–40 font-láb) nyomaték szükséges a hatlapú tengelyen (C).
13. Húzza meg újra az anyát (A).
14. Helyezze a multifunkciós szerszámot (D) a hatlapú tengelyre (C), és forgassa el a multifunkciós szerszámot a retesz zárásához.
15. Helyezze be a biztosítócsapot (E), hogy rögzítse a gyorsreteszt a helyén.
16. Ismétlje meg a következő lépéseket a vágóasztal túloldalán a túloldali rendváltó felszereléséhez: [5, oldal 287 – 15, oldal 289](#).
17. Csukja be a véglemezeket. Az utasításokat lásd a következő helyen: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).
18. Ellenőrizze a felfüggesztést. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229](#).
19. Ellenőrizze a vágóasztalszárnyak egyensúlyát. Az utasításokat lásd: [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 246](#)



Ábra 3.436: A retesz beállítása

Lebegő rendválasztók beállítása

A rendválasztók a különböző terményviszonyokhoz igazíthatók.

VESZÉLY

A felemelt gép váratlan elindulásából vagy leeséséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez. **SOHA** ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Tanulmányozza a táblázatot a tarlómagasság-tartománynak és a motolla konfigurációjának megfelelően:
 - 50–125 mm (2–5 coll) tarlómagasságú szántófield, dupla vagy tripla motollás vágóasztalok – lásd a következő lépést: [5, oldal 291](#).
 - 20–100 mm (3/4–4 coll) tarlómagasságú szántófield, dupla vagy tripla motollás vágóasztalok – lásd a következő lépést: [6, oldal 292](#).
 - Vágószerkezet a földön, 16–50 mm (5/8–2 coll) tarlómagasságú szántófieldön: dupla vagy tripla motollás vágóasztalok: lásd a következő lépést: [7, oldal 293](#).
 - 50–125 mm (2–5 coll) tarlómagasságú szántófield, egymotollás vágóasztalok: lásd a következő lépést: [8, oldal 294](#).
 - 20–100 mm (3/4–4 coll) tarlómagasságú szántófield, egymotollás vágóasztalok: lásd a következő lépést: [9, oldal 295](#).
 - Vágószerkezet a földön, 16–50 mm (5/8–2 coll) tarlómagasságú szántófield, egymotollás vágóasztalok: lásd a következő lépést: [10, oldal 296](#).

Táblázat 3.32 Lebegő rendválasztó-beállítások – Dupla vagy tripla motollás vágóasztal, 50–125 mm (2–5 coll) tartómagasságú terepen

<p>5. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tartó magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpai.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány NEM éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a 11, oldal 297 – 17, oldal 300 lépésekben.</p>									
	Tartó magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁶³	Vágóasztal csúszótalpai	Alsó végállás ütközője	Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete	Felső terelőlap magassága	Oldalsó terelőlap magassága	Felső terelőlap oldalsó rúdja	
Álló termény	125 mm (5 coll)	A	Lent	2	1 vagy 3	1	C	Bent	
	50 mm (2 coll)	E	Lent	1	1 vagy 3	1,5	C	Bent	
Elfeküdt	125 mm (5 coll)	A	Lent	2	3 vagy 4	1	C	Kint	
	50 mm (2 coll)	E	Lent	1	3 vagy 4	2	D	Kint	
Súlyosan elfeküdt termény ⁶⁴	125 mm (5 coll)	A	Lent	2	4	3	D	Kint	
	125 mm (5 coll)	A	Lent	2	5	4	D	Kint	
	50 mm (2 coll)	E	Lent	1	4	3	C	Kint	
	50 mm (2 coll)	E	Lent	1	5	4	C	Kint	

63. A (min) – E (max)

64. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

Táblázat 3.33 Lebegő rendválasztó-beállítások – Dupla vagy tripla - motollás vágóasztal, 20–100 mm (3/4–4 coll) tarlómagasságú terepen

6. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:										
a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét. b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat. c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány NEM éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a 11, oldal 297 – 17, oldal 300 lépésekben.										
	Tarló magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁶⁵	Vágóasztal csúszótalpai	Alsó végállás ütközője	Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete	Felső terelőlap magassága	Oldalsó terelőlap magassága	Felső terelőlap oldalrúdja		
Álló termény	100 mm (4 coll)	A	Középen	2	1 vagy 3	1	C	Bent		
	20 mm (3/4 coll)	E	Középen	1	1 vagy 3	1	C	Bent		
Elfeküdt	100 mm (4 coll)	A	Középen	2	3	1	C	Kint		
	100 mm (4 coll)	A	Középen	2	4	2	C	Kint		
	20 mm (3/4 coll)	E	Középen	1	3	1	D	Kint		
	20 mm (3/4 coll)	E	Középen	1	4	2	D	Kint		
Súlyosan elfeküdt termény⁶⁶	100 mm (4 coll)	A	Középen	2 vagy 3	4	3	D	Kint		
	100 mm (4 coll)	A	Középen	2 vagy 3	5	4	D	Kint		
	20 mm (3/4 coll)	E	Középen	1	4	3	C	Kint		
	20 mm (3/4 coll)	E	Középen	1	5	4	C	Kint		

65. A (min) – E (max)

66. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

Táblázat 3.34 Lebegő rendválasztó-beállítások – Dupla vagy tripla motollás vágóasztal, vágószerkezet a talajon, 16–50 mm (5/8–2 coll) tarlómagasságú terepen

<p>7. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány NEM éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a 11, oldal 297 – 17, oldal 300 lépésekben.</p>										
	Tarló magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁶⁷	Vágóasztal csúszótalpai	Alsó végállás ütközője	Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete	Felső terelőlap magassága	Oldalsó terelőlap magassága	Felső terelőlap oldalrúdja		
Álló termény	50 mm (2 coll)	A	Fent	2	1 vagy 3	1	C	Bent		Bent
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	1	2	C	Bent		Bent
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	3	1	C	Bent		Bent
Elfeküdt	50 mm (2 coll)	A	Fent	2	3	1	C	Kint		Kint
	50 mm (2 coll)	A	Fent	3	4	1	C	Kint		Kint
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	3 vagy 4	2	D	Kint		Kint
Súlyosan elfeküdt termény⁶⁸	50 mm (2 coll)	A	Fent	2 vagy 3	4	3	D	Kint		Kint
	50 mm (2 coll)	A	Fent	2 vagy 3	5	4	D	Kint		Kint
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	4	2,5	C	Kint		Kint
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	5	4	C	Kint		Kint

67. A (min) – E (max)

68. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

Táblázat 3.35 Lebegő rendválasztó-beállítások – Egymotollás vágóasztal, 50–125 mm (2–5 coll) tarlómagasságú terepen

<p>8. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpai.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány NEM éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a 11, oldal 297 – 17, oldal 300 lépésekben.</p>									
	Tarló magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁶⁹	Vágóasztal csúszótalpai	Alsó végállás ütközője	Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete	Felső terelőlap magassága	Oldalsó terelőlap magassága	Felső terelőlap oldalsó rúdja	
Álló vagy elfeküdt termény	125 mm (5 coll)	A	Lent	2	4	1	A–E	Be vagy ki	
	50 mm (2 coll)	E	Lent	1	5	2,5	A–E	Be vagy ki	
Súlyosan elfeküdt termény ⁷⁰	125 mm (5 coll)	A	Lent	2	4	1	A–E	Be vagy ki	
	50 mm (2 coll)	E	Lent	1	5	2,5	A–E	Be vagy ki	

69. A (min) – E (max)

70. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

Táblázat 3.36 Lebegő rendválasztó-beállítások – Egymotollás vágóasztal, 20–100 mm (3/4–4 coll) tarlómagasságú terepen

<p>9. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány NEM éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a 11, oldal 297 – 17, oldal 300 lépésekben.</p>										
Álló vagy elfeküdt termény	Tarló magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁷¹	Vágóasztal csúszótalpai	Alsó végállás ütközője	Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete	Felső terelőlap magassága	Oldalsó terelőlap magassága	Felső terelőlap oldalrúdja		
Álló vagy elfeküdt termény	100 mm (4 coll)	A	Középen	2	5	1	A–E	Be vagy ki		
	20 mm (3/4 coll)	E	Középen	1	5	2,5	A–E	Be vagy ki		
Súlyosan elfeküdt termény ⁷²	100 mm (4 coll)	A	Középen	2	4	1	A–E	Be vagy ki		
	20 mm (3/4 coll)	E	Középen	1	5	2,5	A–E	Be vagy ki		

71. A (min) – E (max)

72. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

Táblázat 3.37 Lebegő rendváltató-beállítások – Egymotollás vágóasztal, vágószerkezet a talajon, 16–50 mm (5/8–2 coll) tarlómagasságú terepen

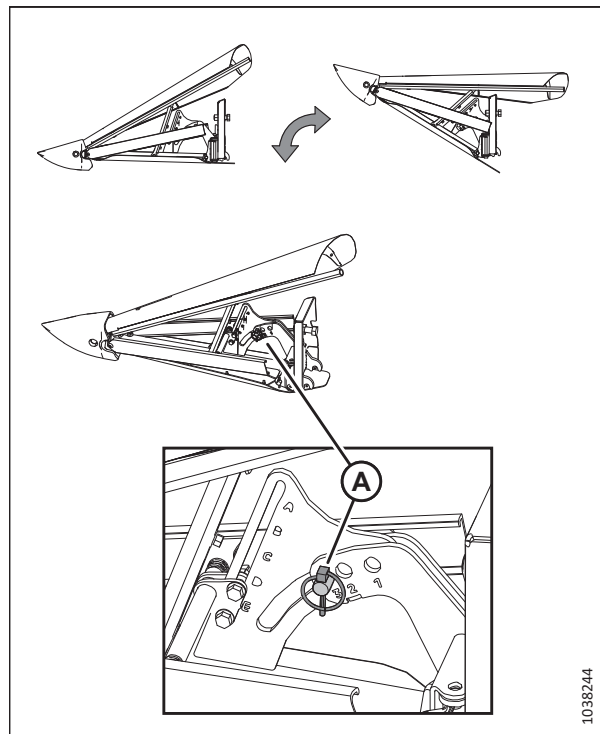
<p>10. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendváltatót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány NEM éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a 11, oldal 297 – 17, oldal 300 lépésekben.</p>									
	Tarló magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁷³	Vágóasztal csúszótalpai	Alsó végállás ütközője	Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete	Felső terelőlap magassága	Oldalsó terelőlap magassága	Felső terelőlap oldalsó rúdja	
Álló vagy elfeküdt termény	50 mm (2 coll)	A	Fent	2	4	1	A–E	Be vagy ki	
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	5	2,5	A–E	Be vagy ki	
Súlyosan elfeküdt termény ⁷⁴	50 mm (2 coll)	A	Fent	2	4	1	A–E	Be vagy ki	
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	5	2,5	A–E	Be vagy ki	

73. A (min) – E (max)

74. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

ÜZEMELTETÉS

- Alsó végállás ütközője:** Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a kengyelcsapszegről, és vegye ki a kengyelcsapszeget. Tartsa meg mind a biztosítócsapot, mind a kengyelcsapszeget a visszaszereléshez.
- Döntse meg a rendválasztót, majd szerelje be a kengyelcsapszeget a megfelelő számozott lyukba (1-től 3-ig). Rögzítse a kengyelcsapszeget a biztosítócsappal.

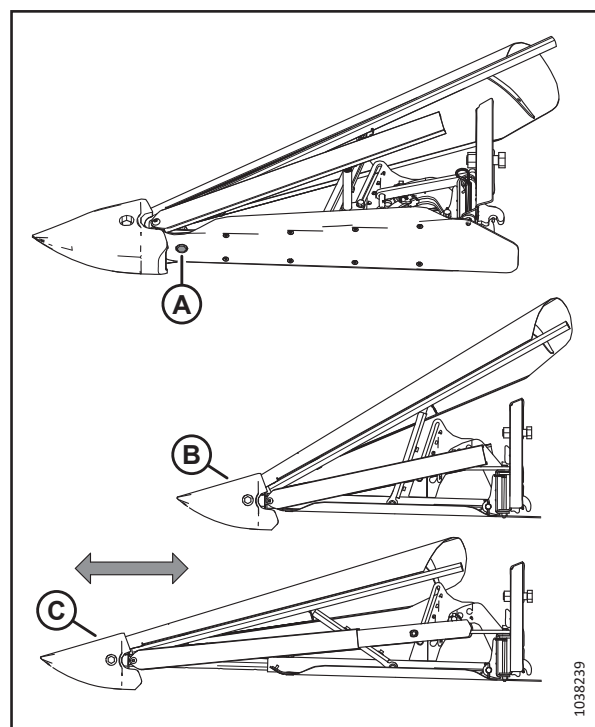


Ábra 3.437: Az alsó végállás ütközőjének beállítása

- Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete:** Távolítsa el a csavart (A), mozgassa a csövet, és hajtsa be a csavart az öt csőfurat egyikébe.

MEGJEGYZÉS:

- A (B) példában a csavar az 1. csőfuratba van szerelve.
- A (C) példában a csavar az 5. csőfuratba van szerelve.

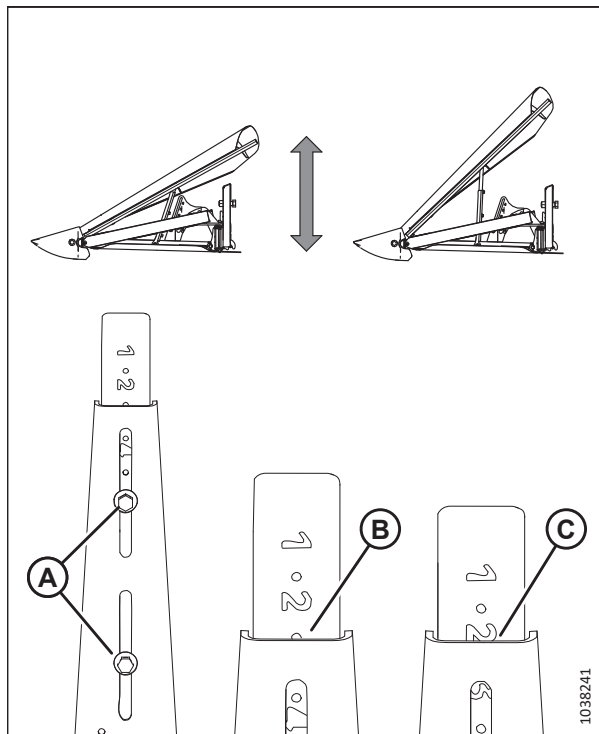


Ábra 3.438: Orrkúp előre-hátra helyzetének beállítása

ÜZEMELTETÉS

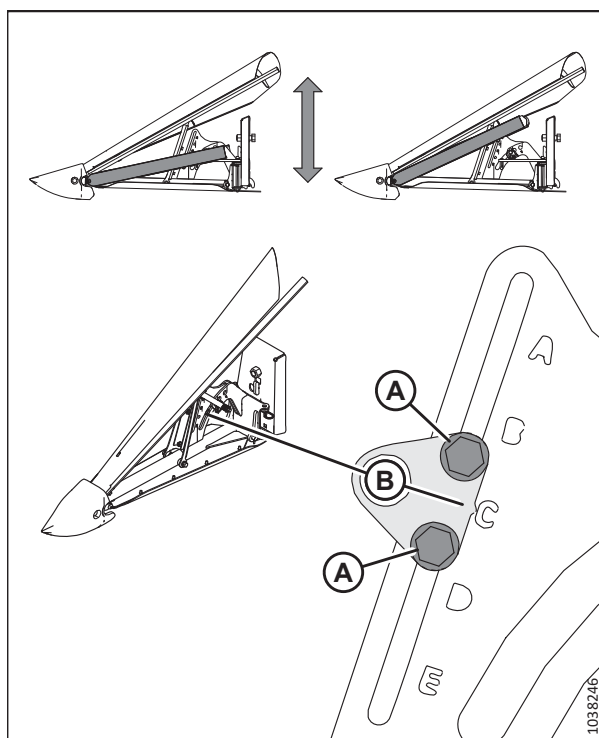
14. **Felső légtelítő magassága:** Lazítsa meg a csavarok (A) anyáit. Csúsztassa a középső támaszt a kívánt beállításba (1-től 4,5-ig), és húzza meg az anyákat.

- Igazítsa a pontokat a támasztékhoz a fél osztások beállításához. A (B) példa 2,5-re van állítva.
- Igazítsa z adott számot a támaszhoz egész osztások beállításához. A (C) példa 2-re van állítva.



Ábra 3.439: Felső terelőlap magasságának beállítása

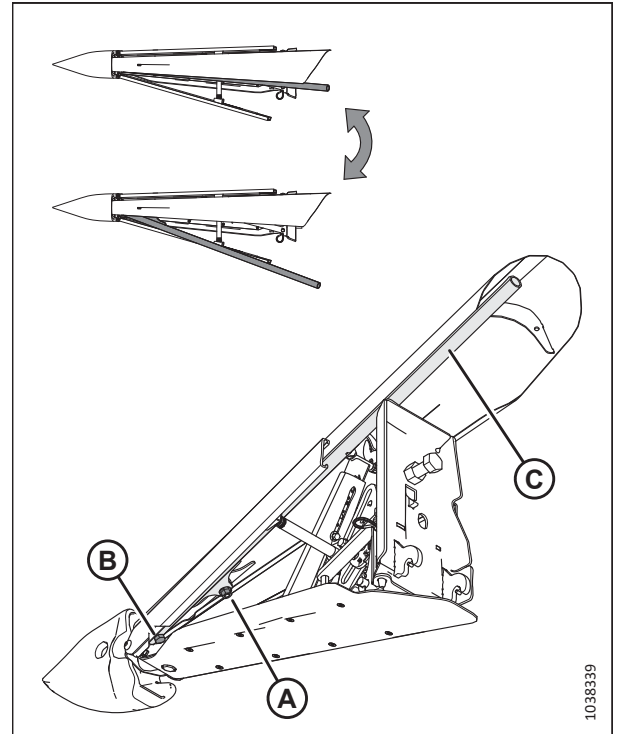
15. **Oldalsó terelőlap magassága:** Lazítsa meg a csavarok (A) anyáit. Csúsztassa a terelőlapokat, amíg a bevágás (B) A és E között a kívánt állásba nem kerül, majd húzza meg az anyákat.



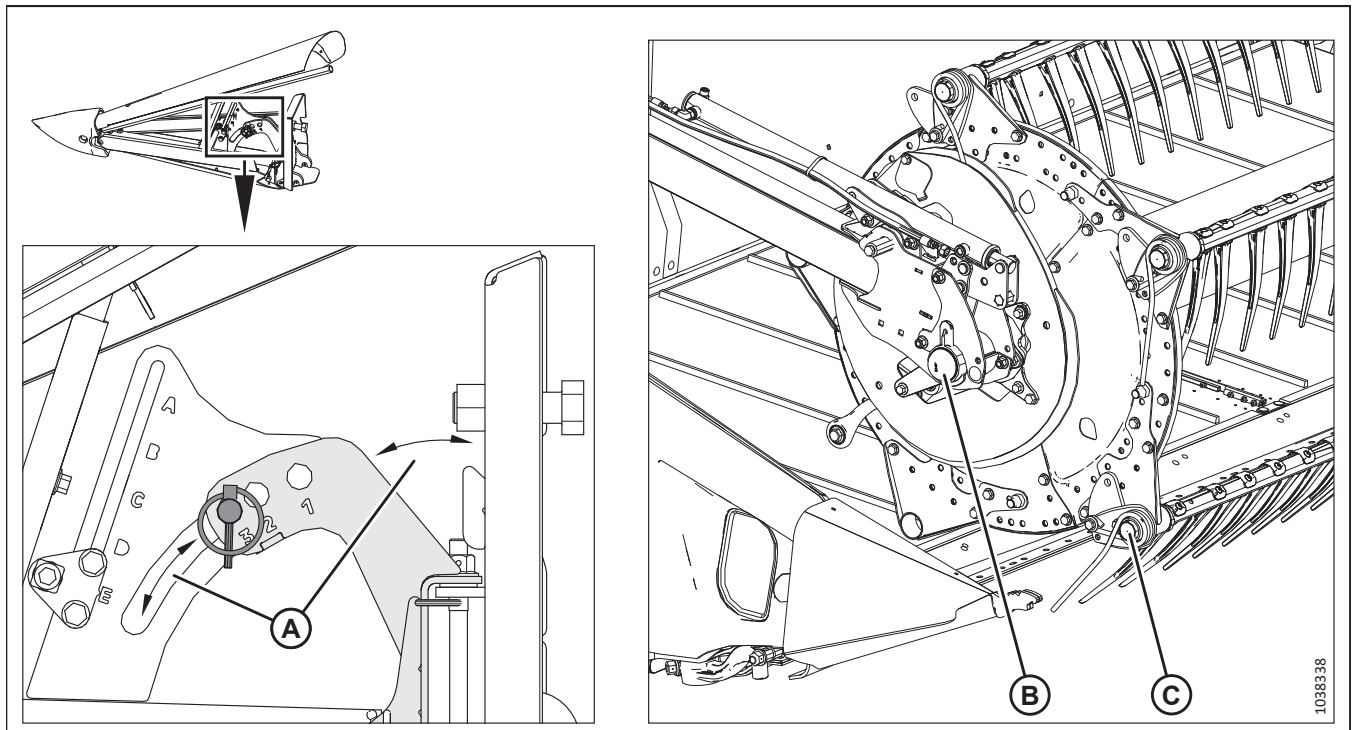
Ábra 3.440: Oldalsó terelőlap magasságának beállítása

ÜZEMELTETÉS

16. **Felső terelőlap oldalrúdja:** Lazítsa meg az anyát (A) és a csavart (B), és lendítse a rudat (C). Húzza meg az anyát (A) 39 Nm (29 font-láb) nyomatékra. Húzza meg a csavart (B) 52 Nm (38 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.441: Felső terelőlap oldalrúdjának beállítása



Ábra 3.442: Lebegő rendváltó mozgástartománya

ÜZEMELTETÉS

17. **Mozgástartomány ellenőrzése:** Emelje és engedje le a lebegő rendválasztót az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartományon (A) át. Ellenőrizze, hogy a lebegő rendválasztó **NEM** érintkezik a motollatartókkal (B) vagy a motollával (C).

FONTOS:

A lebegő rendválasztók és az **EGYMOTOLLÁS EGYSÉG** közötti ütközések ellenőrzésekor győződjön meg arról is, hogy a lebegő rendválasztók **NEM** érintkeznek a motollahajtással.

3.9.16 Rendválasztó rudak

Használjon rendválasztó rudakat a rendválasztókhoz, hogy segítsen szétválasztani a terményt betakarításkor. A rudak akkor a leghasznosabbak, ha a termény bokrosodott vagy elfeküdt. Álló kultúrákban csak rendválasztókat használjon.

Az alábbi táblázat ismerteti, hogy mely terményeket kell rendválasztó rudakkal betakarítani, és melyeket ezek nélkül.

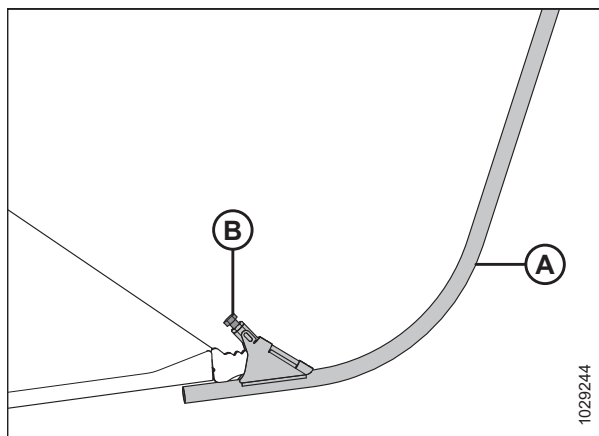
Táblázat3.38 Rendválasztó rudak javasolt használata

Elválasztó rudakkal		Elválasztó rudak nélkül
Lucerna	Elfeküdt gabona	Étkezési bab
Repce	Borsó	Círok
Len	Szójabab	Rizs
Fűmag	Szudánifű	Szójabab
Lencse	Őszi takarmány	Álló gabona

A rendválasztó rudak eltávolítása

A rendválasztó rudak eltávolíthatók a rendválasztók végéről, és a vágóasztalon tárolhatók.

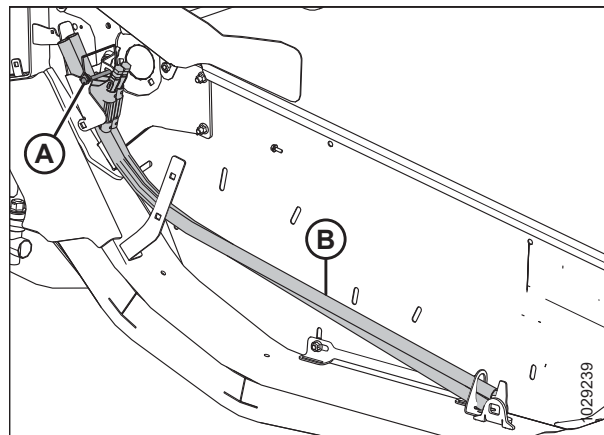
1. Lazítsa meg a csavart (B), és távolítsa el a rendválasztó rudat (A) a vágóasztal mindkét oldaláról.



Ábra 3.443: Rendválasztó rúd

ÜZEMELTETÉS

2. Tárolja mindkét rendválasztó rudat (B) a jobb oldali oldalburkolatban.
3. Rögzítse a rudakat a biztosítócsappal (A).

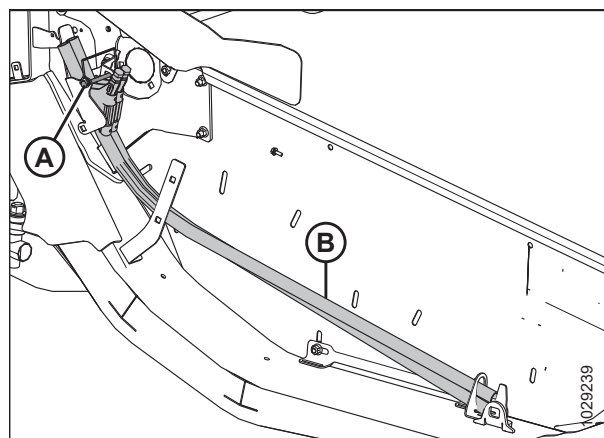


Ábra 3.444: Jobb oldali véglemez

Rendválasztó rudak felszerelése

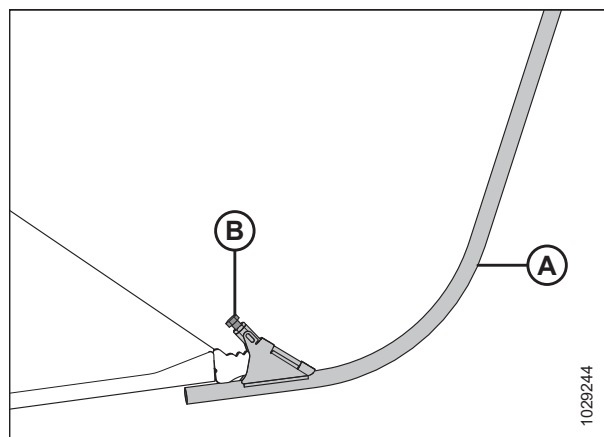
A rendválasztó rudak a rendválasztók végére szerelhetők, hogy a bokros termény elválasztását segítsék.

1. Nyissa ki a jobb és a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
2. Oldja ki a biztosítócsapot (A), amely az elválasztó rudakat (B) a vágóasztal véglemezéhez rögzíti.
3. Vegye le az elválasztó rudakat a tárolási helyükről.
4. Helyezze vissza a biztosítócsapot (A).



Ábra 3.445: Elválasztó rudak

5. Helyezze a rendválasztó rudat (A) a rendválasztó csúcsára. Húzza meg a csavart (B).
6. Ismétlje meg a [2, oldal 301](#) – [5, oldal 301](#) lépéseket a vágóasztal másik oldalán is.
7. Zárja le a jobb és a bal véglemez. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)

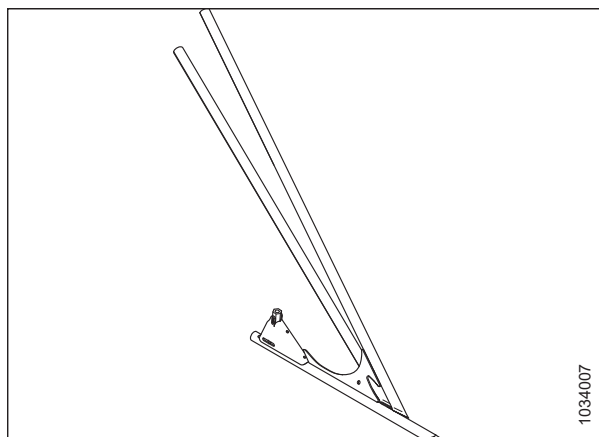


Ábra 3.446: Elválasztó rúd a rendválasztón

Opcionális elválasztó rudak rizshez

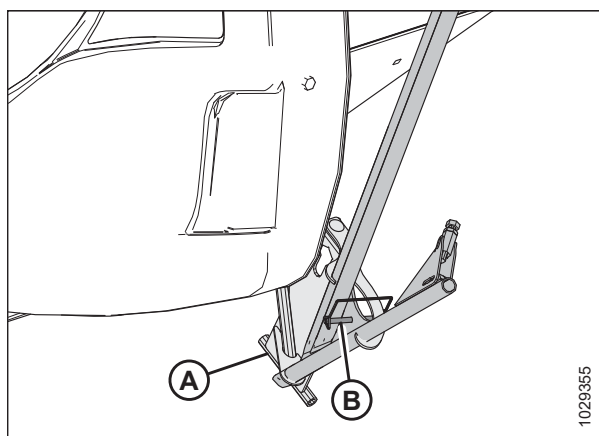
Az opcionális, rizshez való elválasztó rudak a magas és kusza rizsültetvényeknél nyújtanak segítséget. Ezek a rendválasztók végére szerelhetők fel.

A rizshez való elválasztó rudak javítják a magas, összegabalyodott rizs betakarítási hatékonyságát. További információért lásd: [5.1.7 Rizshez való elválasztórúd-készlet, oldal 784.](#)



Ábra 3.447: Opcionális elválasztó rúd rizshez

A rizshez való elválasztó rudakat mindkét véglemez hátsó részén tárolják a tároló konzolon (A), és a (B) csapszeggel rögzítik. Ezeknek a rudaknak a beszerelése és eltávolítása megegyezik a szabványos rendválasztó rudakéval.

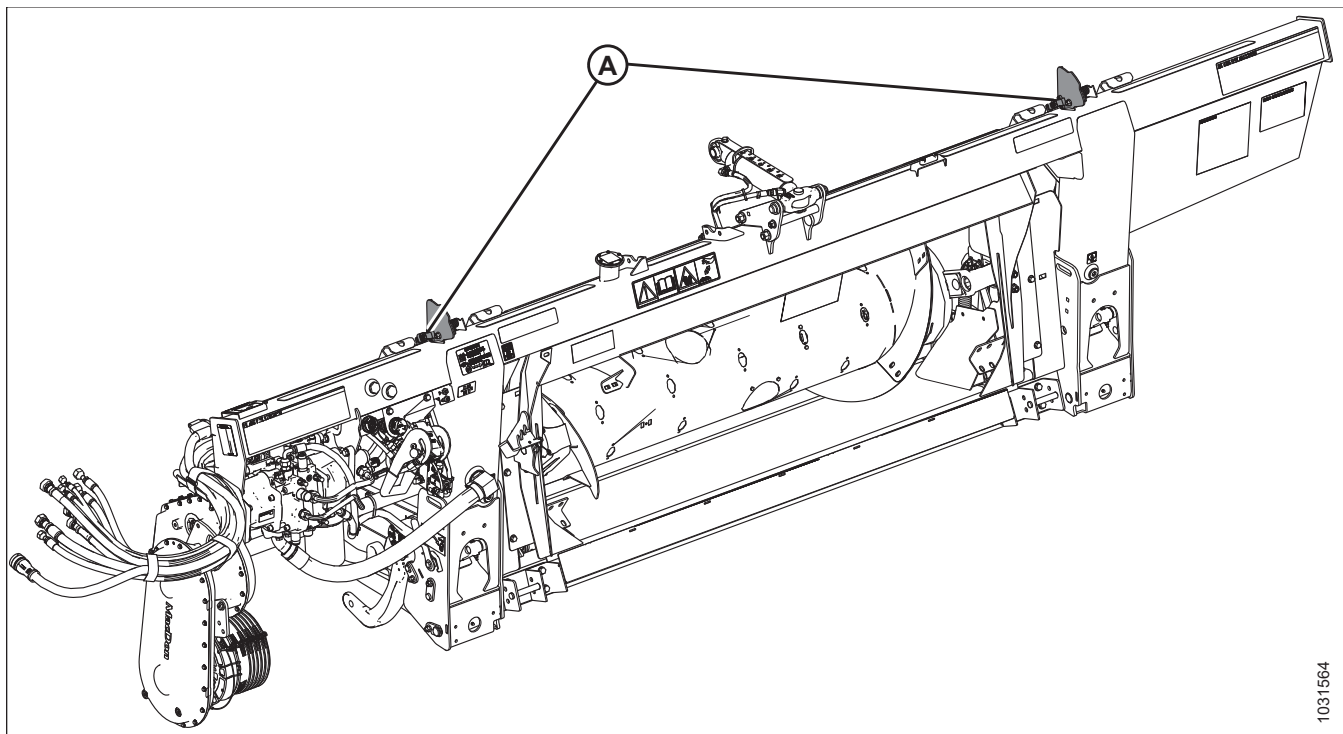


Ábra 3.448: A rizshez való elválasztó rúd tárolása

3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó rendszer

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer a bizonyos betakarítógépeken elérhető AHHC opcióval együtt működik.

A függesztőkeret rugóerő-beállítási visszajelzőire két Hall-effektus érzékelő (A) van felszerelve. Ezek az érzékelők jeleket küldenek a betakarítógépnek, ami lehetővé teszi, hogy a gép tartsa az egyenletes vágási magasságot és az optimális lebegést, miközben a vágóasztal követi a talaj kontúrját.



Ábra 3.449: FM200 Függesztőkeret

Az AHHC rendszer használata előtt végezze el a következő műveleteket:

1. Készítse elő a betakarítógépet az AHHC funkció használatához (csak bizonyos típusú betakarítógépekre vonatkozik - lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét).
2. Kalibrálja az AHHC rendszer által használt érzékelőket, hogy a betakarítógép helyesen tudja értelmezni a függesztőkeret Hall-effektus érzékelőinek adatait. További információkat a betakarítógép kezelői kézikönyvében talál.

Az AHHC-rendszer adott betakarítógép-modellhez való konfigurálásához kövesse a vonatkozó eljárást:

- [3.10.4 Case IH 130 és 140 sorozatú közép kategóriás betakarítógépek, oldal 308](#)
- [3.10.5 Case IH 120, 230, 240, 250 és 260 sorozatú betakarítógépek, oldal 319](#)
- [3.10.6 Challenger® és Massey Ferguson® 6 és 7 sorozatú betakarítógépek, oldal 338](#)
- [3.10.7 CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú és Model 600 betakarítógépek, oldal 348](#)
- [3.10.8 CLAAS Lexion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek, oldal 360](#)
- [3.10.9 CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek, oldal 373](#)
- [3.10.10 Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozatú betakarítógépek, oldal 386](#)
- [3.10.11 Gleaner® S9 sorozatú betakarítógépek, oldal 399](#)
- [3.10.12 IDEAL™ sorozatú betakarítógépek, oldal 417](#)
- [3.10.13 John Deere 70 sorozatú betakarítógépek, oldal 433](#)
- [3.10.14 John Deere S és T sorozatú betakarítógépek, oldal 443](#)
- [3.10.15 John Deere S700 sorozatú betakarítógépek, oldal 465](#)
- [3.10.16 John Deere X9 és S7 sorozatú betakarítógépek, oldal 479](#)
- [3.10.17 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 496](#)

ÜZEMELTETÉS

- 3.10.18 New Holland betakarítógépek – CR sorozat (2015 és későbbi modellévek) és CH, oldal 509
- 3.10.19 Rostselmash betakarítógépek – RSM 161, T500 és TORUM 785, oldal 530

3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) érzékelő kimenetének minden betakarítógép esetében adott feszültségtartományon belül kell lennie, különben az AHC funkció nem fog megfelelően működni. Megadjuk az AHC legjobb működéséhez ajánlott alsó és felső feszültségértékeket.

Táblázat 3.39 A betakarítógép feszültséghatárai

Betakarítógép	Alsó feszültséghatár (V)	Felső feszültséghatár (V)	Minimális tartomány (V)
Minden betakarítógép-modell	0,7	4,3	2,5
MEGJEGYZÉS: Ha egy New Holland betakarítógép 10 V-os rendszerrel van felszerelve, és a feszültséget a betakarítógép kijelzőjén ellenőrzik, a következő feszültségek jelennek meg:	2,8	7,2	4,1–4,4

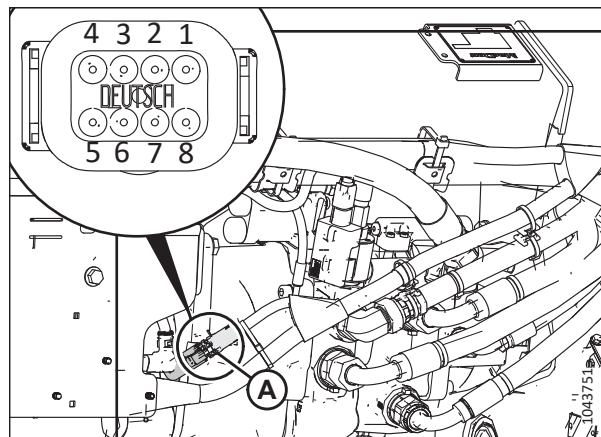
3.10.2 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése

Ahhoz, hogy az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer megfelelően működjön, a vágóasztalmagasság-érzékelők által a betakarítógépnek jelentett feszültségeknek a megadott tartományon belül kell lenniük.

MEGJEGYZÉS:

A P600 (A) csatlakozónál a következő csatlakozók egyike van felszerelve. Ez a csatlakozó határozza meg, hogy a feszültséggel hogyan kerül a betakarítógépre:

- Átlagoló csatlakozó (MD #328560 [B7489]): Ez a csatlakozó a két érzékelő átlagát küldi a betakarítógépre.
- Oldalirányúdőlés-érzékelő csatlakozó (MD #328318 [B7196]): Ez a csatlakozó mindkét érzékelőtől külön feszültségjelet küld a betakarítógépre, a jelek átlagolásával.
- Átmenő csatlakozó (MD #323698 [B7490]): Minden érzékelő külön feszültségjelet küld közvetlenül a betakarítógépre. Nincs jelátlagolás.



Ábra 3.450: Csatlakozó

MEGJEGYZÉS:

Egyes betakarítógépeknél a feszültség a betakarítógép kijelzőjén látható.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



VESZÉLY

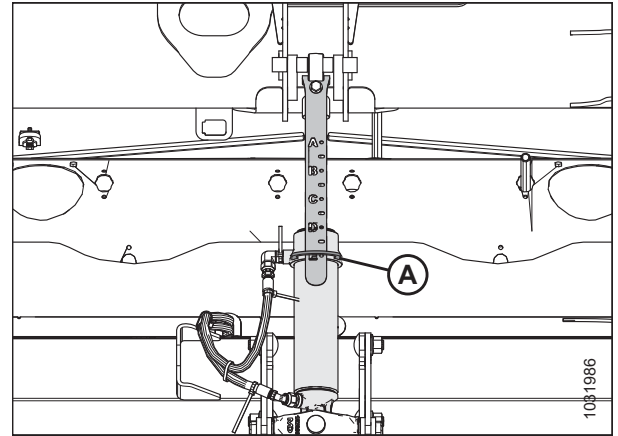
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.

Az érzékelő felső feszültségátárának ellenőrzése

3. Tolja ki a kaszaujj szögét addig, amíg a vágóasztal dőlésszögjelzője (A) az **E** állásba nem kerül a középső összekötőelemen..
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.451: Középső összekötőelem

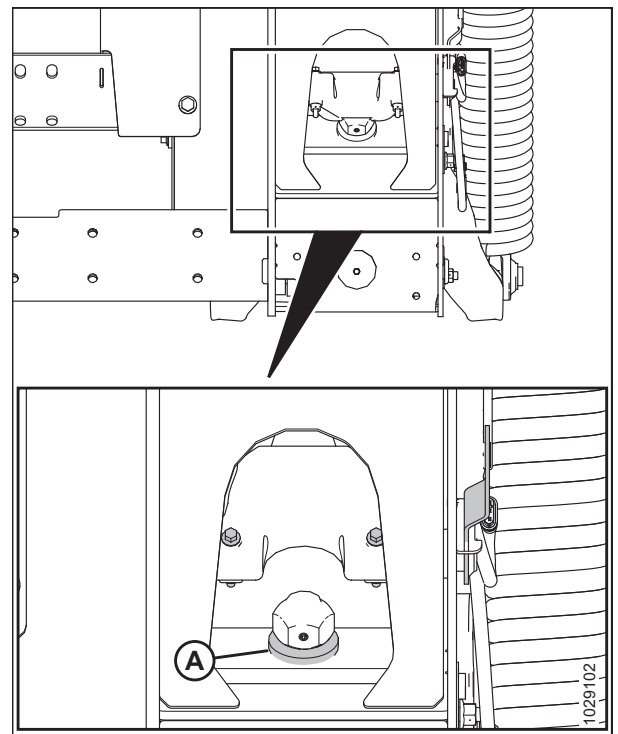
⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

5. Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozgatható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*



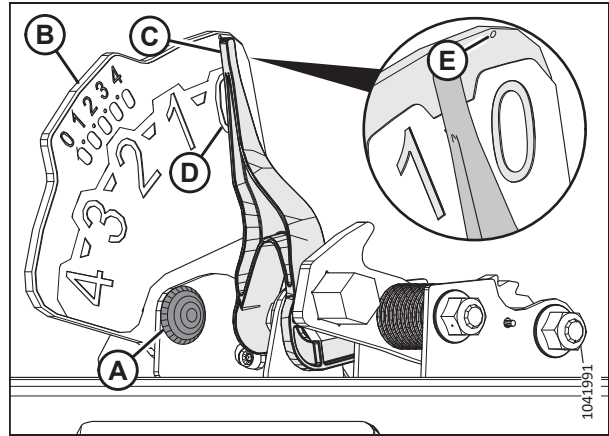
Ábra 3.452: Alsó végállás ütközőjének alátétje

ÜZEMELTETÉS

6. Ha a mutató (C) **NEM** a **0** értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültséghatárait.

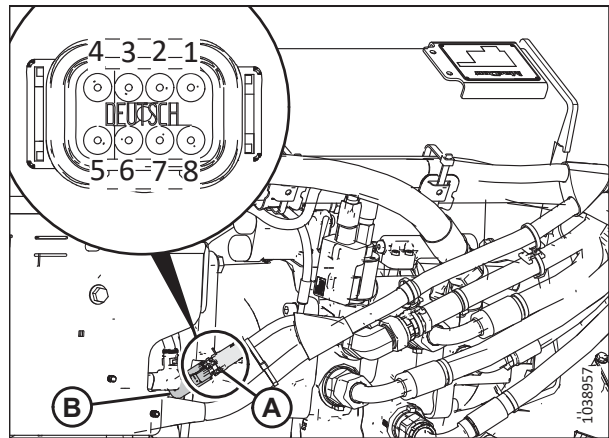


Ábra 3.453: Lebegésjelző

7. Keresse meg a P600 (A) csatlakozót a függesztőkeret bal oldalán.
8. Távolítsa el a csatlakozót (B).
9. Helyezze be a kulcsot a gyújtásba, és fordítsa RUN (üzemeltetés) állásba.
10. Digitális multiméterrel ellenőrizze a P600 csatlakozót, hogy van-e áram a betakarítógépről. A multiméternek 5 V feszültséget kell jeleznie a 7. tűskén.
- 7. tűske - FM2215E – tápellátás
 - 8. tűske – FM2515E – földelés
11. A P600 csatlakozón hasonlítsa össze a bal oldali érzékelő (1. és 8. tűske) és a jobb oldali érzékelő (3. és 8. tűske) által jelentett feszültséget a következő helyen megadott felső tartománnyal: [3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez, oldal 304.](#)
- 1. tűske – FM3326A – bal oldali érzékelő jele
 - 3. tűske – FM3328A – jobb oldali érzékelő jele
 - 8. tűske – FM2515E – földelés

MEGJEGYZÉS:

Ha a függesztészár rudazata az alsó végállás ütközőin van, a felső feszültségértéknek ideális esetben mindkét (bal és jobb) érzékelőn azonosnak kell lennie, azonban 0,1–0,2 V különbség elfogadható.



Ábra 3.454: P600 csatlakozó – Hátulnézet

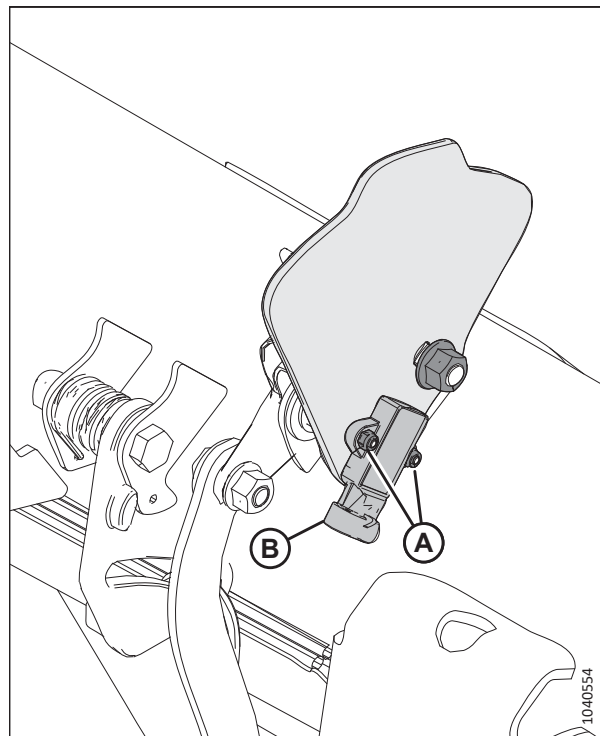
ÜZEMELTETÉS

- Ha módosítani kell a feszültséget, lazítsa ki az anyákat (A), helyezze át az érzékelőt (B) a lebegésjelző lemezen, majd húzza meg az anyákat (A) 3 Nm (2,2 font-láb [22 font-coll]) értékre.

MEGJEGYZÉS:

Az anyák meghúzásakor ügyeljen arra, hogy az érzékelő (B) **NE** mozduljon el a lebegésjelző lemezen.

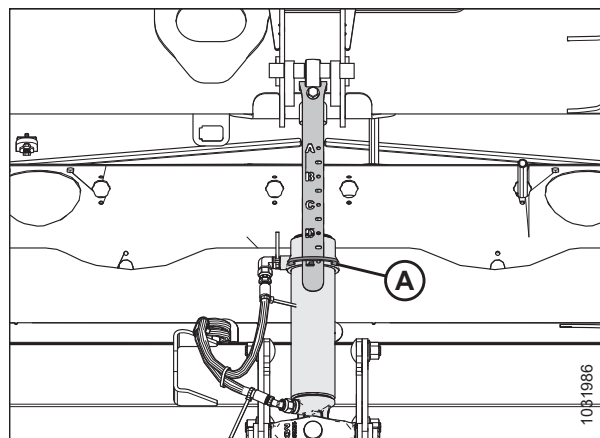
- Fordítsa a kulcsot OFF (ki) állásba, és vegye ki a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.455: Bal oldali lebegésjelző lemez

Az érzékelő alsó feszültséghatárának ellenőrzése

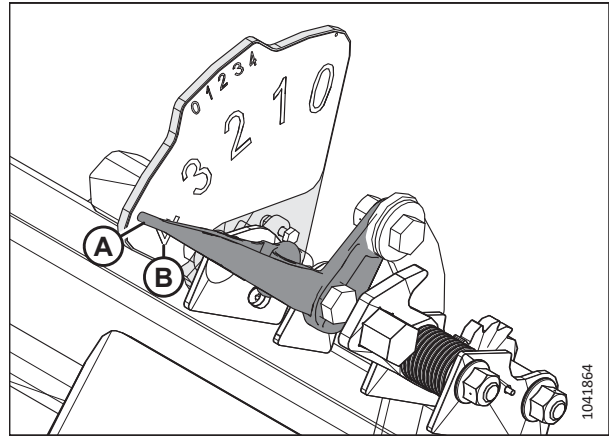
- Tolja ki a kaszaujj szögét addig, amíg a vágóasztal dőlésszögjelzője (A) az E állásba nem kerül a középső összekötőelemen..
- Engedje le a vágóasztalt.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.456: Középső összekötőelem

ÜZEMELTETÉS

17. A lebegésjelző mutatójának (A) 4 (B) értéken kell lennie.
18. Helyezze be a kulcsot a gyújtásba, és fordítsa RUN (üzemeltetés) állásba.
19. A P600 csatlakozón hasonlítsa össze a bal oldali érzékelő (1. és 8. tűske) és a jobb oldali érzékelő (3. és 8. tűske) által jelentett feszültséget a következő helyen megadott alsó tartománnyal: [3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez, oldal 304.](#)
 - 1. tűske – FM3326A – bal oldali érzékelő jele
 - 3. tűske – FM3328A – jobb oldali érzékelő jele
 - 8. tűske – FM2515E – földelés
20. Ha módosítani kell a feszültséget, lásd a következő lépést: [12, oldal 307.](#)



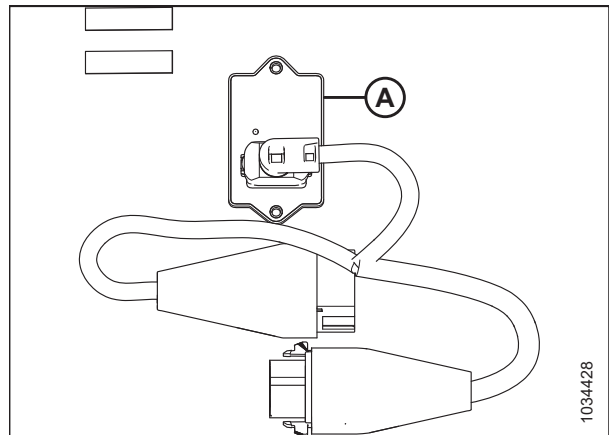
Ábra 3.457: Bal lebegésjelző – Hátulnézet

3.10.3 10 Voltos adapter – Csak New Holland betakarítógépek esetén

A 10 V-os rendszerrel szerelt New Holland betakarítógépeken az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer kalibrálásához 10 V-os adapter szükséges.

Ha egy 10 V-os New Holland betakarítógépbe nincs beszerelve adapter (A), az AHHC kimenet az érzékelő helyzetétől függetlenül mindig 0 V-ot fog mutatni.

Az érzékelőfeszültségek ellenőrzésével kapcsolatos utasításokat lásd: [Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – New Holland CR és CX sorozat, oldal 497](#) vagy [3.10.2 Feszültségátárok manuális ellenőrzése, oldal 304.](#)



Ábra 3.458: 10 V-os adapter (B7241)

3.10.4 Case IH 130 és 140 sorozatú középkategóriás betakarítógépek

Ahhoz, hogy az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer kompatibilis legyen a Case IH 130 és 140 sorozatú, középkategóriás betakarítógépekkel, konfigurálni kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítani az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálni kell az AHHC rendszert a megfelelő működésre.

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Case IH 130, 140, 150 és 160 sorozat

Itt közöljük az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) javasolt beállításait FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalhoz, amelyet Case IH 130, 140, 150 és 160 sorozatú betakarítógépen használnak.

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.40 Vágóasztal-beállítások – Case IH 130, 140, 150 és 160 sorozat

Beállítási paraméter		Javaolt beállítás
Vágóasztal típusa		Heveder/Varifeed
Vágás típusa		Platform
Hevederes gabona-vágóasztal üzemmódja		Rigid 2000 sorozat
Hidraulikus vágóasztal-felfüggesztés		Nincs telepítve
Vágóasztal oldalirányú dőlése	Kétérzékelős	Szerelt
	Egyérzékelős	Nincs telepítve
Automatikus dőlésérzékenység		150
HHC magasságérzékenység	Kétérzékelős	250
	Egyérzékelős	180
HHC dőlésérzékenység		150
Motollahajtás típusa	19 fogú lánckerék (standard)	4
	14 fogú nagy nyomatékú hajtó lánckerék (opcionális)	5
	10 fogú nagy nyomatékú hajtó lánckerék (opcionális)	6
Motollahajtás típusa		Mindkettő
Oldalsó kaszák		Nincs telepítve

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékelőnek a megfelelő működéshez egy meghatározott feszültségtartományban kell működniük.

MEGJEGYZÉS:

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



VESZÉLY

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*

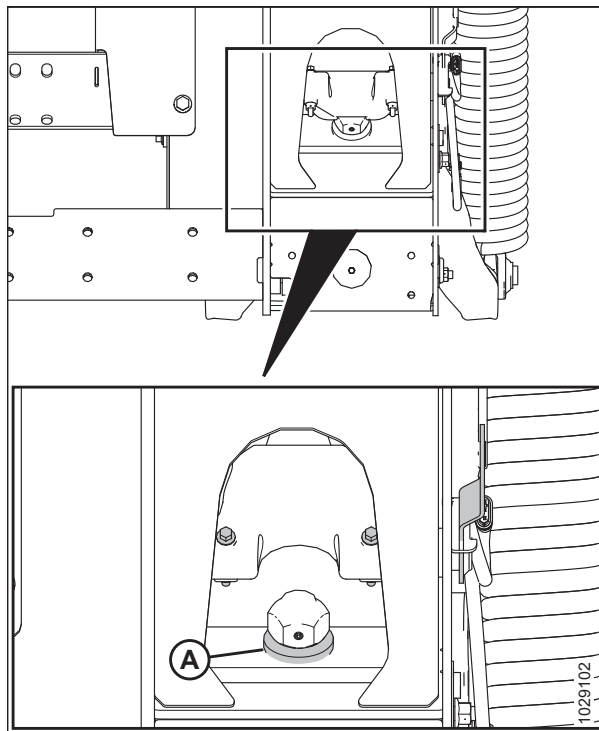
⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

- Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

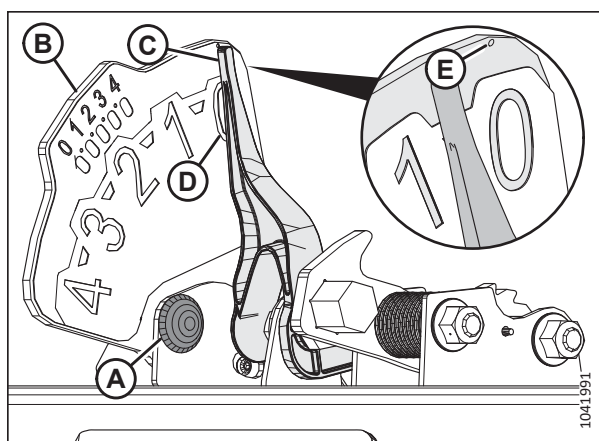


Ábra 3.459: Alsó végállás ütközőjének alátétje

- Ha a mutató (C) **NEM** a 0 értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

MEGJEGYZÉS:

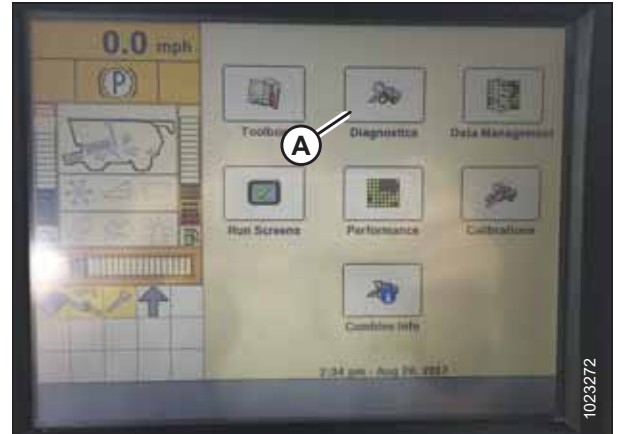
A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültséghatárait.



Ábra 3.460: Lebegésjelző

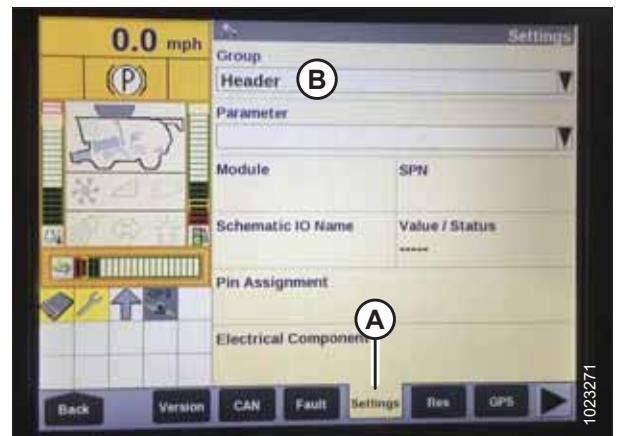
ÜZEMELTETÉS

7. A betakarítógép kijelzőjén válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) menüt (A). A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal jelenik meg.



Ábra 3.461: Case IH betakarítógép kijelző

8. Válassza ki a SETTINGS (beállítások) (A) opciót. A SETTINGS (beállítások) oldal jelenik meg.
9. A GROUP (csoport) menüben válassza a HEADER (vágóasztal) (B) lehetőséget.



Ábra 3.462: Case IH betakarítógép kijelző

10. A PARAMETER MENU (paraméter menü) menüből válassza a LEFT HEIGHT/TILT SENSOR (bal oldali magasság-/dőlésszérző) (A) opciót.



Ábra 3.463: Case IH betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

11. A SETTINGS (beállítások) oldal frissül, és megjelenik a feszültség a VALUE/STATUS (érték/állapot) mezőben (A). Engedje le teljesen a ferdefelhordót, majd emelje fel 254–356 mm-re (10–14 in) a földtől, hogy a feszültségértékek teljes tartományát láthassa.
12. Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültségátárok manuális ellenőrzése, oldal 304](#).



Ábra 3.464: Case IH betakarítógép kijelző

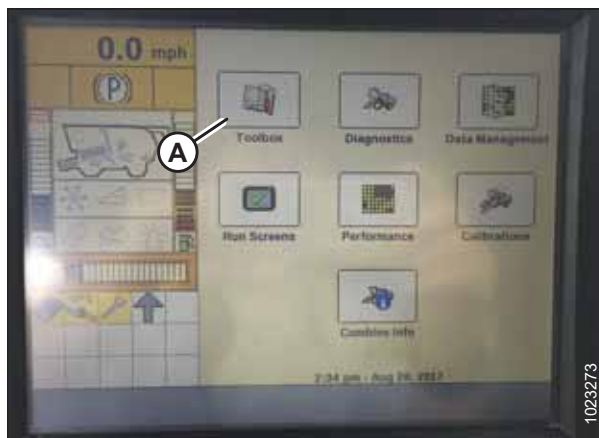
Vágóasztal beállítása a betakarítógép kijelzőjén – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140

Ahhoz, hogy a vágóasztalt a betakarítógéphez beállítsa, a betakarítógép kijelzőjén be kell lépnie a HEADER SETUP (vágóasztal beállítása) oldalra.

MEGJEGYZÉS:

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

1. A betakarítógép kijelzőjének főoldalán válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) ikont (A).



Ábra 3.465: Case IH betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

- Válassza ki a HEAD 1 (1. fej) fület (A). A HEADER SETUP (vágóasztal-beállítás) oldal jelenik meg.

MEGJEGYZÉS:

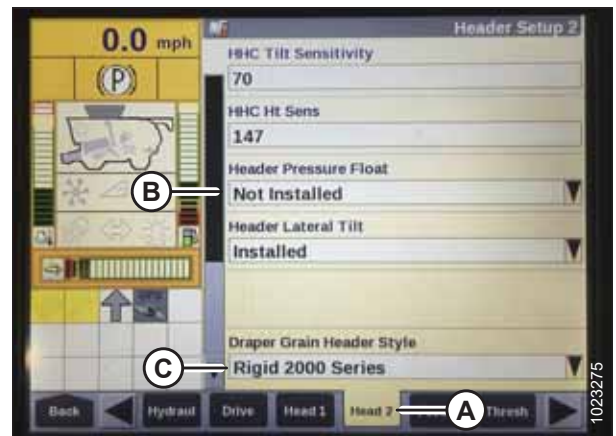
Előfordulhat, hogy a HEAD 1 (1. vágóasztal) fül megkereséséhez az oldalsó nyilak (C) segítségével kell görgetnie.

- A CUTTING TYPE (vágás típusa) menüből (B), válassza ki a PLATFORM opciót.



Ábra 3.466: Case IH betakarítógép kijelző

- Válassza ki a HEAD 2 (2. fej) fület (A). A HEADER SETUP 2 (2. vágóasztal-beállítás) oldal jelenik meg.
- A HEADER PRESSURE FLOAT (hidraulikus vágóasztal-felfüggesztés) menüben (B), válassza ki a NOT INSTALLED (nincs telepítve) opciót.



Ábra 3.467: Case IH betakarítógép kijelző

- Keresse meg a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) mezőt (A). Adja meg a következő beállításokat:

- Kétérzékelős rendszer:** Állítsa a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) értékét 250-re.
- Egyérzékelős rendszer:** Állítsa a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) értékét 180-ra.

MEGJEGYZÉS:

Ha a betakarítógép működés közben folyamatosan emeli és süllyeszti a vágóasztalt (ezt a viselkedést „lengésnek” nevezik), csökkentse a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) beállítást 20 pontonként, amíg a lengés meg nem szűnik.

- Állítsa a HHC TILT SENSITIVITY (HHC dőlésérzékenység) (B) értékét 150-re. Növelje vagy csökkentse az értéket igény szerint.

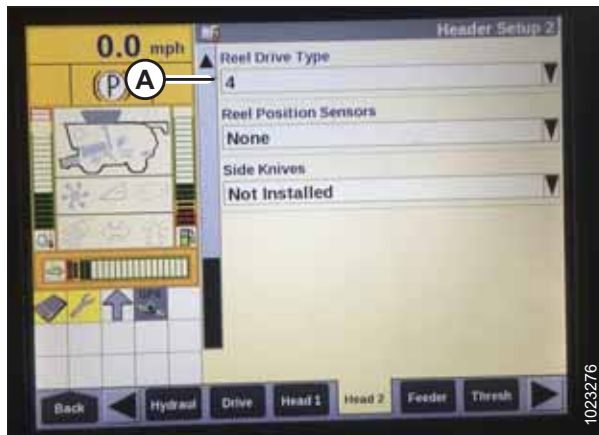


Ábra 3.468: Case IH betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

8. A REEL DRIVE TYPE (motollahajtás típusa) menüből (A), válassza ki a következők egyikét:

- Ha a betakarítógép szabványos, 19 fogú hajtólánckerékkal van felszerelve, válassza a „4” értéket.
- Ha a betakarítógép opcionális nagy nyomatékú, 14 fogú hajtólánckerékkal van felszerelve, válassza az „5” értéket.
- Ha a betakarítógép opcionális nagy nyomatékú, 10 fogú hajtólánckerékkal van felszerelve, válassza a „6” értéket.



Ábra 3.469: Case IH betakarítógép kijelző

9. A REEL HEIGHT SENSOR (motollamagasság-érzékelő) (A) menüből válassza a YES (igen) lehetőséget.



Ábra 3.470: Case IH betakarítógép kijelző

10. Keresse meg az AUTOTILT (automatikus döntés) mezőt (A).

- **Kétérzékelős rendszer:** Válassza a YES (igen) lehetőséget.
- **Egyérzékelős rendszer:** Válassza a NO (nem) lehetőséget.



Ábra 3.471: Case IH betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140 betakarítógépek 28.00-nál korábbi szoftververzióval

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell.

! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

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

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

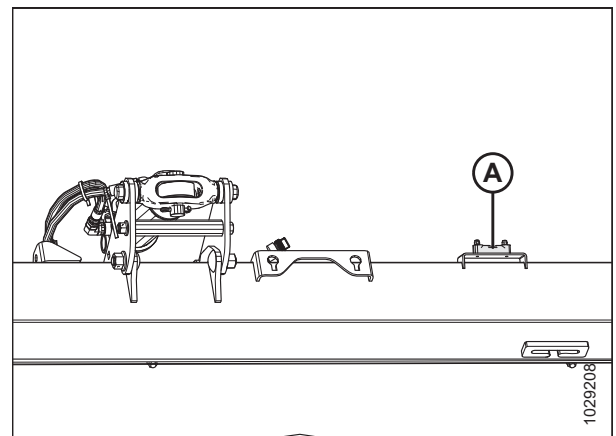
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd *3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220*.

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.



Ábra 3.472: Buborékos vízszintező

ÜZEMELTETÉS

5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

VIGYÁZAT!

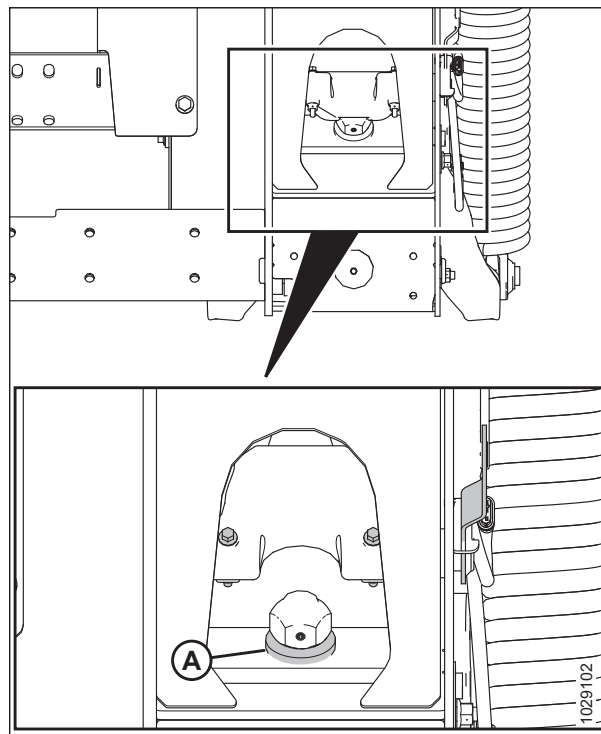
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozgatható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
9. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
10. Válassza a DIAGNOSTICS (diagnosztika) gombot a kezdőképernyőn, majd válassza a VERSION (verzió) fület (A).
11. Győződjön meg róla, hogy a szoftver verziója **alacsonyabb, mint 28.00**. Ha a szoftver verziója 28.00-nál magasabb, lásd a következőt: *Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Case IH betakarítógépek 28.00 vagy magasabb verziójú szoftverrel, oldal 328.*



Ábra 3.473: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.474: Case IH betakarítógép kijelző

12. Keresse meg a HEADER CONTROL (vágóasztal-vezérlés) kapcsolót a jobb oldali konzolon. Állítsa a HEADER CONTROL (vágóasztal-vezérlés) kapcsolót HT állásba (AHHC mód).
13. Tartsa lenyomva a DOWN (le) gombot 10 másodpercig a betakarítógép ferdefelhordójának leengedéséhez (a ferdefelhordónak le kell állnia).

ÜZEMELTETÉS

14. Nyomja meg a RAISE (emelés) gombot, és tartsa lenyomva, amíg a ferdefelhordó a felső végállásába nem ér. 0,6 m-rel (2 láb) a talaj felett 5 másodpercre megáll, majd folytatja a felfelé haladást. Ez azt jelzi, hogy a kalibrálási eljárás sikeres volt.
15. Ha a kalibrálás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebb beállításra módosították, állítsa a vágóasztalt az ajánlott felfüggesztési súlyra.

Előre beállított vágásmagasság beállítása – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140

A betakarítógép vezérlőkonzolján előre be lehet állítani a vágóasztal vágási és emelési pozícióit.

MEGJEGYZÉS:

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

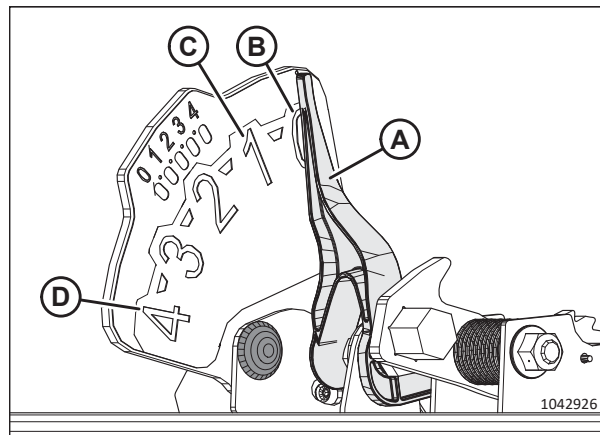


VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A jelzőnek (A) a 0 (B) állásban kell lennie, amikor a vágóasztal 254–356 mm-re (10–14 coll) van a talajtól. Amikor a vágóasztal a talajon van, a kijelzőnek alacsony talajnyomás esetén az 1 (C), magas talajnyomás esetén a 4 (D) állásban kell lennie. Az alkalmazandó felfüggesztés mértékét a termény- és talajviszonyok határozzák meg. Az ideális felfüggesztési beállítás a lehető legkönnyebb, anélkül, hogy a vágóasztal lengene, vagy terményt hagyna levágtatlanul. A nehéz beállításokkal való üzemeltetés idő előtt elhasználja a vágószerkezet kopólemezeit.



Ábra 3.475: Lebegésjelző

1. Indítsa el a cséplőrendszert és a vágóasztalt.
2. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt a kívánt vágásmagasságra.
3. Nyomja meg az 1 számot az (A) gombon. A gomb melletti sárga lámpa kigyullad.

MEGJEGYZÉS:

A vágóasztal helyzetét mindig a motolla pozíciója **ELŐTT** állítsa be. Ha a vágóasztalt és a motollát egyszerre állítja be, a motolla beállítása nem kerül mentésre.

4. Állítsa a motollát a kívánt munkapozícióba.
5. Nyomja meg az 1 számot az (A) gombon. A gomb melletti sárga lámpa kigyullad.



Ábra 3.476: Case betakarítógép konzol

ÜZEMELTETÉS

- Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt a második kívánt vágásmagasságra.
- Nyomja meg a 2 számot az (A) gombon. A gomb melletti sárga lámpa kigyullad.
- Állítsa a motollát a kívánt munkapozícióba.
- Nyomja meg a 2 számot az (A) gombon. A gomb melletti sárga lámpa kigyullad.



Ábra 3.477: Case betakarítógép konzol

A RUN 1 (1. üzem) lapon a betakarítógép kijelzőjén a fel és le nyilaknak most már meg kell jelenniük a MANUAL HEIGHT (manuális magasságbeállítás) mezőben (A). Ez azt jelzi, hogy az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) működik.



Ábra 3.478: A Case betakarítógép kijelzője – 1. oldal futtatása

- Az előre beállított vágási magasságok engedélyezéséhez nyomja meg az AHC gombot (A), hogy a vágóasztalt a földre helyezze. Az első előbeállítás engedélyezéséhez koppintson egyszer a gombra. A második előbeállítás engedélyezéséhez koppintson kétszer a gombra.

A vágóasztal maximális munkamagasságba emeléséhez tartsa lenyomva a SHIFT gombot a vezérlőkar hátulján, miközben az AHC gombot (A) megnyomja.



Ábra 3.479: Case betakarítógép vezérlőkar

ÜZEMELTETÉS

11. A maximális munkamagasság a betakarítógép kijelzőjén a HEADER SETUP (vágóasztal beállítása) oldalon állítható be. Adja meg a kívánt magasságot a MAXIMUM WORKING HEIGHT (maximális működési magasság) mezőben (A).



Ábra 3.480: Case betakarítógép kijelző – Vágóasztal-beállítási oldal

12. Szükség esetén módosítsa az egyik előbeállítás pozícióját a betakarítógép konzolján lévő gombbal (A).



Ábra 3.481: Case betakarítógép konzol

3.10.5 Case IH 120, 230, 240, 250 és 260 sorozatú betakarítógépek

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHC rendszert, hogy biztosítsa a megfelelő működését.

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Case IH 120, 230, 240, 250 és 260 sorozat

Itt közöljük az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) javasolt beállításait FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalhoz, amelyet Case IH 120, 230, 240, 250 és 260 sorozatú betakarítógépen használnak.

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás			
	250, 260 sorozat (verzió: 36.4.X.X)	250, 240 sorozat (verzió: 28-tól 36-ig)	240 sorozat (a 28-as verziónál korábbi)	8010
Vágóasztal típusa	Heveder			
Vágás típusa	Platform			

ÜZEMELTETÉS

Beállítási paraméter		Javasolt beállítás			
		250, 260 sorozat (verzió: 36.4.X.X)	250, 240 sorozat (verzió: 28-tól 36-ig)	240 sorozat (a 28-as verziónál korábbi)	8010
Vágóasztal altípusa		FD2/D2 sorozat	2000 sorozat	2000 sorozat	—
Váz típusa		Flex vágóasztal			
Vágóasztal szélessége		A vágóasztal specifikációi szerint beállítva			
Vágóasztal érzékelői		Engedélyezve	Engedélyezve	??	—
Hidraulikus vágóasztal- felfüggesztés		Nem			
Magasságállítási/döntési reakció		Gyors			—
HHC magassá- gérzé- kenység	Kétérzékelős	250			—
	Egyérzékelős	180			—
HHC dőlésérzékenység		150			—
Motolla hajtólánckereke		19/56 (alapértelmezett)	—	—	—
		15/56	—	—	—
		20/52	—	—	—
Motollasebesség-gradiens		—	133	133	—
Motolla átmérője		40,16 coll (102 cm)			—
Egy fordulatra eső motollaemmozdulás (cc/ fordulat)		19/56 – 769 cc/fordulat			—
		14/56 – 1044 cc/fordulat			—
		20/52 – 679 cc/fordulat			—
Motollahajtás típusa		—	Hidraulikus	Hidraulikus	Hidraulikus
Hidraulikus motolla		Igen	—	—	—
Hidraulikus motolla- hátramenet		Igen	—	—	—
Motollafordulatszám- érzékelő		Igen	Nem	—	—
Motolla előre-hátra állítása		Igen	Igen	—	—
Motolla függőleges helyzetérzékelője		Igen	Igen	—	—
Motolla vízszintes helyzetérzékelője		Igen	Igen	—	—
Kasza előre/ hátra állítása		Nem	Nem	—	—
Függőleges kaszák		Nem	Nem	—	—
Vágóasztal oldalirányú dőlése		??	—	—	—
Automati- kus döntés	Kétérzékelős	Igen			—
	Egyérzékelős	Nem			—
Előre/hátra döntés		—	—	Igen	Szerelt
Előre/hátra mozgatás vezérlése		—	—	Igen	—

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéjéből – Case IH, 120, 230, 240 és 250 sorozatú betakarítógépek

Ahhoz, hogy az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer megfelelően működjön, a vágóasztalmagasságérzékelőknek a megfelelő feszültségértékeket kell észlelniük. Az érzékelők kimenetei a betakarítógép kijelzőjén tekinthetők meg.

MEGJEGYZÉS:

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

! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*

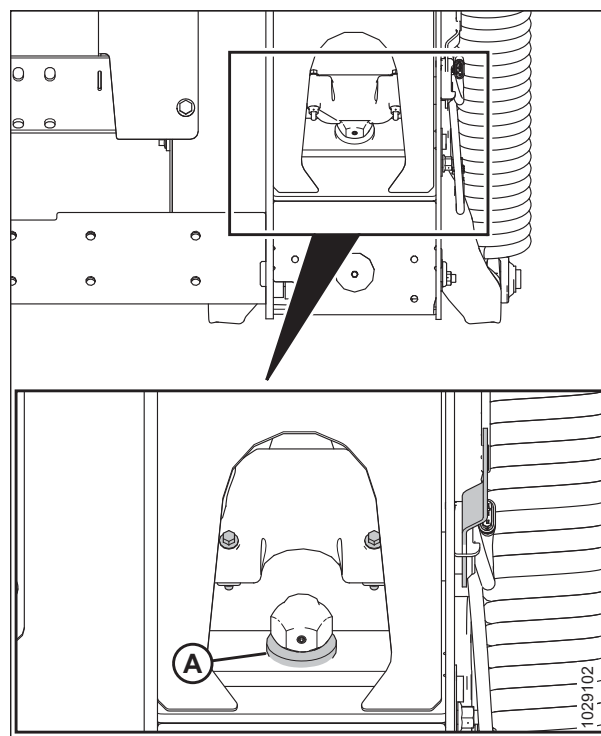
! VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

5. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*



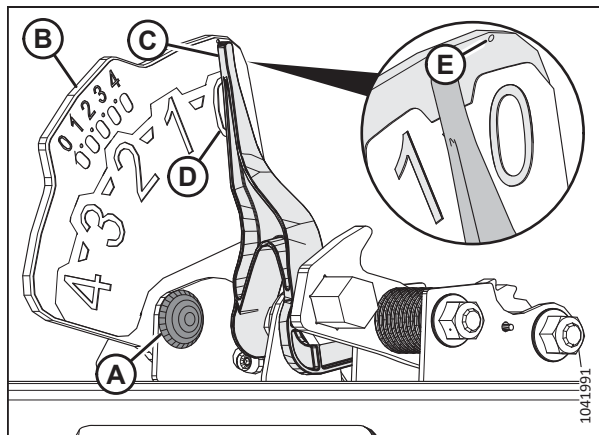
Ábra 3.482: Alsó végállás ütközőjének alátétje

ÜZEMELTETÉS

- Ha a mutató (C) **NEM** a **0** értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

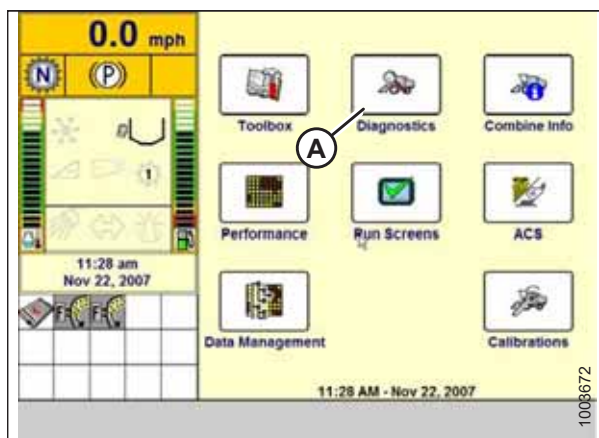
MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültséghatárait.



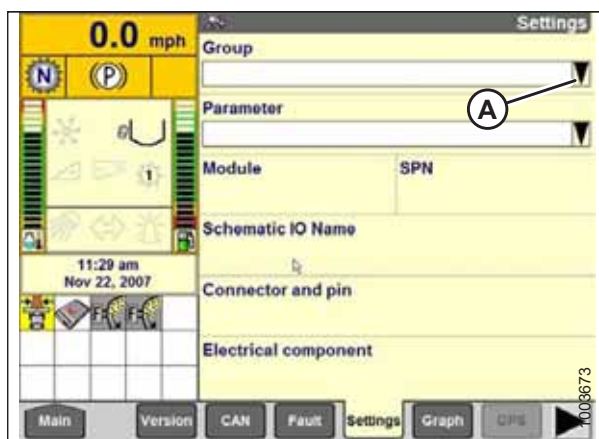
Ábra 3.483: Lebegésjelző

- Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztés nincs reteszelve.
- Válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) (A) opciót a főoldalon. A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal nyílik meg.
- Válassza ki a SETTINGS (beállítások) opciót. A SETTINGS (beállítások) oldal nyílik meg.



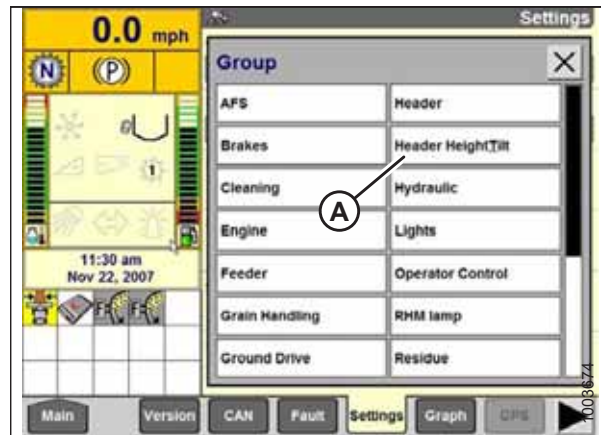
Ábra 3.484: Case IH betakarítógép kijelző

- Válassza ki a GROUP (csoport) legördülő menüt (A). Megnyílik a GROUP (csoport) párbeszédpanel.



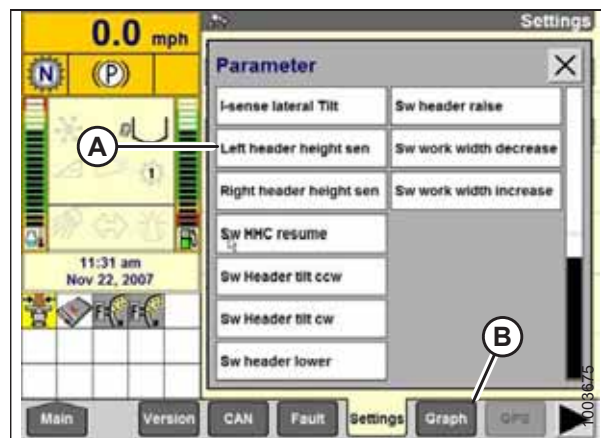
Ábra 3.485: Case IH betakarítógép kijelző

11. Válassza ki a HEADER HEIGHT/TILT (vágóasztal-magassága/dőlésszöge) (A) opciót. Megnyílik a PARAMETER (paraméter) oldal.



Ábra 3.486: Case IH betakarítógép kijelző

12. Válassza ki a LEFT HEADER HEIGHT SEN (bal vágóasztal-magasság érzékelő) (A), majd válassza ki a GRAPH (grafikon) gombot (B). A pontos feszültség az oldal tetején jelenik meg. Emelje fel és engedje le a vágóasztalt, hogy láthassa a feszültségértékek teljes tartományát.
13. Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültségátárok manuális ellenőrzése, oldal 304.](#)



Ábra 3.487: Case IH betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás kalibrálása – Case IH120, 230, 240 és 250 sorozatú betakarítógépek, 28.00-nál korábbi szoftververzió

Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben az AHHC funkció nem fog megfelelően működni.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás a 28.00-nál régebbi szoftververzióval rendelkező betakarítógépekre vonatkozik. Az AHHC kalibrálására vonatkozó utasításokat a 28.00 vagy magasabb verziószámú szoftverrel rendelkező betakarítógépeken lásd: [Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás kalibrálása – Case IH betakarítógépek 28.00 vagy magasabb verziójú szoftverrel, oldal 328.](#)

⚠ VESZÉLY

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

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

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

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

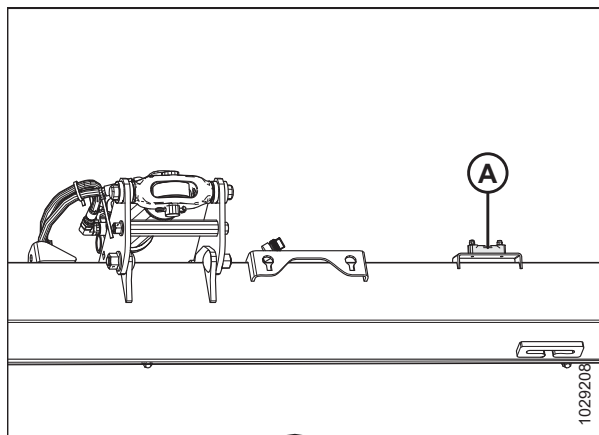
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.488: Buborékos vízszintező

⚠ VIGYÁZAT!

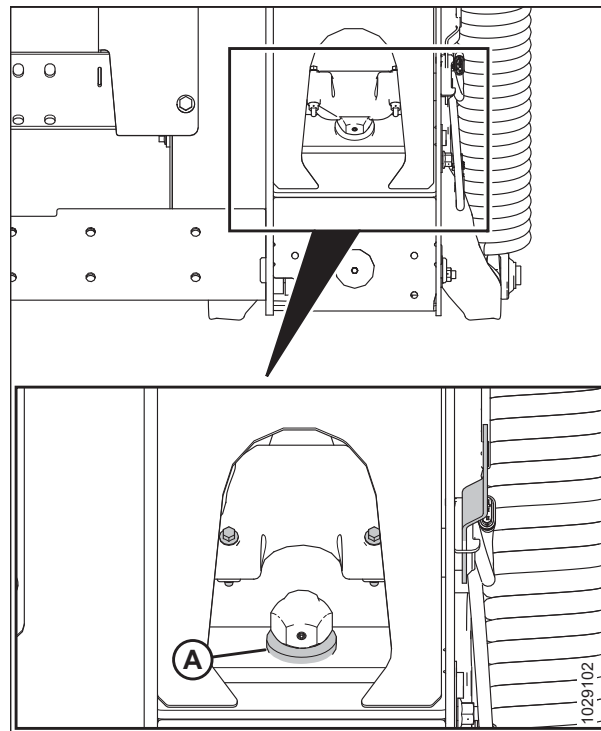
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

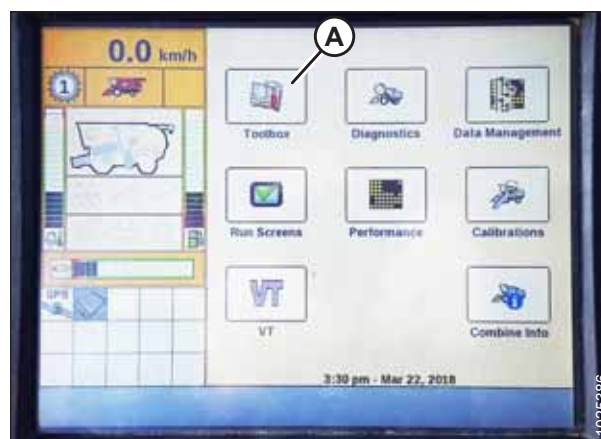
MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
9. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
10. Válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) (A) ikont a főoldalon.



Ábra 3.489: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.490: Case IH betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

11. Válassza ki a HEADER (vágóasztal) fület (A).

MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy a HEADER (vágóasztal) fül megkereséséhez az oldalsó nyilak (C) segítségével kell görgetnie.

12. Állítsa a HEADER STYLE (vágóasztal üzemmódja) beállítást (B) FLEXHEAD (talajkövető) értékre.



Ábra 3.491: Case IH betakarítógép kijelző

13. Állítsa be az AUTO REELSPEED SLOPE (automatikus motollasebesség-gradiens) funkciót.

MEGJEGYZÉS:

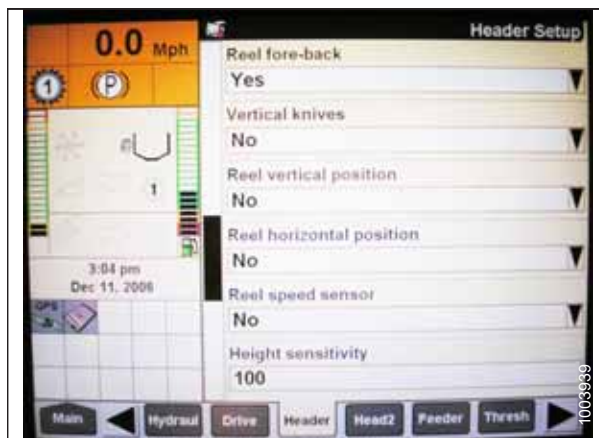
Az AUTO REEL SPEED SLOPE (automatikus motollasebesség-gradiens) funkció állandó értéken tartja a motolla kerületi sebességét a haladási sebességhez képest. Ha például az érték 133-ra van beállítva, akkor a motolla nagyobb kerületi sebességgel fog forogni a haladási sebességnél. A motolla kerületi sebességének gyorsabbnak kell lennie a betakarítógép haladási sebességénél; azonban az értéket a terményviszonyoknak megfelelően kell beállítani.

14. Állítsa a HEADER PRESSURE FLOAT (hidraulikus vágóasztal-felfüggesztés) beállítást NO (nem) értékre. A REEL DRIVE (motollahajtás) beállítás legyen HYDRAULIC (hidraulikus).

15. Állítsa a REEL FORE-BACK (motolla előre-hátra állítása) értéket YES-re (igen) (adott esetben).



Ábra 3.492: Case IH betakarítógép kijelző



Ábra 3.493: Case IH betakarítógép kijelző

16. Keresse meg a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) mezőt (A), és állítsa be az alábbiak szerint:

- **Kétérzékelős rendszerek:** Állítsa a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) értékét 250-re.
- **Egyérzékelős rendszerek:** Állítsa a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) értékét 180-ra.

MEGJEGYZÉS:

Ha a betakarítógép működés közben folyamatosan emeli és süllyeszti a vágóasztalt (ezt a viselkedést „lengésnek” nevezik), csökkentse a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) beállítást 20 pontonként, amíg a lengés meg nem szűnik.

17. Állítsa a HHC TILT SENSITIVITY (HHC dőlésérzékenység) (B) értékét 150-re. Állítsa be az érzékenységet igény szerint.

18. Állítsa a FORE/AFT CONTROL (előre-hátra mozgató vezérlés) és a HDR FORE/AFT TILT (vágóasztal előre-hátra döntése) értékét IGEN-re (adott esetben).



Ábra 3.494: Case IH betakarítógép kijelző

19. Nyomja meg a HEAD 2 (2. fej) (A) gombot az oldal alján.

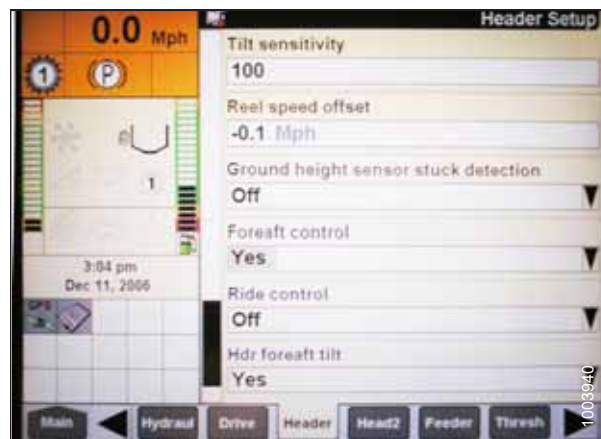
20. Győződjön meg róla, hogy a HEADER TYPE (vágóasztal típusa) (B) beállítása DRAPER (hevederes).

MEGJEGYZÉS:

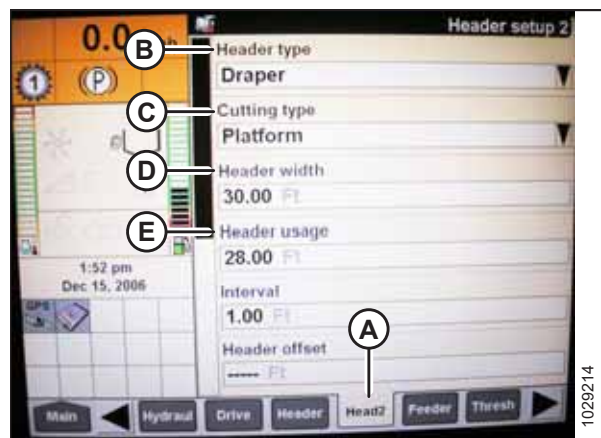
Ha az érzékelő ellenállás a vágóasztal kábelkötegéhez van csatlakoztatva, akkor ezt nem tudja megváltoztatni.

21. Állítsa a CUTTING TYPE (vágás típusa) paramétert (C) PLATFORM értékre.

22. Állítsa a HEADER WIDTH (vágóasztal szélessége) (D) és a HEADER USAGE (vágóasztal-használat) (E) paramétereket a megfelelő értékekre.



Ábra 3.495: Case IH betakarítógép kijelző



Ábra 3.496: Case IH betakarítógép kijelző

23. A REEL HEIGHT SENSOR (motollamagasság-érzékelő) menüből válassza ki a YES (igen) lehetőséget (A).



Ábra 3.497: Case IH betakarítógép kijelző

24. Keresse meg az AUTOTILT (automatikus döntés) mezőt (A), és állítsa be az alábbiak szerint:

- **Kétérzékelős rendszer:** Válassza a YES (igen) lehetőséget.
- **Egyérzékelős rendszer:** Válassza a NO (nem) lehetőséget.

MEGJEGYZÉS:

Ha az AHHC-kalibrálási eljárás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebbre állították, a kalibrálás befejezése után állítsa be a javasolt üzemi felfüggesztést.



Ábra 3.498: Case IH betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Case IH betakarítógépek 28.00 vagy magasabb verziójú szoftverrel

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell.

! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

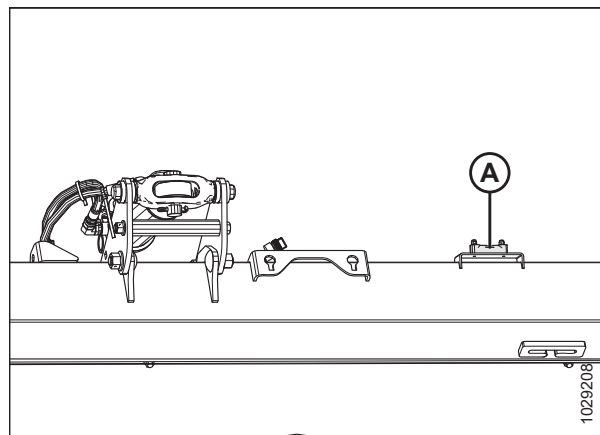
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.499: Buborékos vízszintező

⚠ VIGYÁZAT!

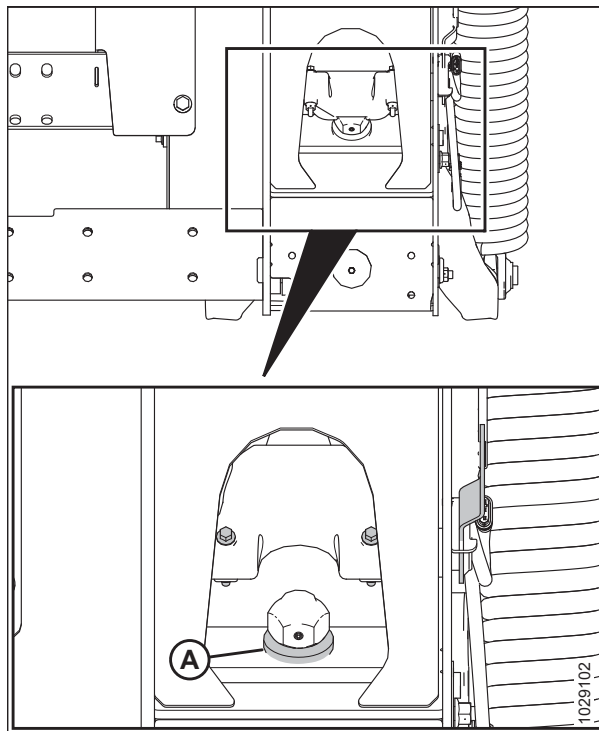
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
9. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
10. A szoftver verziójának megtekintéséhez válassza a DIAGNOSTICS (diagnosztika) gombot a kezdőképernyőn, majd válassza a VERSION (verzió) fület (A).
11. Győződjön meg róla, hogy a szoftver verziója **28.00 vagy magasabb.**



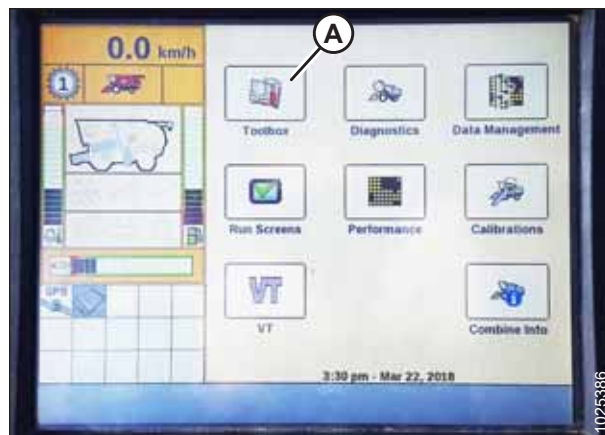
Ábra 3.500: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.501: Case IH betakarítógép kijelző

Betakarítógép kijelzőbeállításainak módosítása

12. Válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) (A) ikont a főoldalon.



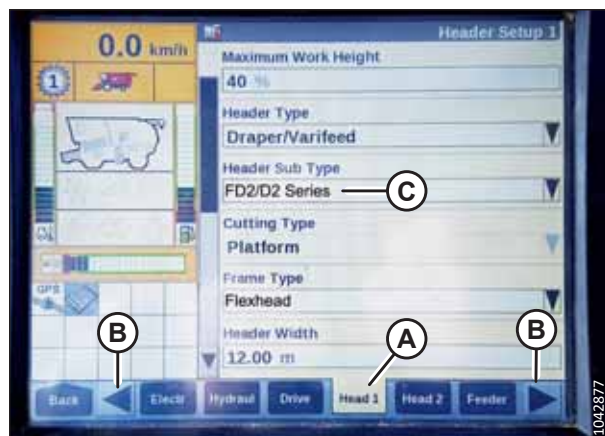
Ábra 3.502: Case IH betakarítógép kijelző

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

MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.503: Case IH betakarítógép kijelző

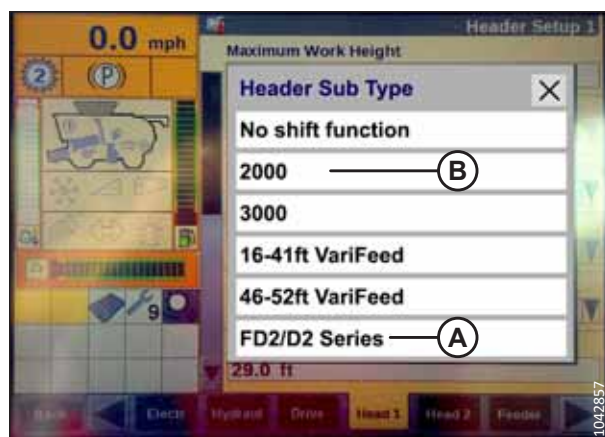
15. Válassza a következő értéket a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) mezőben:

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

MEGJEGYZÉS:

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

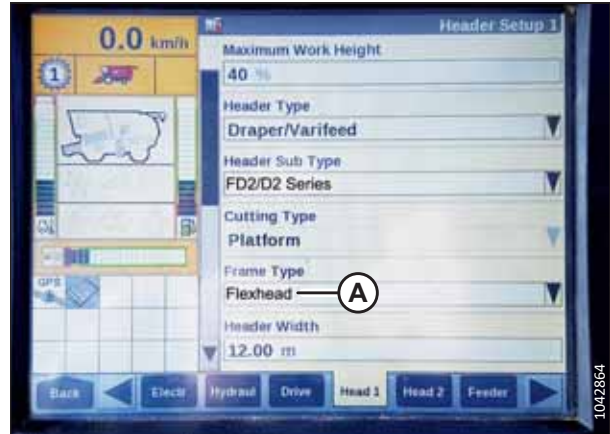
- Ha 36.4.X.X előtti szoftververzió van telepítve, válassza a 2000 (B) beállítást.



Ábra 3.504: Case IH betakarítógép kijelző

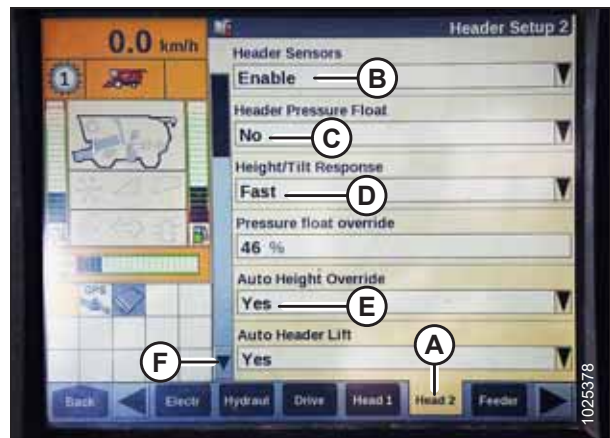
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.505: Case IH betakarítógép kijelző

17. Válassza ki a HEAD 2 (2. fej) fület (A).
18. A HEADER SENSORS (vágóasztal-érzékelők) mezőben (B), válassz aki az ENABLE (engedélyezés) opciót.
19. A HEADER PRESSURE FLOAT (hidraulikus vágóasztal-felfüggesztés) mezőben (C) válassza a NO értéket.
20. A HEIGHT/TILT RESPONSE (magasságállítási/döntési reakció) mezőben (D) válassza a FAST (Gyors) lehetőséget.
21. Az AUTO HEIGHT OVERRIDE (automatikus magasság felülírása) mezőben (E) válassza a YES (igen) lehetőséget.
22. Nyomja meg a lefelé mutató nyilat (F) a következő oldalra lépéshez.



Ábra 3.506: Case IH betakarítógép kijelző

23. Keresse meg a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) mezőt (A), és állítsa be az alábbiak szerint:
- **Egyérzékelős rendszer:** Állítsa a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) értékét 180-ra.
 - **Kétérzékelős rendszer:** Állítsa a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) értékét 250-re.

MEGJEGYZÉS:

Ha a betakarítógép működés közben folyamatosan emeli és süllyeszti a vágóasztalt (ezt a viselkedést „lengésnek” nevezik), csökkentse a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) beállítást 20 pontonként, amíg a lengés meg nem szűnik.

24. Állítsa a HHC TILT SENSITIVITY (HHC dőlésérzékenység) (B) értékét 150-re. Állítsa be az érzékenységet igény szerint.



Ábra 3.507: Case IH betakarítógép kijelző

25. A REEL HEIGHT SENSOR (motollamagasság-érzékelő) menüből válassza ki a YES (igen) lehetőséget (A).



Ábra 3.508: Case IH betakarítógép kijelző

26. Görgessen az AUTOTILT (automatikus döntés) mezőre (A), és állítsa be az alábbiak szerint:

- **Kétérzékelős rendszer:** Válassza a YES (igen) lehetőséget.
- **Egyérzékelős rendszer:** Válassza a NO (nem) lehetőséget.



Ábra 3.509: Case IH betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása

27. Válassza ki a CALIBRATION (kalibrálás) lehetőséget a betakarítógép kijelzőjén, és nyomja meg a jobb nyíl navigációs billentyűt az információs mezőbe való belépéshez.
28. Válassza ki a HEADER (vágóasztal) (A) opciót, és nyomja meg az ENTER gombot. A CALIBRATION (kalibrálás) párbeszédpanel nyílik meg.

MEGJEGYZÉS:

Az opciók között az UP (felfelé) és DOWN (lefelé) navigációs billentyűkkel lépkedhet.



Ábra 3.510: Case IH betakarítógép kijelző

29. Kövesse a megjelenő kalibrálási lépéseket. Ahogy a kalibrálási folyamat halad előre, a kijelző automatikusan frissül, megjelenítve a következő lépést.

MEGJEGYZÉS:

Ha bármelyik lépés közben megnyomja az ESC billentyűt, vagy ha a rendszeren 3 percen túl nem végez semmilyen műveletet, a kalibrálási eljárás leáll.

MEGJEGYZÉS:

A hibakódok magyarázatát lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

30. Ha minden lépéssel végzett, a CALIBRATION SUCCESSFUL (kalibrálás sikeres) üzenet jelenik meg az oldalon. Lépjen ki a KALIBRÁLÁS menüből az ENTER vagy az ESC billentyű megnyomásával.

MEGJEGYZÉS:

Ha a kalibrálási eljárás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebbre állították, a kalibrálás befejezése után állítsa be a javasolt üzemi felfüggesztési súlyt.

31. Győződjön meg róla, hogy az AUTO HEIGHT (automatikus magasság-beállítás) ikon (A) megjelenik a monitoron a (B) helyen látható módon. Amikor a vágóasztal talajszinten történő vágásra van beállítva, ez ellenőrzi, hogy a betakarítógép helyesen használja-e a vágóasztal érzékelőjét a talajnyomás érzékelésére.

MEGJEGYZÉS:

Az (A) és (B) ikonok csak a rendválasztó és a vágóasztal bekapcsolása, majd a vezérlőpanelen a HEADER RESUME (vágóasztal visszakapcsolása) gomb megnyomása után jelennek meg a monitoron.

MEGJEGYZÉS:

Az AUTO HEIGHT (automatikus magasság-beállítás) mező (B) bármelyik RUN (futtatás) fülön megjelenhet, és nem feltétlenül a RUN 1 (1. futtatás) fülön.



Ábra 3.511: Case IH betakarítógép kijelző



Ábra 3.512: Case IH betakarítógép kijelző

A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése – Case IH betakarítógépek

A motollamagasság-érzékelők kimeneti feszültségét a betakarítógép vezetőfülkéjében lévő kijelzőn lehet ellenőrizni.

⚠ VESZÉLY

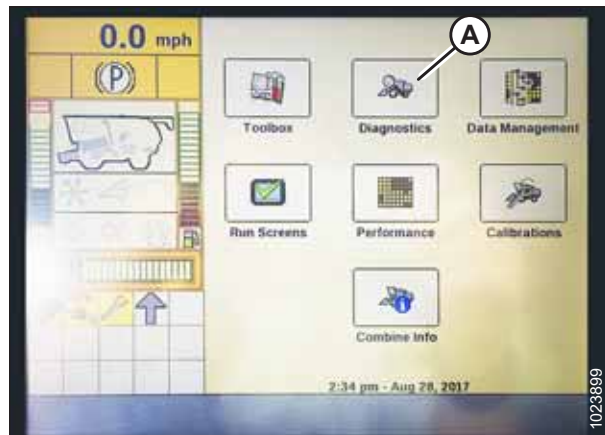
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

ÜZEMELTETÉS

1. A betakarító gép kijelzőjén válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) menüt (A). A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal jelenik meg.



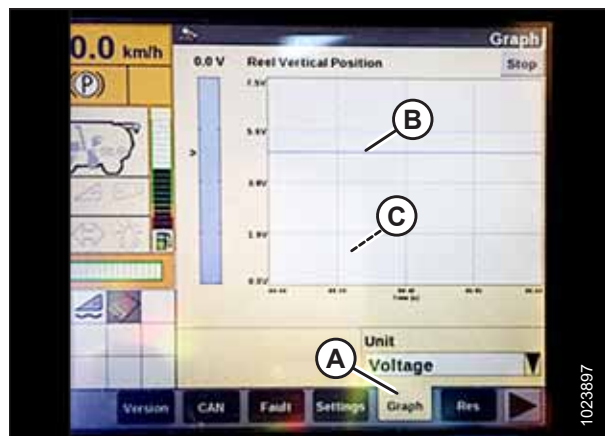
Ábra 3.513: Case IH betakarító gép kijelző

2. Válassza ki a SETTINGS (beállítások) (A) fület. A SETTINGS (beállítások) oldal jelenik meg.
3. A GROUP (csoport) menüben válassza a HEADER (vágóasztal) (B) lehetőséget.
4. A PARAMETER (paraméter) menüből válassza a REEL VERTICAL POSITION (motolla függőleges helyzete) (C) lehetőséget.



Ábra 3.514: Case IH betakarító gép kijelző

5. Válassza ki a GRAPH (grafikon) fület (A). A REEL VERTICAL POSITION (motolla függőleges helyzete) grafikon jelenik meg.
6. Engedje le a motollát a felső feszültségérték (B) megtekintéséhez. A feszültségnek 4,1–4,3 V-nak kell lennie.
7. Emelje fel a motollát az alsó feszültségérték (B) megtekintéséhez. A feszültségnek 0,7–0,9 V-nak kell lennie.
8. Ha bármelyik feszültség a tartományon kívül van, lásd: [A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása](#), oldal 264.



Ábra 3.515: Case IH betakarító gép kijelző

Előre beállított vágási magasság beállítása – Case IH, 120, 230, 240 és 250 sorozatú betakarítógépek

Miután az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszert konfigurálták a vágóasztallal való használatra, az előre beállított vágási magasság beállítható. Az előre beállított vágási magasság azt a vágóasztal-magasságot jelenti, amelyet az AHC rendszer a betakarítógép előrehaladása során megpróbál fenntartani.

VESZÉLY

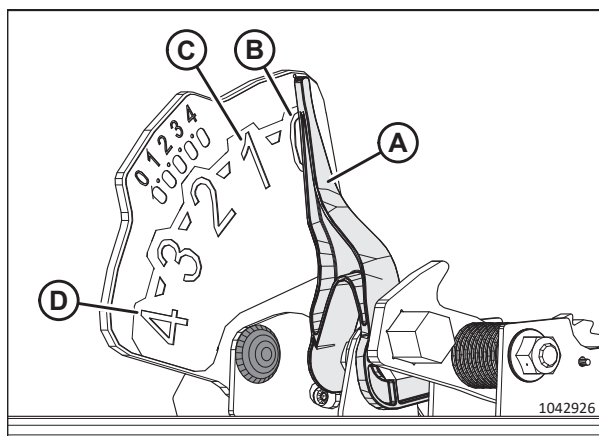
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

A kijelzőnek (A) a **0** (B) állásban kell lennie, amikor a vágóasztal 254–356 mm-re (10–14 coll) van a talajtól. Amikor a vágóasztal a talajon van, a kijelzőnek alacsony talajnyomás esetén az **1** (C), magas talajnyomás esetén a **4** (D) állásban kell lennie. Az ideális felfüggesztés mértékét a termény- és talajviszonyok határozzák meg. Az ideális beállítás a lehető legkönnyebb, anélkül, hogy a vágóasztal lengene, vagy terményt hagyna levágtatlanul. A nehéz beállításokkal való üzemeltetés idő előtt elhasználja a vágószerkezet kopólemezeit.



Ábra 3.516: Lebegésjelző

1. Indítsa el a cséplőrendszert és a vágóasztalt.
2. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt egy kívánt vágásmagasságra.
3. Nyomja meg az 1. számot a beállítókapcsolón (A). Az (A) kapcsoló melletti lámpa kigyullad.

MEGJEGYZÉS:

A finombeállításokhoz használja a (C) kapcsolót.

MEGJEGYZÉS:

Előbeállítások beállításakor a vágóasztal helyzetét mindig a motolla helyzetének beállítása előtt állítsa be. Ha a vágóasztalt és a motollát egyszerre állítja be, a motolla beállítása nem kerül mentésre.

4. Állítsa a motollát a kívánt munkapozícióba.
5. Nyomja meg az 1. számot a beállítókapcsolón (A). Az (A) kapcsoló melletti lámpa kigyullad.
6. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt a második kívánt vágásmagasságra.
7. Nyomja meg a 2. számot a beállítókapcsolón (B). A (B) kapcsoló melletti lámpa kigyullad.



Ábra 3.517: Case betakarítógép kezelőszervek

ÜZEMELTETÉS

- Állítsa a motollát egy második kívánt munkapozícióba.
- Nyomja meg a 2. számot a beállítókapcsolón (B). A (B) kapcsoló melletti lámpa kigyullad.
- A beállítási pontok közötti váltáshoz nyomja meg a HEADER RESUME (vágóasztal visszakapcsolása) (A) gombot.
- A vágóasztal felemeléséhez tartsa lenyomva a SHIFT gombot (B) a vezérlőkar mögött, és nyomja meg a HEADER RESUME (vágóasztal visszakapcsolása) kapcsolót (A). A vágóasztal leengedéséhez nyomja meg a HEADER RESUME (vágóasztal visszakapcsolása) kapcsolót (A) egyszer, hogy a vágóasztalt visszaállítsa az előre beállított magasságba.

MEGJEGYZÉS:

A HEADER RAISE/LOWER (vágóasztal emelése/leengedése) (C) és (D) kapcsolók kikapcsolják az AUTO HEIGHT (automatikus magasság-beállítás) üzemmódot. Nyomja meg a HEADER RESUME (vágóasztal visszakapcsolása) (A) gombot az AUTO HEIGHT (automatikus magasságbeállítás) üzemmód újbóli bekapcsolásához.



Ábra 3.518: Case betakarítógép kezelőszervek

Motolla fordulatszám-érzékelő kompatibilitása – Case IH betakarítógépek

A motolla-fordulatszám beállításai az érintőképernyő kijelzőjén keresztül állíthatók be a 34-es és újabb szoftververzió esetén.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

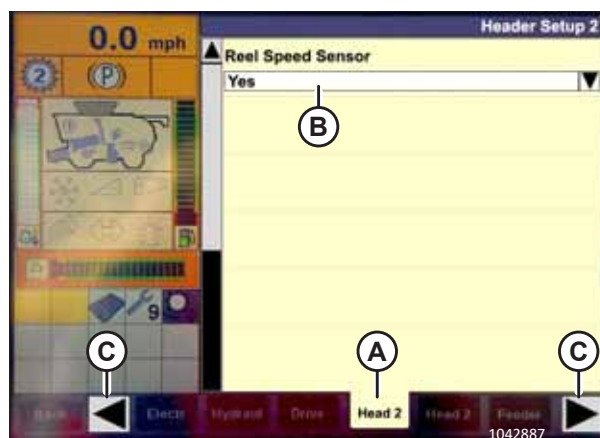
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

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

MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy a HEAD 2 (vágóasztal 2) fül megkereséséhez az oldalsó nyilak (C) segítségével kell görgetnie.

- A REEL SPEED SENSOR (motolla fordulatszám-érzékelő) mezőben (B) válassza a YES (igen) opciót.



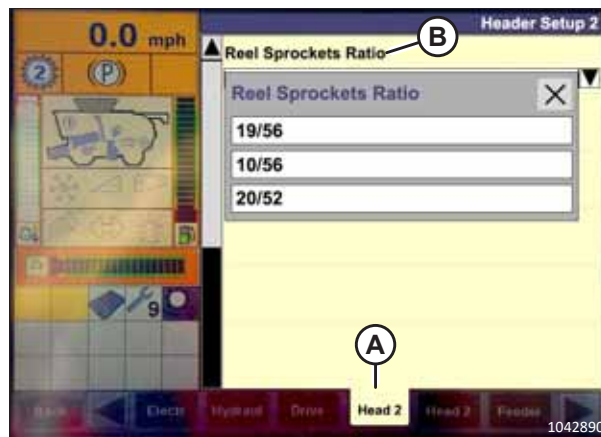
Ábra 3.519: Case IH betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

- Válassza ki a HEAD 2 (2. fej) fület (A).
- Keresse meg a REEL SPROCKETS RATIO (motolla lánckerékáttételi aránya) (B) mezőt, és válassza ki a megfelelő lánckerékáttételt.

MEGJEGYZÉS:

A 19/56 lánckerékáttétel az alapértelmezett beállítás, míg a 10/56 és 20/52 a választható opciók.



Ábra 3.520: Case IH betakarítógép kijelző

3.10.6 Challenger® és Massey Ferguson® 6 és 7 sorozatú betakarítógépek

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHHC rendszert, hogy biztosítsa a megfelelő működését.

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Challenger® és Massey Ferguson® 6 és 7 sorozatú betakarítógépek

Itt közöljük az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) javasolt beállításait FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalhoz, amelyet Challenger® vagy Massey Ferguson® 6 és 7 Series sorozatú betakarítógépen használnak.

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) működéséhez a következő rendszerelemek szükségesek:

- Főmodul (NYÁK-lap) és vágóasztal meghajtó modul (NYÁK-lap) a biztosítéktábla modulban (FP) lévő kártyadobozba szerelve
- Multifunkciós vezérlőkar kezelői inputjai
- A kezelőszervek a vezérlőkonzol modul (CC) panelen vannak felszerelve
- Az elektrohidraulikus vágóasztalemelés-vezérlőszelep

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Táblázat3.41 Vágóasztal-beállítások – Challenger® és Massey Ferguson® 6 és 7 sorozatú betakarítógépek

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Első üzenetmező	Az AHHC ikonnak kell megjelenie
Vágóasztal-kalibrálás	Kész
Vágóasztal magassága	Az üzemeltetői igények szerint beállítva
Emelési/leengedési sebesség	Az üzemeltetői igények szerint beállítva
AHHC érzékenysége	Az üzemeltetői igények szerint beállítva

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – Challenger® és Massey Ferguson®

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékelőnek a megfelelő működéshez egy meghatározott feszültségtartományban kell működniük.

MEGJEGYZÉS:

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

⚠ VESZÉLY

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

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*

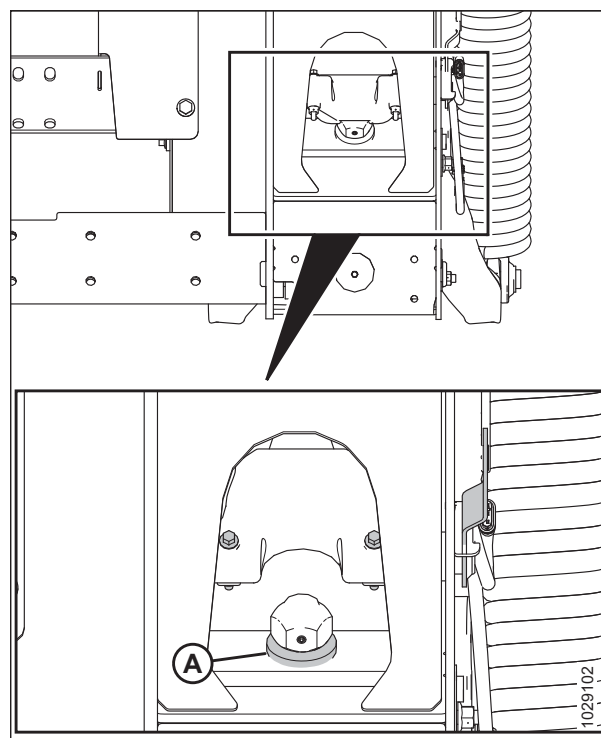
⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

5. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*



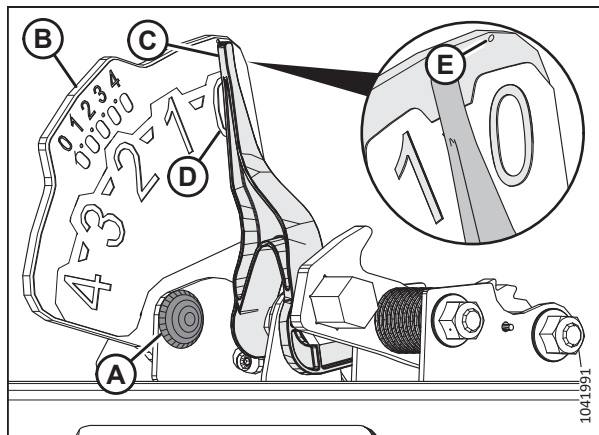
Ábra 3.521: Alsó végállás ütközőjének alátétje

ÜZEMELTETÉS

- Ha a mutató (C) **NEM** a **0** értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítását követően ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültséghatárait.



Ábra 3.522: Lebegésjelző

- A betakarítógép monitorján menjen a FIELD (terep) oldalra, majd nyomja meg a diagnosztika ikont.
- A MISCELLANEOUS (egyéb) oldalon válassza a VMM DIAGNOSTIC (VMM diagnosztika) lehetőséget (A).



Ábra 3.523: Challenger® betakarítógép kijelző

- A VMM DIAGNOSTIC (VMM diagnosztika) oldalon lépjen az ANALOG IN (analóg be) fülre (A), majd válassza ki a VMM MODULE 3 (VMM 3. modul) lehetőséget a négy fül alatti szövegdoboz kiválasztásával. Az AHHC-érzékelőtől jövő feszültség most a kijelzőn mint HEADER HEIGHT RIGHT POT (vágóasztal-magasság jobb szabályozó) és HEADER HEIGHT LEFT POT (vágóasztal-magasság bal szabályozó) jelenik meg. A leolvasások kissé eltérőek lehetnek.



Ábra 3.524: Challenger® betakarítógép kijelző

10. Engedje le teljesen a betakarítógép ferdefelhordóját. A függesztőkeretnek teljesen el kell válnia a vágóasztaltól.

MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy néhány másodpercig lenyomva kell tartani a HEADER DOWN (vágóasztal le) kapcsolót, hogy a ferdefelhordó teljesen leereszkedjen.

11. Olvassa le a feszültséget.
12. Emelje a vágóasztalt 254–356 mm-rel (10–14 coll) a talaj fölé, és oldja ki a felfüggesztést.
13. Olvassa le a feszültséget.
14. Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése, oldal 304.](#)



Ábra 3.525: Challenger® betakarítógép kijelző

Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás bekapcsolása – Challenger® és Massey Ferguson®

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszert be kell kapcsolni, hogy a funkciói konfigurálhatók legyenek.

MEGJEGYZÉS:

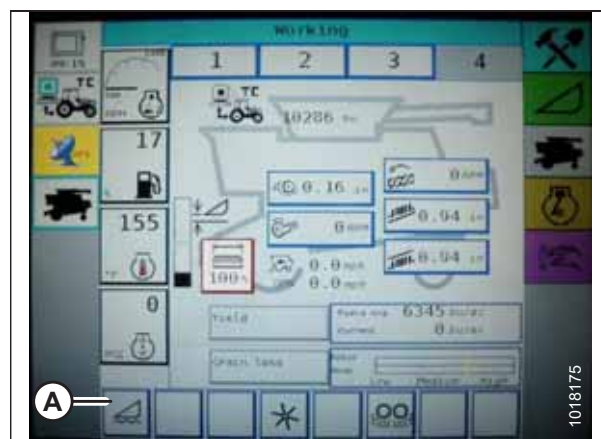
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) működéséhez a következő rendszerelemek szükségesek:

- Főmodul (NYÁK-lap) és vágóasztal meghajtó modul (NYÁK-lap) a biztosítéktábla modulban (FP) lévő kártyadobozba szerelve
- Multifunkciós vezérlőkar kezelői inputjai
- A kezelőszervek a vezérlőkonzol modul (CC) panelen vannak felszerelve
- Az elektrohidraulikus vágóasztalemelés-vezérlőszелеp

Az AHHC aktiválásához kövesse az alábbi lépéseket:

1. A vágóasztal vezérlőkapcsolója segítségével görgessen addig a betakarítógép kijelzőjén a vágóasztal-vezérlési lehetőségek között, amíg az AHHC ikon (A) meg nem jelenik az első üzenőmezőben. Az AHHC a magassági és érzékenységi beállításnak megfelelően állítja be a vágóasztal magasságát a talajhoz képest.



Ábra 3.526: Challenger® betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Challenger® és Massey Ferguson®

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell.

! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

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

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

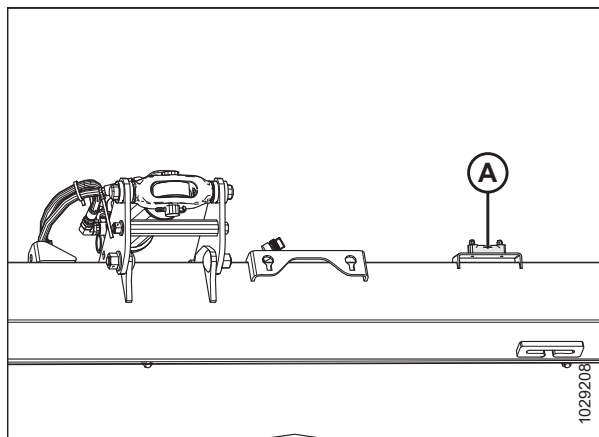
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögére. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.



Ábra 3.527: Buborékos vízszintező

5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

! VIGYÁZAT!

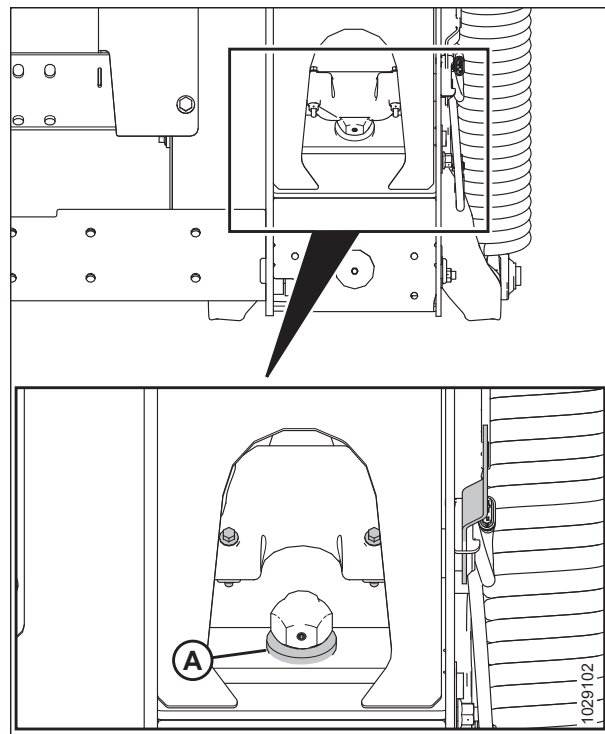
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
9. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
10. Nyomja meg a FIELD (terep) oldalon a DIAGNOSTICS (diagnosztika) ikont (A).



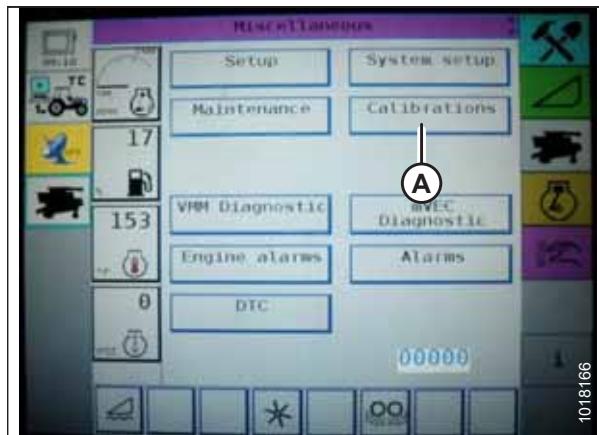
Ábra 3.528: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.529: Challenger® betakarítógép kijelző

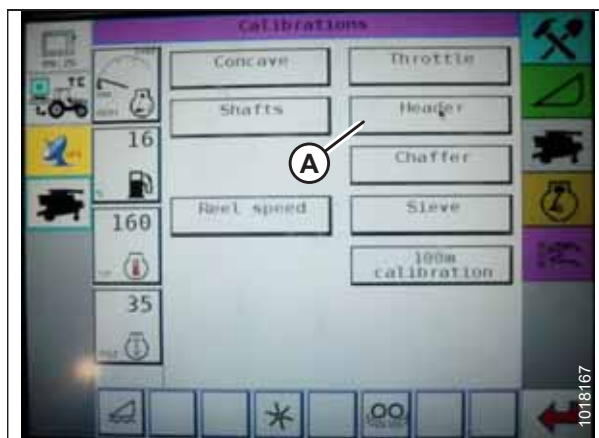
ÜZEMELTETÉS

11. A MISCELLANEOUS (egyéb) oldalon válassza a CALIBRATIONS (kalibrációk) lehetőséget (A).



Ábra 3.530: Challenger® betakarítógép kijelző

12. A CALIBRATIONS (kalibrációk) oldalon válassza a HEADER (vágóasztal) lehetőséget (A). A HEADER CALIBRATION (vágóasztal-kalibrálás) oldalon egy figyelmeztetés jelenik meg (WARNING).



Ábra 3.531: Challenger® betakarítógép kijelző

13. Olvassa el a WARNING (figyelmeztetés) üzenetet, majd nyomja meg a zöld pipa gombot.



Ábra 3.532: Challenger® betakarítógép kijelző

14. A kalibrálás befejezéséhez kövesse a képernyőn megjelenő utasításokat.

MEGJEGYZÉS:

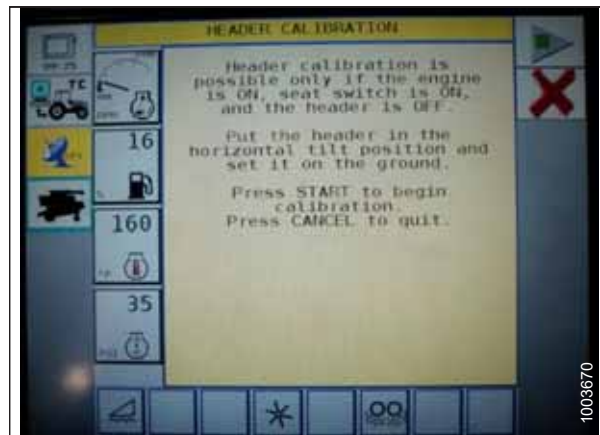
A kalibrálási eljárás bármikor megszakítható a képernyőn megjelenő CANCEL (visszavonás) gomb megnyomásával. Miközben a vágóasztal kalibrálása fut, a kalibrálás a kezelőkaron található UP (fel), DOWN (le), TILT RIGHT (jobbra dől) vagy TILT LEFT (balra dől) gombok használatával is megszakítható.

MEGJEGYZÉS:

Ha a betakarítógép nem rendelkezik a HEADER TILT (vágóasztal döntés) funkcióval, vagy ha az nem működik, akkor a kalibrálás során figyelmeztetéseket kaphat. Nyomja meg a zöld pipa gombot, ha ezek a figyelmeztetések megjelennek. Ez nem befolyásolja a kalibrálást.

MEGJEGYZÉS:

Ha az AHHC-kalibrálási eljárás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebbre állították, a kalibrálás befejezése után állítsa be a javasolt üzemi felfüggesztési súlyt.



Ábra 3.533: Challenger® betakarítógép kijelző

A vágóasztal-magasság beállítása – Challenger® és Massey Ferguson®

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) funkció lehetővé teszi a kezelő számára, hogy meghatározott vágóasztal-magasságokat állíthasson be.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

Miután az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) aktiválódott, nyomja meg és engedje el a vezérlőkar HEADER LOWER (vágóasztal leengedése) gombját. Az AHHC automatikusan leengedi a vágóasztalt a kiválasztott magassági beállításra.

A kiválasztott AHHC magasságot a vezérlőpulton lévő HEIGHT ADJUSTMENT (magasság beállítása) (A) gombbal állíthatja be. A gomb elforgatásával az óramutató járásával megegyező irányba növelheti a kiválasztott magasságot, az óramutató járásával ellentétes irányba fordítva pedig csökkentheti a kiválasztott magasságot.



Ábra 3.534: Magasságállító gomb a vágóasztal vezérlőkonzólán

ÜZEMELTETÉS

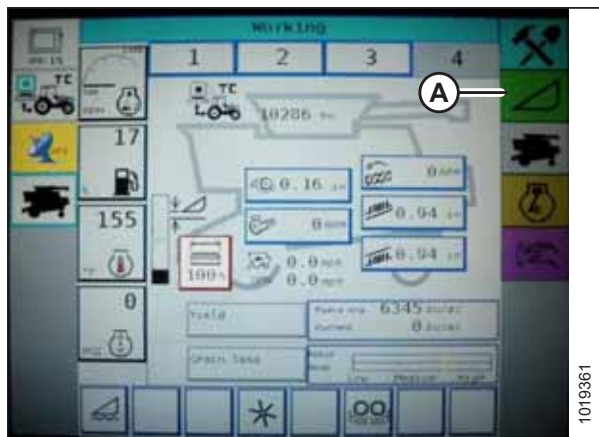
A vágóasztal emelésének/leengedésének beállítása – Challenger® és Massey Ferguson®

A vágóasztal emelkedésének és leengedésének sebessége a betakarítógép kijelzőjén található HEADER CONTROL (vágóasztal-vezérlés) menü megnyitásával konfigurálható.

MEGJEGYZÉS:

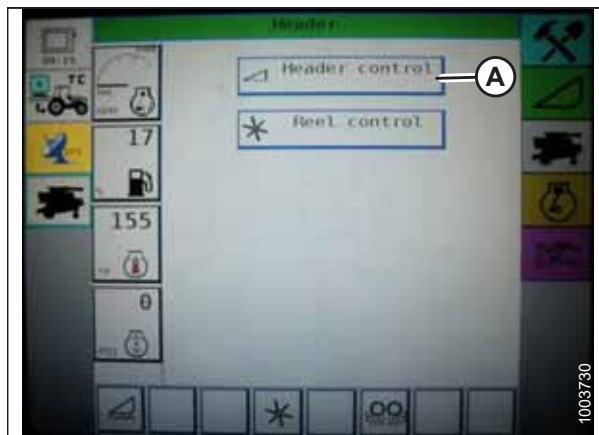
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. Nyomja meg a FIELD (terep) oldalon a HEADER (vágóasztal) ikont (A).



Ábra 3.535: Challenger® betakarítógép kijelző

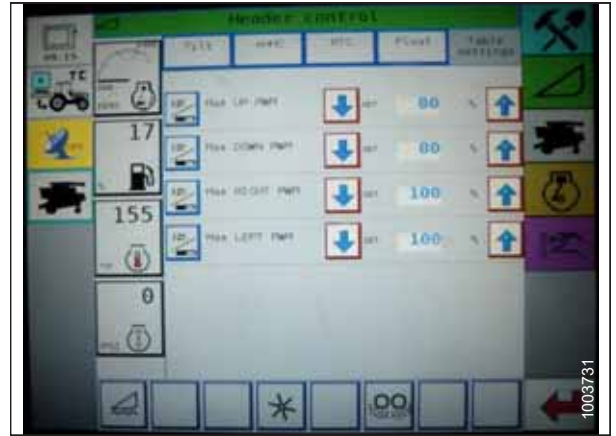
2. A HEADER (vágóasztal) oldalon válassza a HEADER CONTROL (vágóasztal-vezérlés) (A) opciót.



Ábra 3.536: Challenger® betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

3. A HEADER CONTROL (vágóasztal-vezérlés) oldalon lépjen a TABLE SETTINGS (asztalbeállítások) fülre.
4. Nyomja meg a MAX UP PWM felfelé mutató nyilat a százalék és az emelési sebesség növeléséhez. Nyomja meg a MAX UP PWM lefelé mutató nyilat a százalék és az emelési sebesség csökkentéséhez.
5. Nyomja meg a MAX DOWN PWM felfelé mutató nyilat a százalék és a leengedési sebesség növeléséhez. Nyomja meg a MAX DOWN PWM lefelé mutató nyilat a százalék és a leengedési sebesség csökkentéséhez.



Ábra 3.537: Challenger® betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – Challenger® és Massey Ferguson®

Az érzékenység beállítása azt a távolságot szabályozza, amelyet a vágószerkezetnek meg kell tennie, mielőtt az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) megemeli vagy leengedi a ferdefelhordót. Ha az érzékenység maximálisra van állítva, már kis talajmagasság-változások is elegendőek ahhoz, hogy az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) mozgassa a ferdefelhordót. Ha az érzékenység minimális értékre van állítva, nagy talajmagasság-változások szükségesek ahhoz, hogy az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) mozgassa a ferdefelhordót.

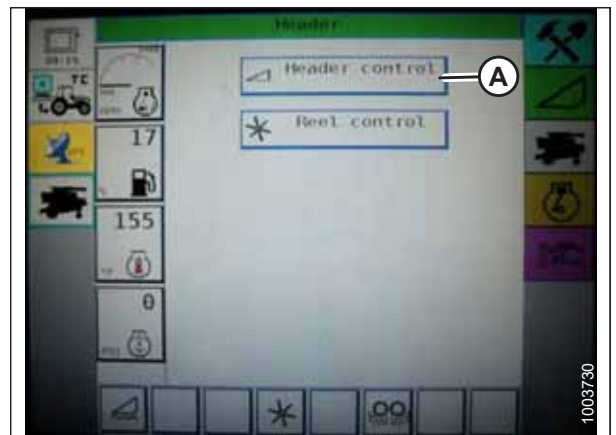
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

1. Válassza a FIELD (terep) oldalon a HEADER (vágóasztal) ikont.
2. A HEADER (vágóasztal) oldalon válassza a HEADER CONTROL (vágóasztal-vezérlés) gombot (A).



Ábra 3.538: Challenger® betakarítógép kijelző

3. A HEADER CONTROL (vágóasztal-vezérlés) oldalon állítsa be az érzékenységet a maximális értékre a felfelé és lefelé mutató nyilak segítségével.
4. Aktiválja az AHHC-t, és nyomja meg a vezérlőkaron a HEADER LOWER (vágóasztal leengedése) gombot.
5. Csökkentse az érzékenységet addig, amíg a ferdefelhordó stabil marad, és nem leng fel-le.

MEGJEGYZÉS:

Ez a maximális érzékenység, és csak kezdeti beállítás. A végleges beállítást a terepen kell elvégezni, mivel a rendszer reakciója a változó terepfelületek és üzemi körülmények függvényében változik.

MEGJEGYZÉS:

Ha nincs szükség maximális érzékenységre, egy kevésbé érzékeny beállítás csökkenti a vágóasztalmagasság-korrekciók gyakoriságát és az alkatrészek kopását. Az akkumulátorszelep részleges kinyitása tompítja a vágóasztal emelő munkahengereinek működését és csökkenti a vágóasztal lengését.



Ábra 3.539: Challenger® betakarítógép kijelző

3.10.7 CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú és Model 600 betakarítógépek

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHHC rendszert, hogy biztosítsa a megfelelő működését.

Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú és Model 600 betakarítógépek

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell.

! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

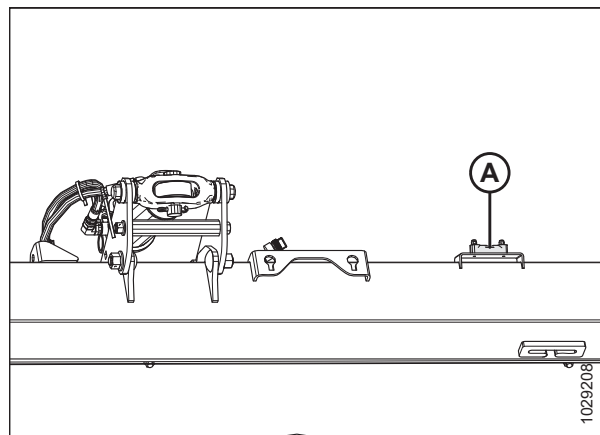
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.540: Buborékos vízszintező

⚠ VIGYÁZAT!

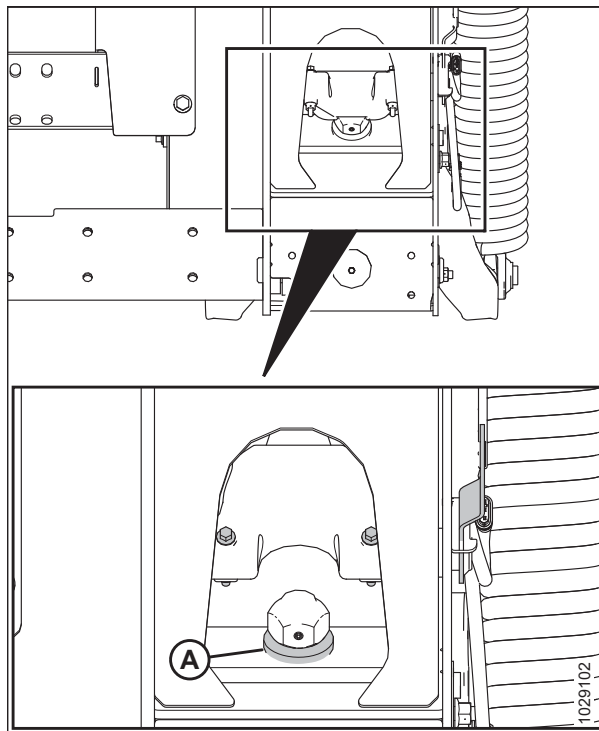
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

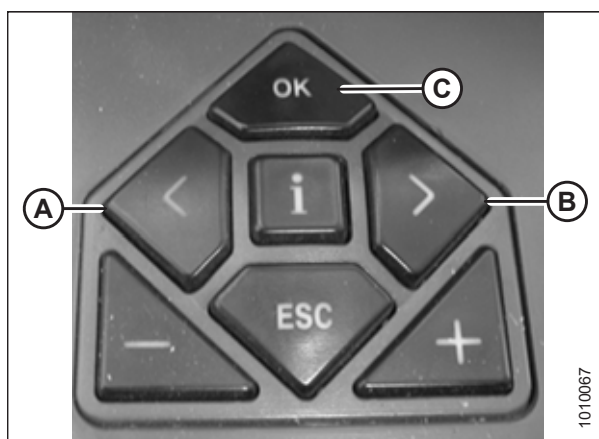
MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
9. Rendszerelje a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
10. A < gombbal (A) vagy a > gombbal (B) válassza ki az AUTO HEADER (automatikus vágóasztal-beállítás) opciót, majd nyomja meg az OK gombot (C). Az E5 oldal jelzi, hogy az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás be- vagy kikapcsolt állapotban van-e.



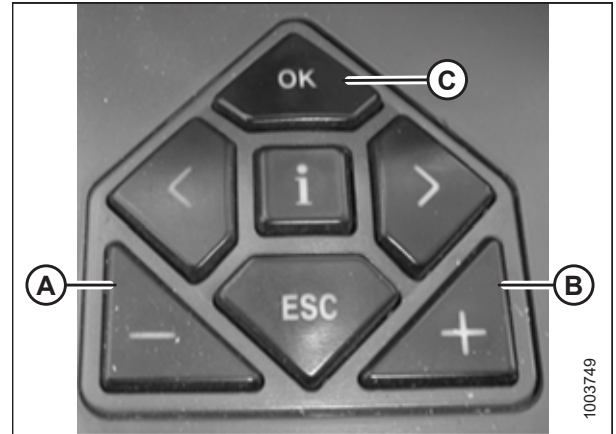
Ábra 3.541: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.542: CLAAS Lexion betakarítógép kezelőszervei

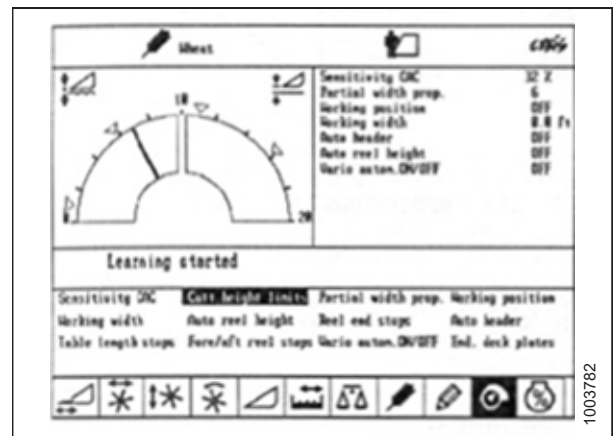
ÜZEMELTETÉS

11. A – (A) vagy a + (B) gombbal kapcsolja be az AHHC-t, majd nyomja meg az OK gombot (C).
12. Kapcsolja be a cséplőszerkezetet és a vágóasztalt.



Ábra 3.543: CLAAS Lexion betakarítógép kezelőszervei

13. A < vagy > billentyűvel válassza ki a CUTT. HEIGHT LIMITS (vágásimagasság-határértékek) elemet, és nyomja meg a betakarítógép vezérlőegységének OK gombját.
14. Kövesse a képernyőn megjelenő eljárást a vágóasztal felső és alsó határértékeinek a CEBIS-be programozásához.



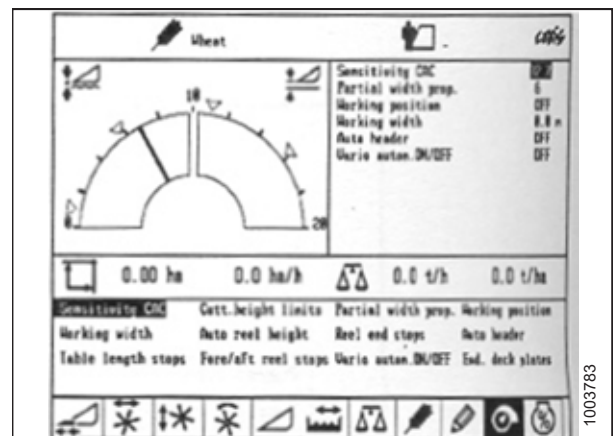
Ábra 3.544: CLAAS Lexion betakarítógép kijelzője

15. A < vagy > billentyűvel válassza ki a SENSITIVITY CAC (Claas Auto Contour/Claas automatikus talajkövetés) lehetőséget, majd nyomja meg a betakarítógép vezérlőegységének OK gombját.

MEGJEGYZÉS:

Az AHHC-rendszer érzékenységének beállítása befolyásolja az AHHC reakciósebességét a vágóasztalon.

16. A – vagy a + billentyűvel változtassa meg a reakciósebesség beállítását, majd nyomja meg a betakarítógép vezérlőegységének OK gombját.



Ábra 3.545: CLAAS Lexion betakarítógép kijelzője

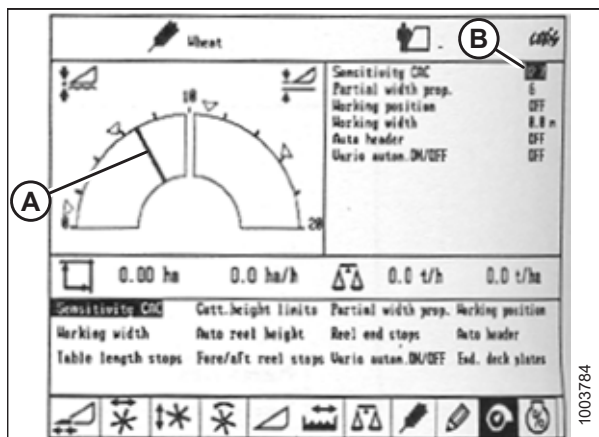
ÜZEMELTETÉS

17. Ellenőrizze az érzékenység beállítását vonal (A) vagy érték (B) használatával.

MEGJEGYZÉS:

Az érték 0–100% között állítható be. Ha az érzékenység 0%-ra van beállítva, az érzékelőcsíkok jelei nem gyakorolnak hatást a vágási magasság automatikus beállítására. Ha az érzékenység 100%-ra van beállítva, az érzékelőcsíkok jelei maximális hatást gyakorolnak a vágási magasság automatikus beállítására. Módosítsa igény szerint az érzékenységet az 50%-os kiinduló értékről.

18. Ha a felfüggesztést a kalibrálási eljárás során módosították, ellenőrizze és állítsa be a felfüggesztést. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.](#)



Ábra 3.546: CLAAS Lexion betakarítógép kijelzője

Vágási magasság – CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú és Model 600 betakarítógépek

A vágási magasságok beprogramozhatók az előre beállított vágásimagasság-beállító és az automatikus talajkövető rendszerekbe. A 150 mm (6 coll) feletti vágási magasságokhoz használja az előre beállított vágásimagasság-rendszert, a 150 mm (6 coll) alatti vágási magasságokhoz pedig az automatikus talajkövető rendszert.

Előre beállított vágási magasság beállítása – CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú és Model 600 betakarítógépek

Miután az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszert konfigurálták és aktiválták, beállítható az előre beállított vágási magasság.

MEGJEGYZÉS:

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Aktiválja a gép engedélyező kapcsolóját.
2. Kapcsolja be a cséplőszerkezetet.
3. Kapcsolja be a vágóasztalt.
4. Nyomja meg röviden az (A) gombot az automatikus talajkövető rendszer aktiválásához, vagy nyomja meg röviden a (B) gombot az előre beállított vágásimagasság-rendszer aktiválásához.

MEGJEGYZÉS:

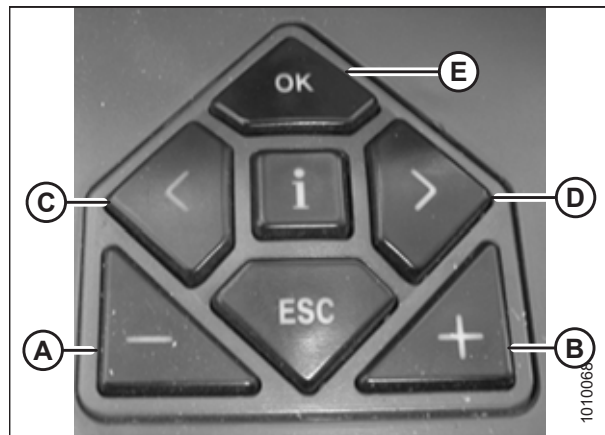
Az (A) gombot csak az AHC funkcióval lehet használni. A (B) gombot csak a vágáshoz való visszatérés funkcióval lehet használni.



Ábra 3.547: Vezérlőkargombok

ÜZEMELTETÉS

5. A < (C) vagy > (D) gombbal válassza ki a CUTTING HEIGHT (vágási magasság) oldalt, majd nyomja meg az OK gombot (E).
6. A „-” (A) vagy a „+” (B) gombbal állítsa be a kívánt vágási magasságot. Egy nyíl jelzi a kiválasztott vágási magasságot a skálán.



Ábra 3.548: CLAAS Lexion betakarítógép kezelőszervei

7. Nyomja meg röviden az (A) vagy a (B) gombot a beállítási pont kiválasztásához.
8. Ismétlje meg a [6. oldal 353](#) lépést a beállított ponthoz.



Ábra 3.549: Vezérlőkargombok

Vágási magasság manuális beállítása – CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú és Model 600 betakarítógépek

Miután az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszert konfigurálták és aktiválták, beállítható az előre beállított vágási magasság.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

ÜZEMELTETÉS

1. Az (A) gombbal emelje fel a vágóasztalt, vagy a (B) gombbal engedje le a vágóasztalt a kívánt vágási magasságra.
2. A vágási magasság eltárolásához nyomja meg és tartsa nyomva a (C) gombot 3 másodpercig (az új beállítás eltárolásakor hangjelzés hallható).
3. Programozzon be egy második beállítási pontot, ha szükséges, az (A) gombbal felemelve, illetve a (B) gombbal leengedve a vágóasztalt a kívánt vágási magassáig, majd nyomja meg röviden a (C) gombot a második beállítási pont eltárolásához (az új beállítás eltárolásakor hangjelzés hallható).

MEGJEGYZÉS:

A talaj feletti vágáshoz ismétlje meg a [1, oldal 354](#) lépést, és a (C) gomb helyett a (D) gombot használja a [2, oldal 354](#) lépés megismétlése közben.



Ábra 3.550: Vezérlőkargombok

Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú és Model 600 betakarítógépek

Az érzékenység beállítása azt a távolságot szabályozza, amelyet a vágószerkezetnek meg kell tennie, mielőtt az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) mozgatja a ferdefelhordót. Ha az érzékenység maximálisra van állítva, már kis talajmagasság-változások is elegendőek ahhoz, hogy a rendszer mozgassa a ferdefelhordót. Ha az érzékenység minimális értékre van állítva, nagy talajmagasság-változások szükségesek ahhoz, hogy a rendszer mozgassa a ferdefelhordót.

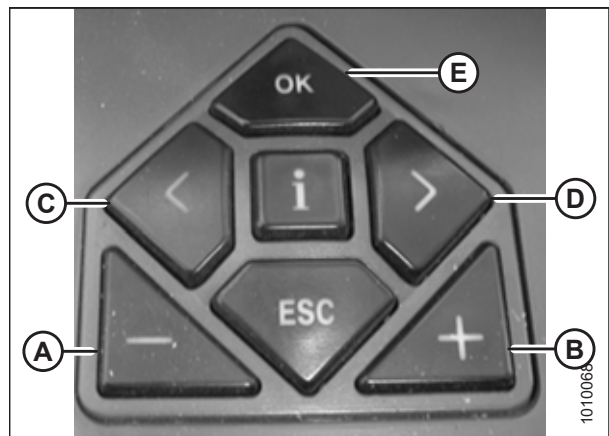
MEGJEGYZÉS:

Az AHC rendszer érzékenységének beállítása előtt be kell állítani a vágóasztal felső és alsó végállásait. Az érték 0–100% között állítható be. Ha az érzékenység 0%-ra van beállítva, az érzékelőcsíkok jelei nem gyakorolnak hatást a vágási magasság automatikus beállítására. Ha az érzékenység 100%-ra van beállítva, az érzékelőcsíkok jelei maximális hatást gyakorolnak a vágási magasság automatikus beállítására. Módosítsa igény szerint az érzékenységet az 50%-os kiinduló értékről.

MEGJEGYZÉS:

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

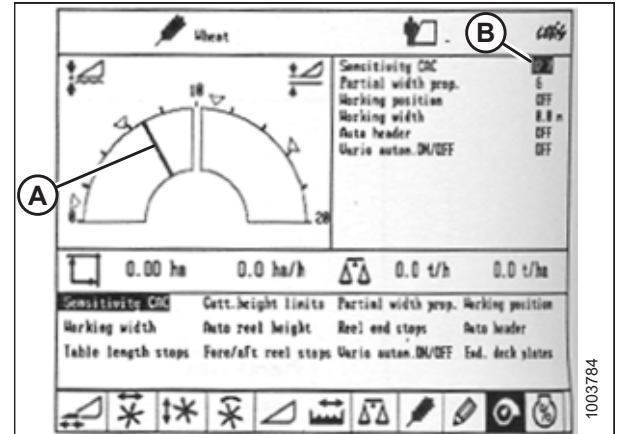
1. A < (C) vagy a > (D) gombbal válassza ki a SENSITIVITY CAC (Claas Auto Contour/Claas automatikus talajkövetés) lehetőséget, majd nyomja meg az OK gombot (E).
2. A „-” (A) vagy „+” (B) gombbal módosítsa a reakciósebesség beállítását, majd nyomja meg az OK gombot (E).



Ábra 3.551: CLAAS Lexion betakarítógép kezelőszervei

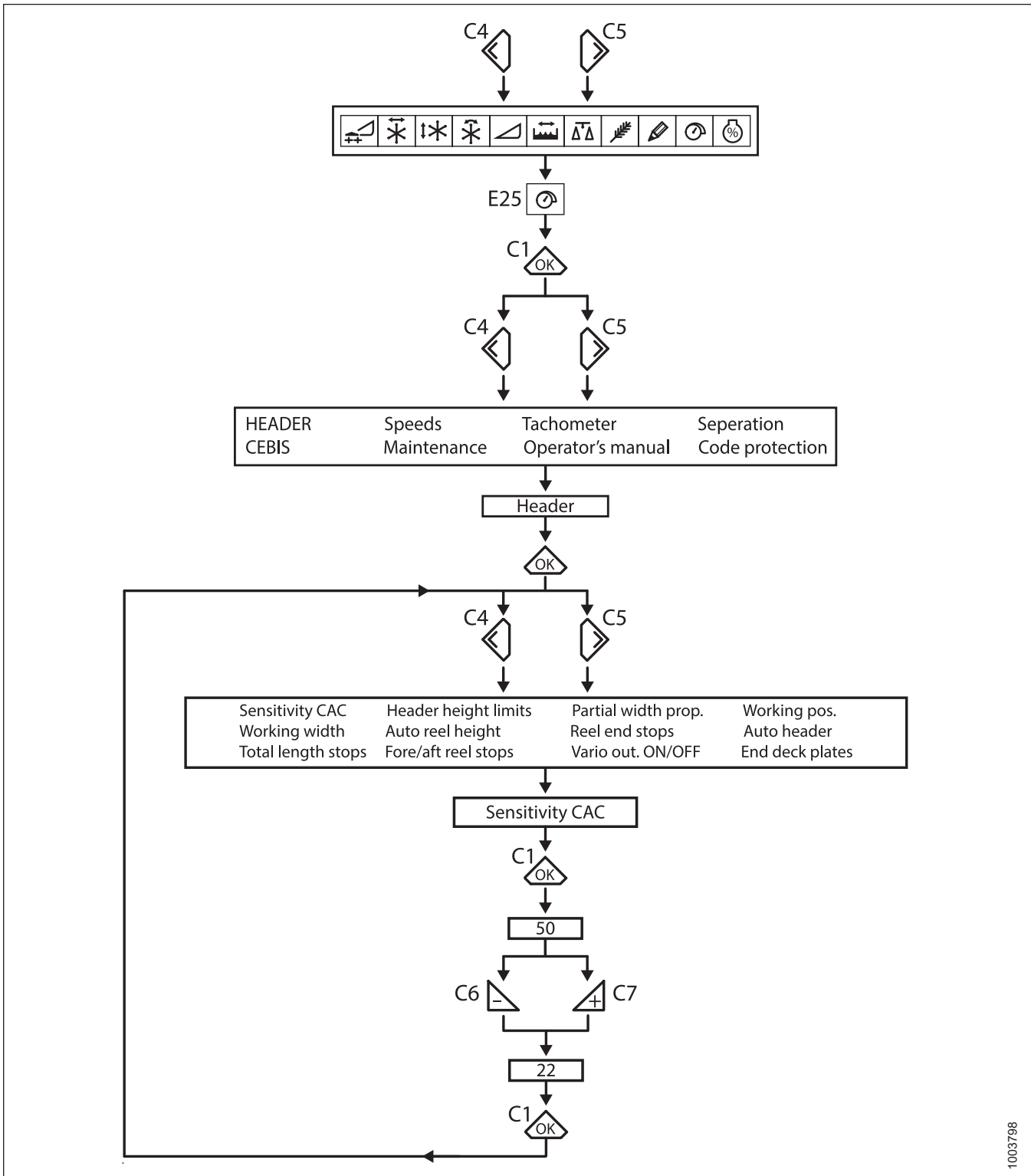
ÜZEMELTETÉS

- Ellenőrizze az érzékenység beállítását vonal (A) vagy érték (B) használatával.



Ábra 3.552: CLAAS Lexion betakarítógép kijelzője

ÜZEMELTETÉS



1003798

Ábra 3.553: Folyamatdiagram az felfüggesztés-optimalizáló érzékenységének beállításához

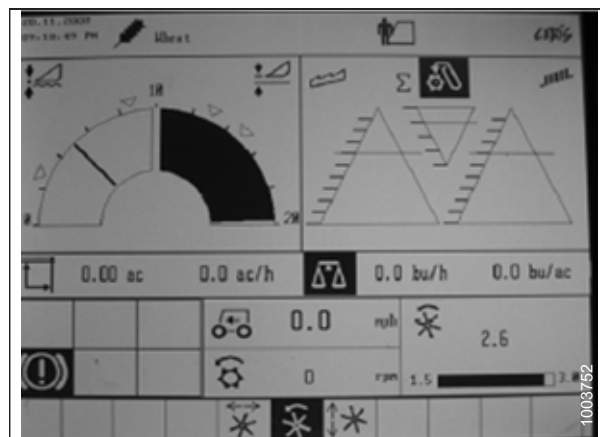
Automatikus motolla-fordulatszám beállítása – CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú és Model 600 betakarítógépek

Az előre beállított motolla-fordulatszám akkor állítható be, ha az automatikus vágóasztal-funkciókat aktiválták.

MEGJEGYZÉS:

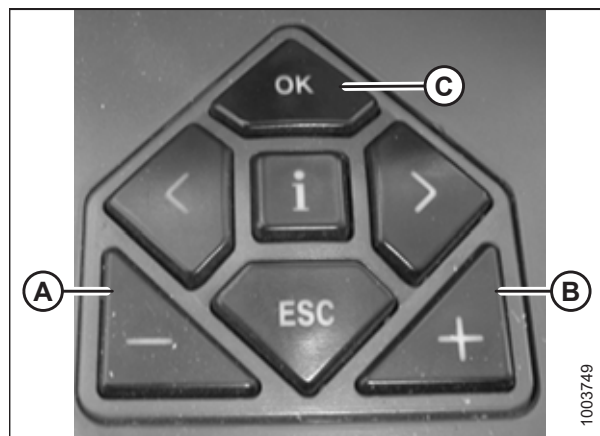
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. A < vagy > billentyűvel válassza ki a REEL WINDOW (motolla ablak) lehetőséget. Az E15 ablak a motolla aktuális előre- vagy hátrameneti sebességét mutatja a haladási sebességhez viszonyítva.



Ábra 3.554: CLAAS Lexion betakarítógép kijelzője

2. Nyomja meg az OK gombot (C) a REEL SPEED (motolla-fordulatszám) ablak megnyitásához.
3. A „-” (A) vagy „+” (B) gombbal állítsa be a motolla fordulatszámát az aktuális haladási sebességhez viszonyítva. Az E15 ablakban megjelenik a kiválasztott motolla-fordulatszám.



Ábra 3.555: CLAAS Lexion betakarítógép kezelőszervei

ÜZEMELTETÉS

4. Állítsa be a motolla fordulatszámát a forgókapcsoló motolla (A) állásba történő elforgatásával.
5. A motolla fordulatszámának beállításához használja a „-” vagy a „+” gombot.



Ábra 3.556: CLAAS Lexion betakarítógép forgókapcsolója

6. Nyomja meg és tartsa lenyomva az (A) gombot vagy a (B) gombot 3 másodpercig a beállítások eltárolásához (az új beállítás eltárolásakor hangjelzés hallható).

MEGJEGYZÉS:

Amikor az (A) gombot vagy a (B) gombot 3 másodpercig megnyomja, a motolla-fordulatszám és a vágási magasság aktuális pozíciói eltárolódnak.



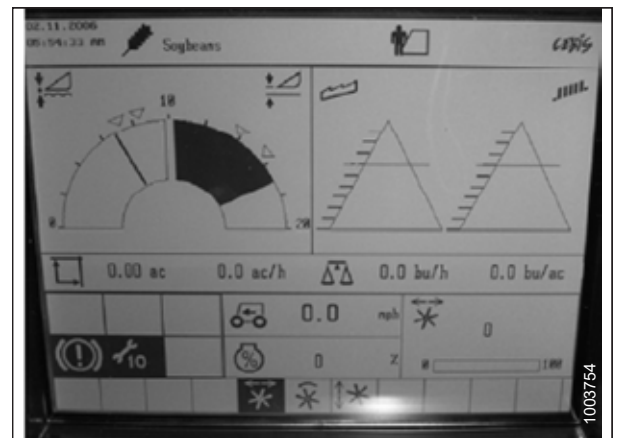
Ábra 3.557: CLAAS Lexion vezérlőkargombjai

ÜZEMELTETÉS

7. A < vagy > billentyűvel válassza ki a REEL WINDOW (motolla ablak) lehetőséget. Az E15 ablak a motolla aktuális előre- vagy hátrameneti sebességét mutatja a haladási sebességhez viszonyítva.

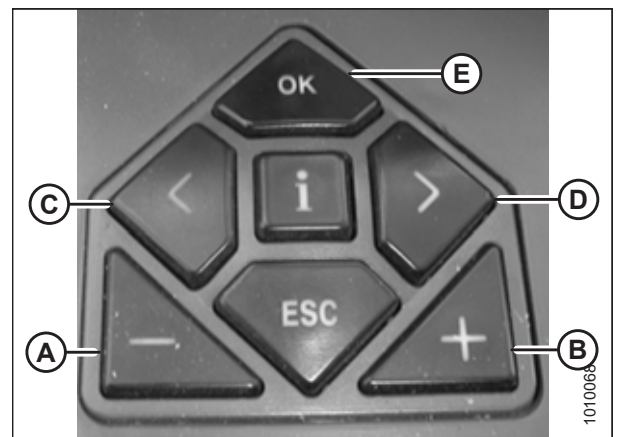


Ábra 3.558: CLAAS Lexion betakarítógép kijelzője



Ábra 3.559: CLAAS Lexion betakarítógép kijelzője

8. Nyomja meg az OK gombot (E), majd a < gombbal (C) vagy a > gombbal (D) válassza ki a REEL FORE AND AFT (motolla előre-hátra állítása) ablakot.
9. A – (A) vagy + (B) gombbal állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét.



Ábra 3.560: CLAAS Lexion betakarítógép kezelőszervei

10. Nyomja meg és tartsa lenyomva az (A) gombot vagy a (B) gombot 3 másodpercig a beállítások eltárolásához a CEBIS-ben (az új beállítás eltárolásakor hangjelzés hallható).

MEGJEGYZÉS:

Amikor az (A) gombot vagy a (B) gombot 3 másodpercig megnyomja, a motolla-fordulatszám és a vágási magasság aktuális pozíciói eltárolódnak.



Ábra 3.561: CLAAS Lexion vezérlőkargombjai

3.10.8 CLAAS Lexion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, be kell állítania a betakarítógép konfigurációs opcióit az adott vágóasztaltípushoz, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHHC rendszert, hogy biztosítsa megfelelő működését.

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – CLAAS 600 és 700 sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben az AHHC funkció nem fog megfelelően működni.

⚠ VESZÉLY

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

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

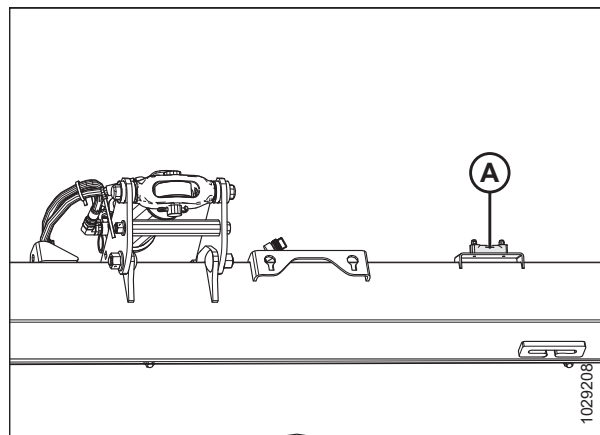
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.562: Buborékos vízszintező

⚠ VIGYÁZAT!

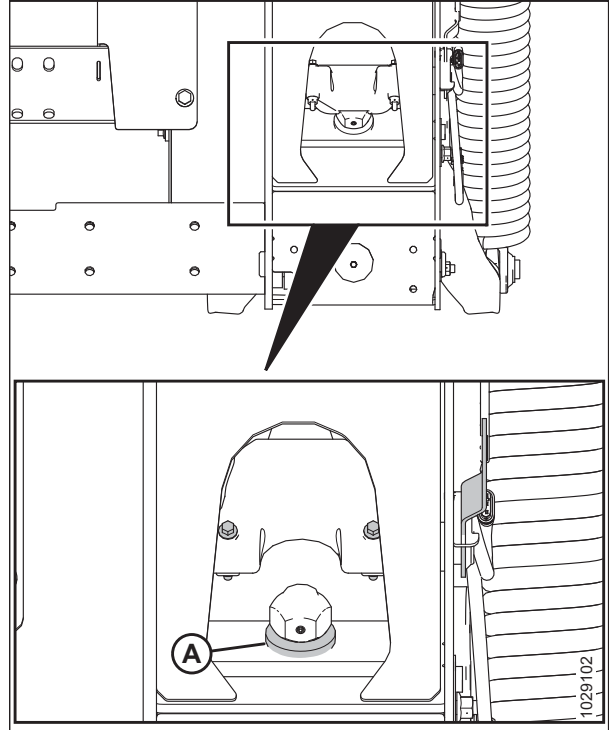
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

- Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

- Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
- Reteselje a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
- A vezérlőgombbal (A) jelölje ki az AUTO CONTOUR (automatikus talajkövetés) ikont (B). Nyomja meg az (A) vezérlőgombot a kiválasztásához.



Ábra 3.563: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.564: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

ÜZEMELTETÉS

11. A vezérlőgombbal (A) jelölje ki a felfelé és lefelé mutató nyilakkal ellátott, vágóasztalra hasonlító ikont (az ábrán nem látható). Nyomja meg az (A) vezérlőgombot a kiválasztásához. A képernyőn kiemelve megjelenik a vágóasztal ikonja (B).



Ábra 3.565: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

12. A vezérlőgombbal (A) jelölje ki a vágóasztal ikonját (B). Nyomja meg a vezérlőgombot (A) a kiválasztásához.



Ábra 3.566: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

13. Használja a vezérlőgombot (A) a csavarhúzó ikon (B) kiemeléséhez.
14. Kapcsolja be a betakarítógép rendváltóját és ferdefelhordóját.
15. Nyomja meg a vezérlőgombot (A). Megjelenik egy előrehaladási sáv.



Ábra 3.567: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

ÜZEMELTETÉS

16. Emelje fel a ferdefelhordót teljesen. Az előrehaladási sáv (A) 25%-ig halad.
17. Engedje le a ferdefelhordót teljesen. Az előrehaladási sáv (A) 50%-ig halad.
18. Emelje fel a ferdefelhordót teljesen. Az előrehaladási sáv (A) 75%-ig halad.
19. Engedje le a ferdefelhordót teljesen. Az előrehaladási sáv (A) 100%-ig halad.



Ábra 3.568: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

20. Győződjön meg róla, hogy a folyamatjelző sáv (A) 100%-on van. A kalibrálási eljárás ezzel befejeződött.

MEGJEGYZÉS:

Ha a feszültség a kalibrálási folyamat során bármikor nem a 0,7–4,3 V tartományban van, a monitor jelzi, hogy a betanítási eljárás nem fejeződött be.

21. Ha a felfüggesztést a kalibrálási eljárás során módosították, ellenőrizze és állítsa be a felfüggesztést. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229](#).



Ábra 3.569: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

Vágási magasság beállítása – CLAAS Lexion 600 és 700 sorozat

A kezelő két különböző vágási magassági előbeállítást konfigurálhat. A magassági előbeállítások a betakarítógép vezérlőkarjával választhatók ki.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

1. Engedje le a vágóasztalt a kívánt vágási magasságra vagy a talajnyomás-beállításra. A lebegésjelző mezőjét 1,5-re kell állítani.
2. Tartsa lenyomva a kapcsoló (A) bal oldalát, amíg sípoló hangot nem hall.



Ábra 3.570: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

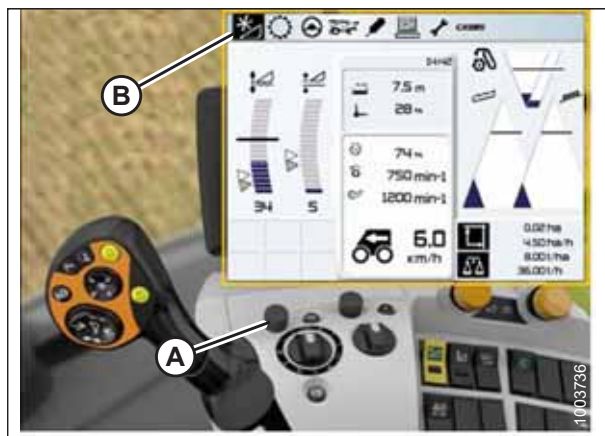
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – CLAAS Lexion 600 és 700 sorozat

Az érzékenység beállítása azt az időt szabályozza, amíg a vágószerkezet mozoghat, mielőtt az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) mozgásba hozza a ferdefelhordót. Ha az érzékenység maximálisra van állítva, már kis talajmagasság-változások is elegendőek ahhoz, hogy a ferdefelhordó mozogjon. Ha az érzékenység minimális értékre van állítva, nagy talajmagasság-változások szükségesek ahhoz, hogy a ferdefelhordó mozogjon.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. Használja az (A) vezérlőgombot a HEADER/REEL (vágóasztal/motolla) ikon (B) kiemeléséhez. Nyomja meg a vezérlőgombot (A) a kiválasztásához. A HEADER/REEL (vágóasztal/motolla) párbeszédpanel nyílik meg.
2. Válassza ki a HEADER(vágóasztal) ikont.



Ábra 3.571: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

ÜZEMELTETÉS

3. Válassza ki a FRONT ATTACHMENT PARAMETER SETTINGS (elülső munkaeszköz paramétereinek beállítása) ikont (A). Egy beállításlista jelenik meg.
4. Válassza ki a listából a SENSITIVITY CAC (Claas Auto Contour/Claas automatikus talajkövetés) (B) lehetőséget.



Ábra 3.572: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

5. Válassza ki a SENSITIVITY CAC (Claas Auto Contour/Claas automatikus talajkövetés) ikont (A).
6. Ha a talajszinten történő vágás közben a vágóasztal és a függesztőkeret közötti reakcióidő túl lassú, növelje a CUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (vágási magasság beállítása) értékét (B). Ha a vágóasztal és a függesztőkeret közötti reakcióidő túl gyors, csökkentse a CUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (vágási magasság beállítása) beállítását.

MEGJEGYZÉS:

Az 1–50 közötti beállítások gyorsabb, míg a –1 és –50 közötti beállítások lassabb választ adnak. A legjobb eredmény érdekében a beállításokat 5 fokozatonként módosítsa.

7. Ha a vágóasztal túl lassan ereszkedik, növelje az érzékenységet. Ha a vágóasztal túl keményen ütközik a talajnak, vagy túl gyorsan ereszkedik, csökkentse az érzékenységet.



Ábra 3.573: CLAAS Lexion betakarítógép kijelzője

Automatikus motolla-fordulatszám beállítása – CLAAS Lexion 600 és 700 sorozat

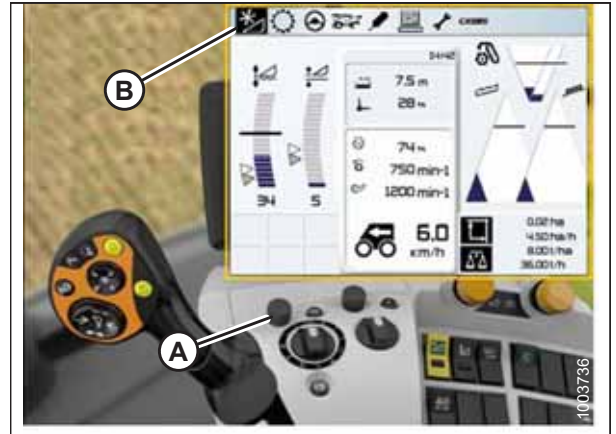
Az automatikus vágóasztal-funkciók aktiválása után megadhatja az előre beállított motolla-fordulatszámot.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

1. Használja az (A) vezérlőgombot a HEADER/REEL (vágóasztal/motolla) ikon (B) kiemeléséhez. Nyomja meg a vezérlőgombot (A) a kiválasztásához. A HEADER/REEL (vágóasztal/motolla) párbeszédpanel jelenik meg.



Ábra 3.574: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

2. Válassza ki a vezérlőgombbal (A) a REEL SPEED (motolla fordulatszám) (B) opciót, és állítsa be a motolla fordulatszámát (ha **NEM** használja az automatikus motolla fordulatszám funkciót). A párbeszédpanelen egy grafikon jelenik meg.



Ábra 3.575: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

3. Válassza ki az AUTO REEL SPEED (automatikus motolla fordulatszám) párbeszédpanelen az ACTUAL VALUE (tényleges érték) (A) lehetőséget (ha az automatikus motolla fordulatszám-beállítás funkciót használja). Az ACTUAL VALUE (aktuális érték) párbeszédpanel az automatikus motolla fordulatszámot jelzi.



Ábra 3.576: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

ÜZEMELTETÉS

4. A motolla-fordulatszám beállításához használja a vezérlőgombot (A).

MEGJEGYZÉS:

Ez az opció csak teljes gázzal működő motorral érhető el.



Ábra 3.577: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

A motollamagasság-érzékelő és a motolla előre-hátra állítási helyzetérzékelője – CLAAS Lexion 600 és 700 sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben az AHHC funkció nem fog megfelelően működni.

MEGJEGYZÉS:

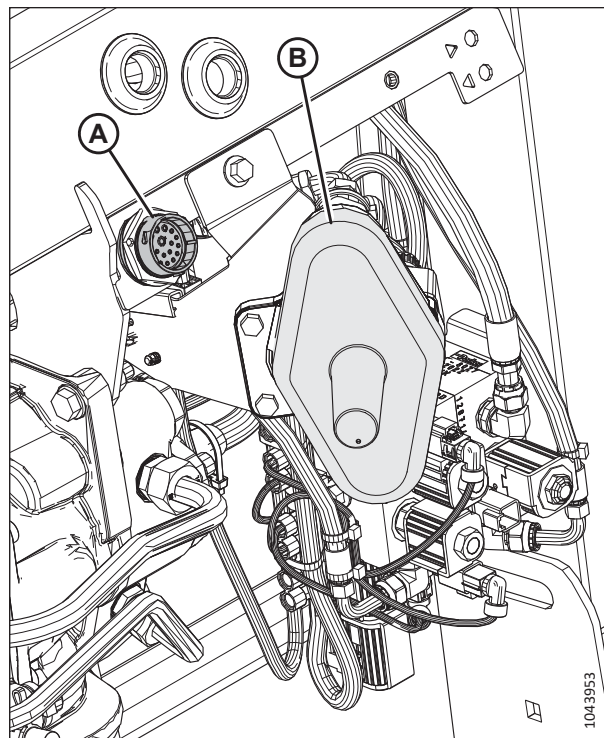
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárásához nehezebbre kell állítani a felfüggesztést, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről.

MEGJEGYZÉS:

A motolla előre-hátra beállítási érzékelőjének kalibrálása csak akkor lehetséges, ha a vágóasztal integrációs felszereltséggel rendelkezik. Ha a függesztőkereten az (A) csatlakozó található a multicatlakozó (B) mellett, akkor a vágóasztal **NEM** rendelkezik integrációs felszereltséggel.



Ábra 3.578: Multicatlakozóra kapcsolt integrációs modul



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögére. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

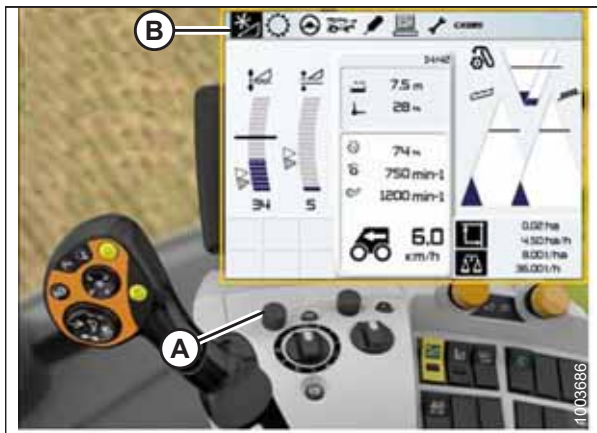
2. Pozicionálja a vágóasztalt 254–356 mm-re (10–14 coll) a talaj fölé. Hagyja járva a motort.

FONTOS:

NE állítsa le a motort. A betakarítógépnek teljesen alapjáraton kell járnia ahhoz, hogy az érzékelők megfelelően kalibrálódjanak.

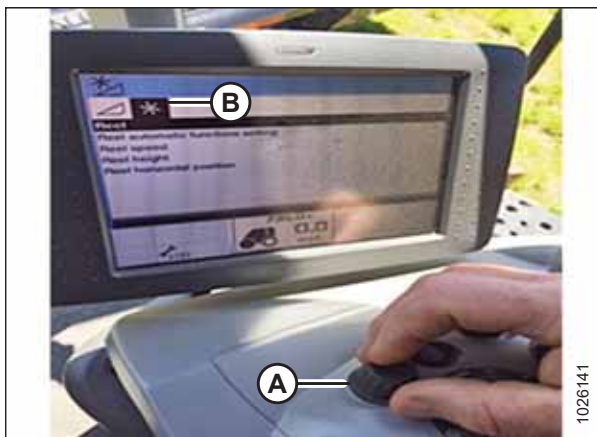
ÜZEMELTETÉS

3. Használja a vezérlőgombot (A) a FRONT ATTACHMENT (elülső munkaeszköz) ikon (B) kijelöléséhez. Nyomja meg a vezérlőgombot (A) a kiválasztásához.



Ábra 3.579: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

4. Használja a vezérlőgombot (A) a REEL (motolla) ikon (B) kijelöléséhez. Nyomja meg a vezérlőgombot (A) a kiválasztásához.



Ábra 3.580: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző és konzol

5. Jelölje ki a REEL HEIGHT (motollamagasság) ikont (A). Nyomja meg a vezérlőgombot a kiválasztásához.
6. Válassza ki a listából a LEARNING END STOPS (végállások megtanítása) (B) lehetőséget.



Ábra 3.581: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző és konzol

ÜZEMELTETÉS

7. Használja a vezérlőgombot (A) a csavarhúzó ikon (B) kiemeléséhez.
8. Nyomja meg a vezérlőgombot.



Ábra 3.582: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

9. A képernyőn megjelenik az előrehaladási sávdíagram (A).
10. Kövesse a képernyőn megjelenő utasításokat a motolla felemeléséhez és leengedéséhez.



Ábra 3.583: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

11. Győződjön meg róla, hogy a folyamatjelző sáv (A) 100%-on van. Amikor az előrehaladás-jelző diagramon 100% jelenik meg, a kalibrálási eljárás befejeződött.



Ábra 3.584: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző, konzol és vezérlőkar

ÜZEMELTETÉS

- Ha a betakarítógép integrációs felszereltséggel rendelkezik:** Kalibrálja a motolla előre-hátra beállítási érzékelőjét a REEL HORIZONTAL POSITION (motolla vízszintes helyzete) (A), majd a LEARNING END STOPS (B) (végállások megtanulása) opciók kiválasztásával.
- Ismételje meg a [7. oldal 371](#) – [11. oldal 371](#) lépéseket.



Ábra 3.585: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző és konzol

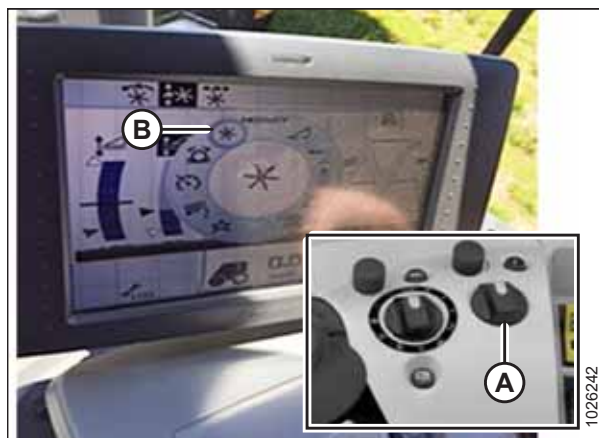
Automatikus motollamagasság beállítása – CLAAS Lexion 600 és 700 sorozat

Az automatikus motollamagasság-beállítás a betakarítógép kijelzőjén a REEL (motolla) menü megnyitásával konfigurálható.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

- A HOTKEY (gyorsbillentyű) forgótárcsával (A) válassza ki a REEL (motolla) ikont (B).

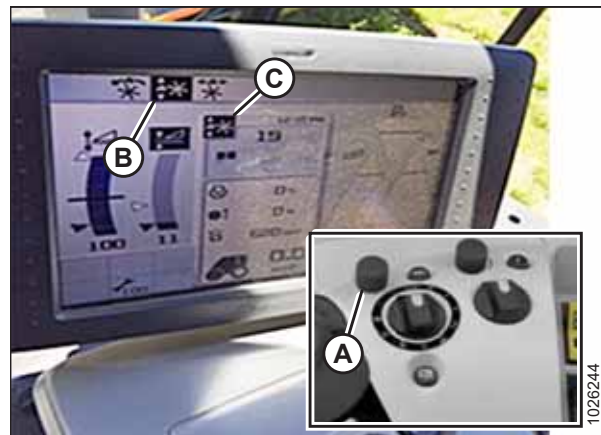


Ábra 3.586: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző és konzol

2. A vezérlőgombbal (A) válassza ki az AUTO REEL HEIGHT (automatikus motollamagasság) ikont (B) az oldal tetején.

MEGJEGYZÉS:

Az AUTO REEL HEIGHT (automatikus motollamagasság) ikont (C) az oldal közepén fekete színnel kell kiemelni. Ha nem fekete, akkor vagy a végállásokat nem állították be, vagy az automatikus vágóasztlamagasság-szabályozás (AHHC) nem aktív. Az utasításokat lásd: *A motollamagasság-érzékelő és a motolla előre-hátra állítási helyzetérzékelője – CLAAS Lexion 600 és 700 sorozat, oldal 368.*

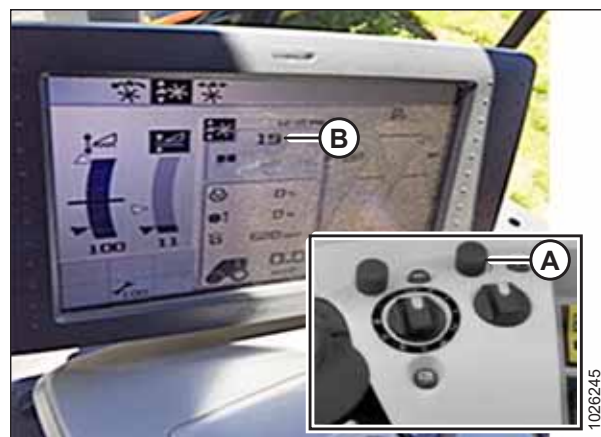


Ábra 3.587: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző és konzol

3. Állítsa be az automatikus motollamagasság helyzetét az aktuális AHHC helyzethez a külső görgetőgomb (A) segítségével. A motolla előre beállított helyzete leengedéséhez forgassa a tekerőgombot az óramutató járásával ellentétes irányba; motolla előre beállított helyzetének emeléséhez forgassa a tekerőgombot az óramutató járásával megegyező irányba. A kijelző frissíti az aktuális beállítást (B).

MEGJEGYZÉS:

Ha az AUTO REEL HEIGHT (automatikus motollamagasság) ikon az oldal közepén nem fekete, akkor jelenleg nincs aktív AHHC pozíció.



Ábra 3.588: CLAAS Lexion betakarítógép – kijelző és konzol

3.10.9 CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztlamagasság-szabályozó (AHHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, be kell állítania a betakarítógép konfigurációs opcióit az adott vágóasztaltípushoz, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHHC rendszert, hogy biztosítsa megfelelő működését.

Vágóasztal-beállítások gyors összefoglalója – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek

Itt közöljük az automatikus vágóasztlamagasság-szabályozás (AHHC) javasolt beállításait FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalhoz, amelyet CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 vagy 8000 sorozatú, illetve CLAAS Trion 600 vagy 700 sorozatú betakarítógépeken használnak.

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.42 Vágóasztal-beállítások – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Elülső munkaeszköz típusa	Más gyártó által gyártott talajkövető vágószerszerkezet
Munkaszélesség	Vágóasztal szélességének beállítása
Ereszkedési sebesség automatikus talajkövetéssel	Állítsa be tetszés szerint
Motolla fordulatszámának beállítása	Állítsa be tetszés szerint

Vágóasztal beállítása – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek

A vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszerhez történő beállításához a CEBIS terminálon be kell lépnie a FRONT ATTACHMENT (elülső munkaeszköz) menübe.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. A főoldalon válassza ki a FRONT ATTACHMENT (elülső munkaeszköz) (A) opciót.



Ábra 3.589: CEBIS főoldal

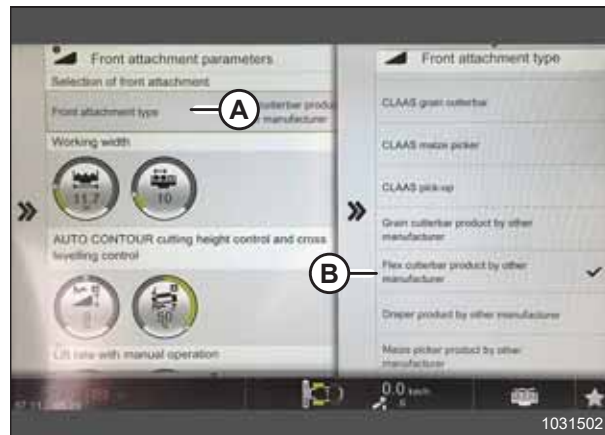
2. A legördülő listából válassza ki a FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (elülső munkaeszköz paramétereit) (A) opciót.



Ábra 3.590: Elülső munkaeszköz oldal

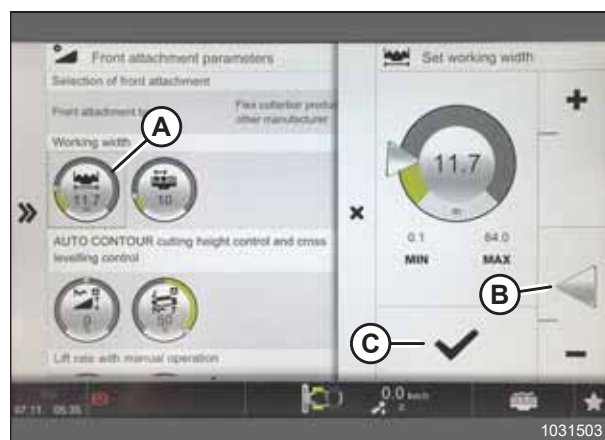
ÜZEMELTETÉS

3. A FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (elülső munkaeszköz paramétere) oldalon válassza ki a FRONT ATTACHMENT TYPE (elülső munkaeszköz típusa) (A) lehetőséget.
4. A legördülő menüből válassza ki a FLEX CUTTERBAR PRODUCT BY OTHER MANUFACTURER (más gyártó talajkövető vágószerkezete) (B) lehetőséget.



Ábra 3.591: Munkaeszköz-paraméterek oldala

5. A FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (elülső munkaeszköz paramétere) oldalon válassza a WORKING WIDTH (munkaszélesség) (A) lehetőséget.
6. Állítsa be a vágóasztal szélességét az állító nyíl (B) felfelé vagy lefelé történő csúsztatásával.
7. A beállítások mentéséhez jelölje be a jelölőnégyzetet (C).



Ábra 3.592: Munkaeszköz-paraméterek oldala

Automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás kalibrálása – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek

Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben az AHHC funkció nem fog megfelelően működni.

! VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:

- Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
- Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
- Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

MEGJEGYZÉS:

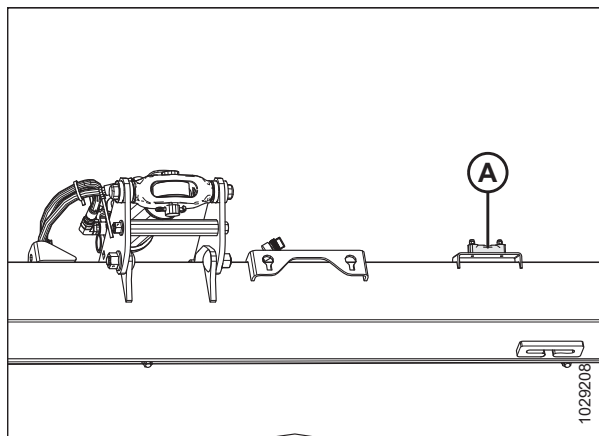
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

5. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögére. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

6. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
7. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
8. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.593: Buborékos vízszintező

⚠ VIGYÁZAT!

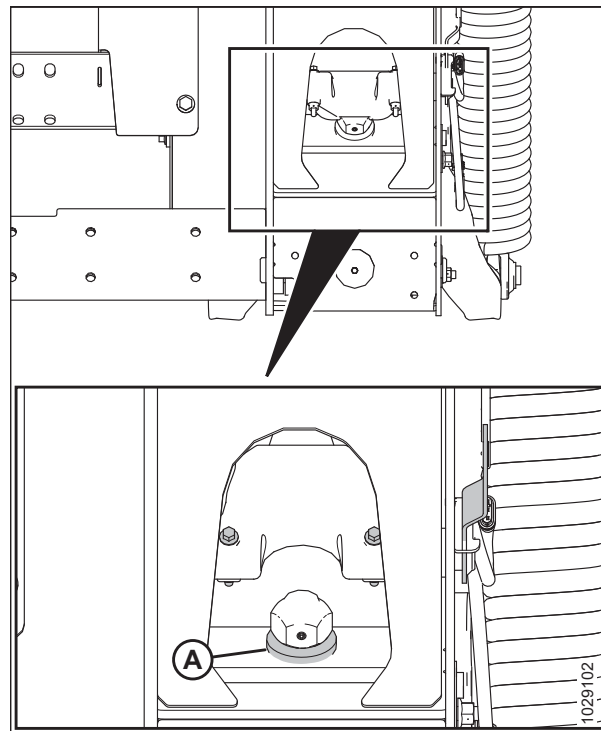
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

9. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

10. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
11. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
12. A főoldalon válassza ki a FRONT ATTACHMENT (elülső munkaeszköz) (A) opciót.



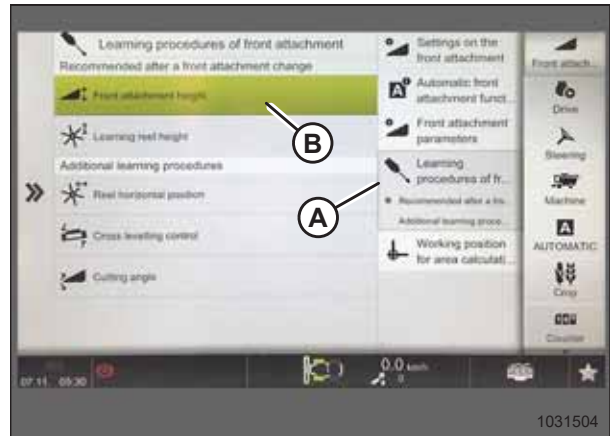
Ábra 3.594: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.595: CEBS főoldal

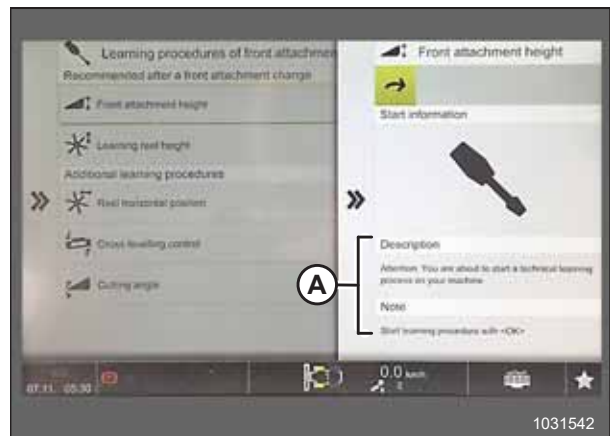
ÜZEMELTETÉS

- Válassza ki a menüből a LEARNING PROCEDURES (tanulási eljárások) (A) menüpontot.
- Válassza ki a FRONT ATTACHMENT HEIGHT (elülső munkaeszköz magassága) (B) opciót.



Ábra 3.596: Tanulási eljárások oldal

- Kövesse a DESCRIPTION (leírás) és a NOTES (megjegyzések) mezőkben (A) megjelenő utasításokat.



Ábra 3.597: Elülső munkaeszköz magassága oldal

16. Ha a rendszer kéri, válassza az OK gombot (A) a betanítási folyamat elindításához.



Ábra 3.598: Kezelőszervek

17. Amikor a rendszer erre felszólítja, emelje fel az elülső munkaeszközt a multifunkciós karon lévő gombbal (A).
18. Amikor a rendszer erre felszólítja, engedje le az elülső munkaeszközt a multifunkciós karon lévő gomb (B) segítségével.
19. Ismételje meg a következő lépéseket, amíg el nem készül a kalibrálással: [17. oldal 379](#) és [18. oldal 379](#).



Ábra 3.599: Többfunkciós kar

Előre beállított vágási és motollamagasság beállítása – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek

A motollamagasság és a vágási magasság beállítása eltárolható a betakarítógépen. Betakarításkor a beállítás a vezérlőkarról választható ki.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

1. Állítsa be a kívánt vágási magasságot a multifunkciós karon lévő ferdefelhordó emelő/leengedő gombokkal (A).
2. Állítsa be a kívánt motollapozíciót a gombokkal (B).
3. A beállítások eltárolásához tartsa lenyomva az AUTO HEIGHT PRESET (automatikus magasság-előbeállítás) gombot (C).



Ábra 3.600: Többfunkciós kar

MEGJEGYZÉS:

A vágóasztal-magasság jelzõn egy háromszög (A) jelenik meg, jelezve az előre beállított szintet.



Ábra 3.601: CEBIS főoldal

Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek

Az érzékenység beállítása azt az időt szabályozza, amíg a vágószerkezet mozoghat, mielőtt az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) mozgásba hozza a ferdefelhordót. Ha az érzékenység maximális értékre van állítva, már kis talajmagasság-változások is elegendőek ahhoz, hogy a rendszer a ferdefelhordót mozgassa. Ha az érzékenység minimális értékre van állítva, nagy talajmagasság-változások szükségesek ahhoz, hogy a rendszer mozgassa a ferdefelhordót.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

1. A főoldalon válassza ki a FRONT ATTACHMENT (elülső munkaeszköz) (A) opciót.



Ábra 3.602: CEBIS főoldal

2. A legördülő listából válassza ki a FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (elülső munkaeszköz paraméterei) (A) opciót.



Ábra 3.603: Elülsőmunkaeszköz-paraméterek oldal

3. Görgessen a listán, és válassza ki a DROP RATE WITH AUTO CONTOUR (ereszkedési sebesség automatikus talajkövetéssel) ikont (A).
4. Állítsa be az ereszkedési sebességet a szabályozó nyíl (B) felfelé vagy lefelé történő csúsztatásával.
5. A beállítások megerősítéséhez válassza ki a jelölőnégyzetet (C).



Ábra 3.604: Ereszkedési sebesség automatikus talajkövetéssel oldal

Automatikus motolla-fordulatszám beállítása – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek

Az előre beállított motolla-fordulatszám az automatikus vágóasztal-funkciók aktiválását követően állítható be.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. A főoldalon válassza ki a FRONT ATTACHMENT (elülső munkaeszköz) (A) opciót.



Ábra 3.605: CEBS főoldal

2. A listából válassza ki a SETTINGS ON FRONT ATTACHMENT (beállítások az elülső munkaeszközön) (A) lehetőséget.
3. Válassza ki a REEL TARGET VALUES (motolla célértékei) (B) opciót.
4. Válassza ki a REEL SPEED ADJUST (motolla-fordulatszám beállítása) (C) ikont.



Ábra 3.606: Beállítások az elülső munkaeszköz oldalon

ÜZEMELTETÉS

5. Állítsa be a motolla-fordulatszám célértékét a beállító nyíl (A) felfelé vagy lefelé csúsztatásával.
6. A beállítás mentéséhez jelölje be a jelölőnégyzetet (B).



Ábra 3.607: Motolla-fordulatszám célérték oldal

A motollamagasság és az előre-hátra döntés érzékelőjének kalibrációja – CLAAS Lexion 5000, 6000, 7000 és 8000 sorozatú, valamint CLAAS Trion 600 és 700 sorozatú betakarítógépek

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben a motollahelyzet-funkció nem fog megfelelően működni.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

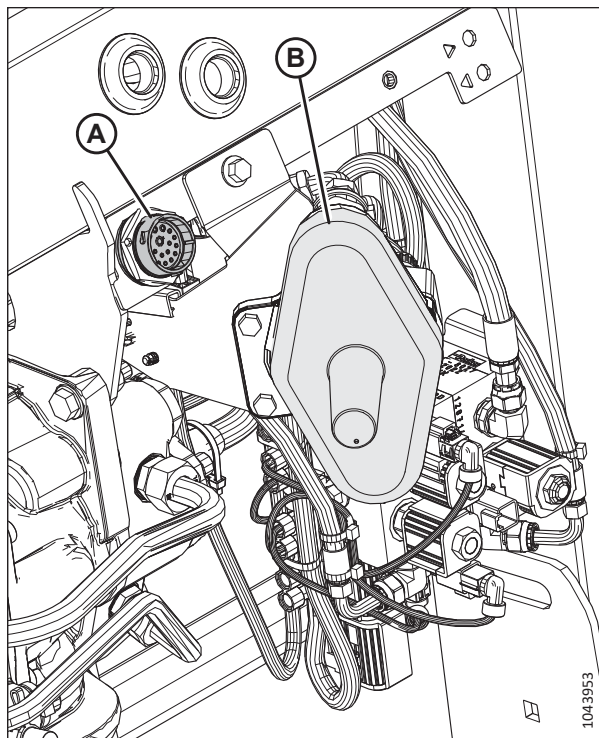
MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

A motolla előre-hátra beállítási érzékelőjének kalibrálása csak akkor lehetséges, ha a vágóasztal integrációs felszereltséggel rendelkezik. Ha a függesztőkereten az (A) csatlakozó található a multicatlakozó (B) mellett, akkor a vágóasztal **NEM** rendelkezik integrációs felszereltséggel.



Ábra 3.608: Multicatlakozóra kapcsolt integrációs modul

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.

MEGJEGYZÉS:

NE állítsa le a motort. A betakarítógép teljesen alapjáraton kell járnia ahhoz, hogy az érzékelők megfelelően kalibrálódjanak.

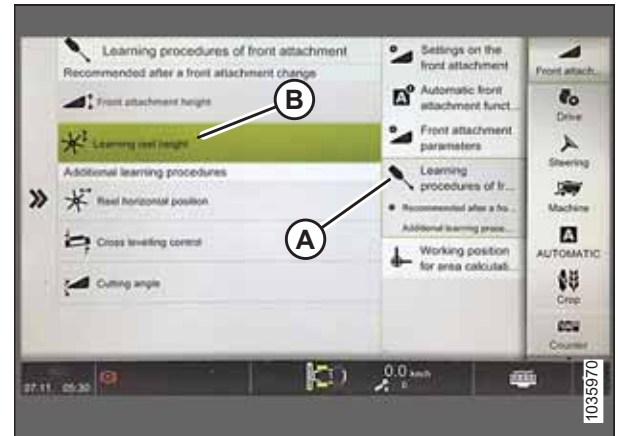
3. A főoldalon válassza ki a FRONT ATTACHMENT (elülső munkaeszköz) (A) opciót.



Ábra 3.609: CEBS főoldal

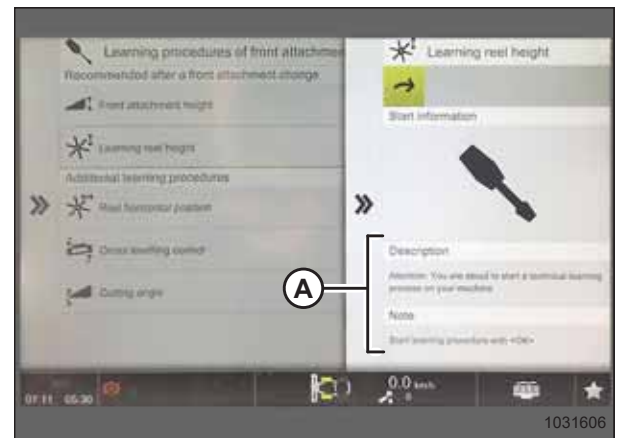
ÜZEMELTETÉS

- Válassza ki a LEARNING PROCEDURES FOR FRONT ATTACHMENT (tanulási eljárások az elülső munkaeszközhöz) (A) lehetőséget.
- Válassza ki a LEARNING REEL HEIGHT (motollamagasság tanulása) (B) lehetőséget.



Ábra 3.610: Elülső munkaeszköz oldal

- Kövesse a DESCRIPTION (leírás) és a NOTES (megjegyzések) mezőkben (A) megjelenő utasításokat.



Ábra 3.611: Motollamagasság tanulása oldal

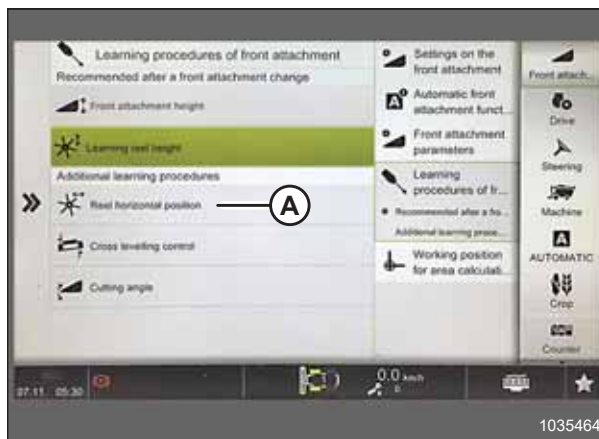
ÜZEMELTETÉS

7. Ha a rendszer kéri, válassza az OK gombot (A) a tanulási folyamat elindításához.



Ábra 3.612: Kezelőszervek

8. **Ha a betakarítógép integrációs felszereltséggel rendelkezik:** Kalibrálja a motolla előre-hátra beállítási érzékelőjét a REEL HORIZONTAL POSITION (A) (motolla vízszintes helyzete) kiválasztásával, betanítási eljárásként, és kövesse a képernyőn megjelenő utasításokat.



Ábra 3.613: Elülső munkaeszköz oldal

3.10.10 Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozatú betakarítógépek

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHC rendszert, hogy biztosítsa a megfelelő működését.

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozatú betakarítógépek

Itt közöljük az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) javasolt beállításait FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalhoz, amelyet Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozatú betakarítógépen használnak.

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) működéséhez a következő rendszerelemek szükségesek:

ÜZEMELTETÉS

- Főmodul és vágóasztal meghajtó modul a biztosítéktábla modulban (FP) lévő kártyadobozba szerelve.
- Multifunkciós vezérlőkar kezelői inputjai
- A kezelőszervek a vezérlőkonzol modul (CC) panelen vannak felszerelve
- Elektrohidraulikus vágóasztalemelés-vezérlőszelep.

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Táblázat3.43 Vágóasztal-beállítások – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozatú betakarítógépek

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Vágóasztal magassága	Az üzemeltetői igények szerint beállítva
Akkumulátor	Levéve
Emelési/leengedési sebesség	Az üzemeltetői igények szerint beállítva
Talajnyomás	Az üzemeltetői igények szerint beállítva
AHHC érzékenysége	Az üzemeltetői igények szerint beállítva

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelőnek a megfelelő működéshez egy meghatározott feszültségtartományban kell működnie.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*

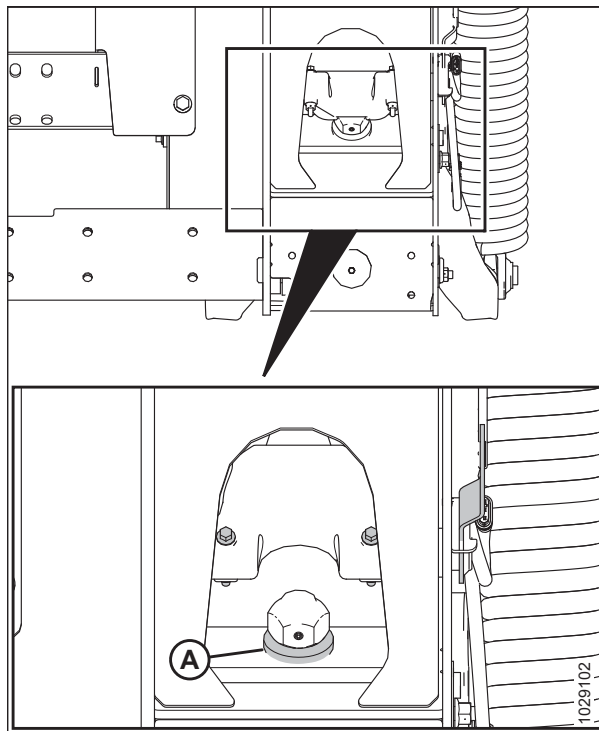
⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

- Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

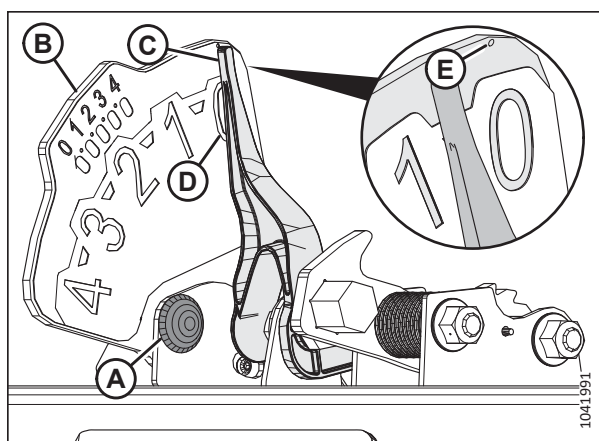


Ábra 3.614: Alsó végállás ütközőjének alátétje

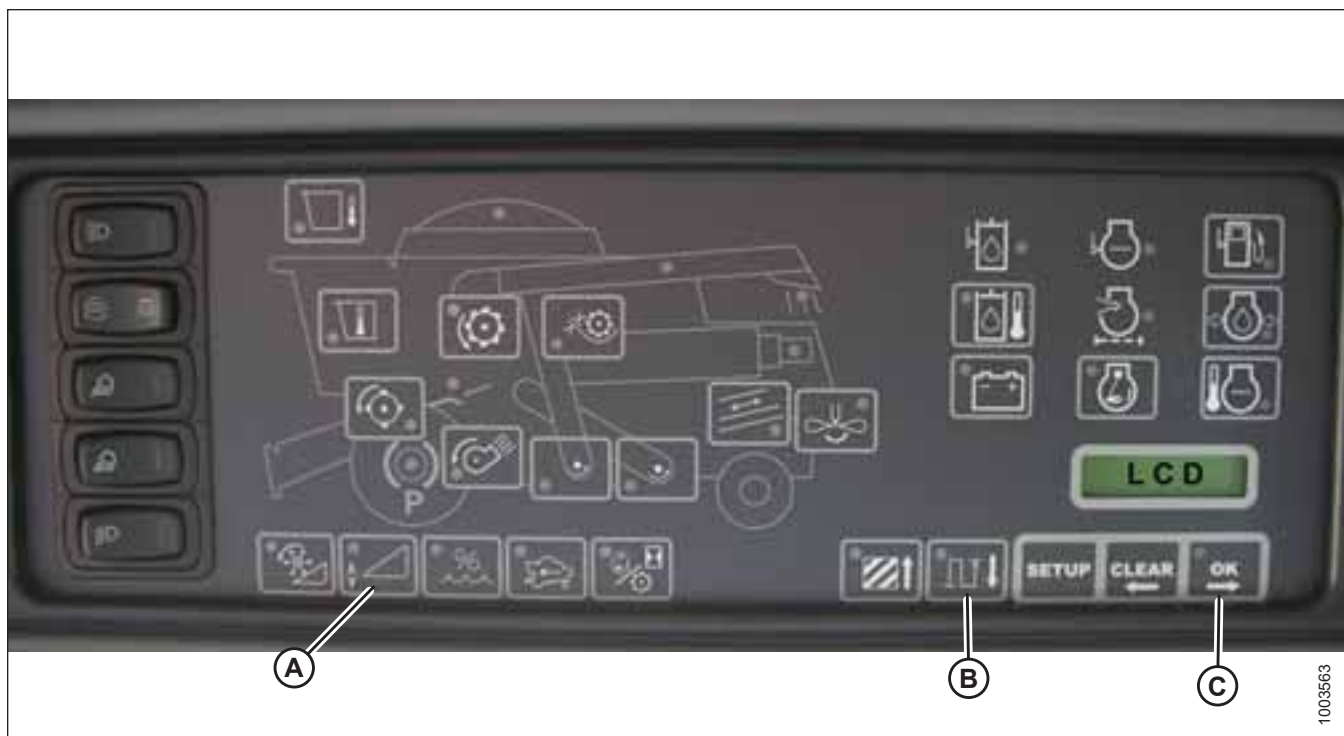
- Ha a mutató (C) **NEM** a 0 értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültségátvitelét.



Ábra 3.615: Lebegésjelző



Ábra 3.616: A betakarítógép szem elé vetített kijelzője

7. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztés nincs reteszelve.
8. A diagnosztikai üzemmódba való belépéshez nyomja meg és tartsa lenyomva az (A) gombot a szem elé vetített kijelzőn 3 másodpercig.
9. Görgessen lefelé a (B) gombbal, amíg az LCD-képernyőn megjelenik a LEFT (bal) felirat.
10. Nyomja meg az OK gombot (C). Az LCD-képernyőn megjelenő szám az AHHC érzékelőjének feszültségértéke. Emelje fel és engedje le a vágóasztalt, hogy láthassa a feszültségértékek teljes tartományát.
11. Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése, oldal 304.](#)

Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás bekapcsolása – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozat

Kapcsolja be az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozást (AHHC), mielőtt beállítja a magasságot és az érzékenységet.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

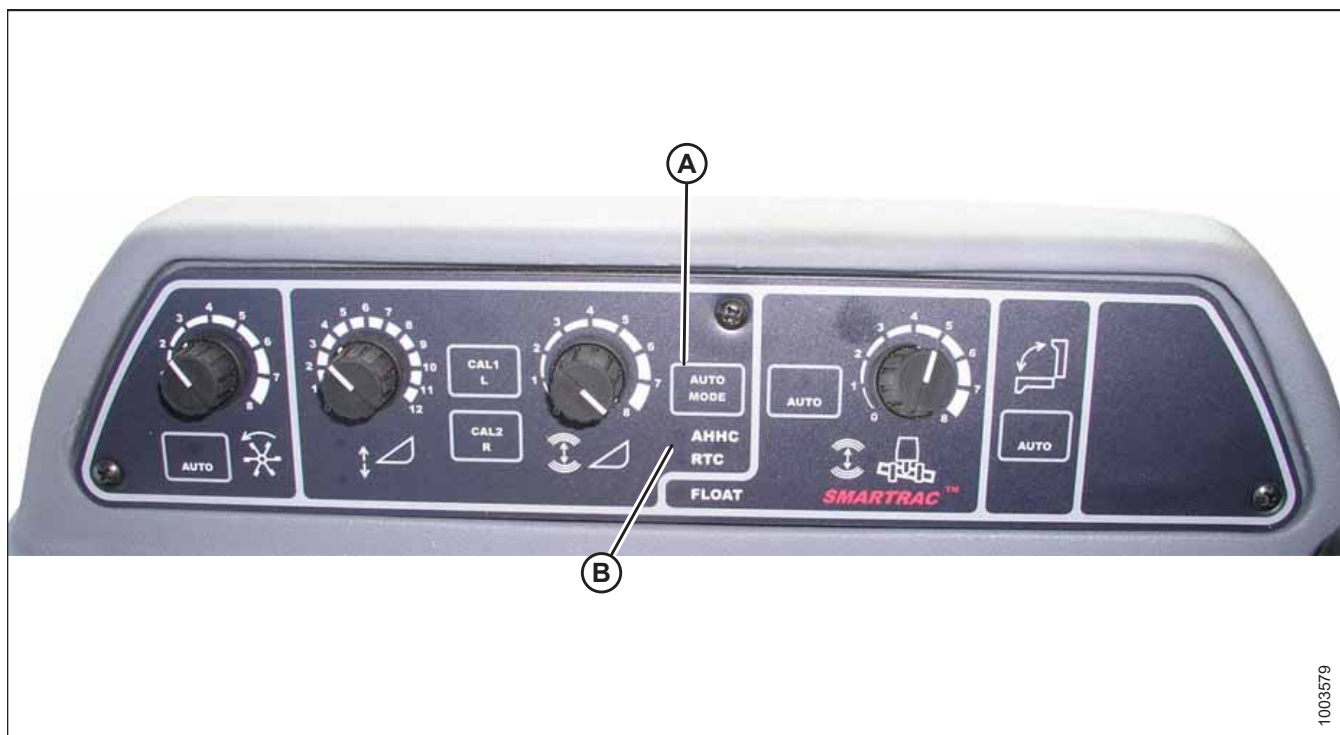
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) működéséhez a következő rendszerelemek szükségesek:

- Főmodul és vágóasztal meghajtó modul a biztosítéktábla modulban (FP) lévő kártyadobozba szerelve.
- Multifunkciós vezérlőkar kezelői inputjai
- A kezelőszervek a vezérlőkonzol modul (CC) panelen vannak felszerelve

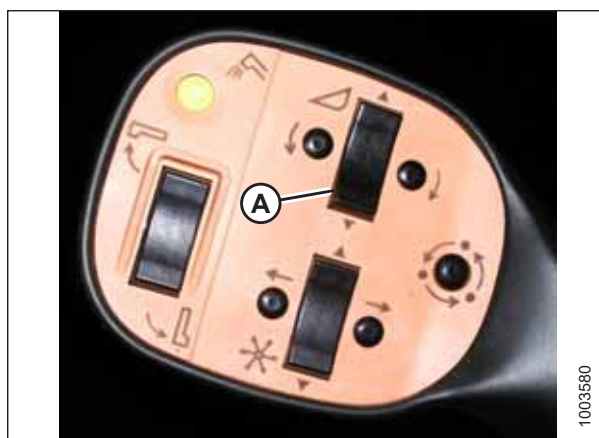
ÜZEMELTETÉS

- Elektrohidraulikus vágóasztalemelés-vezérlőszelap.



Ábra 3.617: A betakarítógép automatikus vágóasztal-magasság szabályozó kezelőszervei

1. Nyomja meg az AUTO MODE (automatikus üzemmód) gombot (A), amíg az AHHC LED-lámpa (B) villogni nem kezd. Ha az RTC lámpa villog, nyomja meg újra az AUTO MODE (automatikus üzemmód) gombot (A), amíg az AHHC-re nem vált.
2. Nyomja meg röviden az (A) gombot a vezérlőkaron. Az AHHC lámpának villogásról állandóra kell váltania. A vágóasztalnak a földre kell ereszkednie. Az AHHC most már be van kapcsolva, és beállítható a magassága és az érzékenysége.
3. A vezérlőkkel beállíthatja a magasságot és az érzékenységet az állandóan változó talajviszonyokhoz, például a sekély vízmosásokhoz és a szántóföldi vízelvezető árkokhoz.



Ábra 3.618: Vezérlőkar

Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás kalibrálása – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozat

Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A kalibrálást sík, egyenletes talajon kell elvégezni, kioldott vágóasztallal. A vágóasztal-magasság és a vágóasztal döntés funkció nem lehet automatikus vagy készenléti üzemmódban. A motor fordulatszámának 2000 fordulat/perc felett kell lennie. A 2004-es és korábbi modellévekhez tartozó betakarítógépeken a vágóasztal-döntési opció nem működik a vágóasztalokkal. Az AHHC kalibrálásához ezt a rendszert el kell távolítani és ki kell iktatni. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
 - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
 - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
 - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

MEGJEGYZÉS:

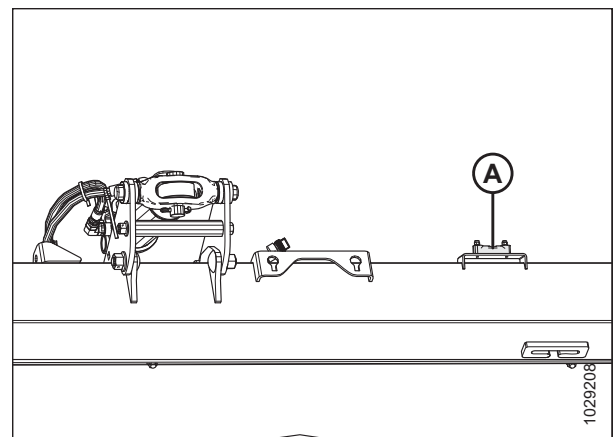
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd **3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220**.

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.



Ábra 3.619: Buborékos vízszintező

5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

⚠ VIGYÁZAT!

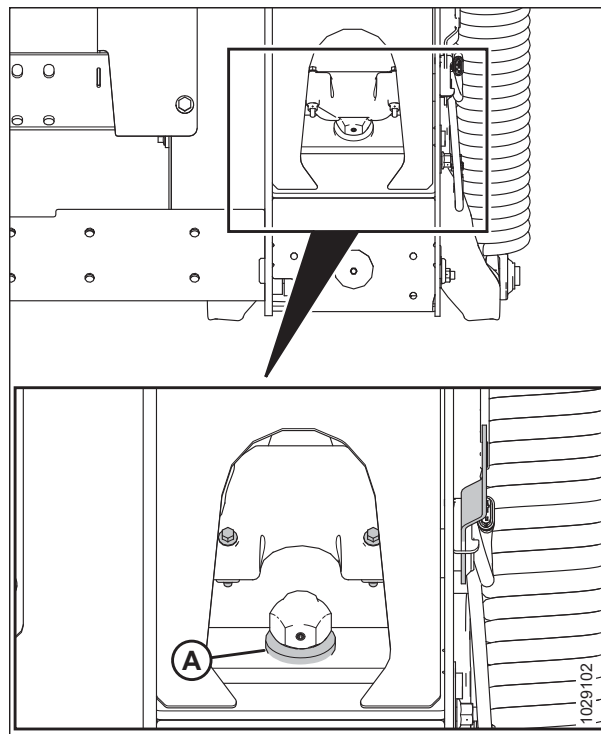
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozgatható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
9. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*



Ábra 3.620: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.621: A betakarítógép automatikus vágóasztal-magasság szabályozó kezelőszervei

A - AUTO MODE (automatikus üzemmód) gomb
D - Vágóasztal emelés fénye
G - CAL2 (2. kalibrálás) gomb

B - AHC fény
E - Vágóasztal leengedés fénye

C - CAL1 (1. kalibrálás) gomb
F - AUTO (automatikus) üzemmód

10. Nyomja meg az AUTO MODE (automatikus üzemmód) gombot (A), amíg az AHC lámpa (B) ki nem gyullad.
 11. Nyomja meg és tartsa lenyomva a CAL1 gombot (C), amíg a következő jelzőfények villogni nem kezdenek: vágóasztal felemelése (D), vágóasztal leengedése (E), AUTOMATIKUS DÖNTÉS (F) és AHC (B).
 12. Teljesen engedje le a vágóasztalt, és tartsa lenyomva a HEADER LOWER (vágóasztal leengedése) gombot 5–8 másodpercig, hogy megbizonyosodjon arról, hogy a függesztőkeret levált a vágóasztalról.
 13. Nyomja meg a CAL2 gombot (G) addig, amíg a vágóasztal leengedése jelzőfény (E) abba nem hagyja a villogást, és engedje el, amikor a vágóasztal felemelése jelzőfény (D) villogni kezd.
 14. Emelje fel a vágóasztalt a maximális magasságba, és győződjön meg arról, hogy a vágóasztal az alsó végállás ütközőin ül.
 15. Nyomja meg a CAL2 gombot (G), amíg a vágóasztal emelése fény (D) ki nem alszik.
- MEGJEGYZÉS:**
- A következő lépések csak a Smartrac ferdefelhordóval felszerelt 2005-ös és újabb betakarítógépeken alkalmazhatók.
16. Várja meg, amíg a HEADER TILT LEFT (vágóasztal döntés balra) lámpa (nem látható) villogni nem kezd, majd döntse a vágóasztalt a bal oldali végállásba.
 17. Nyomja meg a CAL2 gombot (G), amíg a HEADER TILT LEFT (vágóasztal döntés balra) lámpa (nem látható) abba nem hagyja a villogást, és engedje fel a gombot, amikor a HEADER TILT RIGHT (vágóasztal döntés jobbra) lámpa (nem látható) villogni nem kezd.
 18. Döntse a vágóasztalt a jobb oldali véghelyzetébe.

ÜZEMELTETÉS

19. Nyomja meg a CAL2 gombot (G), amíg a következő lámpák mindegyike villog: vágóasztal felemelése (D), vágóasztal leengedése (E), magasságbeállítási AUTO MODE (automatikus üzemmód) (A), jobb vágóasztal és bal vágóasztal (az ábrán nem látható), valamint dőlésszög-beállítási AUTO MODE (automatikus üzemmód) (F).
20. Állítsa középre a vágóasztalt.
21. Nyomja meg a CAL1 gombot (C) a kalibrálásból való kilépéshez és az összes érték mentéséhez. Minden fény villogásának abba kell maradnia.

MEGJEGYZÉS:

Ha az AHHC-kalibrálási eljárás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebbre állították, a kalibrálás befejezése után állítsa be a javasolt üzemi felfüggesztési súlyt.

Akkumulátor kikapcsolása – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozat

A bekapcsolt akkumulátor befolyásolja a betakarítógép magasságbeállítási reakcióidejét, ami hatással lehet az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer teljesítményére.

A legjobb teljesítmény érdekében kapcsolja ki a ferdefelhordó akkumulátorát. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Az akkumulátor a bal első tengelygerenda előtt található.



Ábra 3.622: Betakarítógép akkumulátora
BE/KI kapcsoló

A - Akkumulátor kar (kikapcsolt állás)

ÜZEMELTETÉS

A vágóasztal emelési/leengedési sebességének beállítása – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer stabilitását a hidraulikus térfogatáram befolyásolja. Állítsa be a vágóasztal emelési/leengedési sebességét az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó rendszer stabilitásának biztosítása érdekében.

Állítsa be a hidraulikus elosztócsőben lévő vágóasztal-emelési szűkítő betétet (A) és vágóasztal-leengedési szűkítő betétet (B) úgy, hogy a vágóasztalnak a talajszintről a maximális magasságba (azaz a hidraulikus hengerek teljes kitolásáig) történő felemelése körülbelül 6 másodpercig, ill. a maximális magasságból a talajszintre történő leengedése pedig szintén körülbelül 6 másodpercig tartson.

Ha a vágóasztal túlzott mozgása (például lengése) tapasztalható, amikor a vágóasztal a talajon van, állítsa be a leengedési sebességet úgy, hogy a vágóasztalnak 7 - 8 másodpercig tartson, amíg a talajszintre ereszkedik.

MEGJEGYZÉS:

Ezt a beállítást a hidraulikus rendszer normál üzemi hőmérsékletén (54,4 °C [130 °F]) és a motor teljes gázzal való járatása mellett végezze el.



Ábra 3.623: Vágóasztal emelő és leengedő állítható szűkítő elemek

A talajnyomás beállítása – Gleaner® R65, R66, R75, R76, és 2016 előtti S sorozat

Állítsa be a vágóasztal talajnyomását úgy, hogy a nyomás a lehető legkisebb, de kellően nagy legyen ahhoz, hogy a vágóasztal működés közben ne lengjen.

MEGJEGYZÉS:

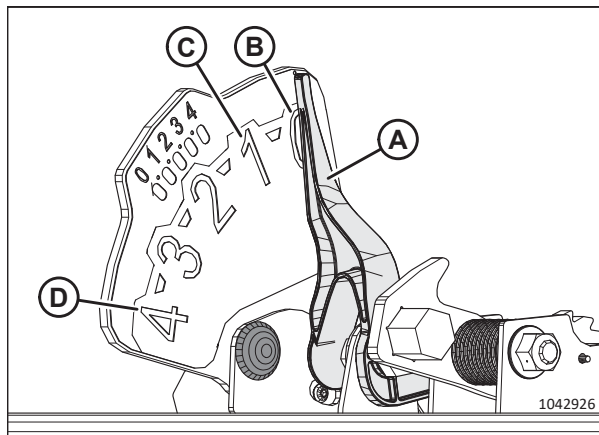
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

1. Győződjön meg arról, hogy a mutató (A) a 0 (B) állásban van, amikor a vágóasztal 254–356 mm-re (10–14 coll) van a talajtól. Ellenkező esetben ellenőrizze a lebegésérzékelő kimeneti feszültségét. Az utasításokat lásd: *Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéjéből – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozat, oldal 387.*

MEGJEGYZÉS:

Amikor a vágóasztal a talajon van, a kijelzőnek alacsony talajnyomás esetén az 1 (C), magas talajnyomás esetén a 4 (D) állásban kell lennie. Az alkalmazandó felfüggesztés mértékét a termény- és talajviszonyok határozzák meg. Az ideális beállítás a lehető legkönnyebb, anélkül, hogy a vágóasztal lengene, vagy terményt hagyna levágtatlanul. A nehéz beállításokkal való üzemeltetés idő előtt elhasználja a vágószerkezet kopólemezeit.



Ábra 3.624: Lebegésjelző

2. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) üzemmódban van. Ezt az AUTO MODE LED (automatikus üzemmód LED) (A) folyamatos fénye jelzi.
3. A vágóasztal a magasságszabályozó gombbal (B) kiválasztott helyzetnek megfelelő magasságra (talajnyomásra) süllyed. A gombot az óramutató járásával ellentétes irányba forgassa a minimális, és az óramutató járásával megegyező irányba a maximális talajnyomáshoz.



Ábra 3.625: AHHC konzol

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – Gleaner® R65, R66, R75, R76, és 2016 előtti S sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékenységének beállítása azt a távolságot szabályozza, amelyet a vágószerkezetnek felfelé vagy lefelé meg kell tennie, mielőtt az AHHC reagál, és megemeli vagy leengedi a ferdefelhordót.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS



Ábra 3.626: Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó konzol

A SENSITIVITY ADJUSTMENT (érzékenység beállítása) tárcsa (A) azt a távolságot szabályozza, amelyet a vágószerkezetnek felfelé vagy lefelé meg kell tennie, mielőtt az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) reagál, és megemeli vagy leengedi a ferdefelhordót.

Ha a SENSITIVITY ADJUSTMENT (érzékenység-beállítás) (A) tárcsa maximális értékre van állítva (teljesen az óramutató járásával megegyező irányba forgatva), már kis talajmagasság-változások is elegendőek ahhoz, hogy a rendszer a ferdefelhordót megemelje vagy leengedje. Ebben a helyzetben a vágószerkezet körülbelül 19 mm-t (3/4 coll) mozog fel- és lefelé, mielőtt a vezérlőmodul jelezne a hidraulikus vezérlőszelepnek, hogy emelje vagy süllyessze a vágóasztal vázát.

Ha a SENSITIVITY ADJUSTMENT (érzékenység-beállítás) (A) tárcsa minimális értékre van állítva (teljesen az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva), nagy talajmagasság-változások szükségesek ahhoz, hogy a rendszer a ferdefelhordót megemelje vagy leengedje. Ebben a helyzetben a vágószerkezet körülbelül 51 mm-t (2 coll) mozog fel- és lefelé, mielőtt a vezérlőmodul jelezne a hidraulikus vezérlőszelepnek, hogy emelje vagy süllyessze a vágóasztal vázát.

A HEADER SENSE LINE (vágóasztal érzékelési szint) bemenet szintén megváltoztatja az érzékenységi tartományt. Ha hevederhez csatlakoztatják, az óramutató járásával ellentétes (legkevésbé érzékeny) állásban körülbelül 102 mm (4 coll) függőleges elmozdulást tesz lehetővé a korrekciós beavatkozás előtt.

Riasztások és diagnosztikai hibák hibaelhárítása – Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszerrel kapcsolatos riasztások és hibák jelentésének megismeréséhez olvassa el ezt a szakaszt. A riasztások és a diagnosztikai hibák a betakarítógép elektronikus műszerfalán (EIP) jelennek meg.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

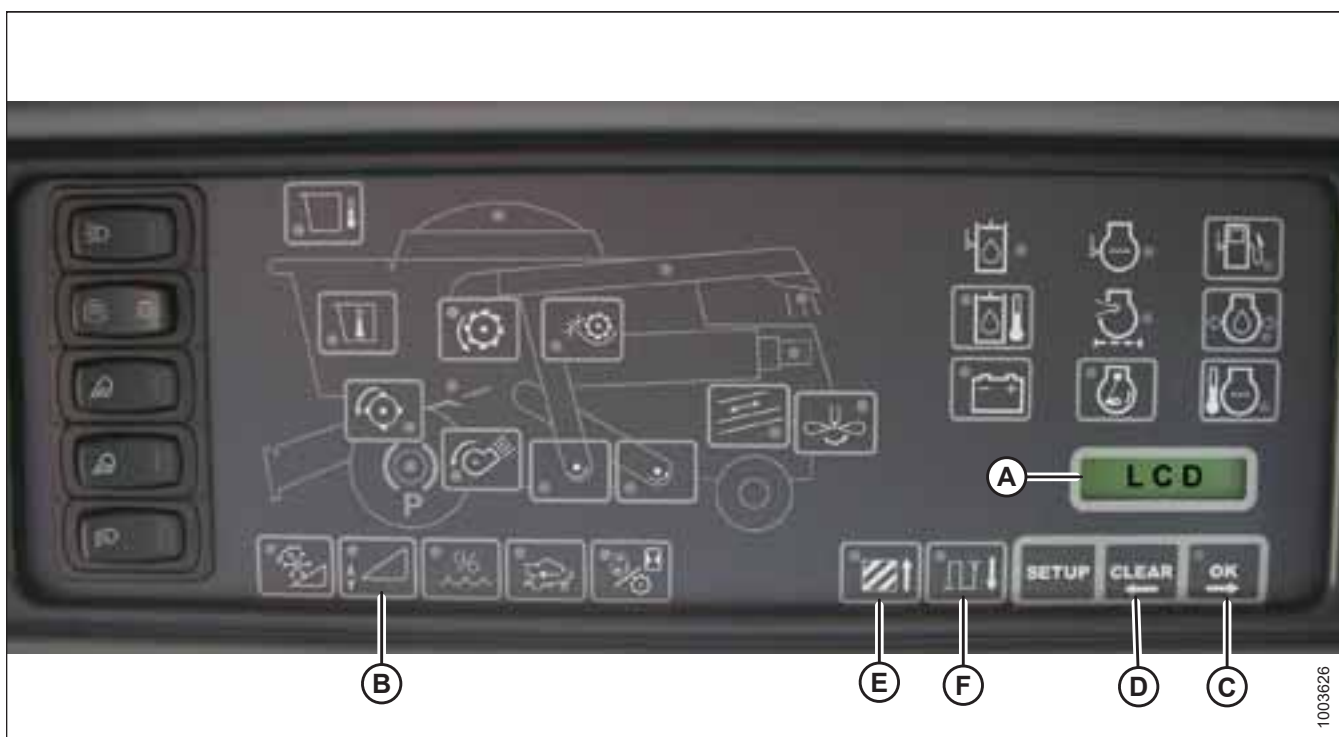
ÜZEMELTETÉS

Kijelzés típusa:

A fordulatszám mérőn (A) XX vagy XXX alakban jelenik meg.



Ábra 3.627: Fordulatszám mérő



Ábra 3.628: A betakarítógép elektronikus műszerfala (EIP)

MEGJEGYZÉS:

Az LCD kijelzőn (A) XX in. (XX coll) vagy XXX cm-ként jelenik meg.

Riasztási állapotok:

Ha hibaüzenet érkezik a biztosítéktábláról, riasztás szólal meg. A riasztás hangjelzése 10 másodpercenként ötször megszólal. Az elektronikus műszerfalón (EIP) lévő LCD kijelző (A) a vágóasztalrendszer hibáját a HDR CTRL, a magassághibát az utána következő HGT ERR, ill. a döntéshibát az utána következő TILT ERR karaktersorral jelzi. A vágóasztal magasságjelző LED másodpercenként kétszer sárgán villog.

Ha riasztási állapot lép fel, egy zöld (a bemenettől függően zöld, sárga vagy piros) LED villog. Ezenkívül az LCD kijelzőn megjelenik egy üzenet a riasztás jellegének azonosítására. Például a HYD TEMP, OPEN, SHRT felváltva villog.

Diagnosztikai hibák:

Lásd: 3.628, oldal 398 ábra.

ÜZEMELTETÉS

A vágóasztal-magasság kapcsoló (B) legalább 5 másodpercig történő megnyomásával az EIP vágóasztal-diagnosztikai üzemmódba áll. Az LCD kijelzőn (az előző képernyőn látható) a HDR DIAG (vágóasztal-diagnosztika) üzenet jelenik meg, ha az EIP belépett a vágóasztal-diagnosztikai üzemmódba .

Ebben az üzemmódban 3 másodperc elteltével a vágóasztal hibaparaméterek feliratai megjelennek az EIP LCD kijelzőjén. Minden megjelenített információ csak olvasható.

Az OK (C) és a CLEAR (törlés) (D) gombokkal a paraméterek listáján lehet görgetni. Ha nincsenek aktív hibakódok, az EIP LCD kijelzőjén NO CODE (nincs hibakód) felirat jelenik meg.

Amikor egy paraméter megjelenik, 3 másodpercig a címkéje jelenik meg, majd automatikusan megjelenik az értéke.

Az OK gomb (C) megnyomásával, miközben az érték megjelenik, a következő paraméterre lép, és megjeleníti annak címkéjét.

Ha egy paramétercímke megjelenik, és az OK gombot (C) 3 másodpercen belül megnyomják, a paraméter értéke megjelenik.

Az AREA (terület) (E) gomb megnyomásával a lehetőségek között lehet váltogatni. Amikor az LCD kijelzőn megjelenik a LEFT (bal) felirat, nyomja meg az OK gombot (C), ekkor az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) feszültsége jelenik meg a kijelzőn.

Nyomja meg a DIST gombot (F) a táblázatban való visszalépéshez.

Nyomja meg a CLEAR (törlés) gombot (D) a vágóasztal-diagnosztikából való kilépéshez és a normál üzemmódba való visszatéréshez.

3.10.11 Gleaner® S9 sorozatú betakarítógépek

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHC rendszert, hogy biztosítsa a megfelelő működését.

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Gleaner® S9 sorozat

Itt közöljük az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) javasolt beállításait FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalhoz , amelyet Gleaner® S9 sorozatú betakarítógépen használnak.

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Táblázat3.44 Vágóasztal-beállítások – Gleaner® S9 sorozat

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Vágóasztal típusa	Energiaáramlás
A vágóasztalra motolla van csatlakoztatva jelölőnégyzet	Ellenőrizve
Motolla átmérője	40
Motolla PPR ⁷⁵	192
Érzékenység (RTC)	50
Érzékenység (AHC)	60
A vágóasztal vezérlési sebessége ⁷⁶	Lassú: Fel 45/Le 40 Gyors: Fel 100/Le 100

75. Egy fordulatra eső impulzusok száma

76. Egy kétállású gomb, a lassú sebesség az első állással, a gyors pedig a másodikkal kapcsolható.

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.44 Vágóasztal-beállítások – Gleaner® S9 sorozat (folytatás)

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Vágóasztal oldalirányú eltolása	0
Ferdefelhordó és vágószerkezet távolsága	68

Vágóasztal beállítása – Gleaner® S9 sorozat

A vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszerhez történő beállításához a Tyton terminálon be kell lépnie a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) menübe.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Az AGCO Tyton terminál (A) a MacDon vágóasztal beállítására és kezelésére Gleaner® S9 sorozatú betakarítógépeken. Az érintőképernyő kijelzőjén válassza ki a kívánt elemet az oldalon.



Ábra 3.629: Kezelőállás – Gleaner® S9

A - Tyton terminál

B - Vezérlőkar

C - Gázadagoló

D - Vágóasztal-kezelőpult

1. A kezdőlap jobb felső negyedében érintse meg a COMBINE (betakarítógép) ikont (A). A COMBINE MAIN MENU (betakarítógép főmenü) nyílik meg.



Ábra 3.630: A betakarítógép ikonja a kezdőlapon

ÜZEMELTETÉS

2. A COMBINE MAIN MENU (betakarítógép főmenüje) menüben válassza a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) opciót (A). A HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldal nyílik meg.

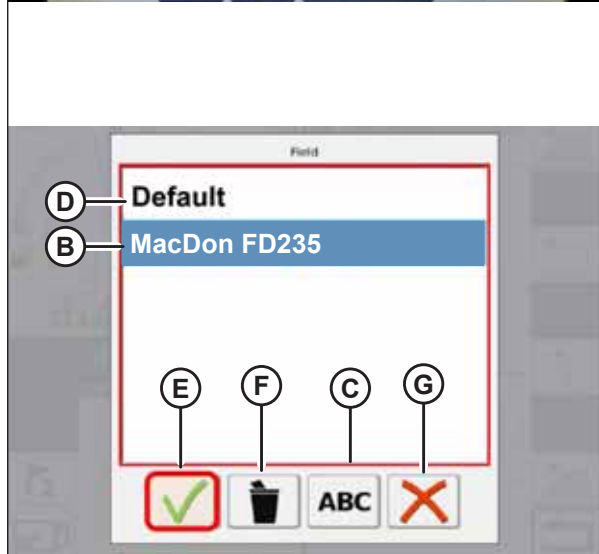
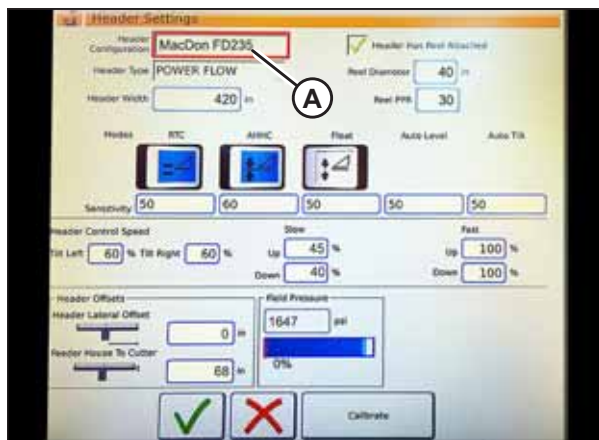


Ábra 3.631: Vágóasztal-beállítások a betakarítógép főmenüjében

ÜZEMELTETÉS

3. Válassza meg a HEADER CONFIGURATION (vágóasztal-konfiguráció) mezőt (A). A vágóasztalok listája jelenik meg.

- Ha a MacDon vágóasztala már be van állítva, akkor megjelenik a vágóasztallistán. Érintse meg a MacDon vágóasztal (B) elemet a kiválasztás kék színnel történő kiemeléséhez, majd a folytatáshoz válassza a zöld pipát (E).
- Ha csak a DEFAULT (alapértelmezett) vágóasztal (D) jelenik meg, érintse meg az ABC gombot (C), és a képernyőn megjelenő billentyűzet segítségével adja meg a MacDon vágóasztal adatait. Az információk bevitele után válassza ki az alábbi opciók egyikét, hogy visszatérjen a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldalra:
 - A zöld pipa (E) elmenti a beállításokat.
 - A szemetesláda ikon (F) törli a kiemelt vágóasztalt a listáról.
 - A vörös X (G) törli a módosítás(ok)a)t.

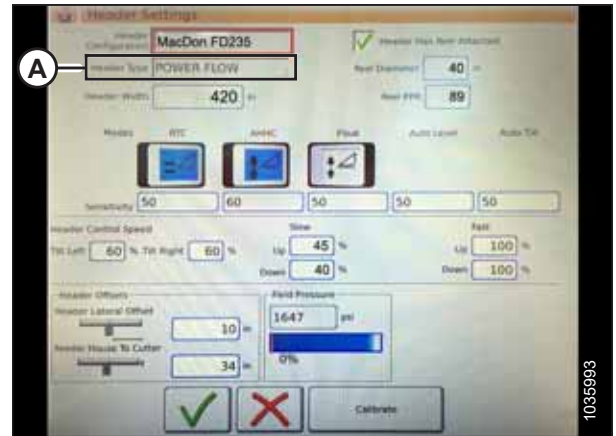


1035985

Ábra 3.632: Vágóasztal konfigurációs menü a Vágóasztal-beállítások oldalon

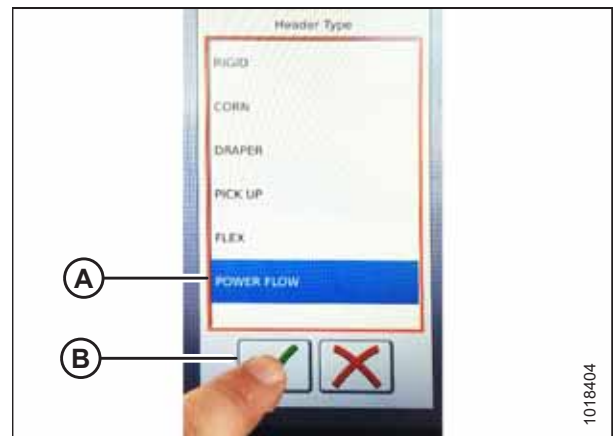
ÜZEMELTETÉS

4. A gépre szerelt vágóasztal típusának megadásához érintse meg a HEADER TYPE (vágóasztal típusa) mezőt (A). Megjelenik a vágóasztaltípusok listája.



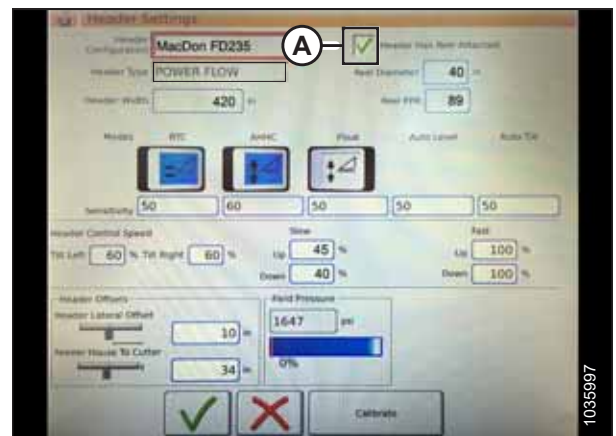
Ábra 3.633: Vágóasztal-beállítások

5. Válassza a POWER FLOW (energiaáramlás) (A) lehetőséget. A beállítás mentéséhez válassza a zöld pipát (B).

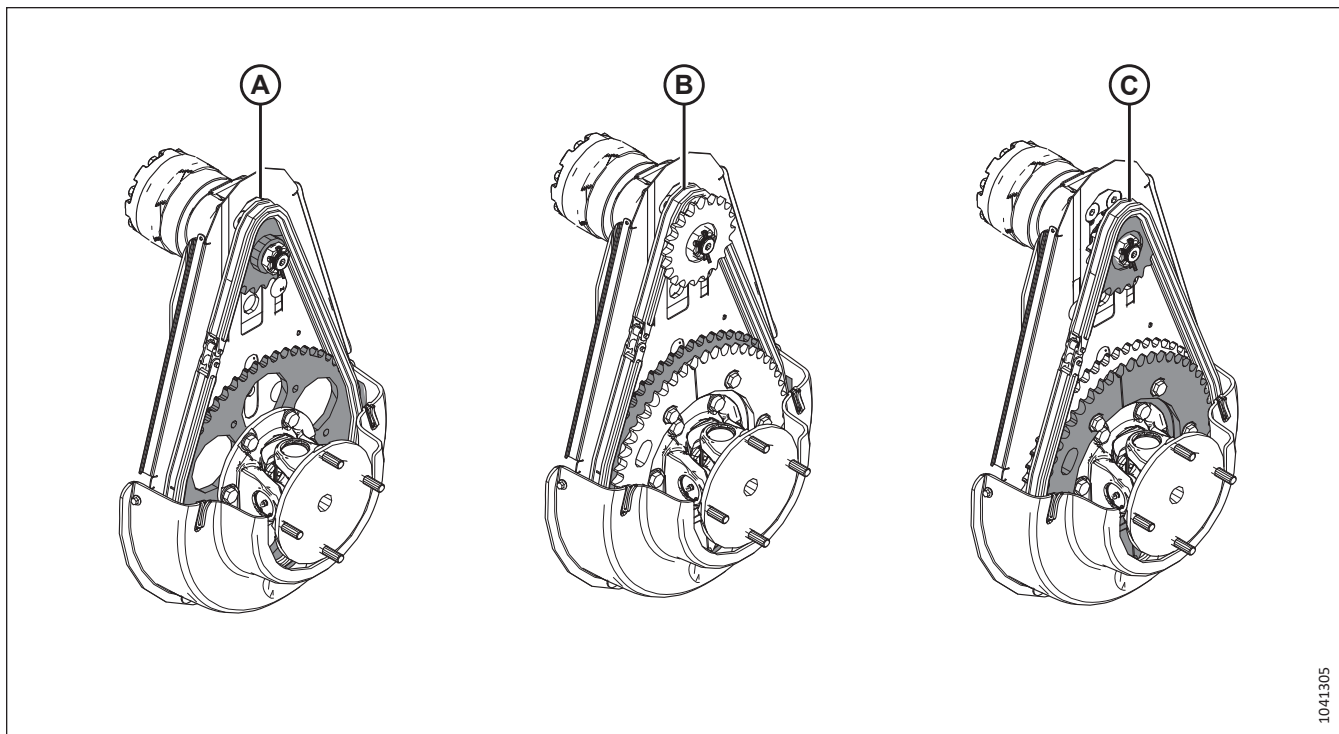


Ábra 3.634: Vágóasztal típusa

6. Győződjön meg róla, hogy a HEADER HAS REEL ATTACHED (a vágóasztalra motolla van csatlakoztatva) (A) jelölőnégyzet be van jelölve.



Ábra 3.635: Vágóasztal-beállítások



1041305

Ábra 3.636: Motollahajtás-konfigurációk

7. Ha még nem ismert a vágóasztalra szerelt motollahajtás-konfiguráció, azonosítsa a következőképpen:

- (A) Standard konfiguráció: Egy lánckerékkészlet van felszerelve.
- (B) Nagy nyomaték/alacsony fordulatszám: A lánc a belső lánckerékpárra van felhelyezve.
- (C) Nagy fordulatszám/alacsony nyomaték: A lánc a külső lánckerékpárra van felhelyezve.

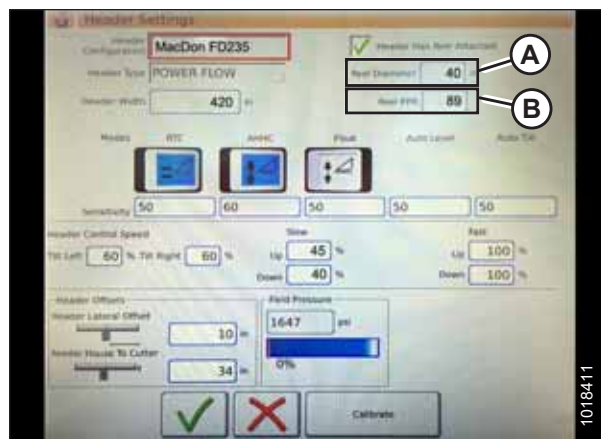
8. Válassza a REEL DIAMETER (motollaátmérő) mezőt (A): ekkor egy számbillentyűzet jelenik meg. MacDon motolla esetén **40-et** írjon be.

9. Válassza a REEL PPR (pulses per revolution) (motolla PPR – egy fordulatra eső impulzusok száma) mezőt (B). Adja meg az értéket az motollahajtó lánckerekek konfigurációjának típusa szerint, amelyet a következő lépésben azonosított: [7. oldal 404:](#)

- Standard konfiguráció: **192**
- Nagy nyomaték/alacsony fordulatszám: **303**
- Alacsony nyomaték/nagy fordulatszám: **169**

MEGJEGYZÉS:

Ha az AHHC be van kapcsolva, a motollának valamivel gyorsabban kell mozognia, mint a betakarítógép haladási sebessége. Ha a motolla a fenti PPR-beállítás mellett a kívántnál gyorsabban vagy lassabban mozog, forduljon a forgalmazóhoz segítségért.

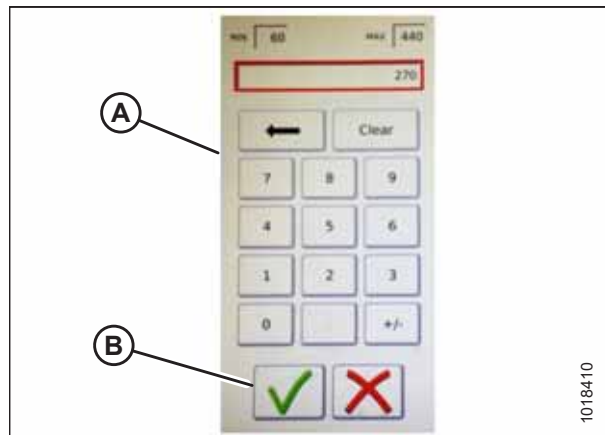


1018411

Ábra 3.637: Vágóasztal-beállítások

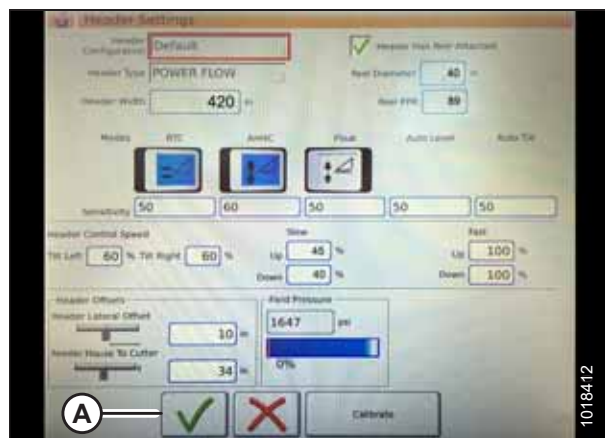
ÜZEMELTETÉS

10. Válassza a zöld pipát (B) a számbillentyűzet (A) alatt.



Ábra 3.638: Számbillentyűzet

11. Válassza a zöld pipa (A) gombot a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldal alján.



Ábra 3.639: Vágóasztal beállítások oldal

Minimális motolla-fordulatszám beállítása és a motolla kalibrálása – Gleaner S9® sorozat

A minimális motolla-fordulatszám automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszerhez való beállításához kell lépni a REEL SETTINGS (motollabeállítások) menübe.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

1. A COMBINE MAIN MENU (betakarítógép főmenüje) menüben válassza a REEL SETTINGS (motollabeállítások) opciót (A). A REEL SETTINGS (motollabeállítások) oldal nyílik meg.



Ábra 3.640: Motollabeállítások a betakarítógép főmenüjében

2. A minimális motolla-fordulatszám beállításához érintse meg a SPEED MINIMUM (minimális fordulatszám) mezőt (B). A képernyő-billentyűzet jelenik meg.
3. Adja meg a kívánt értéket. Az új érték elfogadásához válassza a zöld pipát, a törléshez pedig a piros X-et. A motolla kerületi sebessége/fordulatszáma mérföld/óraban (mph) és 1/min mértékegységben van megadva.

MEGJEGYZÉS:

A REEL SETTINGS (motollabeállítások) oldal alján megjelenik a motolla átmérője és az egy fordulatra eső impulzusainak száma (PPR). Ezeket az értékeket a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldalon már beállították.

4. A motolla fordulatszámának kalibrálásához válassza a CALIBRATE (kalibrálás) gombot (A) az oldal jobb felső sarkában. A CALIBRATION WIZARD (kalibrálás varázsló) megnyílik, és megjelenik egy veszélyre figyelmeztető üzenet.
5. Tekintse át a CALIBRATION WIZARD (kalibrálás varázsló) figyelmeztetésben felsorolt feltételeket, és győződjön meg arról, hogy minden feltétel teljesül. Nyomja meg a zöld pipát (A) a kalibrálás elfogadásához és elindításához. A piros X (B) megnyomásával a kalibrálási eljárás megszakad.



Ábra 3.641: Motollabeállítások kalibrálása



Ábra 3.642: Kalibrálás varázsló

ÜZEMELTETÉS

6. A CALIBRATION WIZARD (kalibrálás varázsló) területen megjelenik egy üzenet, amely szerint a motolla kalibrálása megkezdődött. A motolla lassan forogni kezd, majd egyre gyorsul. Ha szükséges, válassza a képernyő alján lévő piros X-et a kalibrálási folyamat megszakításához. Ellenkező esetben várja meg az üzenetet, hogy a motolla kalibrálása sikeresen befejeződött.
7. A kalibrált beállítások mentéséhez válassza a képernyő alján lévő zöld pipát.



Ábra 3.643: Kalibrálás folyamatban

Az automatikus vágóasztal-vezérlés kezelőszerveinek beállítása – Gleaner® S9 sorozat

Az automatikus vágóasztal-funkciókat a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldalon konfigurálhatja.

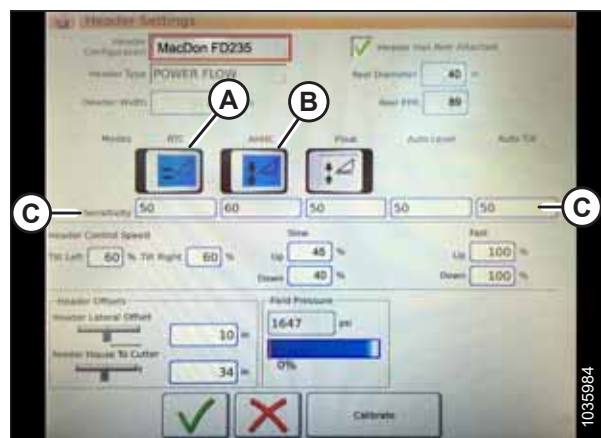
MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. **Automatikus vezérlési funkciók:** Az automatikus vezérlési funkciókhoz a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldalon található (KI/BE) váltókapcsolók. A MacDon vágóasztalok esetében győződjön meg arról, hogy a következő két funkció a képen látható módon engedélyezve van:

- RTC (visszatérés a vágáshoz) (A)
- AHHC (automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás) (B)

Az összes többi kapcsoló le van tiltva (nincsenek kiemelve).



Ábra 3.644: Automatikus kezelőszervek és érzékenységi beállítások

ÜZEMELTETÉS

2. **Érzékenység:** A beállítása (C) szabályozza, hogy a vezérlés (RTC vagy AHHC) mennyire reagál az érzékelő visszajelzésének adott változására. A beállítási mezők közvetlenül az átváltó kapcsolók alatt találhatók. Új érzékenységi beállítás megadásához érintse meg az adott átváltó kapcsoló alatti beállítási mezőt, és írja be az új értéket a képernyőn megjelenő billentyűzettel.

- Növelje az érzékenységet, ha a betakarítógép nem változtatja elég gyorsan az adagoló helyzetét, amikor automatikus üzemmódban van.
- Csökkentse az érzékenységet, ha a betakarítógép automatikus üzemmódban pozíciót keres.

MEGJEGYZÉS:

A MacDon vágóasztalok érzékenységi kiindulási pontjai a következők:

- **50** az RTC esetében (A)
- **60** az AHHC esetében (B)

3. **Vágóasztal sebessége:** A HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldalon a HEADER CONTROL SPEED (vágóasztal-sebességvezérlés) terület (A) a következő sebességek beállítására szolgál:

- A balra és jobbra dőlés a betakarítógép előlapjának oldalirányú dőlése.
- A vágóasztal fel/le (lassú és gyors sebesség) gombja egy kétállású gomb, a lassú sebesség az első állással, a gyors pedig a másodikkal kapcsolható.

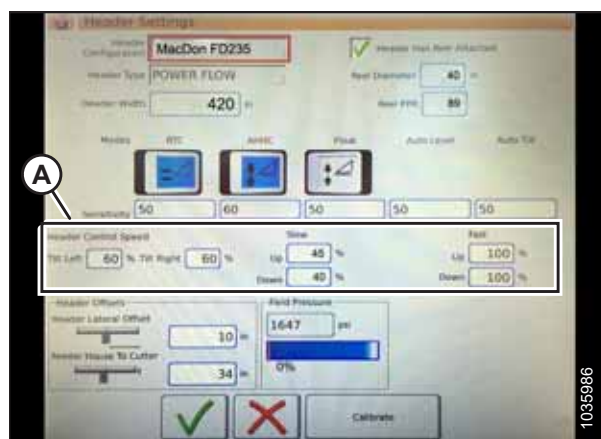
MEGJEGYZÉS:

A MacDon vágóasztalok vezérlési sebességének kiindulási pontjai a következők:

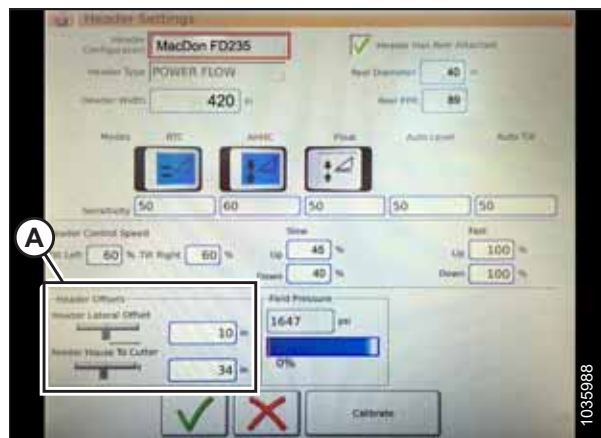
- Lassú: 45 fel / 40 le
- Gyors: 100 fel / 100 le

4. **A vágóasztal eltolása (A):** Az eltolási távolságokat fontos ismerni a hozam feltérképezéséhez. A HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldalon két méret állítható be:

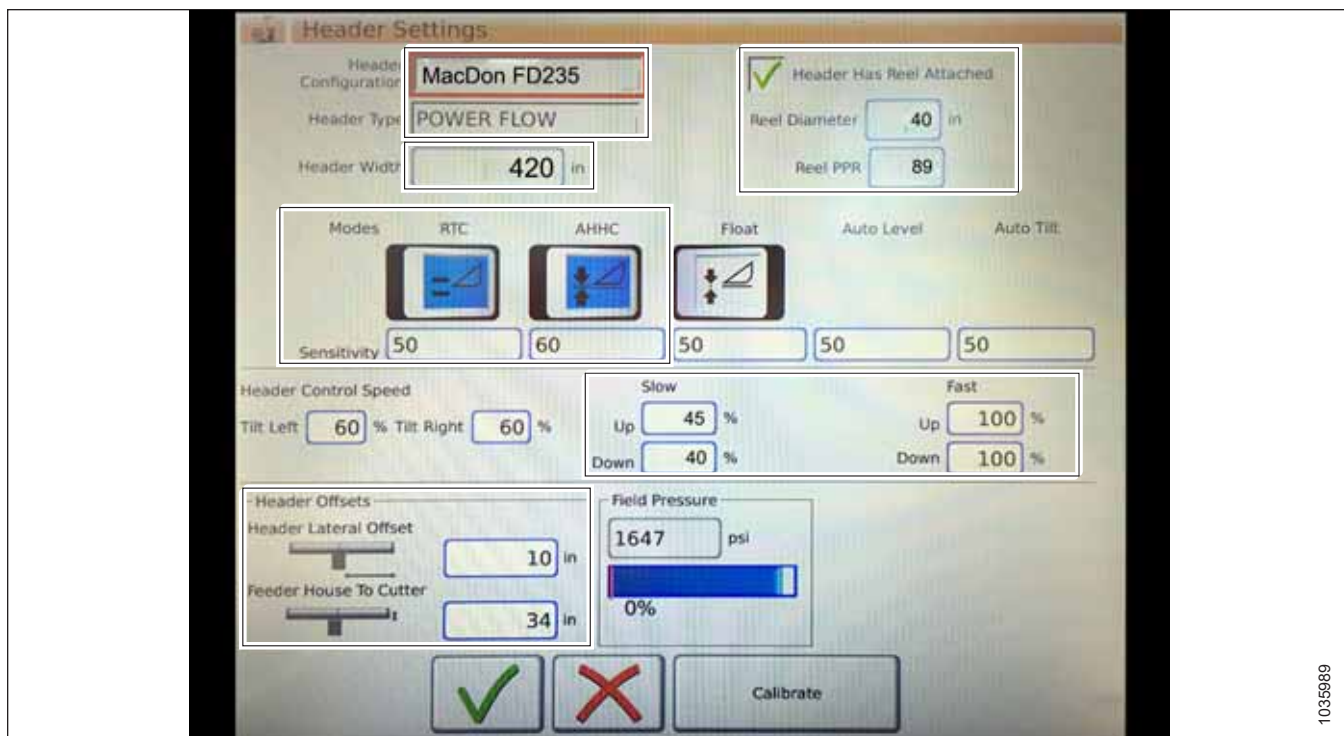
- Vágóasztal oldalirányú eltolása: a vágóasztal és a gép középvonalai közötti távolság. MacDon vágóasztal esetén állítsa **0-ra**.
- Ferdefelhordó és vágószerkezet távolsága: a gép kapcsolódó felületétől a kaszagerendelyig mért távolság. MacDon vágóasztal esetén állítsa **68-ra**.



Ábra 3.645: A vágóasztal sebességének beállítása



Ábra 3.646: Vágóasztal-eltolás beállítások



Ábra 3.647: MacDon vágóasztal beállítások bemenetei

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Gleaner® S9 sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben az AHHC funkció nem fog megfelelően működni.

! VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
 - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
 - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
 - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

MEGJEGYZÉS:

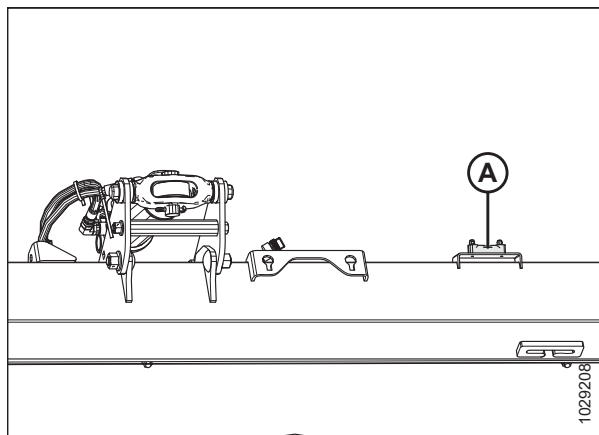
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.648: Buborékos vízszintező

⚠ VIGYÁZAT!

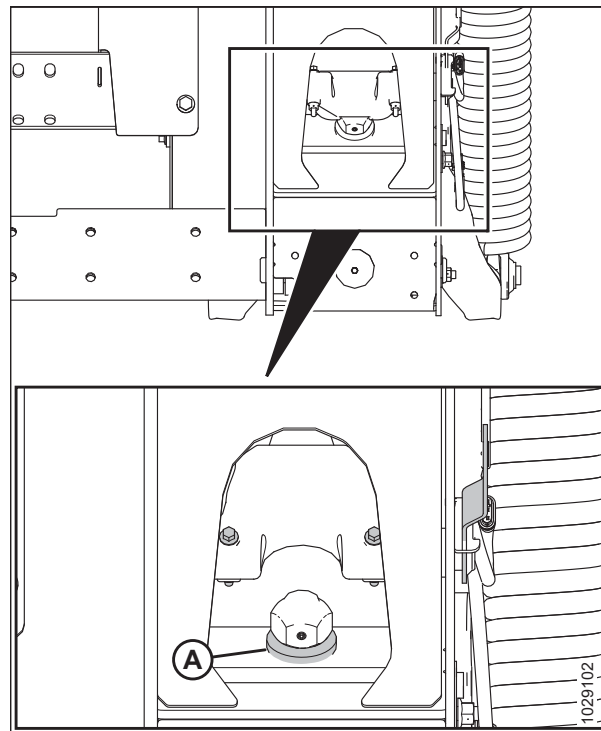
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
9. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
10. A COMBINE MAIN MENU (betakarítógép főmenüje) menüben válassza a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) ikont (A).



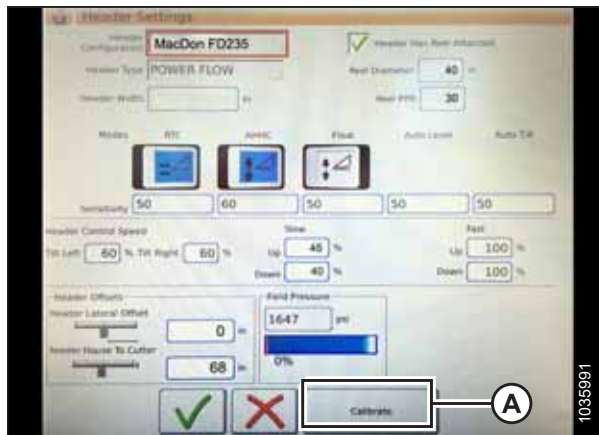
Ábra 3.649: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.650: A betakarítógép főmenüje

ÜZEMELTETÉS

11. Válassza a CALIBRATE (kalibrálás) (A) opciót az oldal jobb alsó részén. A HEADER CALIBRATION (vágóasztal-kalibrálás) oldal jelenik meg.



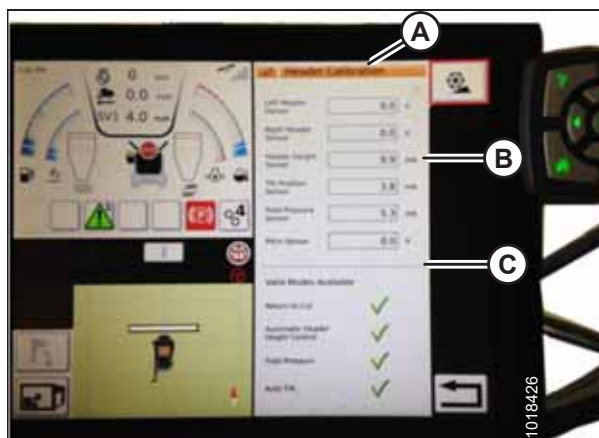
Ábra 3.651: Vágóasztal beállítások oldal

Az oldal jobb oldalán a HEADER CALIBRATION (vágóasztal-kalibrálási) információk (A) láthatók. A felsorolt érzékelők (B) adatai jelennek meg:

- Bal és jobb oldali vágóasztal-érzékelő (feszültség) (az értékek MacDon vágóasztalokéival azonosak)
- Vágóasztalmagasság-érzékelő (mA)
- Dőléshelyzet-érzékelő (mA)

A következő érvényes módok pipával jelölve (C) jelennek meg az érzékelőértékek (B) alatt:

- Vissza a vágáshoz
- Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás



Ábra 3.652: Vágóasztal-kalibrálási oldal

12. A vezérlőkaron nyomja meg a HEADER DOWN (vágóasztal leengedése) gombot (A). Az érzékelő értékei a HEADER CALIBRATION (fejléc kalibrálása) oldalon a fejléc leereszkedésével változnak.



Ábra 3.653: Vágóasztal leengedő kapcsoló

13. Válassza a CALIBRATE (kalibrálás) ikont (A).



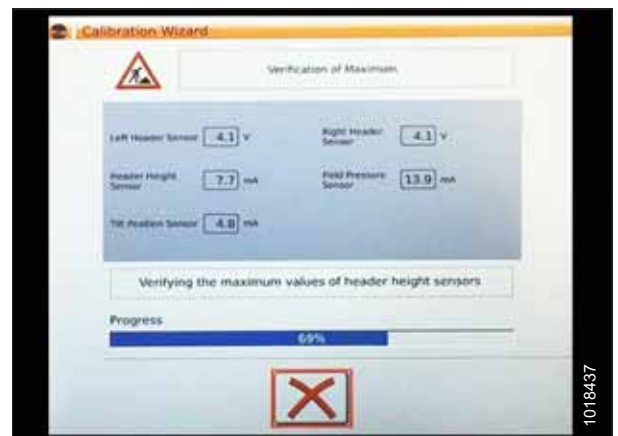
Ábra 3.654: Vágóasztal kalibrálása

14. Megjelenik a HEADER CALIBRATION (vágóasztal-kalibrálás) figyelmeztetés. Győződjön meg róla, hogy minden feltétel teljesül.
15. Válassza a képernyő alján lévő zöld pipa gombot a CALIBRATION WIZARD (kalibrálás varázsló) elindításához.



Ábra 3.655: Vágóasztal-kalibrálási figyelmeztetés

A képernyő alján megjelenik egy kalibrálási folyamatjelző sáv. A vágóasztal automatikusan és szabálytalanul mozog a kalibrálás során; a folyamatot bármikor leállíthatja a folyamatjelző sáv alatti piros X kiválasztásával.



Ábra 3.656: Kalibrálás folyamatban

ÜZEMELTETÉS

16. Amikor a kalibrálás befejeződött, megjelenik egy üzenet, amely információkat (A) közöl. A zöld pipák azt jelzik, hogy a funkciók (B) kalibrálása megtörtént. Válassza a képernyő alján lévő zöld pipát (C) a kalibrálási oldal bezárásához.



Ábra 3.657: Kalibrálás befejező oldala

MEGJEGYZÉS:

Válassza a CALIBRATION (kalibrálás) (A) ikont a COMBINE MAIN MENU (betakarítógép főmenüje) oldalon. A CALIBRATION MENU (kalibrálási menü) jelenik meg. A CALIBRATION MENU (kalibrálási menü) számos egyéb funkció – például a vágóasztal és a motolla – kalibrálását teszi lehetővé.



Ábra 3.658: Közvetlen kalibrálás menü

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás működtetése – Gleaner® S9 sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) beállítása után bekapcsolhatja az AHC rendszert, és a vezérlőtárcsa segítségével finomhangolhatja a vágóasztal pozícióját.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

A következő kezelőszervek szolgálnak az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) funkcióinak működtetésére:

- Tyton terminál (A)
- Vezérlőkar (B)
- Gázkar (C)
- Vágóasztal-kezelőpult (D)

A kezelőszervek megismeréséhez használja a betakarítógép kezelői kézikönyvét.



Ábra 3.659: Gleaner® S9 kezelőszervei

1. A vágóasztal működése közben állítsa az oldalsó döntéskapcsolót (A) MANUAL (manuális) állásba.
2. Kapcsolja be az AHHC-t a kapcsoló (B) felfelé történő nyomásával.



Ábra 3.660: Vágóasztal-kezelőpult

3. Az AHHC bekapcsolásához nyomja meg az AHHC vezérlőkapcsolót (A) a vezérlőkaron. A vágóasztal az aktuális beállított pontnak megfelelő helyzetbe áll.



Ábra 3.661: AHHC a vezérlőkaron

ÜZEMELTETÉS

- Ha szükséges, a pozíció finomhangolásához használja a HEADER HEIGHT SETPOINT (vágóasztal-magasság beállítási pontja) (A) vezérlőtárcsát.



Ábra 3.662: Vágóasztal-kezelőpult

A vágóasztal terepi beállításainak áttekintése – Gleaner® S9 sorozat

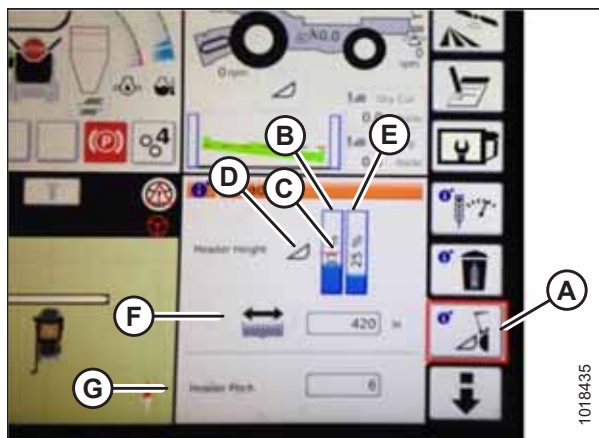
Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás (AHC) beállításai a Tyton terminál kezdőlapján a HEADER (vágóasztal) ikon megnyomásával tekinthetők át.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

- A következő vágóasztalcsoport-beállítások megtekintéséhez válassza a kezdőlap jobb oldalán található HEADER (vágóasztal) ikont (A):

- A vágóasztal CURRENT POSITION (aktuális helyzet) (B) értéke.
- Kikapcsolási helyzet SETPOINT (beállítási pont) pontja (C) (a vörös vonal jelzi)
- HEADER (vágóasztal) szimbólum (D) – válassza ki, hogy a Tyton terminál jobb oldalán található görgetőkerékkel korrigálhassa a beállított érték kikapcsolási helyzetét.
- CUT HEIGHT for AHC (AHC vágási magassága) (E) – finomhangolja a vágóasztal-magasság beállító tárcsájával a vágóasztal-kezelőpulton.
- VÁGÓASZTAL MUNKASZÉLESSÉGE (F)
- VÁGÓASZTAL DŐLÉSSZÖGE (G)



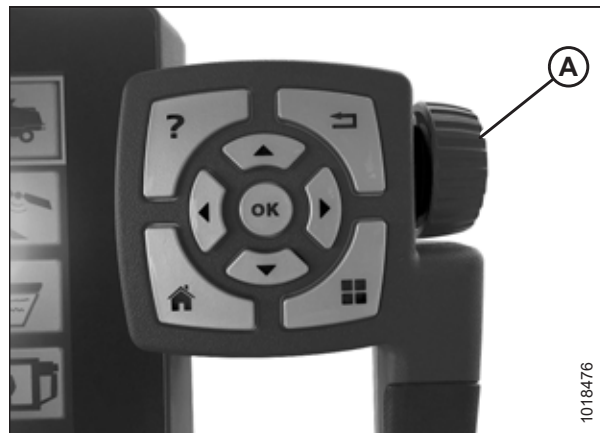
Ábra 3.663: Vágóasztal-funkciók csoportos beállítása

ÜZEMELTETÉS

2. Egy mező kiválasztásakor megnyílik a képernyő-billentyűzet, amellyel beírhatók az értékek. Írja be az új értéket, és ha kész, válassza a zöld pipa gombot.

MEGJEGYZÉS:

A görgetőkerék (A) a Tyton terminál jobb oldalán található.



Ábra 3.664: Beállító kerék a Tyton terminál jobb oldalán

MEGJEGYZÉS:

A HEADER HEIGHT SETPOINT (vágóasztal-magasság beállítási pont) vezérlőszámlap (A) a vágóasztal-kezelőpulton található.



Ábra 3.665: Vágóasztal-kezelőpult

3.10.12 IDEAL™ sorozatú betakarítógépek

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHHC rendszert, hogy biztosítsa a megfelelő működését.

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – IDEAL™ sorozat

Itt közöljük az IDEAL™ sorozatú betakarítógépekkel használt vágóasztal javasolt beállításait az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozáshoz (AHHC).

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Táblázat3.45 Vágóasztal-beállítások – IDEAL™

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Vágóasztal típusa	Energiaáramlás
Motolla jelölőnégyzet	Ellenőrizve

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.45 Vágóasztal-beállítások – IDEAL™ (folytatás)

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás		
Motolla átmérője	102 cm (40 coll) ⁷⁷		
Motolla PPR ⁷⁸	Standard - 38	Nagy nyomatékú lánckerék - 61	Nagy fordulatszámú lánckerék - 34
Érzékenység (RTC)	50		
Érzékenység (AHC)	60		
A vágóasztal vezérlési sebessége ⁷⁹	Lassú: Fel 45/Le 40 Gyors: Fel 100/Le 100		
Vágóasztal oldalirányú eltolása	0		
Ferdefelhordó és vágószerkezet távolsága	68		

A vágóasztal beállítása – IDEAL™ sorozat

Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás (AHC) beállításakor állítsa be ezeket a kezdeti konfigurációs opciókat az IDEAL™ sorozatú betakarítógépén.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

A Tyton terminál (A) a MacDon vágóasztal beállítására és kezelésére szolgál az IDEAL™ sorozatú betakarítógépeken. Az érintőképernyő kijelzőjén válassza ki a kívánt elemet az oldalon.



Ábra 3.666: IDEAL™ sorozatú kezelőállomás

A - Tyton terminál

B - Vezérlőkar

C - Gázadagoló

D - Vágóasztal-kezelőpult

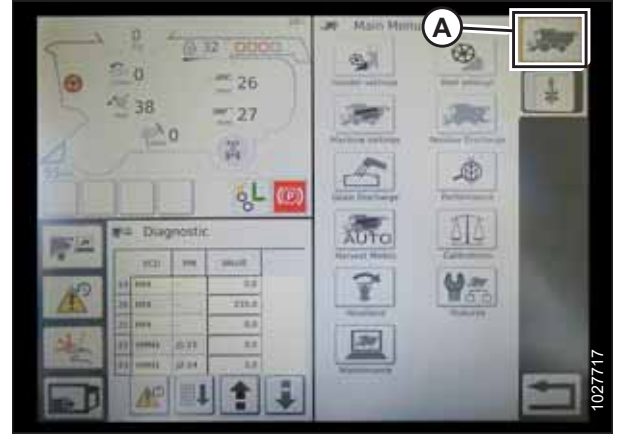
77. Ha a motolla-fordulatszám nem indexál megfelelően, akkor a motolla átmérője 112 cm-re (44 coll) növelhető.

78. Egy fordulatra eső impulzusok száma

79. Egy kétállású gomb, a lassú sebesség az első állással, a gyors pedig a másodikkal kapcsolható.

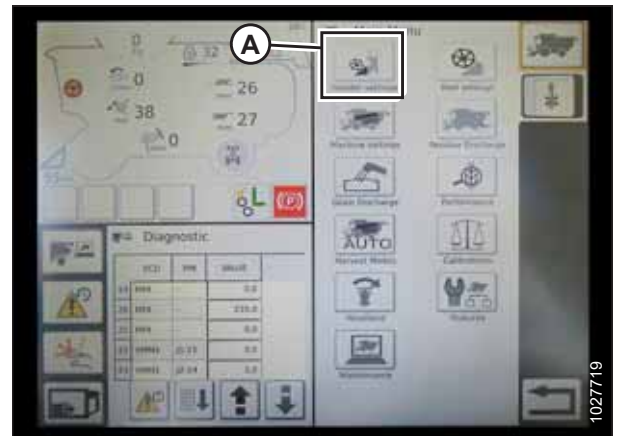
ÜZEMELTETÉS

1. A kezdőlap jobb felső sarkában válassza a COMBINE (betakarítógép) ikont (A). A COMBINE MAIN MENU (betakarítógép főmenü) nyílik meg.



Ábra 3.667: A betakarítógép ikonja a kezdőlapon

2. A COMBINE MAIN MENU (betakarítógép főmenüje) menüben válassza a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) opciót (A). A HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldal nyílik meg.

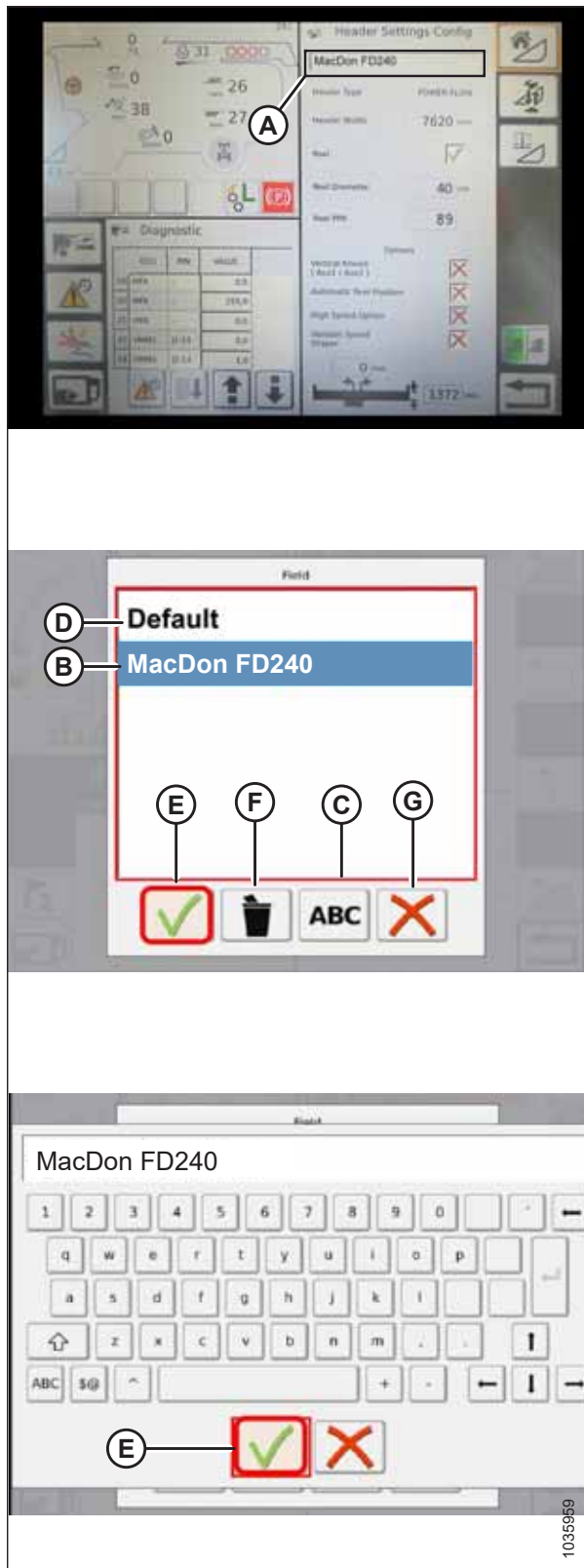


Ábra 3.668: Vágóasztal-beállítások a betakarítógép főmenüjében

ÜZEMELTETÉS

3. Válassza meg a HEADER CONFIGURATION (vágóasztal-konfiguráció) mezőt (A). A vágóasztalok listája jelenik meg.

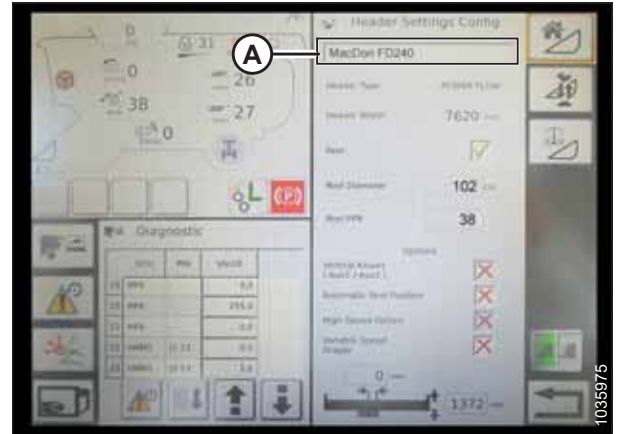
- Ha a MacDon vágóasztal már be van állítva, akkor megjelenik a listán. Válassza a MacDon vágóasztal (B) elemet a kiválasztás kék színnel történő kiemeléséhez, majd a folytatáshoz válassza a zöld pipát (E).
- Ha csak a DEFAULT (alapértelmezett) vágóasztal (D) jelenik meg, érintse meg az ABC gombot (C), és a képernyőn megjelenő billentyűzet segítségével adja meg a vágóasztal adatait. Az információk bevitele után válassza ki az alábbi opciók egyikét, hogy visszatérjen a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldalra:
 - A zöld pipa (E) elemi a beállításokat.
 - A szemetesláda ikon (F) törli a kiemelt vágóasztalt a listáról.
 - A vörös X (G) törli a módosítás(ok)at.



Ábra 3.669: Vágóasztal konfigurációs menü a Vágóasztal-beállítások oldalon

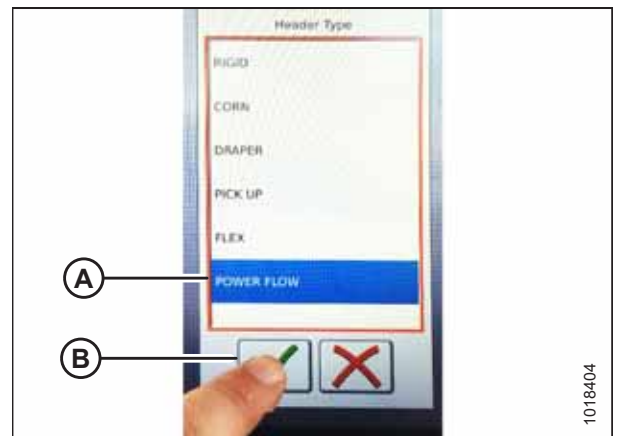
ÜZEMELTETÉS

4. A gépre szerelt vágóasztal típusának megadásához érintse meg a HEADER TYPE (vágóasztal típusa) mezőt (A).



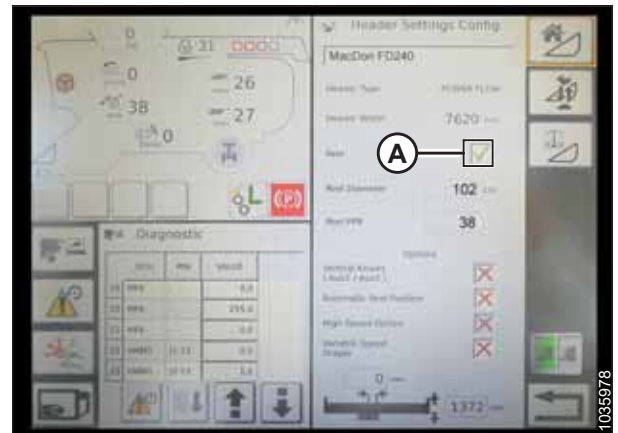
Ábra 3.670: Vágóasztal-beállítások

5. Az előre definiált vágóasztaltípusok listájából érintse meg a POWER FLOW (energiaáramlás) (A) elemet.
6. Érintse meg a zöld pipa (B) elemet a kiválasztás mentéséhez és a folytatáshoz.

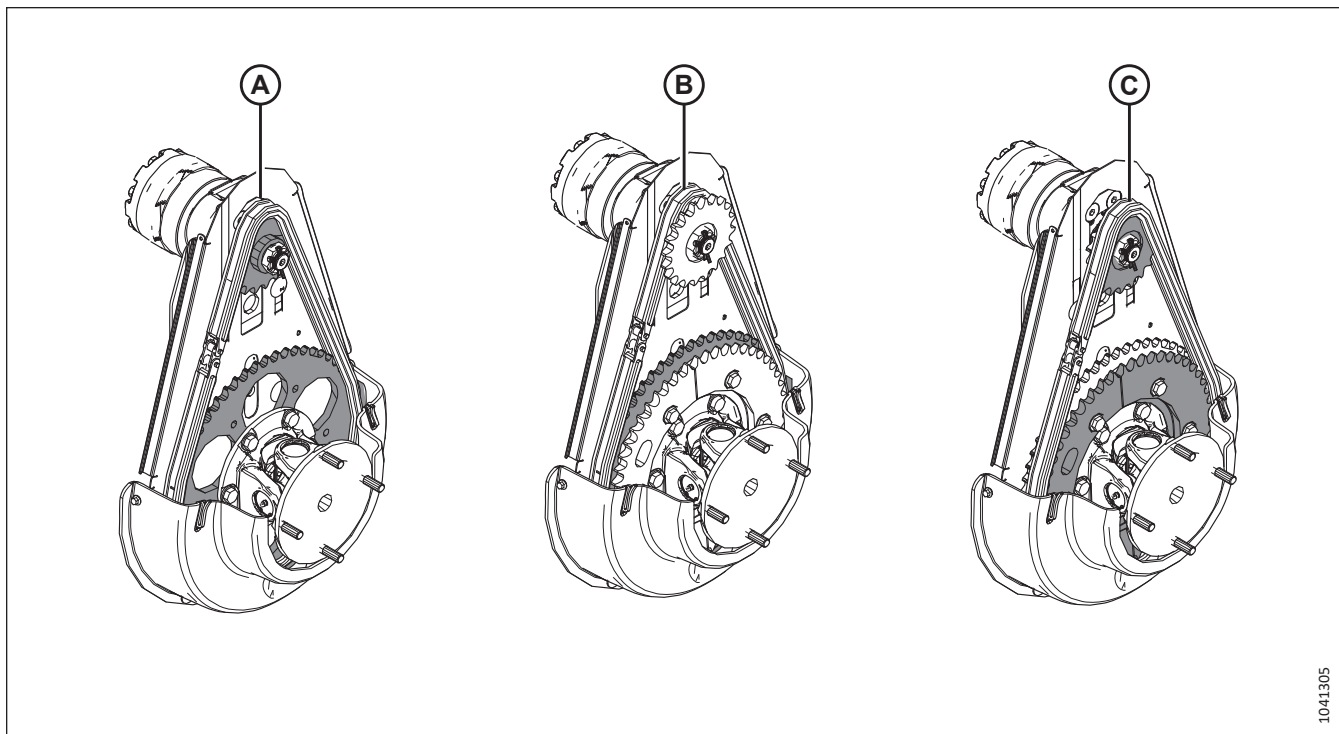


Ábra 3.671: Vágóasztal típusa

7. Győződjön meg róla, hogy a REEL (motolla) jelölőnégyzet (A) be van jelölve.



Ábra 3.672: Vágóasztal-beállítások



1041305

Ábra 3.673: Motollahajtás-konfigurációk

8. Ha még nem ismert a vágóasztalra szerelt motollahajtás-konfiguráció, azonosítsa a következőképpen:

- Standard konfiguráció (A): Egy lánckerékkészlet van felszerelve.
- Nagy nyomaték/alacsony fordulatszám (B): A lánc a belső lánckerékpárra van felhelyezve.
- Nagy fordulatszám/alacsony nyomaték (C): A lánc a külső lánckerékpárra van felhelyezve.

9. Válassza ki a REEL DIAMETER (motolla átmérője) elemet (A). Megjelenik a számbillentyűzet. Adja meg a következő értéket egy MacDon motollához:

- 102 cm (40 coll)

MEGJEGYZÉS:

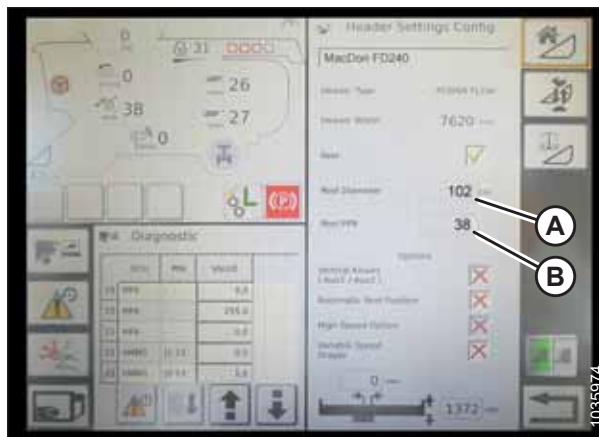
Ha a motolla fordulatszáma nem indexál megfelelően, akkor a motolla átmérője 112 cm-re (44 coll) növelhető.

10. Válassza a REEL PPR (pulses per revolution) (motolla PPR – egy fordulatra eső impulzusok száma) mezőt (B), és írja be a megfelelő értéket:

- Standard: 38
- Nagy nyomaték/alacsony fordulatszám: 61
- Nagy fordulatszám/alacsony nyomaték: 34

MEGJEGYZÉS:

Ha az AHHC be van kapcsolva, a motollának valamivel gyorsabban kell mozognia, mint a betakarítógép haladási sebessége. Ha a motolla a fenti PPR-beállítás mellett a kívántnál gyorsabban vagy lassabban mozog, forduljon a forgalmazóhoz segítségért.

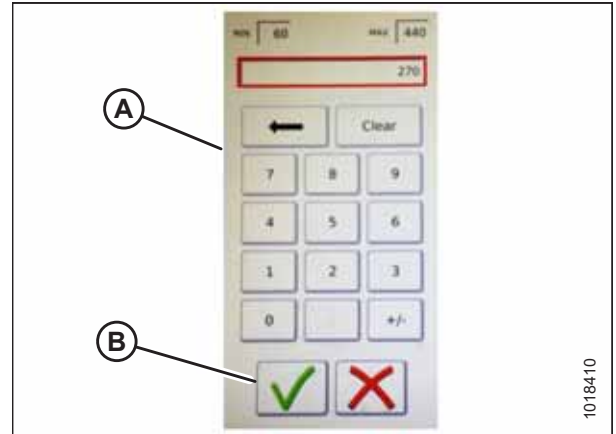


1035974

Ábra 3.674: Vágóasztal-beállítások

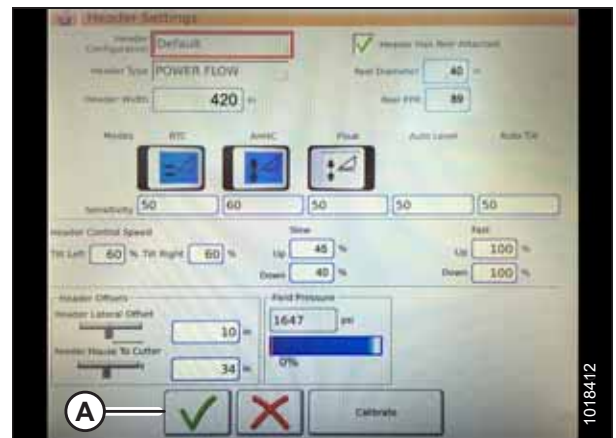
ÜZEMELTETÉS

11. Válassza a zöld pipát (B) a számbillentyűzet (A) alatt.



Ábra 3.675: Számbillentyűzet

12. Válassza a zöld pipa (A) gombot a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldal alján.



Ábra 3.676: Vágóasztal beállítások oldal

Minimális motolla-fordulatszám beállítása és a motolla kalibrálása – IDEAL™ sorozat

A motolla-fordulatszám konfigurálásához, hogy az IDEAL™ sorozatú betakarítógépeken az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszerrel együtt tudjon üzemelni, a motolla működési paramétereit konfigurálni kell állítani, és a betakarítógépnek automatikus motolla-kalibrálási eljárást kell lefuttatnia.

! VESZÉLY

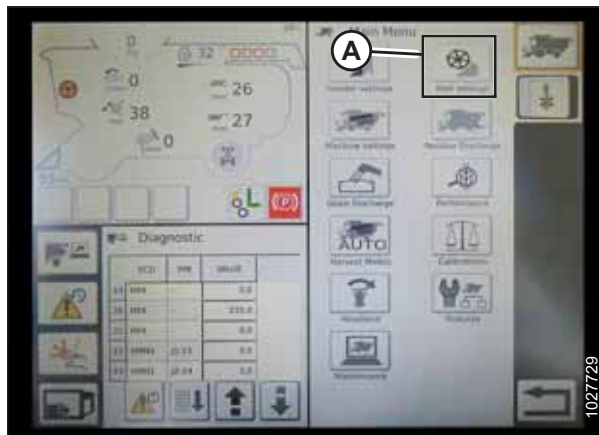
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. Naprakész információkért tanulmányozza betakarítógép kezelői kézikönyvét.

ÜZEMELTETÉS

1. A COMBINE MAIN MENU (betakarítógép főmenüje) menüben érintse meg a REEL SETTINGS (motollabeállítások) opciót (A) a REEL SETTINGS (motollabeállítások) oldal megnyitásához.



Ábra 3.677: Motollabeállítások a betakarítógép főmenüjében

2. A minimális motolla-fordulatszám beállításához érintse meg a SPEED MINIMUM (minimális fordulatszám) (B) mezőt. A képernyő-billentyűzet jelenik meg. Adja meg a kívánt értéket. Az új érték elfogadásához érintse meg a zöld jelölőnégyzetet, a törléshez pedig a piros X-et. A motolla sebessége/fordulatszáma mérföld/óra (mph) és percnkénti fordulatszám (1/min) értékben van megadva.

MEGJEGYZÉS:

A motolla átmérője és az egy fordulatra eső impulzusainak száma (PPR) a REEL SETTINGS (motollabeállítások) oldal alján jelennek meg. Ezeket az értékeket a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldalon már beállították.

3. Válassza a CALIBRATE (kalibrálás) (A) gombot a REEL SETTINGS (motollabeállítások) oldal jobb felső sarkában. A CALIBRATION WIZARD (kalibrálási varázsló) jelenik meg.
4. Győződjön meg arról, hogy a CALIBRATION WIZARD (kalibrálási varázsló) összes felsorolt feltétele teljesült. Nyomja meg a zöld pipa gombot a motolla kalibrálási eljárásának elindításához. A piros X megnyomásával a kalibrálási eljárás megszakad.



Ábra 3.678: Motollabeállítások kalibrálása



Ábra 3.679: Kalibrálás varázsló

ÜZEMELTETÉS

5. A CALIBRATION WIZARD (kalibrálás varázsló) kijelzőn megjelenik egy üzenet, amely szerint a motolla kalibrálási eljárása megkezdődött. A motolla lassan forogni kezd, és a sebessége fokozatosan növekszik. Ha szükséges, válassza a piros X-et (az ábrán nem látható) a kalibrálás megszakításához. Ellenkező esetben várja meg az üzenetet, hogy a motolla kalibrálása sikeresen befejeződött. A kalibrált beállítások mentéséhez érintse meg a zöld pipát.



Ábra 3.680: Kalibrálás folyamatban

Az automatikus vágóasztal-vezérlés kezelőszerveinek beállítása – IDEAL™ sorozat

Az IDEAL™ sorozatú betakarítógép automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) funkcióinak az Ön vágóasztalával való működésre történő konfigurálásához navigáljon a betakarítógép számítógépén a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldalra.

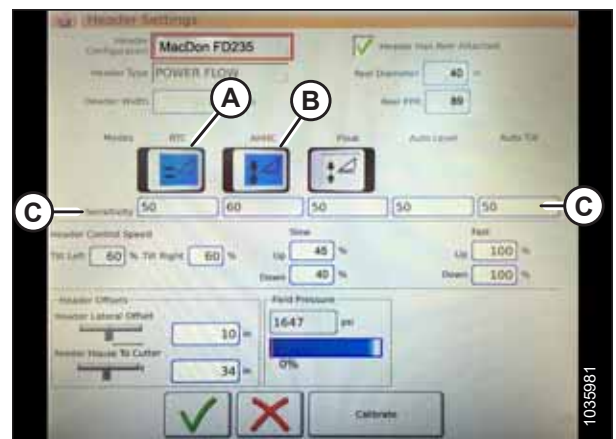
MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. **Automatikus vezérlési funkciók:** Az automatikus vezérlési funkciókhoz a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldalon található (KI/BE) váltókapcsolók. A MacDon vágóasztalok esetében győződjön meg arról, hogy a következő két funkció a képen látható módon engedélyezve van:

- RTC (visszatérés a vágáshoz) (A)
- AHHC (automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás) (B)

Az összes többi kapcsolót ki kell kapcsolni (ne legyenek kiemelve).



Ábra 3.681: Automatikus kezelőszervek és érzékenységi beállítások

ÜZEMELTETÉS

- Az érzékenység** beállítása (C) szabályozza, hogy a vezérlés (RTC vagy AHHC) mennyire reagál az érzékelő visszajelzésének adott változására. A beállítási mezők közvetlenül az átváltó kapcsolók alatt találhatók. Új érzékenységi beállítás megadásához érintse meg az adott átváltó kapcsoló alatti beállítási mezőt, és írja be az új értéket a képernyőn megjelenő billentyűzettel.
 - Növelje az érzékenységet, ha a betakarítógép nem változtatja elég gyorsan az adagoló helyzetét, amikor automatikus üzemmódban van.
 - Csökkentse az érzékenységet, ha a betakarítógép automatikus üzemmódban folyamatosan pozíciót keres.

MEGJEGYZÉS:

A MacDon vágóasztalokhoz a következő érzékenységi beállítások javasoltak:

- 50** az RTC esetében (A)
- 60** az AHHC esetében (B)

- Vágóasztal sebessége:** A HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldalon a HEADER CONTROL SPEED (vágóasztal-sebességvezérlés) terület (A) a következő sebességek beállítására szolgál:

- A balra és jobbra dőlés a betakarítógép előlapjának oldalirányú dőlése.
- A vágóasztal emelési/leengedési funkciója kétállásos gombot használ: az első állás a lassú emelésnek/leengedésnek; a második állás a gyors emelésnek/leengedésnek felel meg.

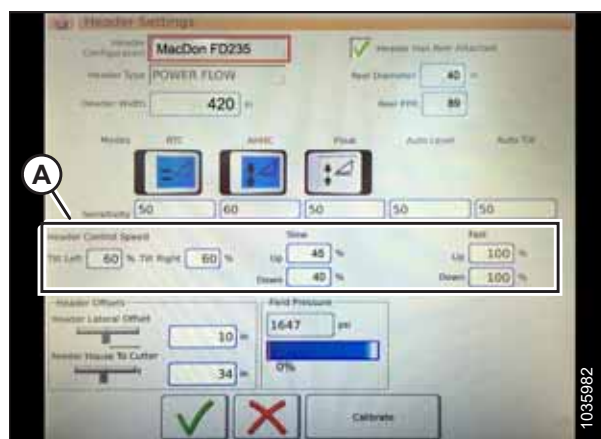
MEGJEGYZÉS:

Az ajánlott vágóasztal-vezérlési sebességbeállítások a következők:

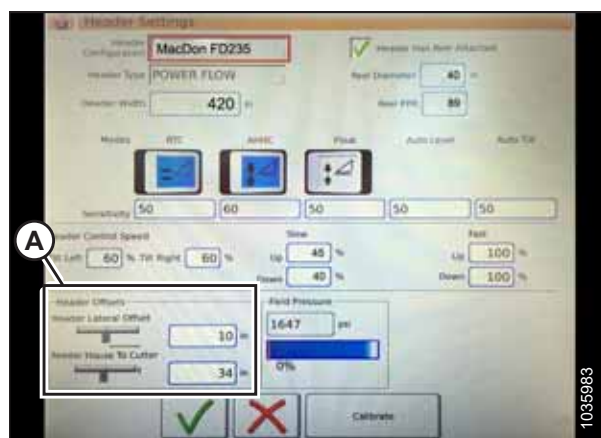
- Lassú: Fel 45/Le 40
- Gyors: Fel 100/Le 100

- A vágóasztal eltolási értékei (A):** Az eltolási távolságokat fontos ismerni a hozam feltérképezéséhez. A HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) oldalon két méret állítható be:

- HEADER LATERAL OFFSET (vágóasztal oldalirányú eltolása): a vágóasztal és a gép középvonala közötti távolság. MacDon vágóasztal esetén ezt **0-ra** kell állítani.
- FEEDER HOUSE TO CUTTER (ferdefelhordó és vágószerszék távolsága): a gép kapcsolódó felületétől a vágószerszékig mért távolság. MacDon vágóasztal esetén ezt **68-ra** kell állítani.



Ábra 3.682: A vágóasztal sebességének beállítása



Ábra 3.683: Vágóasztal-eltolás beállítások

Vágóasztal kalibrálása – IDEAL™ sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
 - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
 - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
 - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

MEGJEGYZÉS:

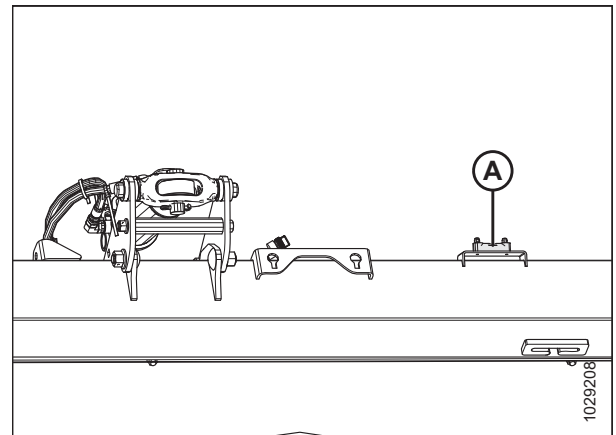
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögére. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.



Ábra 3.684: Buborékos vízszintező

5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

VIGYÁZAT!

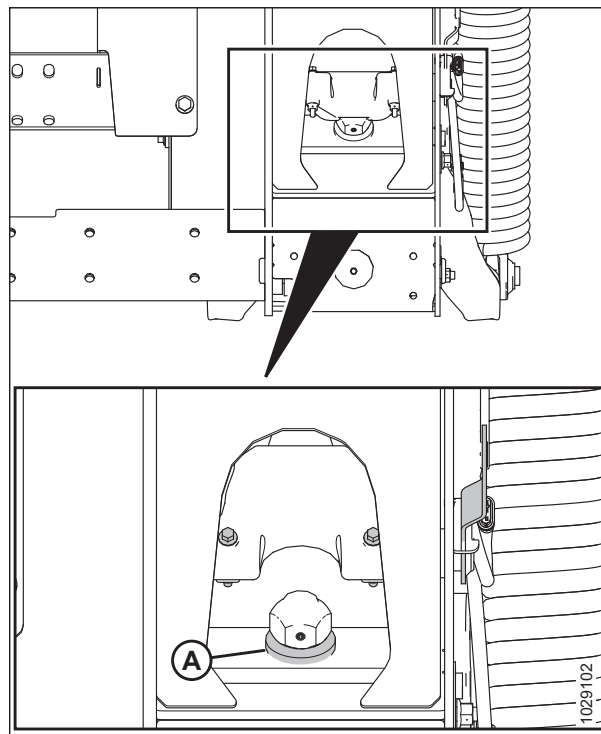
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozgatható).

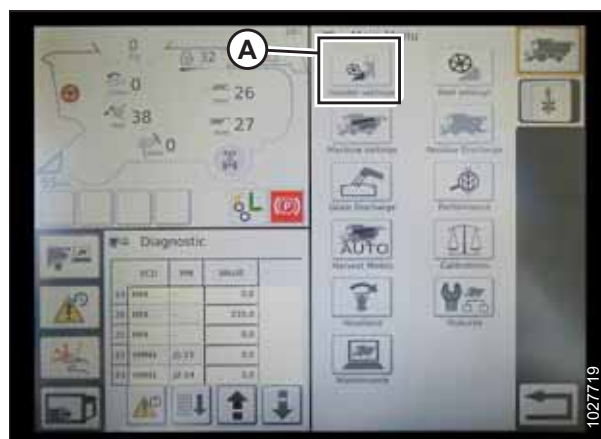
MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
9. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
10. A COMBINE MAIN MENU (betakarítógép főmenüje) menüben válassza a HEADER SETTINGS (vágóasztal-beállítások) ikont (A).



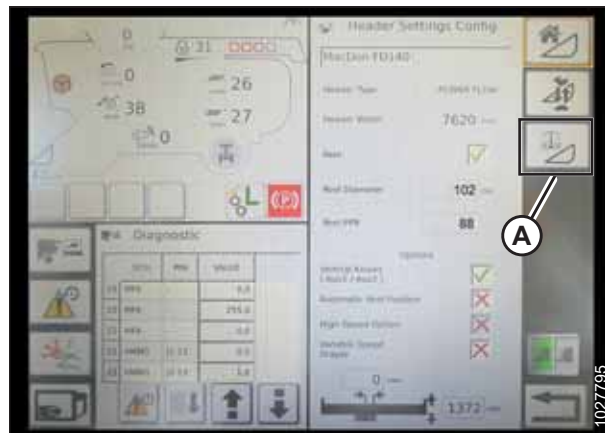
Ábra 3.685: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.686: A betakarítógép főmenüje

ÜZEMELTETÉS

11. Válassza a HEADER CALIBRATION (vágóasztal kalibrálása) ikont (A) a HEADER SETTINGS CONFIG (vágóasztal-beállítások konfigurálása) oldal mellett.



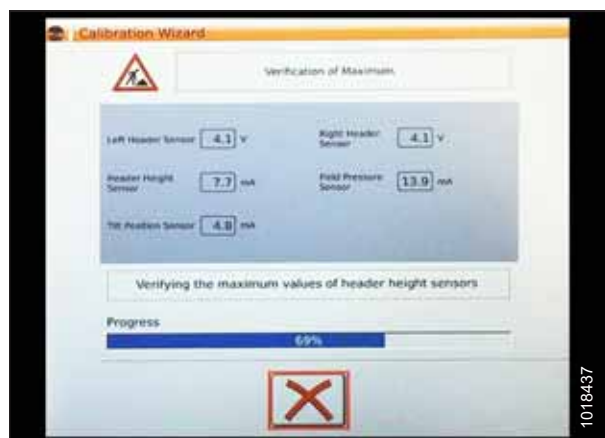
Ábra 3.687: Vágóasztal beállítások oldal

12. Megjelenik a HEADER CALIBRATION (vágóasztal-kalibrálás) figyelmeztetés. Győződjön meg róla, hogy minden feltétel teljesül.
13. A kalibrálási eljárás elindításához válassza az oldal alján lévő zöld pipa gombot, és kövesse a képernyőn megjelenő parancsokat.



Ábra 3.688: Vágóasztal-kalibrálási figyelmeztetés

Egy folyamatjelző sáv jelenik meg, és a kalibrálás a piros X megérintésével megszakítható. E folyamat közben a vágóasztal automatikusan és szabálytalanul mozog.



Ábra 3.689: Kalibrálás folyamatban

ÜZEMELTETÉS

14. Amikor a kalibrálási eljárás befejeződött:

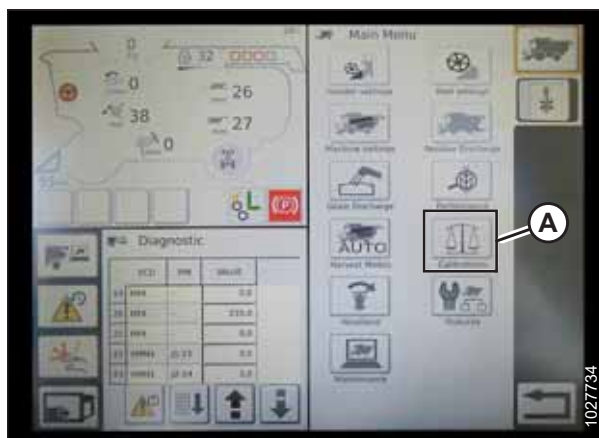
- Összefoglaló információk áttekintése (A)
- Győződjön meg róla, hogy a zöld pipák megerősítik a kalibrált funkciókat (B)
- A kalibrált beállítások mentéséhez jelölje be a jelölőnégyzetet (C)



Ábra 3.690: Kalibrálás befejező oldala

MEGJEGYZÉS:

Válassza a CALIBRATIONS (kalibrálások) ikont (A) a MAIN MENU (főmenü) oldalon a CALIBRATION MENU (kalibrálási menü) megjelenítéséhez, ahol számos kalibrálás közül választhat, beleértve a vágóasztal és a motolla kalibrálását is.



Ábra 3.691: Közvetlen kalibrálás menü

Vágóasztal működtetése – IDEAL™ sorozat

Miután az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszert konfigurálta az IDEAL™ sorozatú betakarítógépen, az AHC rendszer a betakarítógép fülkájából vezérelhető.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

A következők szolgálnak az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) funkcióinak működtetésére:

- Tyton terminál (A)
- Vezérlőkar (B)
- Gázkar (C)
- Vágóasztal-kezelőpult (D)

A betakarítógép kezelői kézikönyvében megismerkedhet a betakarítógép kezelőszerveivel.



Ábra 3.692: Kezelőállás

1. A működésben lévő vágóasztalon állítsa az oldalirányú dőlésszöget MANUÁLIS állásba az (A) kapcsoló megnyomásával. A kapcsoló (A) feletti lámpának ki kell aludnia.
2. Kapcsolja be az AHHC-t a (B) kapcsoló megnyomásával. A kapcsoló (B) feletti lámpának világítania kell.



Ábra 3.693: Vágóasztal-kezelőpult

3. Az AHHC bekapcsolásához nyomja meg az AHHC vezérlőkapcsolót (A) a vezérlőkaron. A vágóasztal a konfigurált beállítási pontnak megfelelő helyzetbe áll.



Ábra 3.694: AHHC a vezérlőkaron

ÜZEMELTETÉS

- Ha szükséges, a vágóasztal helyzetének finomhangolásához használja a HEADER HEIGHT SETPOINT (vágóasztal-magasság beállítási pontja) (A) vezérlőtárcsát.



Ábra 3.695: Vágóasztal-kezelőpult

A vágóasztal terepi beállításainak felülvizsgálata – IDEAL™ sorozat

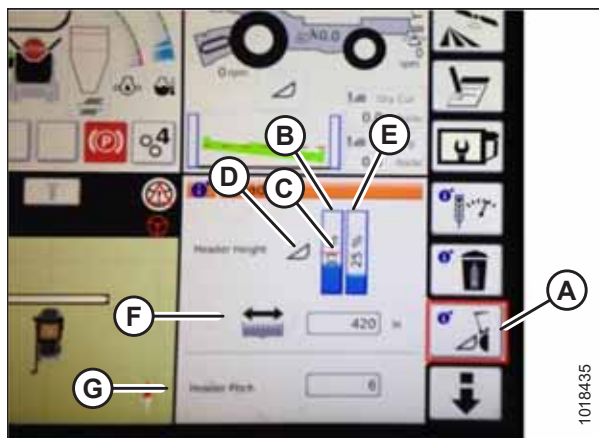
Ha az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer megfelelően működik az IDEAL™ sorozatú betakarítógéppel, az AHHC-beállításokat tetszés szerint finomhangolhatja.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

- A következő vágóasztalcsoport-beállítások megtekintéséhez válassza a kezdőlap jobb oldalán található HEADER (vágóasztal) ikont (A):

- A vágóasztal CURRENT POSITION (aktuális helyzet) (B) értéke.
- Kikapcsolási helyzet SETPOINT (beállítási pont) pontja (C) (a vörös vonal jelzi)
- HEADER (vágóasztal) szimbólum (D) – válassza ezt, hogy a Tyton terminál jobb oldalán található állítókerékkel megadja a beállított érték kikapcsolási helyzetét.
- CUT HEIGHT for AHHC (AHHC vágási magassága) (E) – finomhangolja ezt a beállítást a vágóasztalmagasság-állító tárcsával a vágóasztal-kezelőpulton.
- VÁGÓASZTAL MUNKASZÉLESSÉGE (F)
- VÁGÓASZTAL DŐLÉSSZÖGE (G)



Ábra 3.696: Vágóasztal-funkciók csoportos beállítása

2. Egy mező kiválasztásakor megnyílik a képernyő-billentyűzet, amellyel beírhatók az értékek. Írja be az új értéket, és érintse meg a zöld pipa gombot.

MEGJEGYZÉS:

Az állítókerék (A) a Tyton terminál jobb oldalán található.



Ábra 3.697: Állítókerék a Tyton terminál jobb oldalán

MEGJEGYZÉS:

A HEADER HEIGHT SETPOINT (vágóasztal-magasság beállítási pont) vezérlőszámlap (A) a vágóasztal-kezelőpulton található.



Ábra 3.698: Vágóasztal-kezelőpult

3.10.13 John Deere 70 sorozatú betakarítógépek

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, be kell állítania a betakarítógép konfigurációs opcióit az adott vágóasztaltípushoz, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHHC rendszert, hogy biztosítsa megfelelő működését.

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájéből – John Deere 70 sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelőnek a megfelelő működéshez egy meghatározott feszültségtartományban kell működnie.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*

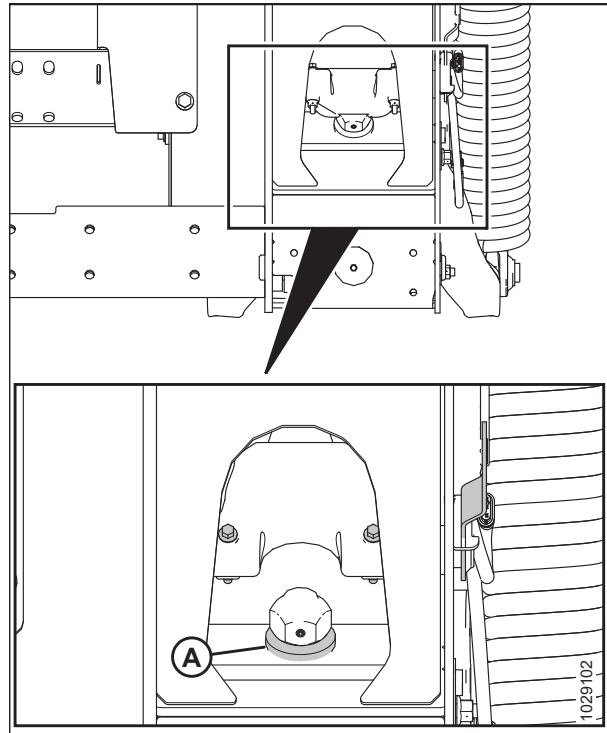
⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

5. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozgatható).

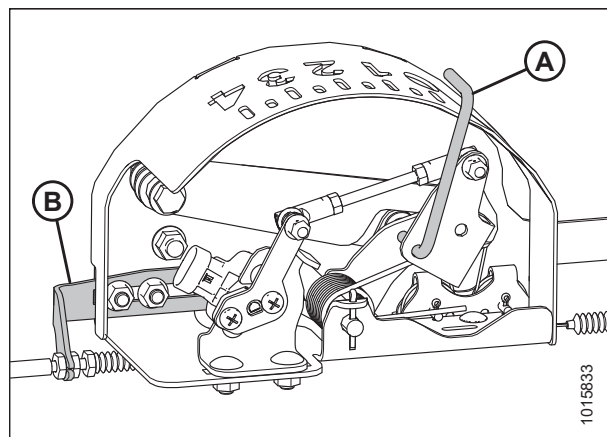
MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztal felfüggesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*



Ábra 3.699: Alsó végállás ütközőjének alátétje

6. Szükség esetén állítsa be a kábelfeszítő konzolt (B), amíg a lebegésjelzőn lévő mutató (A) 0-ra nem áll.



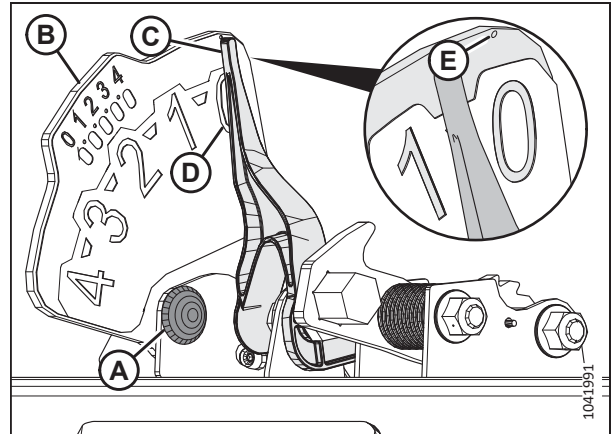
Ábra 3.700: Lebegésjelző doboz

ÜZEMELTETÉS

- Ha a mutató (C) **NEM** a **0** értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültséghatárait.



Ábra 3.701: Lebegésjelző

- Nyomja meg a HOME PAGE (kezdőlap) gombot (A) a kijelző főoldalán.



Ábra 3.702: John Deere betakarítógép kijelző

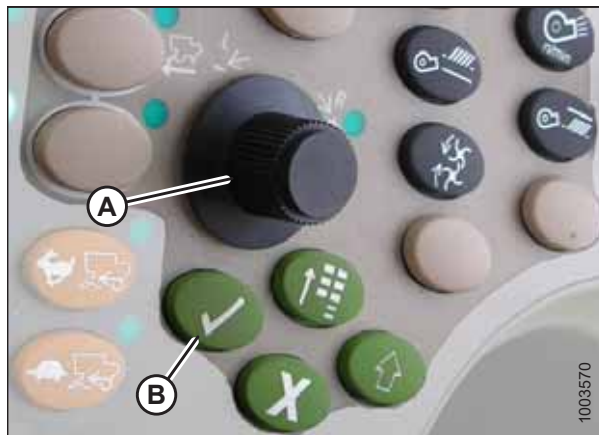
- Győződjön meg róla, hogy a kijelzőn három ikon (A) jelenik meg.



Ábra 3.703: John Deere betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

10. Jelölje ki a görgetőgombbal (A) a középső ikont (a zöld i-t), és nyomja meg a pipa gombot (B) a kiválasztásához. Megjelenik a MESSAGE CENTER (Üzenetközpont).



Ábra 3.704: John Deere betakarítógép vezérlőkonzol

11. A görgetőgombbal lépjen a jobb oldali oszlopban a DIAGNOSTIC ADDRESSES (diagnosztikai címek) elemre (A). Válassza ki a pipa gomb megnyomásával.
12. Lépjen a görgetőgombbal a (B) legördülő mezőre. Nyomja meg a pipa gombot a kiválasztásához.



Ábra 3.705: John Deere betakarítógép kijelző

13. Lépjen a görgetőgombbal az LC 1.001 VEHICLE (lc 1.001 jármű) elemre (A). Nyomja meg a pipa gombot a kiválasztásához.



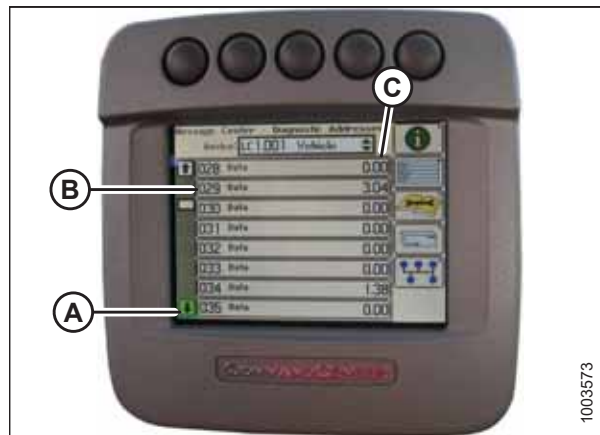
Ábra 3.706: John Deere betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

- Lépjen a görgetőgombbal a lefelé mutató nyílra (A). A pipa gomb megnyomásával görgesse a listát, amíg el nem éri a 029 DATA (adatok) elemet (B), és a feszültségérték (C) meg nem jelenik a kijelzőn.
- Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztés nincs reteszelve.
- Indítsa be a motort.
- Teljesen engedje le a ferdefelhordót a talajra.

MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy néhány másodpercig lenyomva kell tartani a HEADER DOWN (vágóasztal le) kapcsolót, hogy a ferdefelhordó teljesen leereszkedjen.



Ábra 3.707: John Deere betakarítógép kijelző

- Ellenőrizze a kijelzőn a feszültségértéket. A megfelelő feszültségtartományra vonatkozó információkat lásd: [3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez, oldal 304](#).
- Emelje fel a vágóasztalt, hogy éppen csak a talaj fölé emelkedjen, és ellenőrizze újra az érzékelő által jelzett értéket.
- Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése, oldal 304](#).

A ferdefelhordó emelési/leengedési sebességének kalibrálása – John Deere 70 sorozat

A ferdefelhordó emelési/leengedési sebességét az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer kalibrálása előtt kell kalibrálni.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



VESZÉLY

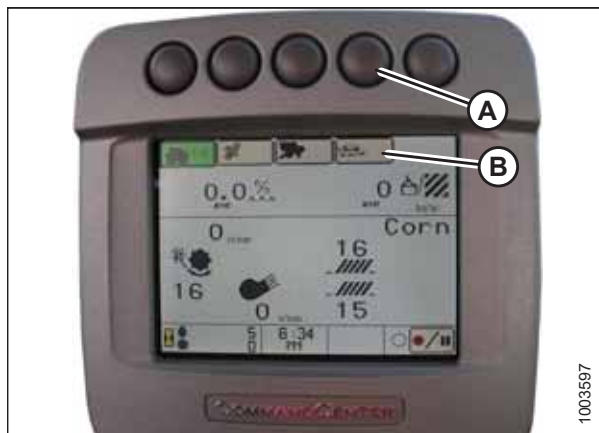
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

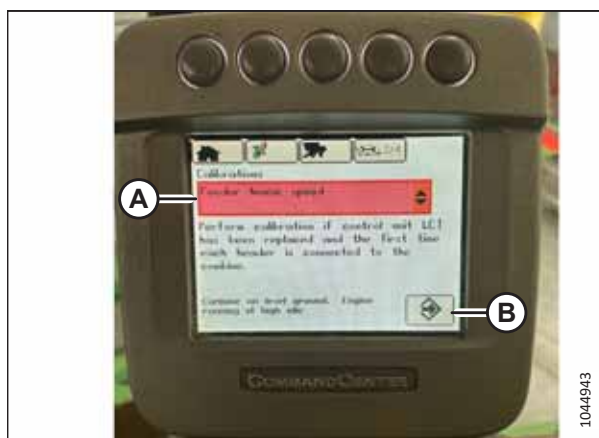
ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Nyomja meg az (A) gombot a (B) ikon kiválasztásához.
3. A diagnosztikai és kalibrálási üzemmódba való belépéshez nyomja meg másodszor is az (A) gombot.



Ábra 3.708: John Deere betakarítógép kijelző

4. Válassza ki a FEEDER HOUSE SPEED (ferdefelhordó fordulatszám) lehetőséget az (A) mezőben: görgessen lefelé a görgetőgombbal, majd nyomja meg a pipa gombot.
5. Görgessen le a jobb alsó ikonra (B), és nyomja meg a pipa gombot a kiválasztásához.
6. A kalibrálás elvégzéséhez kövesse az oldalon felsorolt lépéseket.
7. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.709: John Deere betakarítógép kijelző

A manuális vágóasztal emelési/leengedési sebességek beállítása – John Deere 70 sorozat

A betakarítógép konzolja segítségével beállítható az a sebesség, amellyel a vágóasztal a betakarítógép fülkéjében lévő kezelőszervek segítségével emelhető vagy leengedhető.

MEGJEGYZÉS:

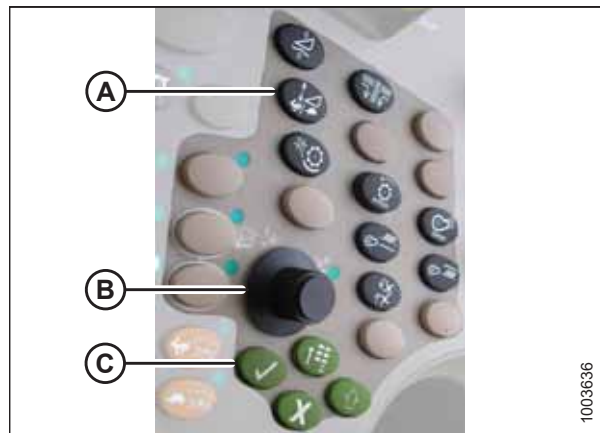
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

1. Nyomja meg az (A) gombot, és a kijelzőn megjelenik az aktuális emelési/leengedési sebesség beállítása (minél alacsonyabb az érték, annál lassabban mozog a vágóasztal).
2. A sebesség beállításához használja a görgetőgombot (B). A beállítás automatikusan elmentésre kerül.

MEGJEGYZÉS:

Ha a kijelző rövid ideig üresen marad, automatikusan visszatér az előző oldalra. A pipa gomb (C) megnyomásával a kijelző az előző oldalra is visszatér.



Ábra 3.710: John Deere betakarítógép vezérlőkonzol

MEGJEGYZÉS:

Ezek az ábrák a kijelzőkön látható számok csak referenciaként szolgálnak; nem jelentik az Ön berendezésének konkrét beállításait.



Ábra 3.711: John Deere betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – John Deere 70 sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
 - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
 - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
 - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

MEGJEGYZÉS:

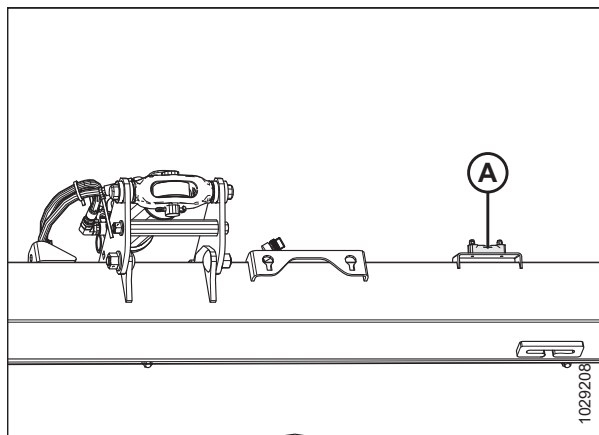
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.712: Buborékos vízszintező

⚠ VIGYÁZAT!

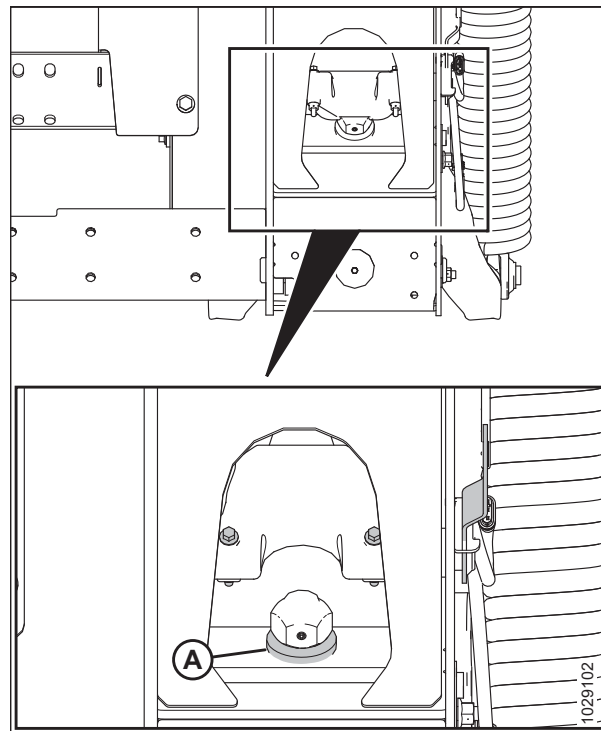
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

- Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

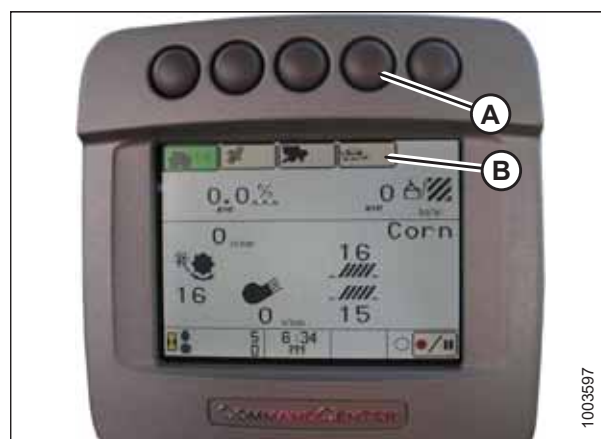
MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

- Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
- Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
- Nyomja meg az (A) gombot a (B) ikon kiválasztásához.
- A diagnosztikai és kalibrálási üzemmódba való belépéshez nyomja meg másodszor is az (A) gombot.



Ábra 3.713: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.714: John Deere betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

12. Válassza ki az (A) mezőben a HEADER (vágóasztal) opciót a görgetőgomb segítségével: görgessen le, majd nyomja meg a pipa gombot.

MEGJEGYZÉS:

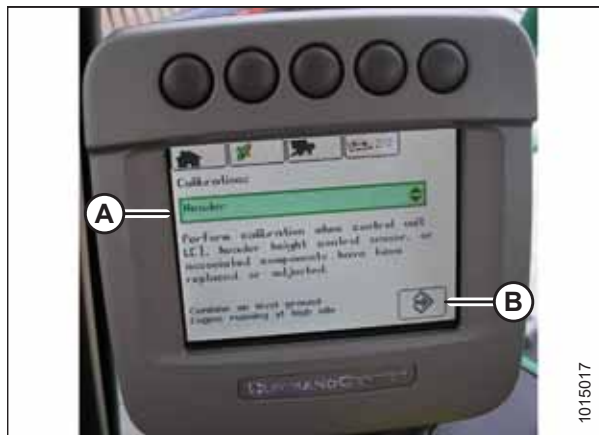
A görgetőgomb és a gomb a következő ábrán látható: [3.716, oldal 442](#).

13. Görgessen le a jobb alsó ikonra (B), és nyomja meg a pipa gombot a kiválasztásához.
14. A kalibrálás elvégzéséhez kövesse az oldalon felsorolt lépéseket.

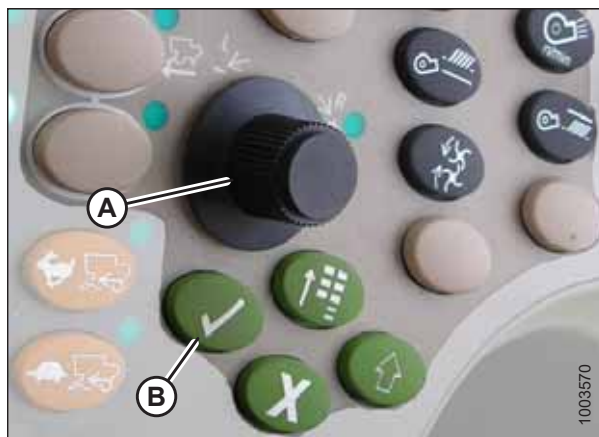
MEGJEGYZÉS:

Ha a kijelzőn hibakód jelenik meg, az érzékelő nem a megfelelő működési tartományban van. Ellenőrizze és állítsa be a tartományt. Az utasításokat lásd: [Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéjéből – John Deere S és T sorozat, oldal 444](#).

15. Ha az AHHC-kalibrálási eljárás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebbre állították, a kalibrálás befejezése után állítsa be a javasolt üzemi felfüggesztési súlyt.



Ábra 3.715: John Deere betakarítógép kijelző



Ábra 3.716: John Deere betakarítógép vezérlőkonzol
A - Görgetőgomb B - Pipa gomb

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – John Deere 70 sorozat

Az érzékenység beállítása azt a távolságot szabályozza, amelyet a vágószerkezetnek felfelé vagy lefelé meg kell tennie, mielőtt az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) reagál, és megemeli vagy leengedi a ferdefelhordót.

Ha az érzékenység maximális értékre van állítva, már kis talajmagasság-változások is elegendőek ahhoz, hogy a rendszer a ferdefelhordót megemelje vagy leengedje. Ha az érzékenység minimális értékre van állítva, nagy talajmagasság-változások szükségesek ahhoz, hogy a rendszer a ferdefelhordót megemelje vagy leengedje.

MEGJEGYZÉS:

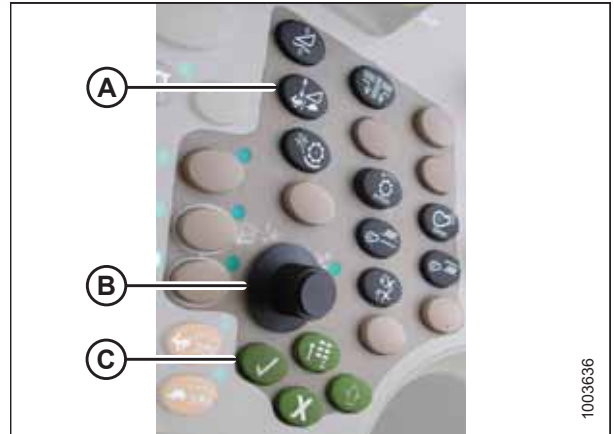
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

1. Nyomja meg az (A) gombot kétszer. A kijelzőn megjelenik az aktuális érzékenységi beállítás.
2. A görgetőgomb (B) segítségével állítsa be az érzékenységet. A beállítás automatikusan elmentésre kerül.

MEGJEGYZÉS:

Ha az oldalon rövid ideig nem végeznek semmilyen műveletet, automatikusan visszatér az előző oldalra. A zöld pipa gomb (C) megnyomásának egyben az a hatása, hogy a kijelző visszatér az előző oldalra.



Ábra 3.717: John Deere betakarítógép vezérlőkonzol

MEGJEGYZÉS:

Ezek az ábrák a kijelzőkön látható számok csak referenciaként szolgálnak; nem jelentik az Ön berendezésének konkrét beállításait.



Ábra 3.718: John Deere betakarítógép kijelző

3.10.14 John Deere S és T sorozatú betakarítógépek

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, be kell állítania a betakarítógép konfigurációs opcióit az adott vágóasztaltípushoz, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHHC rendszert, hogy biztosítsa megfelelő működését.

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – John Deere S és T sorozatú betakarítógépek

Itt közöljük az John Deere S és T sorozatú betakarítógépekkel használt vágóasztal javasolt automatikus vágóasztalmagasság-szabályozási (AHHC) beállításait.

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Táblázat3.46 Vágóasztal-beállítások – John Deere S és T sorozatú betakarítógépek

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Emelési/leengedési sebesség	A legjobb teljesítményhez beállítva
Ferdefelhordó fordulatszámának kalibrálása	Kész
Vágóasztal-kalibrálás	Kész
Vágóasztal magasságérzékenysége	A legjobb teljesítményhez beállítva

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.46 Vágóasztal-beállítások – John Deere S és T sorozatú betakarítógépek (folytatás)

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Automatikus magasságérzékelés	A legjobb teljesítményhez beállítva
Motolla magassági helyzete (visszatérés vágáshoz)	Beállítógomb a fogantyún
Ferdefelhordó előre/hátra döntési tartományának kalibrálása	Kész
Motollahelyzet kalibrálása	Kész

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – John Deere S és T sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) érzékelőnek a megfelelő működéshez egy meghatározott feszültségtartományban kell működnie.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239](#).
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés merev üzemmódban, oldal 243](#).

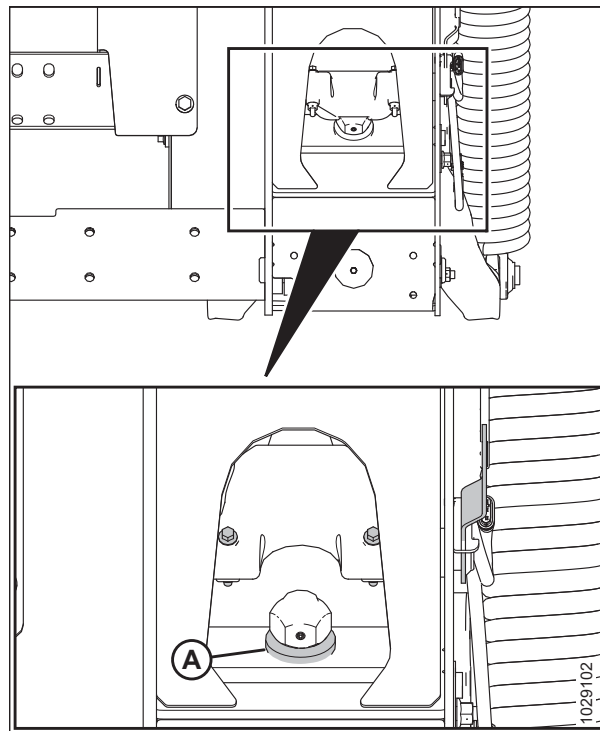
⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

5. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

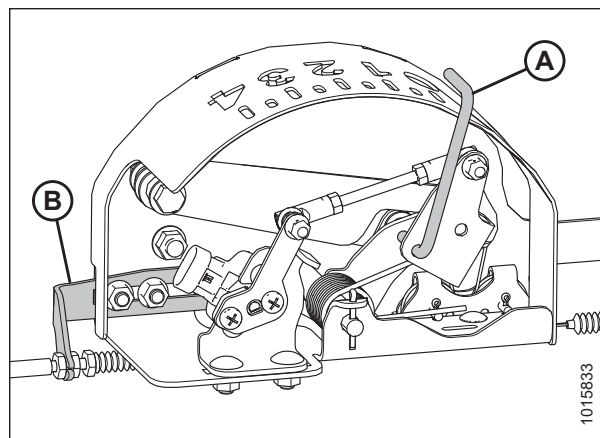
MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*



Ábra 3.719: Alsó végállás ütközőjének alátétje

6. Szükség esetén állítsa be a kábelfeszítő konzolt (B), amíg a lebegésjelzőn lévő mutató (A) 0-ra nem áll.



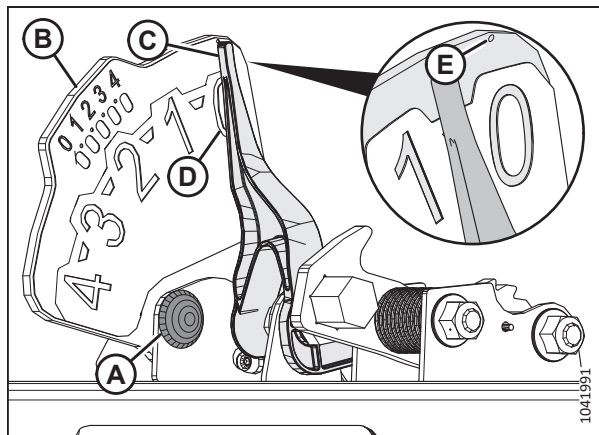
Ábra 3.720: Lebegésjelző doboz

ÜZEMELTETÉS

7. Ha a mutató (C) **NEM** a **0** értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

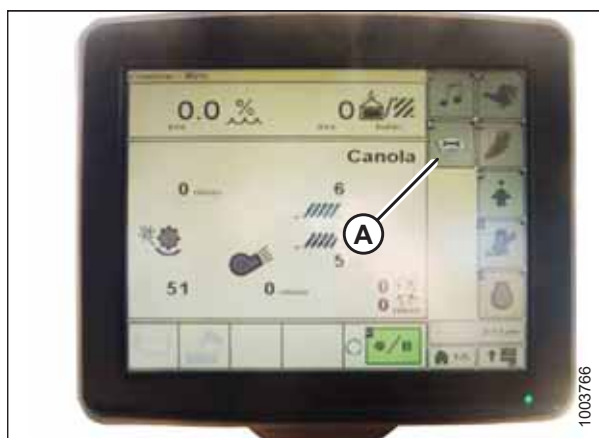
MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültséghatárait.



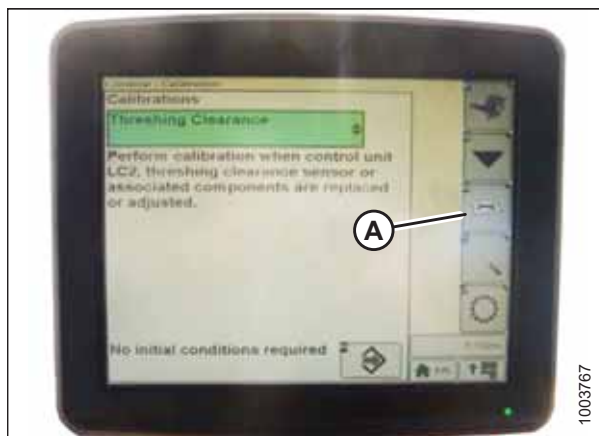
Ábra 3.721: Lebegésjelző

8. Válassza a CALIBRATION (kalibrálás) ikont (A) a kijelző főoldalán. A CALIBRATION (kalibrálás) oldal jelenik meg.



Ábra 3.722: John Deere betakarítógép kijelző

9. Válassza a DIAGNOSTIC READINGS (diagnosztikai leolvasások) ikont (A). A DIAGNOSTIC READINGS (diagnosztikai leolvasások) oldal nyílik meg. Ezen az oldalon kalibrálások, vágóasztal-opciók és diagnosztikai információk érhetők el.



Ábra 3.723: John Deere betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

10. Válassza az AHHC RESUME (AHHC visszaállítása) (A) lehetőséget. Megjelenik a kalibrálási opciók listája.



Ábra 3.724: John Deere betakarítógép kijelző

11. Válassza az AHHC SENSING (AHHC érzékelés) lehetőséget.
12. Nyomja meg az (A) ikont. Az AHHC SENSING (AHHC érzékelés) menü jelenik meg, öt oldalnyi információval.



Ábra 3.725: John Deere betakarítógép kijelző

13. Nyomja meg az (A) ikont, amíg az oldal tetején a „PAGE 5” (5. oldal) felirat és a következő, érzékelő által leolvasott értékek meg nem jelennek:

- VÁGÓASZTAL-MAGASSÁG A BAL OLDALON
- VÁGÓASZTAL-MAGASSÁG KÖZÉPEN
- VÁGÓASZTAL-MAGASSÁG A JOBB OLDALON

A bal és a jobb oldali magasságérzékelő mért értékeinek is meg kell jelennie.

14. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztés nincs reteszelve.
15. Indítsa be a motort.
16. Teljesen engedje le a ferdefelhordót a talajra.

MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy néhány másodpercig lenyomva kell tartani a HEADER DOWN (vágóasztal le) kapcsolót, hogy a ferdefelhordó teljesen leereszkedjen.



Ábra 3.726: John Deere betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

17. Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése, oldal 304.](#)

A manuális vágóasztal emelési/leengedési sebességek beállítása – John Deere S és T sorozat

A betakarítógép kezelőszerveivel elérhető vágóasztal-emelési, ill. -leengedési sebesség a betakarítógép CommandCenter kijelzőjén, a magasságérzékenységi képernyőn módosítható™.

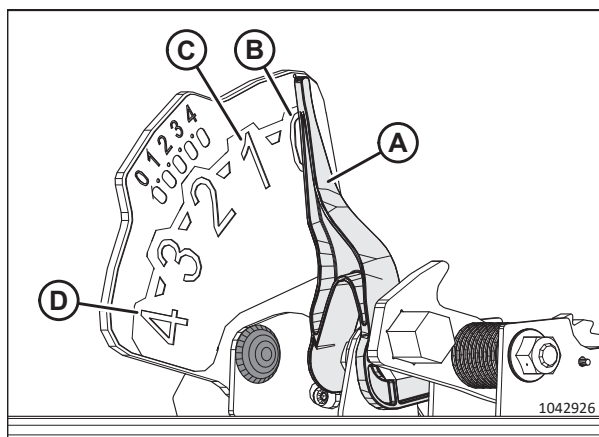
MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. Helyezze a vágóasztalszárnyakat reteszelt helyzetbe.

MEGJEGYZÉS:

A kijelzőnek (A) a **0** (B) állásban kell lennie, amikor a vágóasztal 254–356 mm-re (10–14 coll) van a talajtól. Amikor a vágóasztal a talajon van, a kijelzőnek alacsony talajnyomás esetén az **1** (C), magas talajnyomás esetén a **4** (D) állásban kell lennie. Az ideális felfüggesztés mértékét a termény- és talajviszonyok határozzák meg. Az ideális beállítás a lehető legkönnyebb, anélkül, hogy a vágóasztal lengene, vagy terményt hagyna levágtatlanul. A nehéz beállításokkal való üzemeltetés idő előtt elhasználja a vágószerkezet kopólemezeit.



Ábra 3.727: Lebegésjelző

2. Nyomja meg az (A) gombot. A kijelzőn megjelenik az aktuális érzékenységi beállítás.



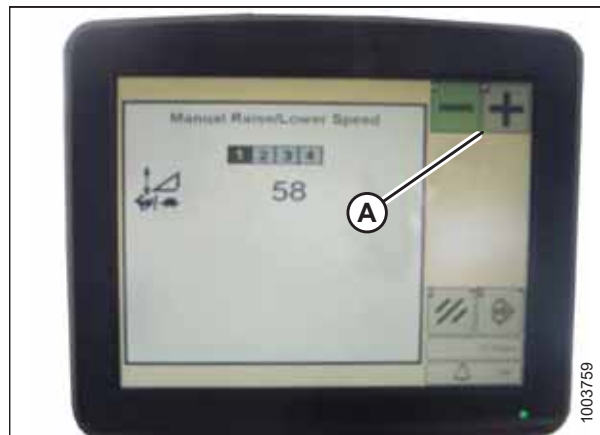
Ábra 3.728: John Deere betakarítógép CommandCenter kijelzője™

ÜZEMELTETÉS

3. Nyomja meg a – vagy + ikont (A) a sebesség beállításához.

MEGJEGYZÉS:

Az ábrán a betakarítógép kijelzőjén látható számok csak referenciaként szolgálnak; nem jelentik az Ön berendezésének konkrét beállításait.



Ábra 3.729: John Deere betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – John Deere S és T sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben az AHHC funkció nem fog megfelelően működni.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
 - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
 - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
 - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

MEGJEGYZÉS:

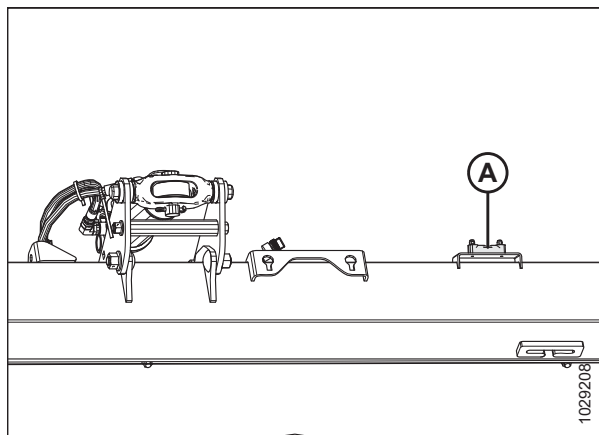
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögére. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.730: Buborékos vízszintező

⚠ VIGYÁZAT!

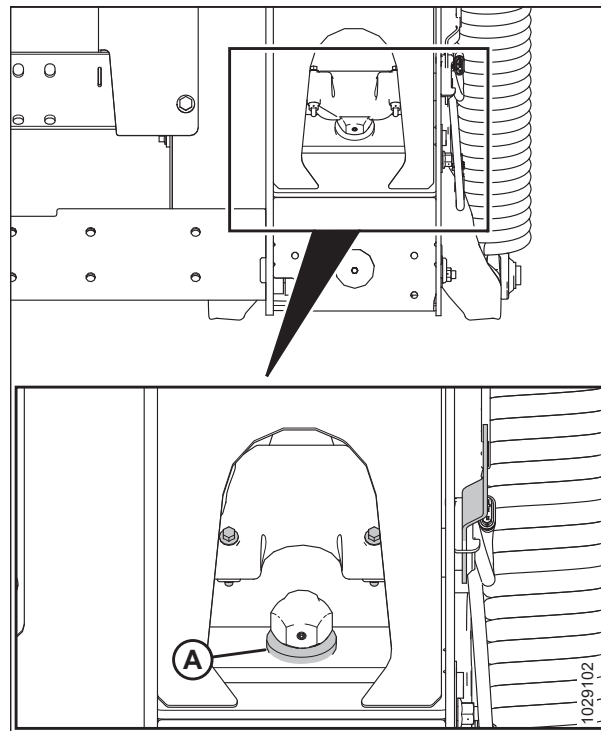
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

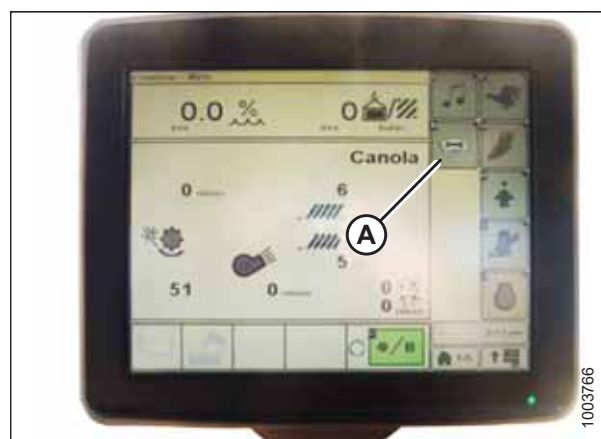
MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
9. Rendszerelje a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
10. Válassza a DIAGNOSTIC (diagnosztika) ikont (A) a kijelző főoldalán. A CALIBRATION (kalibrálás) oldal jelenik meg.



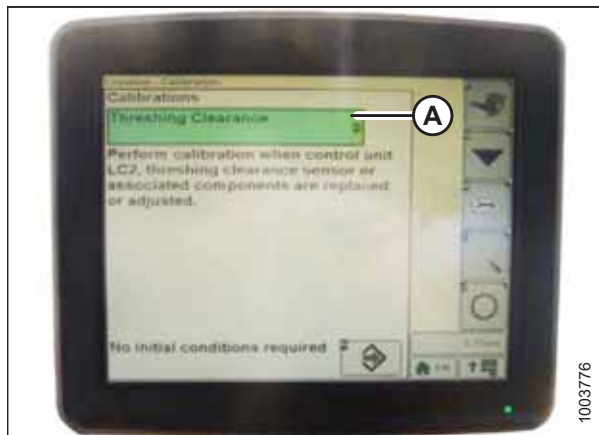
Ábra 3.731: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.732: John Deere betakarítógép kijelző

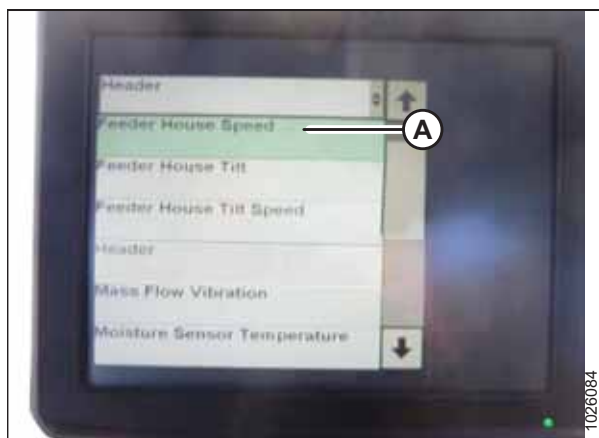
ÜZEMELTETÉS

11. Válassza a THRESHING CLEARANCE (cséplési távolság) lehetőséget (A). Megjelenik a kalibrálási opciók listája.



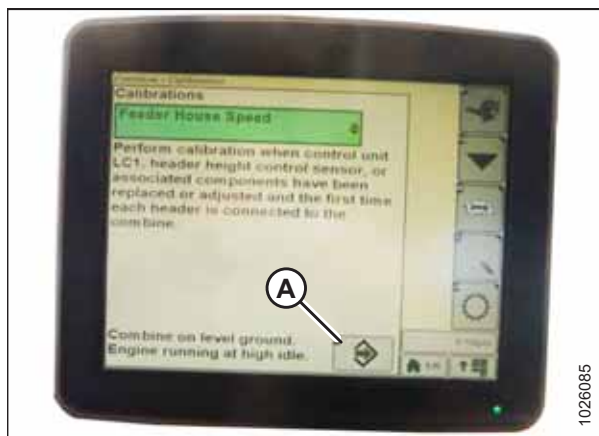
Ábra 3.733: John Deere betakarítógép kijelző

12. Válassza ki a FEEDER HOUSE SPEED (ferdefelhordó fordulatszáma) (A) opciót a kalibrálási lehetőségek listájából.



Ábra 3.734: John Deere betakarítógép kijelző

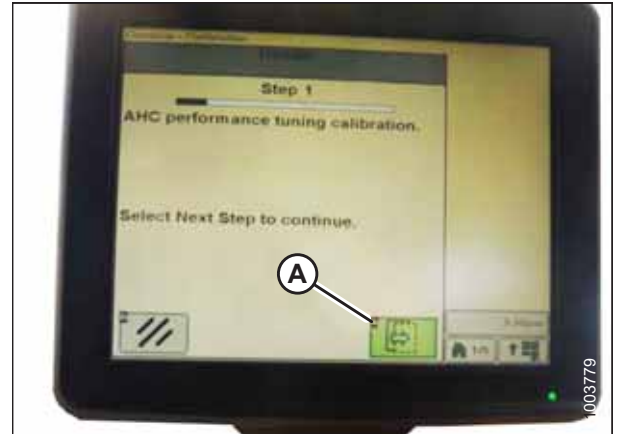
13. Miután kiválasztotta a FEEDER HOUSE SPEED (ferdefelhordó fordulatszáma) lehetőséget, válassza az (A) ikont. Az ikon zöldre vált.



Ábra 3.735: John Deere betakarítógép kijelző

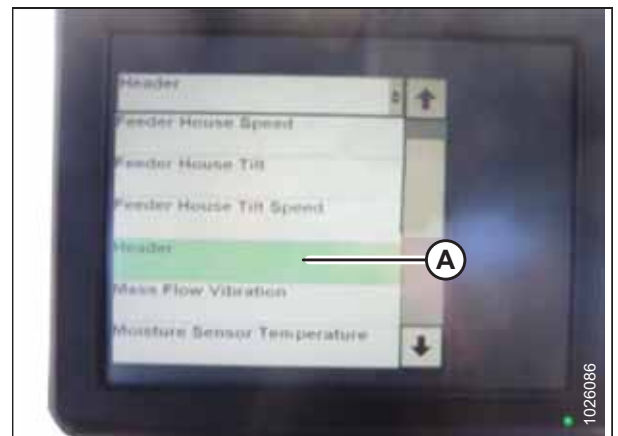
ÜZEMELTETÉS

14. Válassza az (A) ikont. A képernyőn megjelenő utasítások végigvezetik Önt a kalibrációs folyamaton.



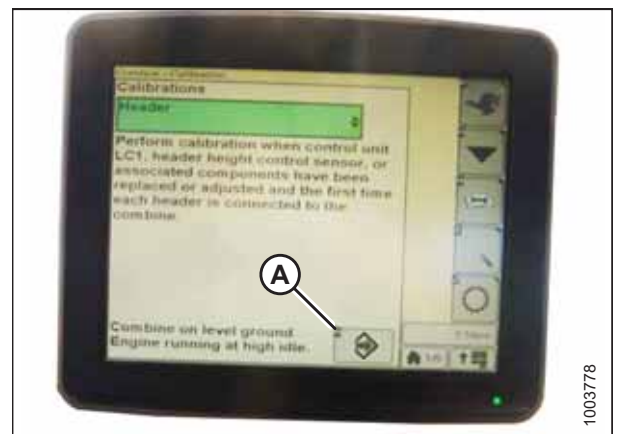
Ábra 3.736: John Deere betakarítógép kijelző

15. Válassza ki a HEADER (vágóasztal) (A) opciót a kalibrálási lehetőségek listájából.



Ábra 3.737: John Deere betakarítógép kijelző

16. Miután kiválasztotta a HEADER (vágóasztal) lehetőséget, válassza az (A) ikont. Az ikon zöldre vált.



Ábra 3.738: John Deere betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

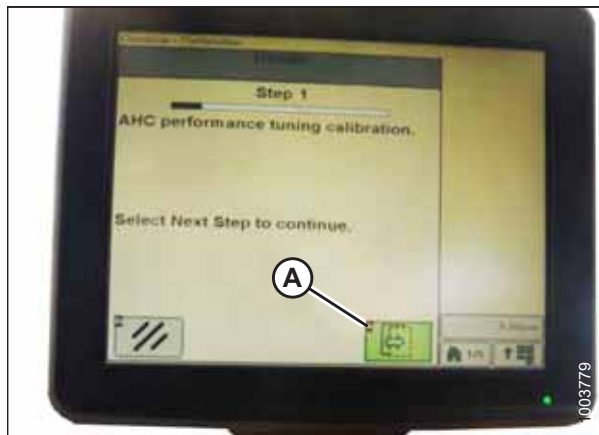
17. Válassza az (A) ikont. A képernyőn megjelenő utasítások végigvezetik Önt a kalibrációs folyamaton.

MEGJEGYZÉS:

Ha kalibrálás közben hibakód jelenik meg, az érzékelőt be kell állítani. Az utasításokat lásd: *Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéjéből – John Deere S és T sorozat, oldal 444.*

MEGJEGYZÉS:

Ha a kalibrálási eljárás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebbre állították, a kalibrálás befejezése után állítsa be a javasolt üzemi felfüggesztési súlyt.



Ábra 3.739: John Deere betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – John Deere S és T sorozat

Az érzékenység beállítása azt a távolságot szabályozza, amelyet a vágószerkezetnek felfelé vagy lefelé meg kell tennie, mielőtt az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) reagál, és megemeli vagy leengedi a ferdefelhordót.

Ha az érzékenység maximálisra van állítva, már kis talajmagasság-változások is elegendőek a ferdefelhordó megemeléséhez vagy leengedéséhez. Ha az érzékenység minimális értékre van állítva, nagy talajmagasság-változások szükségesek ahhoz, hogy a ferdefelhordó megemelkedjen vagy lesüllyedjen.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. Nyomja meg kétszer az (A) gombot, és a kijelzőn megjelenik az aktuális érzékenységi beállítás.



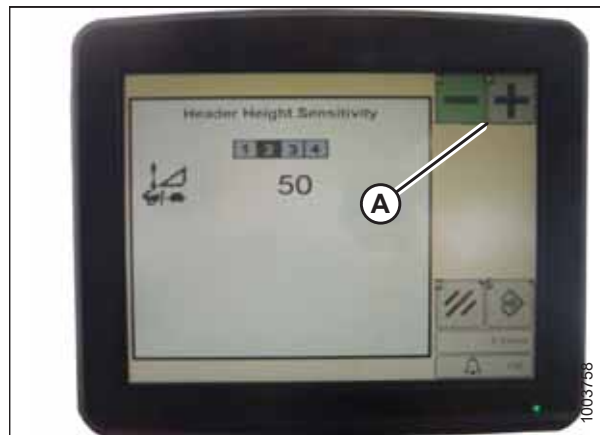
Ábra 3.740: John Deere betakarítógép konzolja

ÜZEMELTETÉS

2. Nyomja meg a – vagy + ikont (A) a sebesség beállításához.

MEGJEGYZÉS:

Az ábrán a betakarítógép kijelzőjén látható számok csak referenciaként szolgálnak; nem jelentik az Ön berendezésének konkrét beállításait.



Ábra 3.741: John Deere betakarítógép kijelző

Előre beállított vágási magasság beállítása – John Deere S és T sorozat

A motollamagasság és a vágási magasság beállítása előbeállításaként eltárolható a betakarítógép számítógépén. Ezek a beállítások a betakarítógép vezérlőkarjával állíthatók be és választhatók ki.

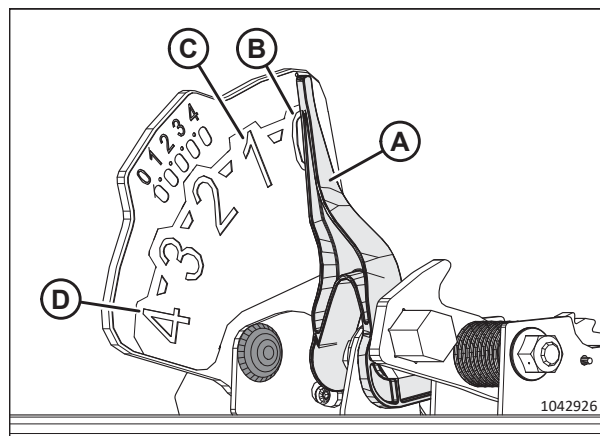
MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. Győződjön meg arról, hogy a mutató (A) a 0 (B) állásban van, amikor a vágóasztal 254–356 mm-re (10–14 coll) van a talajtól.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a vágóasztal a talajon van, a kijelzőnek alacsony talajnyomás esetén az 1 (C), magas talajnyomás esetén a 4 (D) állásban kell lennie. Az ideális felfüggesztés mértékét a termény- és talajviszonyok határozzák meg. Az ideális beállítás a lehető legkönnyebb, anélkül, hogy a vágóasztal lengene, vagy terményt hagyna levágtatlanul. A vágóasztal nehéz beállításokkal való üzemeltetése idő előtt elhasználja a vágószerkezet kopólemezeit.



Ábra 3.742: Lebegésjelző

ÜZEMELTETÉS

- Válassza a COMBINE – HEADER SETUP (betakarítógép – vágóasztal beállítása) ikont (A) a főoldalon. A COMBINE – HEADER SETUP (betakarítógép vágóasztal beállítása) oldal jelenik meg. Ez az oldal különböző vágóasztal beállításokhoz szolgál, mint például a motolla-fordulatszám, a vágóasztal szélessége és a ferdefelhordó magassága a területmérő csatlakoztatásához.



Ábra 3.743: Betakarítógép kijelzője

- Válassza ki a COMBINE – HEADER SETUP AHC (betakarítógép vágóasztal beállítása, AHC) ikont (A). A COMBINE – HEADER SETUP AHC (betakarítógép vágóasztal beállítása, AHC) oldal jelenik meg.



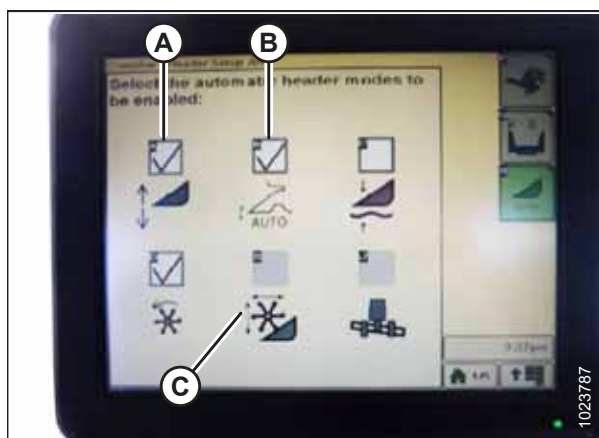
Ábra 3.744: Betakarítógép kijelzője

- Válassza ki az AUTO HEIGHT SENSING (automatikus magasságérzékelés) (A), RETURN TO CUT (visszatérés vágáshoz) (B) és a REEL POSITION (motolla pozíciója) (C) ikonokat.

MEGJEGYZÉS:

Ha a REEL POSITION (motolla helyzete) (C) ikon nem választható ki (nincs pipa), akkor a motollamagasság-érzékelőt kalibrálni kell. Az utasításokat lásd:

Motollamagasság-érzékelő és motolla előre-hátra beállítási érzékelő kalibrálása – John Deere S és T sorozat, 2015-ös és későbbi modellévek, oldal 463.



Ábra 3.745: Betakarítógép kijelzője

ÜZEMELTETÉS

5. Kapcsolja be a vágóasztalt.
6. Állítsa a vágóasztalt a kívánt helyzetbe, és az (A) gombbal finomhangolja a pozíciót.
7. Állítsa a motollát a kívánt pozícióba.



Ábra 3.746: Betakarítógép vezérlőkonzol

8. Nyomja meg és tartsa lenyomva a 2 (B) előbeállító kapcsolót, amíg a motollmagasság ikonja villog a kijelzőn.
9. Ismétlje meg a(z) 6, *oldal 457 – 8, oldal 457* lépéseket az előre beállított 3-as kapcsolóhoz (C).
10. Válasszon ki egy megfelelő talajnyomás-beállítást. Használja a vezérlőkaron lévő 2. előre beállított gombot (B) az alacsony talajnyomás beállításához sáros vagy puha talajviszonyok mellett, és a 3. előre beállított gombot (C) a magas talajnyomás beállításához kemény talajviszonyok és nagyobb haladási sebesség esetén.

MEGJEGYZÉS:

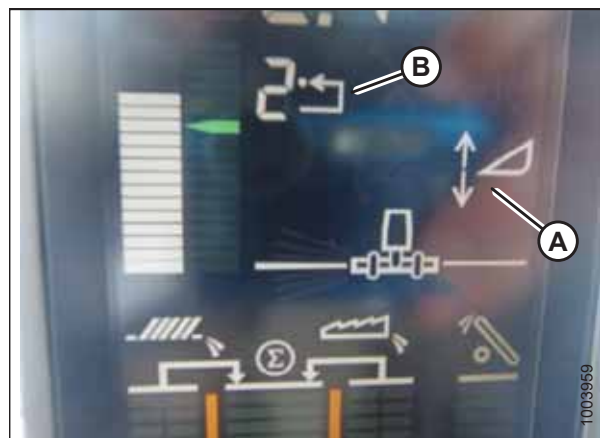
Az 1. előre beállított gomb (A) a vágóasztal táblavégen történő felemeléshez van fenntartva, és nem használják a talajon történő vágáshoz.

MEGJEGYZÉS:

Amikor az AHHC aktív, a kijelzőn megjelenik az AHHC ikon (A), és az oldalon a megnyomott gombot (B) jelző szám jelenik meg.



Ábra 3.747: Vezérlőkargombok



Ábra 3.748: Betakarítógép kijelzője

ÜZEMELTETÉS

Ferdefelhordó előre-hátra döntési tartományának kalibrálása – John Deere S és T sorozat, 2015-ös és későbbi modellév

Kövesse ezt az eljárást a betakarítógép ferdefelhordó előre-hátra döntési szögének megfelelő kalibrálásához.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás csak a 2015-ös és későbbi modellévű John Deere S és T sorozatú betakarítógépek esetében alkalmazandó.

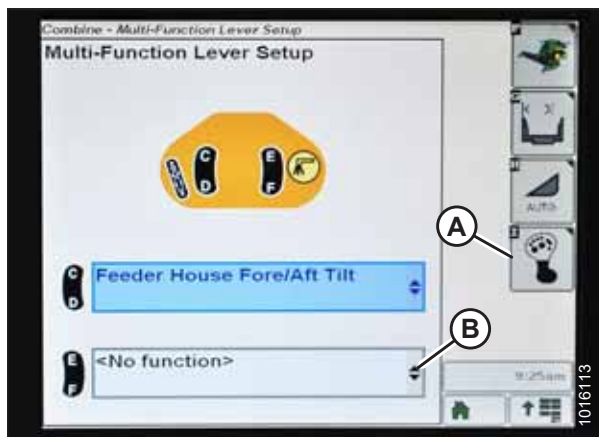
A ferdefelhordó előre-hátra dőlését a vezérlőkar hátsó részén található (C) és (D) gombok vezérik.



Ábra 3.749: John Deere vezérlőkar

MEGJEGYZÉS:

A ferdefelhordó előre-hátra döntési szögének vezérlése módosítható az E és F gombokkal történő működtetésre a vezérlőkar (A) ikonjának kiválasztásával, majd a FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT (ferdefelhordó előre-hátra döntése) kiválasztásával a (B) legördülő menüből.



Ábra 3.750: John Deere betakarítógép kijelző

Kövesse ezeket a lépéseket a ferdefelhordó előre-hátra döntési szögének kalibrálásához:

1. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a beállítás és kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögére. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

2. Engedje le a vágóasztalt az alsó végállás ütközőire.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239](#).

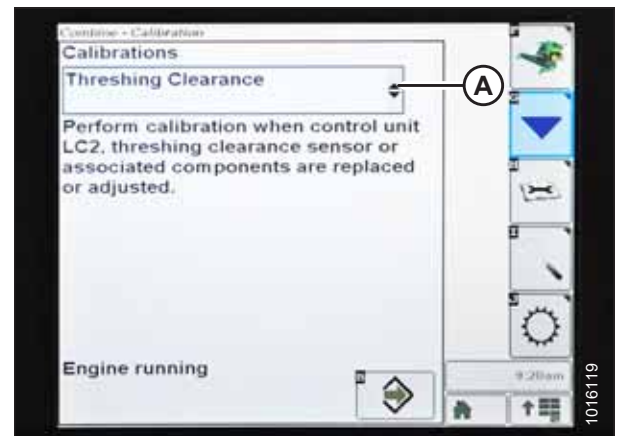
ÜZEMELTETÉS

4. Válassza a DIAGNOSTIC (diagnosztika) ikont (A) a kijelző főoldalán. A CALIBRATION (kalibrálás) oldal jelenik meg.



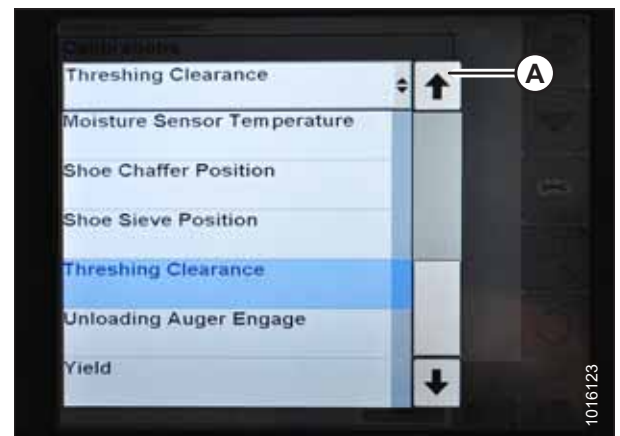
Ábra 3.751: John Deere betakarítógép kijelző

5. Válassza ki a CALIBRATIONS (kalibrálások) legördülő menüt (A) a kalibrálási lehetőségek listájának megtekintéséhez.



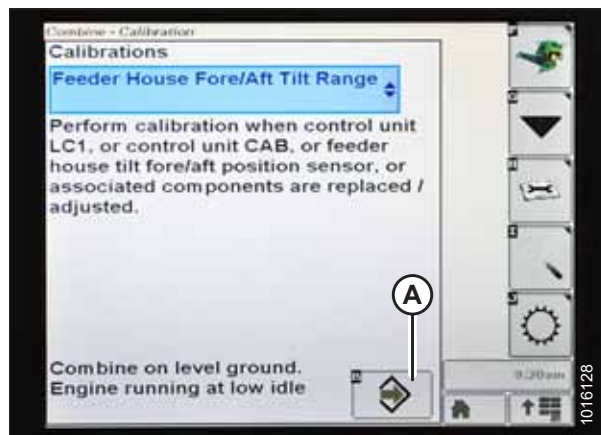
Ábra 3.752: John Deere betakarítógép kijelző

6. Válassza a nyilat (A) a kalibrálási lehetőségek végiggörgetéséhez, és válassza ki a FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT RANGE (ferdefelhordó előre-hátra döntési tartománya) opciót.



Ábra 3.753: John Deere betakarítógép kijelző

7. Válassza az ENTER ikont (A).

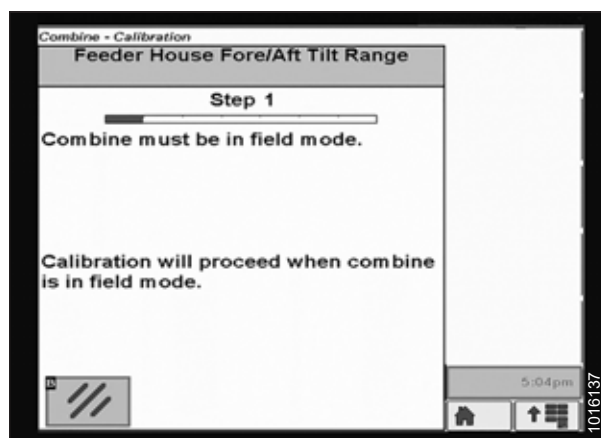


Ábra 3.754: John Deere betakarítógép kijelző

8. Kövesse az oldalon található utasításokat. Ahogy a kalibrálási folyamaton végighalad, a kijelző automatikusan frissül, megjelenítve a következő lépést.

MEGJEGYZÉS:

Ha kalibrálás közben hibakód jelenik meg, az érzékelőt be kell állítani. Az utasításokat lásd: *Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéjéből – John Deere S és T sorozat, oldal 444.*



Ábra 3.755: John Deere betakarítógép kijelző

A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése – John Deere S és T sorozat

Ellenőrizze a motollamagasság-érzékelő feszültségeit, hogy az előírt tartományon belül legyenek.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

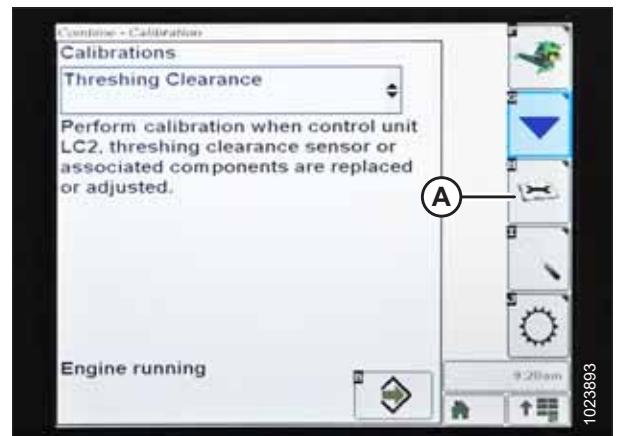
ÜZEMELTETÉS

1. Válassza a CALIBRATION (kalibrálás) ikont (A) a kijelző főoldalán. A CALIBRATION (kalibrálás) oldal jelenik meg.



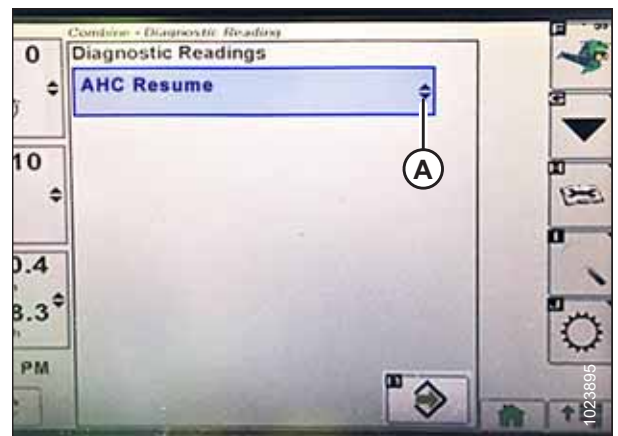
Ábra 3.756: John Deere betakarítógép kijelző

2. Válassza a DIAGNOSTIC READINGS (diagnosztikai leolvasások) ikont (A) a CALIBRATION (kalibrálás) oldalon. A DIAGNOSTIC READINGS (diagnosztikai leolvasások) oldal nyílik meg. Ezen az oldalon kalibrálások, vágóasztal-opsiók és diagnosztikai információk érhetők el.



Ábra 3.757: John Deere betakarítógép kijelző

3. Válassza ki a legördülő menüt (A) a kalibrálási lehetőségek listájának megtekintéséhez.



Ábra 3.758: John Deere betakarítógép kijelző

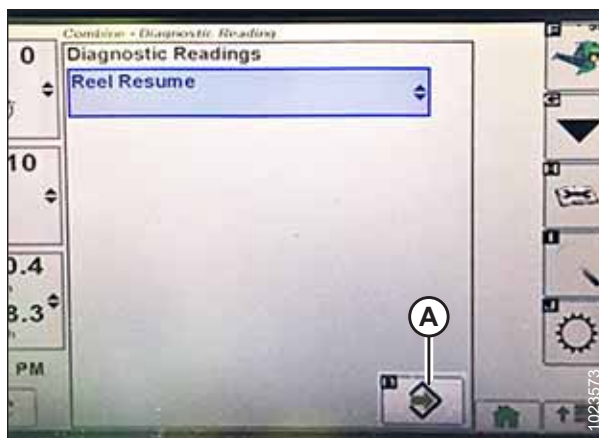
ÜZEMELTETÉS

- Görögessen lefelé, és válassza ki a REEL RESUME (motolla visszaállítása) (A) lehetőséget.



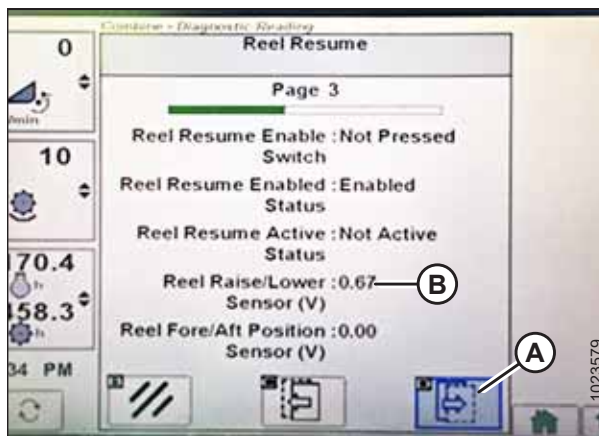
Ábra 3.759: John Deere betakarítógép kijelző

- Válassza az ENTER ikont (A). A REEL RESUME (motolla visszaállítása) oldal jelenik meg.



Ábra 3.760: John Deere betakarítógép kijelző

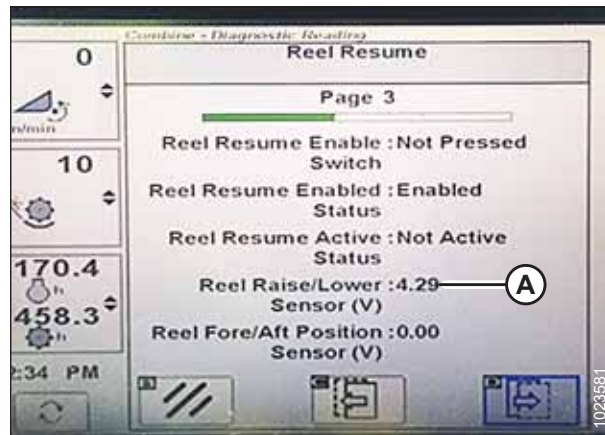
- Válassza a NEXT PAGE (következő oldal) ikont (A) a 3. oldalra való lapozáshoz.
- Engedje le a motollát az alsó feszültséghatár (B) megtekintéséhez. A feszültségnek 0,5–0,9 V-nak kell lennie.



Ábra 3.761: John Deere betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

- Emelje fel a motollát a felső feszültséghatár (A) megtekintéséhez. A feszültségnek 4,1–4,3 V-nak kell lennie.
- Ha bármelyik feszültség a tartományon kívül van, lásd: [A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása](#), oldal 264.



Ábra 3.762: John Deere betakarítógép kijelző

Motollamagasság-érzékelő és motolla előre-hátra beállítási érzékelő kalibrálása – John Deere S és T sorozat, 2015-ös és későbbi modellévek

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben a motollahelyzet-funkció nem fog megfelelően működni.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



VESZÉLY

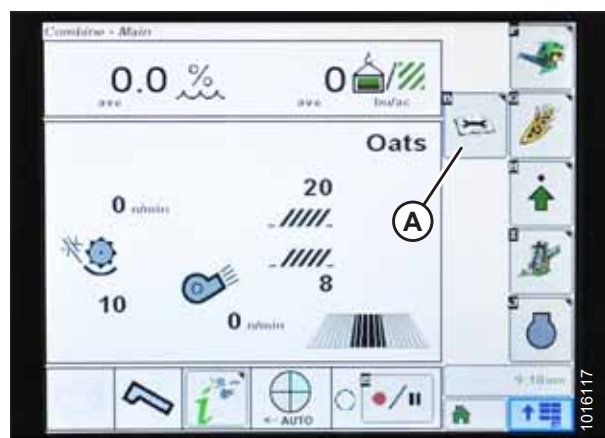
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

- Pozicionálja a vágóasztalt 254–356 mm-re (10–14 coll) a talaj fölé.

FONTOS:

NE állítsa le a motort. Az érzékelők megfelelő kalibrálásához a betakarítógépnek teljesen alapjáraton kell járnia.

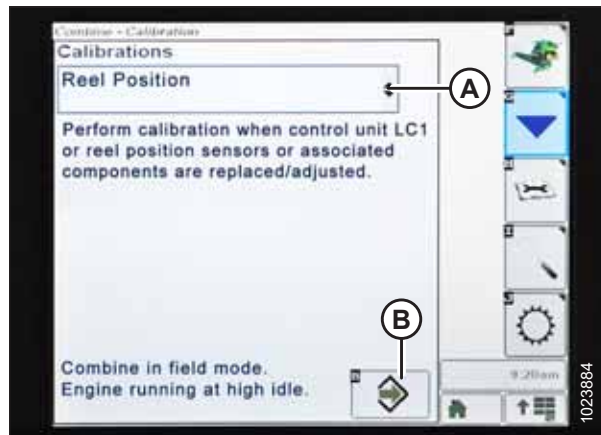
- Válassza a DIAGNOSTIC (diagnosztika) ikont (A) a kijelző főoldalán. Megjelenik a CALIBRATION (kalibrálás) oldal.



Ábra 3.763: John Deere betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

3. Válassza ki a CALIBRATIONS (kalibrálások) legördülő menüt (A) a kalibrálási lehetőségek listájának megtekintéséhez.
4. Görgessen a lehetőségek listáján, és válassza ki a REEL POSITION (motolla helyzete) lehetőséget.
5. Válassza az ENTER ikont (B).



Ábra 3.764: John Deere betakarítógép kijelző

6. Kövesse az oldalon megjelenő utasításokat. Ahogy a kalibrálási folyamaton végighalad, a kijelző automatikusan frissül, mutatóva a következő lépést. Ehhez a kalibráláshoz a vezérlőkaron lévő motolla emelése (A) és motolla leengedése (B) kapcsolókat kell használni.



Ábra 3.765: John Deere vezérlőkar

7. Nyomja meg és tartsa lenyomva a REEL LOWER (motolla leengedése) kapcsolót, amíg a motolla teljesen le nem ereszkedik. Tartsa lenyomva a REEL LOWER (motolla leengedése) kapcsolót, amíg a kijelzőn meg nem jelenik a felszólítás, hogy engedje el.



Ábra 3.766: John Deere betakarítógép kijelző

8. Nyomja meg és tartsa lenyomva a REEL RAISE (motolla felemelése) kapcsolót, amíg a motolla teljesen fel nem emelkedik. Tartsa lenyomva a REEL RAISE (tekercs felemelése) kapcsolót, amíg a kijelzőn meg nem jelenik a felszólítás, hogy engedje el.



Ábra 3.767: John Deere betakarítógép kijelző

9. Ha minden lépés befejeződött, a CALIBRATION COMPLETE (kalibrálás kész) üzenet jelenik meg az oldalon. Lépjen ki a CALIBRATION (kalibrálás) menüből az ENTER ikon (A) megnyomásával.

MEGJEGYZÉS:

Ha kalibrálás közben hibakód jelenik meg, az érzékelőt be kell állítani. Az utasításokat lásd: *A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése – John Deere S és T sorozat, oldal 460.*



Ábra 3.768: John Deere betakarítógép kijelző

3.10.15 John Deere S700 sorozatú betakarítógépek

Ahhoz, hogy az Ön betakarítógépének automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszere kompatibilis legyen a John Deere S700 sorozatú betakarítógépekkel, be kell állítania a betakarítógép konfigurációs opcióit az adott vágóasztaltípushoz, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHHC rendszert, hogy biztosítsa megfelelő működését.

Vágóasztal-beállítások gyors összefoglalója – John Deere S700 sorozatú betakarítógépek

Itt közöljük a John Deere S700 sorozatú betakarítógéppel használt vágóasztalok ajánlott automatikus vágóasztalmagasság-szabályozási (AHHC) beállításait.

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Táblázat3.47 Vágóasztal-beállítások – John Deere S700 sorozatú betakarítógépek

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Vágóasztal típusa, vágóasztal adatai, szélesség	Vágóasztal szélességének bevitele
Vágóasztal, emelési/leengedési sebesség	A legjobb teljesítményhez beállítva
Vágóasztal, döntési sebesség	A legjobb teljesítményhez beállítva
Vágóasztal, magasságérzékenység	A legjobb teljesítményhez beállítva

Táblázat3.47 Vágóasztal-beállítások – John Deere S700 sorozatú betakarítógépek (folytatás)

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Vágóasztal, döntési érzékenység	A legjobb teljesítményhez beállítva
Ferdefelhordó emelési sebességének kalibrálása	Kész
Vágóasztal-kalibrálás	Kész

Vágóasztal beállítása – John Deere S700 sorozat

Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás (AHC) beállításakor állítsa be ezeket a kezdeti konfigurációs opciókat a betakarítógépén.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. Nyomja meg a HEADER (vágóasztal) gombot (A) a kijelző alatti panelen. A HEADER (vágóasztal) oldal jelenik meg.



Ábra 3.769: John Deere S700 betakarítógép kijelző

2. Válassza ki a HEADER TYPE (vágóasztal típusa) mezőt (A). A HEADER DETAILS (vágóasztal adatai) párbeszédpanel nyílik meg.



Ábra 3.770: John Deere S700 kijelző – Vágóasztal oldal

ÜZEMELTETÉS

- Ellenőrizze, hogy a WIDTH (szélesség) alatt a megfelelő vágóasztal-szélesség jelenik-e meg.
- A vágóasztal szélességének módosításához válassza az (A) mezőt. A WIDTH (szélesség) párbeszédpanel nyílik meg.



Ábra 3.771: John Deere S700 kijelző – Vágóasztal adatainak ablaka

- A képernyőn megjelenő billentyűzettel adja meg a megfelelő vágóasztal-szélességet, majd nyomja meg az OK gombot.



Ábra 3.772: John Deere S700 kijelző – A vágóasztal szélességének beállítása

- A jobb felső sarokban lévő bezáró gomb (A) megnyomásával visszatérhet a HEADER (vágóasztal) oldalra.



Ábra 3.773: John Deere S700 kijelző – Vágóasztal adatainak párbeszédpanelje

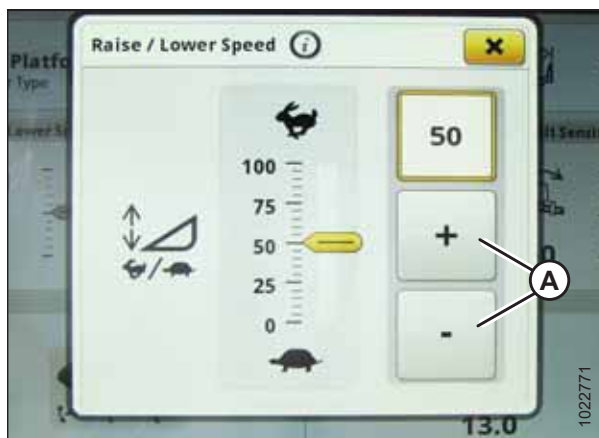
ÜZEMELTETÉS

7. Az emelési/leengedési sebesség (A), a döntési sebesség (B), a magasságérzékenység (C) és a dőlésérzékenység (D) mind beállítható ezen az oldalon. Válassza ki a beállítani kívánt opciót. A következő példa az emelési/leengedési sebesség beállítását mutatja.



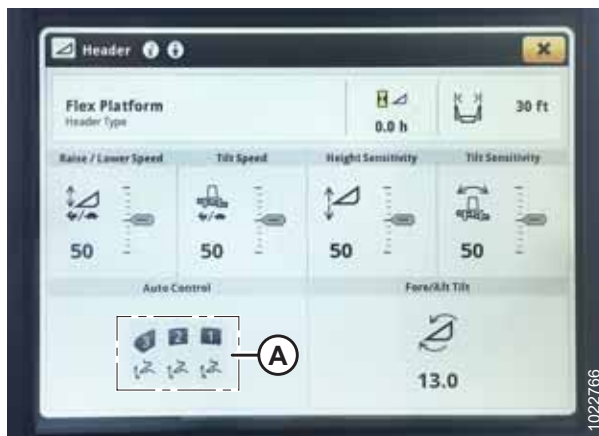
Ábra 3.774: John Deere S700 kijelző – Vágóasztal oldal

8. Az értékeket a + és – gombokkal (A) állítsa be.
9. Válassza az ablak jobb felső sarkában található X gombot, hogy visszatérjen a HEADER (vágóasztal) oldalra.



Ábra 3.775: John Deere S700 kijelző – Emelési/leengedési sebesség beállítása

10. Válassza ki az AUTO CONTROL (automatikus vezérlés) ikonokat (A). Az AUTO HEADER CONTROL (vágóasztal automatikus vezérlése) oldal jelenik meg.



Ábra 3.776: John Deere S700 kijelző – Vágóasztal oldal

ÜZEMELTETÉS

11. Ha a vágóasztalt még nem kalibrálták, a HEIGHT SENSING (magasságérzékelés) gombon (A) egy hiba ikon jelenik meg. Válassza ki az (A) gombot a hibaüzenet megtekintéséhez.



Ábra 3.777: John Deere S700 kijelző – Automatikus vágóasztal-vezérlés

12. Olvassa el a hibaüzenetet, majd válassza az OK gombot.
13. Folytassa itt: [Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájéből – John Deere S700 sorozat, oldal 469.](#)



Ábra 3.778: John Deere S700 kijelző – Magasság-érzékelési hibaüzenet

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájéből – John Deere S700 sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelőkimenetének egy meghatározott tartományon belül kell lennie, különben a funkció nem fog megfelelően működni.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*

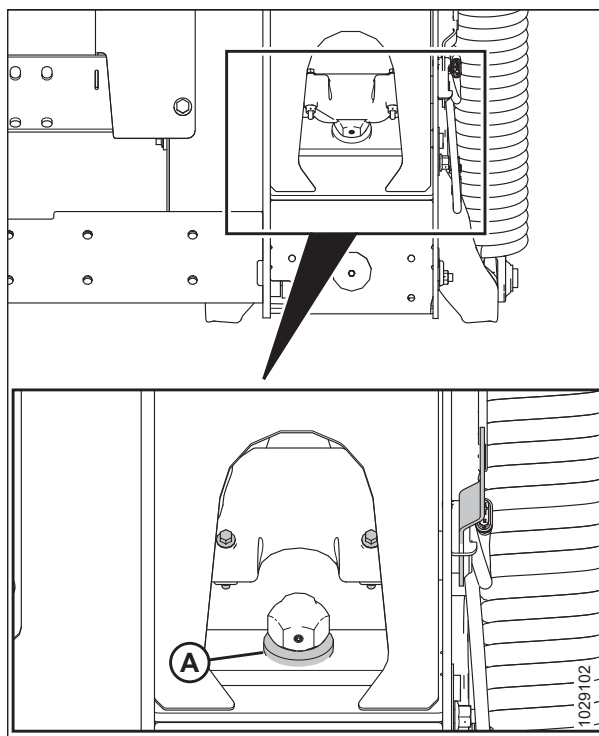
⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

5. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

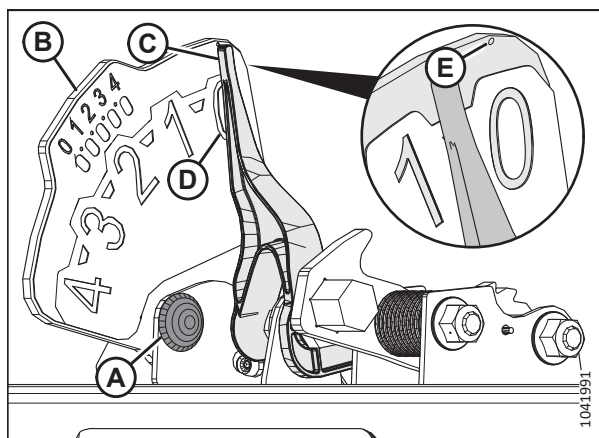


Ábra 3.779: Alsó végállás ütközőjének alátétje

6. Ha a mutató (C) **NEM** a 0 értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültségátvitelét.



Ábra 3.780: Lebegésjelző

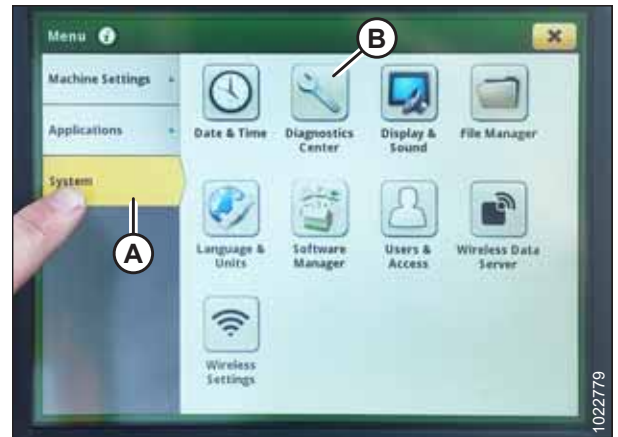
ÜZEMELTETÉS

7. A HARVESTING (betakarítás) oldalon válassza a MENU (menü) ikont (A).



Ábra 3.781: John Deere S700 kijelző –
Betakarítási oldal

8. A MENU (menü) oldalon válassza a SYSTEM (rendszer) lehetőséget (A). Megnyílik a MENÜ.
9. Válassza ki a DIAGNOSTICS CENTER (diagnosztikai központ) ikont (B). A DIAGNOSTICS CENTER (diagnosztikai központ) oldal nyílik meg.



Ábra 3.782: John Deere S700 kijelző – Menü

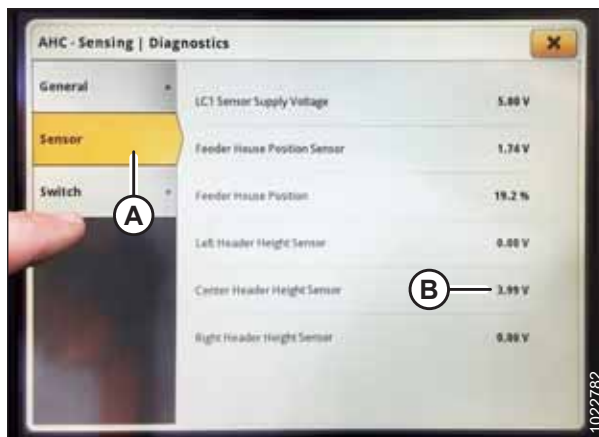
10. Válassza ki az AHC - SENSING (AHC - érzékelés) (A) lehetőséget. Az AHC - SENSING | DIAGNOSTICS (AHC - érzékelés/diagnosztika) oldal jelenik meg.



Ábra 3.783: John Deere S700 kijelző – Diagnosztikai
központ

ÜZEMELTETÉS

11. Az érzékelőfeszültségek megtekintéséhez válassza a SENSOR (érzékelő) fület (A). A középső vágóasztalmagasság-érzékelő feszültségének (B) 0,7 és 4,3 V között kell lennie, legalább 3 V-os eltéréssel a 0 és 4 határértékek között a lebegésjelző dobozán.
12. Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültségátárok manuális ellenőrzése, oldal 304](#).



Ábra 3.784: John Deere S700 kijelző – Az érzékelő feszültségének ellenőrzése

A ferdefelhordó kalibrálása – John Deere S700 sorozat

A ferdefelhordót kalibrálni kell a vágóasztal kalibrálása előtt.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

2. Engedje le a vágóasztalt az alsó végállás ütközőire.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239](#).
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

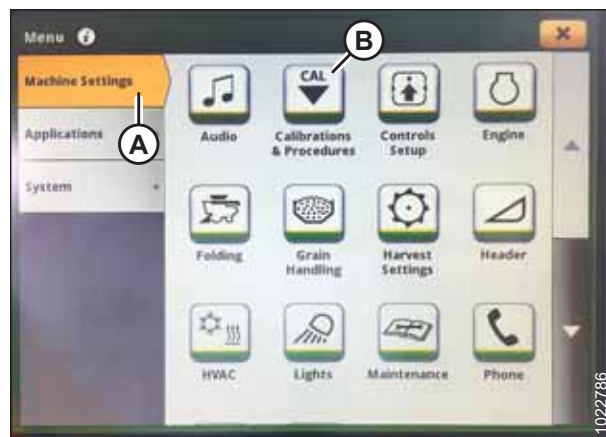
ÜZEMELTETÉS

5. A HARVESTING (betakarítás) oldalon válassza ki a MENU (menü) ikont (A) az oldal jobb alsó sarkában. Megnyílik a MENÜ.



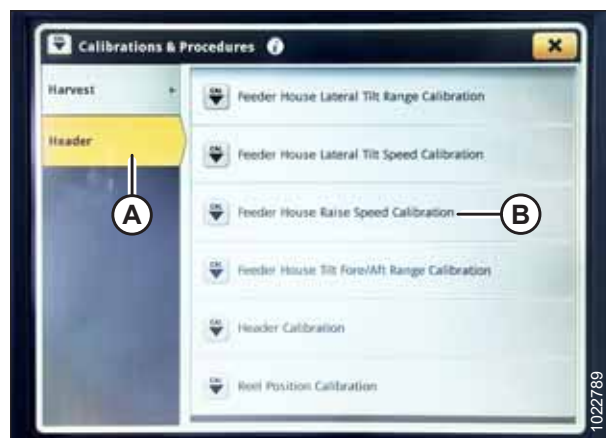
Ábra 3.785: John Deere S700 kijelző –
Betakarítási oldal

6. Válassza ki a MACHINE SETTINGS (gépbeállítások) ület (A).
7. Válassza ki a CALIBRATIONS & PROCEDURES (kalibrálások és egyéb eljárások) ikont (B). A CALIBRATIONS & PROCEDURES (kalibrálások és egyéb eljárások) oldal jelenik meg.



Ábra 3.786: John Deere S700 kijelző – Gépbeállítások

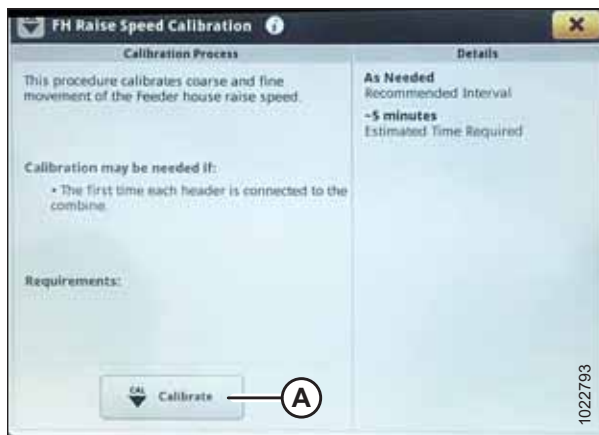
8. Válassza ki a HEADER (vágóasztal) fület (A).
9. Válassza ki a FEEDER HOUSE RAISE SPEED CALIBRATION (ferdefelhordó emelési sebességének kalibrálása) (B) opciót. Az FH RAISE SPEED CALIBRATION (ferdefelhordó emelési sebességének kalibrálása) oldal jelenik meg.



Ábra 3.787: John Deere S700 kijelző – Kalibrálás és
egyéb eljárások

ÜZEMELTETÉS

10. Válassza ki a CALIBRATE (kalibrálás) (A) opciót az oldal alján. A kalibrálás áttekintése jelenik meg.



Ábra 3.788: John Deere S700 kijelző – Ferdefelhordó kalibrálása

11. Olvassa el a kalibrálás áttekintését, majd nyomja meg a START (indítás) gombot.



Ábra 3.789: John Deere S700 kijelző – Ferdefelhordó kalibrálása

12. Kövesse az oldalon található utasításokat. Ahogy a kalibrálási folyamat halad előre, a kijelző automatikusan frissül, megjelenítve a következő lépést.



Ábra 3.790: John Deere S700 kijelző – Ferdefelhordó kalibrálása

ÜZEMELTETÉS

13. Ha a kalibrálás befejeződött, válassza a SAVE (mentés) lehetőséget.



Ábra 3.791: John Deere S700 kijelző – Ferdefelhordó kalibrálása

Vágóasztal kalibrálása – John Deere S700 sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer használata előtt kalibrálni kell a vágóasztalt.

FONTOS:

A ferdefelhordót kalibrálni kell a vágóasztal kalibrálása előtt. Ha a ferdefelhordót még nem kalibrálták, lásd: [A ferdefelhordó kalibrálása – John Deere S700 sorozat, oldal 472.](#)



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
 - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
 - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
 - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

MEGJEGYZÉS:

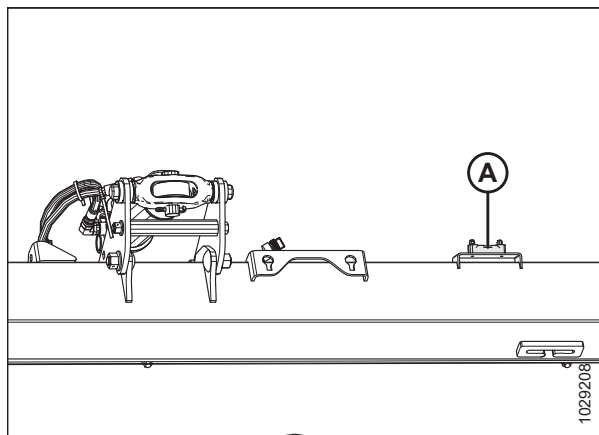
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.792: Buborékos vízszintező

⚠ VIGYÁZAT!

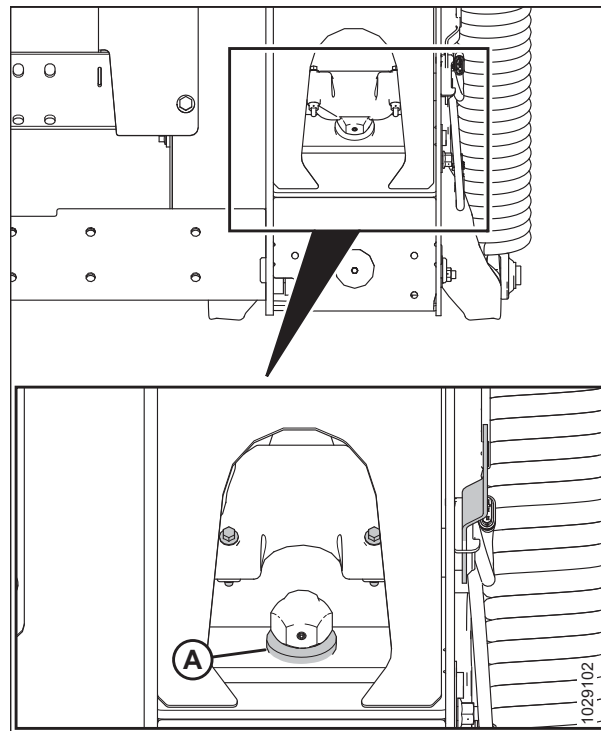
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
9. Rendszerelje a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
10. A HARVESTING (betakarítás) oldalon válassza a MENU (menü) ikont (A) a képernyő jobb alsó sarkában. Megnyílik a MENÜ.



Ábra 3.793: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.794: John Deere S700 kijelző – Betakarítási oldal

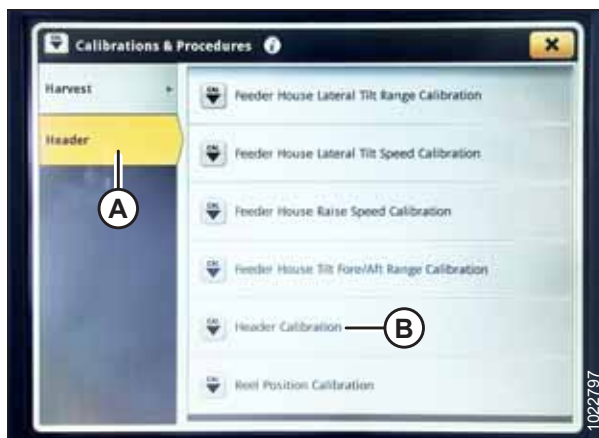
ÜZEMELTETÉS

11. Válassza ki a MACHINE SETTINGS (gépbeállítások) ület (A).
12. Válassza ki a CALIBRATIONS & PROCEDURES (kalibrálások és egyéb eljárások) ikont (B). A CALIBRATIONS & PROCEDURES (kalibrálások és egyéb eljárások) oldal jelenik meg.



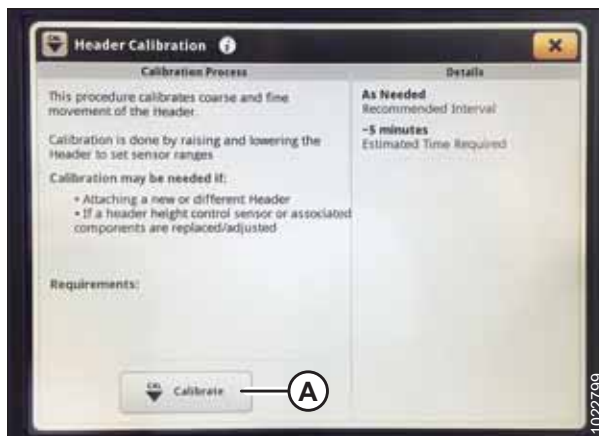
Ábra 3.795: John Deere S700 kijelző – Gépbeállítások

13. Válassza ki a HEADER (vágóasztal) fület (A).
14. Válassza ki a HEADER CALIBRATION (vágóasztal kalibrálása) (B) lehetőséget. A HEADER CALIBRATION (vágóasztal kalibrálás) oldal jelenik meg.



Ábra 3.796: John Deere S700 kijelző – Kalibrálás és egyéb eljárások

15. Válassza a CALIBRATE (kalibrálás) lehetőséget (A). Megnyílik a kalibrációs áttekintő ablak.



Ábra 3.797: John Deere S700 kijelző – Vágóasztal kalibrálása

ÜZEMELTETÉS

16. Nyomja meg a konzolon lévő (A) gombot a motor teljes gázzal történő működtetéséhez.



Ábra 3.798: John Deere S700 konzolja

17. Válassza a CALIBRATION OVERVIEW (kalibrálás áttekintése) oldalon a START lehetőséget.
18. Kövesse a kijelzőn megjelenő utasításokat. Ahogy a kalibrálási folyamat halad előre, a kijelző automatikusan frissül, megjelenítve a következő lépést.



Ábra 3.799: John Deere S700 kijelző – Vágóasztal kalibrálása

19. Ha a kalibrálás befejeződött, válassza a SAVE (mentés) lehetőséget.



Ábra 3.800: John Deere S700 kijelző – Vágóasztal kalibrálása

3.10.16 John Deere X9 és S7 sorozatú betakarítógépek

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, be kell állítania a betakarítógép konfigurációs opcióit az adott vágóasztaltípushoz, konfigurálnia kell az

ÜZEMELTETÉS

érintőképernyő beállításait, be kell állítania az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHHC rendszert, hogy biztosítsa megfelelő működését.

MEGJEGYZÉS:

Egyes John Deere betakarítógépeken az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) kalibrálása előtt el kell végezni az automatikus döntés kalibrálását.

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – John Deere X9 és S7 sorozatú betakarítógépek

Itt közöljük a John Deere X9 és S7 sorozatú betakarítógépek javasolt beállításait az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozáshoz (AHHC).

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarító gép kezelői kézikönyvében.

Táblázat3.48 Vágóasztal-beállítások – John Deere X9 és S7 sorozatú betakarítógépek

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Vágóasztal visszakapcsolása	Feltéve
Magasságérzékelés	Feltéve
Oldalirányú dőlés	Feltéve
Automatikus motolla-fordulatszám	Feltéve
Előre/hátra beállítási helyzet visszaállítása	Feltéve
Motolla helyzetének visszaállítása	Feltéve
Magasságérzékenység	10
Mélység szabályozó kerék tartományának kalibrálása	Kész
Motolla és a vágószerkezet helyzetének kalibrálása	Kész
Vágóasztal/vonószerkezet vezérlőegysége, mérések	Feszültségtartomány: 0,7–4,3
Mélység szabályozó kerék	Talajszint felett: Állítsa be a preferenciáknak megfelelően, a talajon: Teljesen visszahúzva
Talajviszonyok	<ul style="list-style-type: none"> • NAGYON KEMÉNY (3 a lebegésjelzőn) • KEMÉNY (2,5 a lebegésjelzőn) • TIPIKUS (2 a lebegésjelzőn) • PUHA (1,5 a lebegésjelzőn) • NAGYON PUHA (1 a lebegésjelzőn) <p>MEGJEGYZÉS: Minél keményebb a beállítás, annál nagyobb a vágóasztalra alkalmazott talajnyomás.</p> <p>MEGJEGYZÉS: Ezek a beállítások automatikusan mentésre kerülnek a többfunkciós kar 2-es vagy 3-as gombjára, attól függően, hogy melyik van kiválasztva. A kiválasztott gomb a fülke sarkában lévő oszlopkijelzőn jelenik meg.</p>

Vágóasztal beállítása a CommandCenter™ kijelzőn

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) fő beállításai a betakarítógép fülkéjében lévő CommandCenter™ kijelzőn konfigurálhatók.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Bizonyos modellek esetében az AHHC kalibrálása előtt az automatikus dőlés kalibrálására lehet szükség.

⚠ VESZÉLY

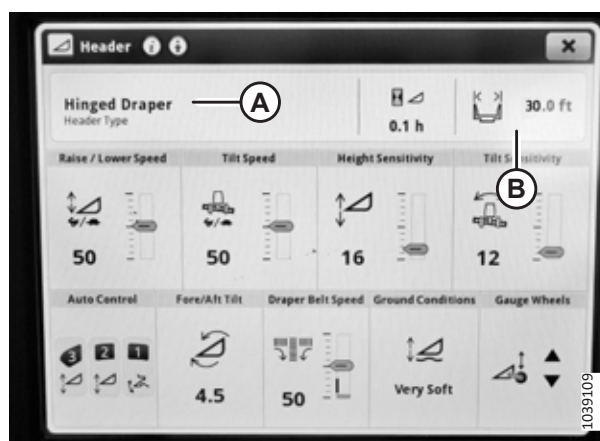
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort.
2. Nyomja meg a HEADER (vágóasztal) gombot (A) a kijelző alatti panelen. A Header (vágóasztal) oldal nyílik meg.



Ábra 3.801: CommandCenter™ kijelző

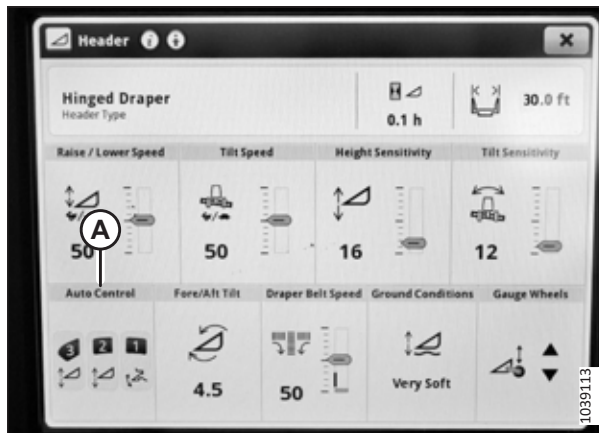
3. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal típusa (A) és mérete (B) megfelelő.



Ábra 3.802: CommandCenter™ kijelző – Vágóasztal oldal

ÜZEMELTETÉS

4. Válassza az AUTO CONTROL (automatikus vezérlés) elemet (A). Az AUTO HEADER CONTROLS (automatikus vágóasztal-vezérlők) oldal jelenik meg.



Ábra 3.803: CommandCenter™ kijelző – Automatikus vágóasztal-vezérlőegység oldal

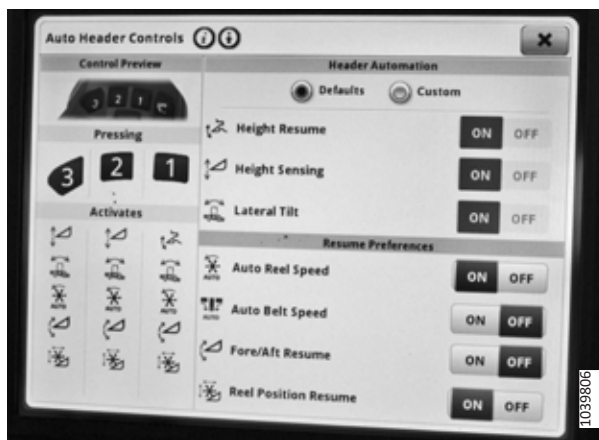
5. Az AUTO HEADER CONTROLS (automatikus vágóasztal-vezérlők) oldalon ellenőrizze, hogy a HEADER AUTOMATION OPTIONS (vágóasztal-automatizálási beállítások) közül a következők be vannak-e kapcsolva (ON):

- HEIGHT RESUME (magasság visszaállítása)
- HEIGHT SENSING (magasságérzékelés)
- LATERAL TILT (oldalirányú dőlés)

6. Győződjön meg róla, hogy a RESUME PREFERENCES (visszaállítási beállítások) közül a következők be vannak kapcsolva (ON):

- AUTO REEL SPEED (automatikus motolla-fordulatszám)
- FORE/AFT RESUME (előre/hátra beállítási helyzet visszaállítása)
- REEL POSITION RESUME (motolla helyzetének visszaállítása)

7. Az AUTO HEADER CONTROLS (automatikus vágóasztal-vezérlők) oldalon az előző lépésekben nem említett beállításokat mind kapcsolja ki (OFF). Nyomja meg az X-et az ablak sarkában az oldal bezárásához.



Ábra 3.804: CommandCenter™ kijelző – Automatikus vágóasztal-vezérlőegység oldal

ÜZEMELTETÉS

8. A HEADER (vágóasztal) oldalon válassza ki a HEIGHT SENSITIVITY (magasságérzékenység) (A) opciót. Módosítsa a beállítást 10-re.
9. Válassza a TILT SENSITIVITY (dőléserzékenység) lehetőséget (B). Módosítsa a beállítást 10-re.
10. Nyomja meg az X (C) gombot a HEADER (vágóasztal) oldal bezárásához.



Ábra 3.805: CommandCenter™ kijelző – Vágóasztal oldal

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – John Deere X9 és S7 sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben az AHHC funkció nem fog megfelelően működni.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Ha a betakarítógépen az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) kalibrálása előtt kalibrálni kell az automatikus dőlésszöveget, végezze el most az automatikus dőlésszög kalibrálását. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

3. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
 - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
 - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
 - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

MEGJEGYZÉS:

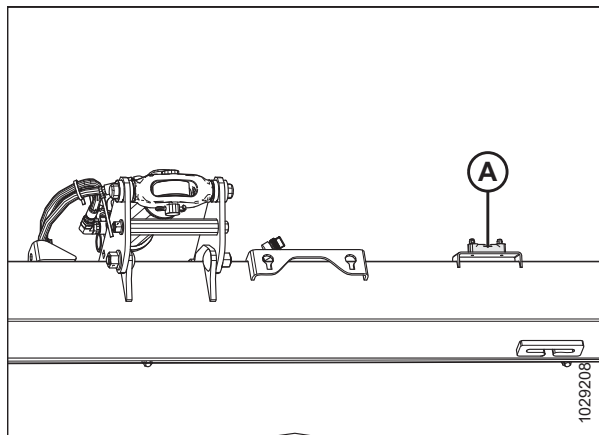
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

4. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögére. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

5. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
6. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
7. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.806: Buborékos vízszintező

⚠ VIGYÁZAT!

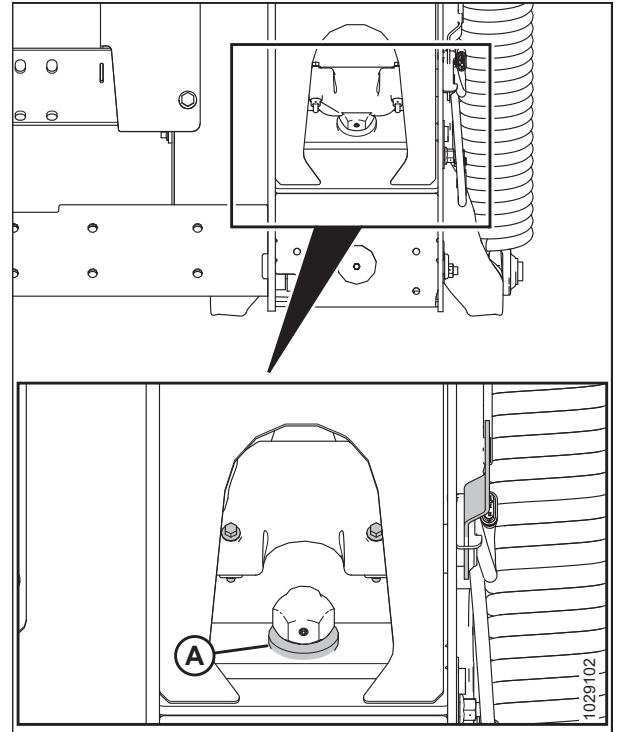
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

- Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

- Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
- Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*
- Állítsa a motollát a 6-os előre-hátra beállítási helyzetbe.
- A CommandCenter™ kijelzőn a HARVESTING (betakarítás) oldalon válassza a MENU (menü) ikont (A) az oldal jobb alsó sarkában. Megjelenik a MENU (menü) panel.



Ábra 3.807: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.808: John Deere kijelző – Betakarítási oldal

ÜZEMELTETÉS

13. Válassza ki a MACHINE SETTINGS (gépbeállítások) ület (A).
14. Válassza ki a CALIBRATIONS & PROCEDURES (kalibrálások és egyéb eljárások) ikont (B). A CALIBRATIONS & PROCEDURES (kalibrálások és egyéb eljárások) oldal jelenik meg.



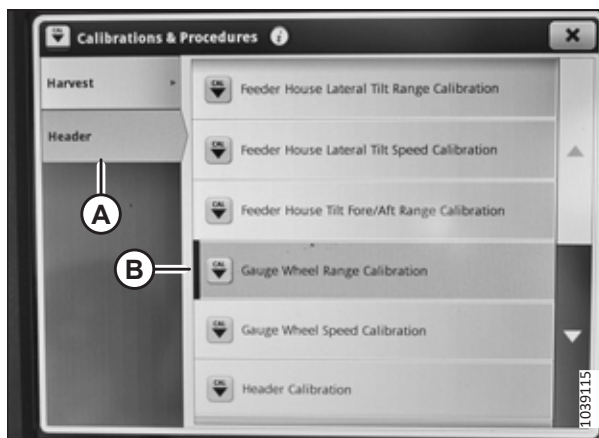
Ábra 3.809: John Deere kijelző – Gépbeállítások

15. Válassza ki a HEADER (vágóasztal) fület (A).
16. Válassza ki a GAUGE WHEEL RANGE CALIBRATION (mélységszabályozó kerék tartományának kalibrálása) (B) opciót. Megjelenik a GAUGE WHEEL RANGE CALIBRATION (mélységszabályozó kerék tartományának kalibrálása) oldal.

MEGJEGYZÉS:

A mélységszabályozó kerekek kalibrációjának engedélyezéséhez a rendszernek tartalmaznia kell a ContourMax™ magasságérzékelő készletet (B7350).

17. Kövesse az oldalon található utasításokat. Ahogy a kalibrálási folyamaton végighalad, a kijelző automatikusan frissül, mutató a következő lépést.
18. A kalibrálás megerősítéséhez válassza a SAVE (mentés) lehetőséget.



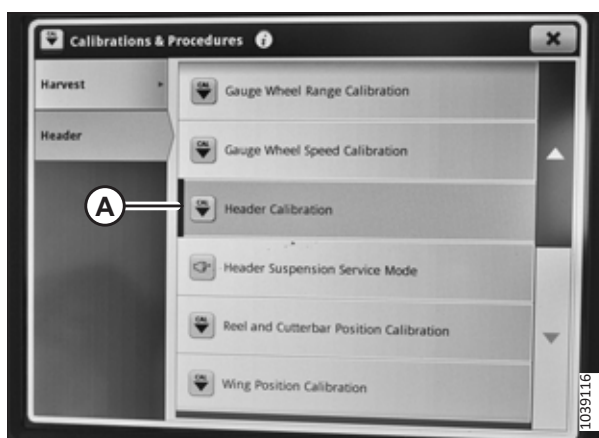
Ábra 3.810: John Deere kijelző – Mélységszabályozó kerék tartományának kalibrálása

19. Válassza ki a HEADER CALIBRATION (vágóasztal kalibrálása) (A) lehetőséget. A HEADER CALIBRATION (vágóasztal-kalibrálás) oldal jelenik meg.

MEGJEGYZÉS:

A vágóasztal kalibrálása előtt oldja ki a mechanikus felfüggesztészárazakat.

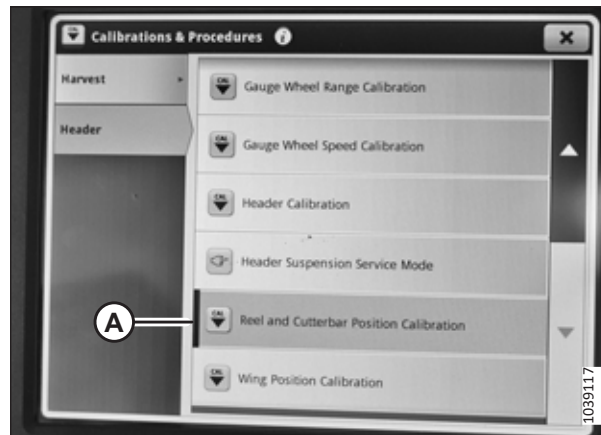
20. Emelje fel a vágóasztalt a ferdefelhordó tartományának tetejére, és győződjön meg arról, hogy mindkét lebegéssjelző 0 értéket mutat. A folytatás előtt várja meg, amíg a kijelzők mozgása leáll.
21. Engedje le a vágóasztalt, amíg a lebegéssjelző 4-es értéket nem mutat, és nem tud tovább mozogni.
22. Emelje fel újra a vágóasztalt a ferdefelhordó tartományának tetejére, és győződjön meg arról, hogy mindkét lebegéssjelző 0 értéket mutat. A folytatás előtt várja meg, amíg a kijelzők mozgása leáll.



Ábra 3.811: John Deere kijelző – A vágóasztal kalibrálása

ÜZEMELTETÉS

23. A kalibrálás megerősítéséhez válassza a SAVE (mentés) lehetőséget.
24. Válassza ki a REEL AND CUTTERBAR POSITION CALIBRATION (a motolla és a vágószerkezet helyzetének kalibrálása) (A) opciót. Megjelenik a REEL AND CUTTERBAR POSITION CALIBRATION (motolla és vágószerkezet helyzetének kalibrálása) oldal.
25. Kövesse az oldalon található utasításokat. Ahogy a kalibrálási folyamaton végighalad, a kijelző automatikusan frissül, mutatva a következő lépést.
26. Válassza a SAVE (mentés) lehetőséget.
27. Nyomja meg a jobb felső sarokban lévő X-et a CALIBRATION & PROCEDURES (kalibrálások és egyéb eljárások) oldal bezárásához.



Ábra 3.812: John Deere kijelző – A motolla és a vágószerkezet helyzetének kalibrálása

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – John Deere X9 és S7 sorozat

A rendszer megfelelő működésének biztosítása érdekében ellenőrizni kell az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás (AHC) érzékelőinek feszültségét.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239](#).
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés merev üzemmódban, oldal 243](#).

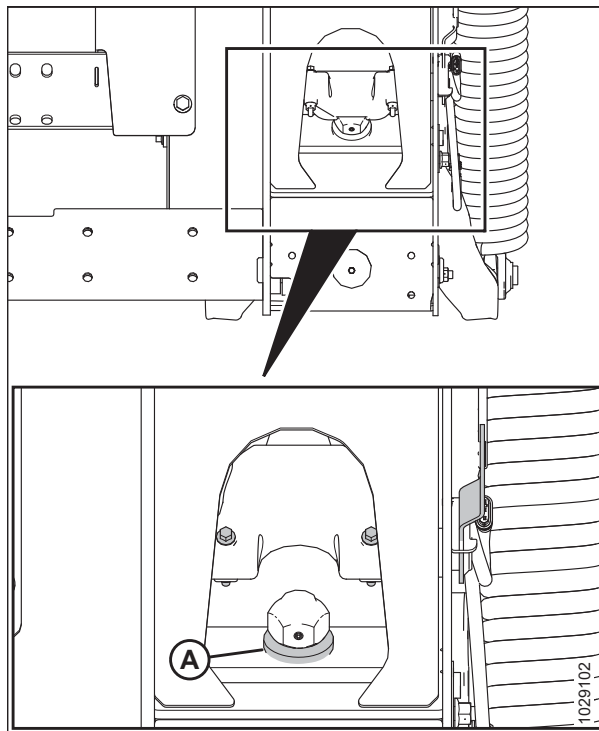
⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

- Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

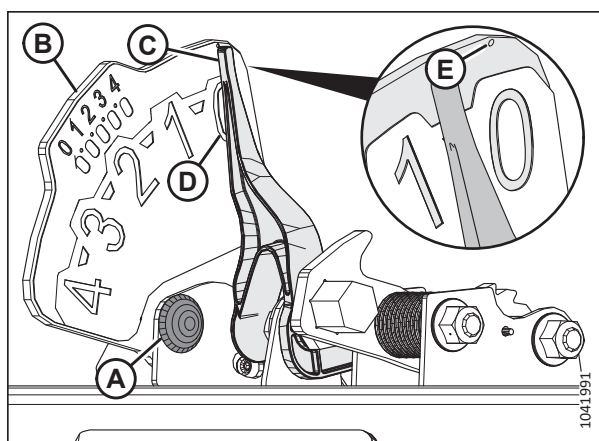


Ábra 3.813: Alsó végállás ütközőjének alátétje

- Ha a mutató (C) **NEM** a 0 értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültségátvitelét.



Ábra 3.814: Lebegésjelző

ÜZEMELTETÉS

7. A HARVESTING (betakarítás) oldalon válassza a MENU (menü) ikont (A) az oldal jobb alsó sarkában. Megjelenik a MENU (menü) panel.



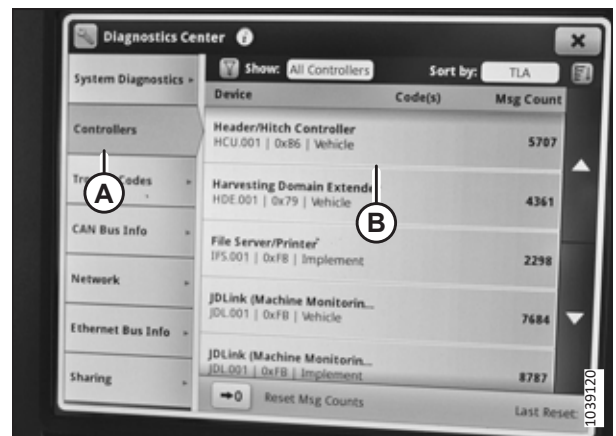
Ábra 3.815: John Deere kijelző – Betakarítási oldal

8. Válassza ki a SYSTEM (rendszer) fület (A), majd a DIAGNOSTICS CENTER (diagnosztikai központ) (B) opciót.



Ábra 3.816: John Deere kijelző – Rendszer

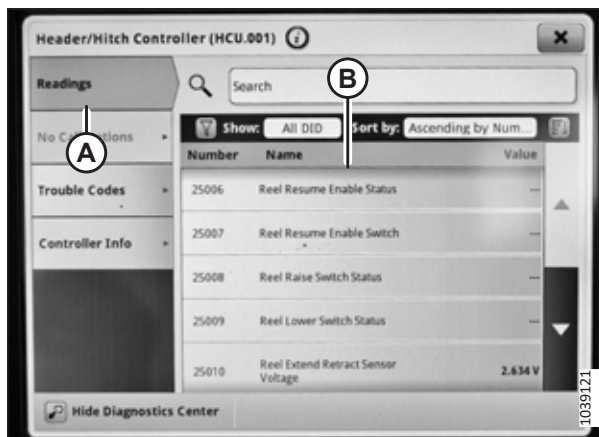
9. Válassza ki a CONTROLLERS (kezelőszervek) fület (A).
10. Válassza ki a HEADER/HITCH CONTROLLER (vágóasztal/vonószerkezet vezérlőegység) opciót (B).



Ábra 3.817: John Deere kijelző – Diagnosztikai központ

ÜZEMELTETÉS

11. Válassza ki a READINGS (leolvasott értékek) (A) opciót a kijelzőn, majd görgessen végig a listában (B), hogy megkeresse a kívánt feszültségértéket. A megfelelő feszültségtartományra vonatkozó információkat lásd: [3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez, oldal 304.](#)
12. Nyomja meg a jobb felső sarokban lévő X-et a HEADER/HITCH CONTROLLER (vágóasztal/vonószerkezet vezérlőegysége képernyő) oldal elhagyásához.
13. Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése, oldal 304.](#)



Ábra 3.818: John Deere kijelző – Vágóasztal/vontatás vezérlőegység

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás használata – John Deere X9 és S7 sorozat

A betakarítógép vezetőfülkéjében lévő haladásebesség-kar három gombbal rendelkezik, amelyekkel az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) vezérelhető.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

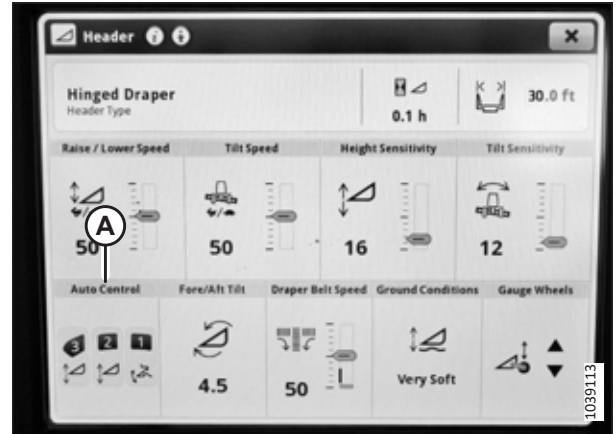
1. Indítsa be a motort.
2. Nyomja meg a HEADER (vágóasztal) gombot (A) a kijelző alatti panelen. A Header (vágóasztal) oldal nyílik meg.



Ábra 3.819: CommandCenter™ kijelző

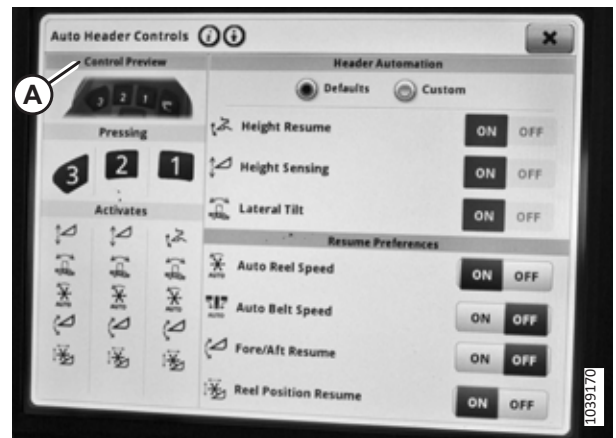
ÜZEMELTETÉS

3. Válassza az AUTO CONTROL (automatikus vezérlés) elemet (A). Az AUTO HEADER CONTROLS (automatikus vágóasztal-vezérlők) oldal jelenik meg.



Ábra 3.820: CommandCenter™ kijelző – Automatikus vágóasztal-vezérlőegység oldal

4. Az AUTO HEADER CONTROLS (automatikus vágóasztal-vezérlők) oldalon keresse meg a CONTROL PREVIEW (vezérlés áttekintése) (A) opciót.



Ábra 3.821: John Deere kijelző – Automatikus vágóasztal-vezérlés oldal

MEGJEGYZÉS:

A többfunkciós karon lévő 2. vagy 3. (A) gomb megnyomásakor a rendszer automatikusan az előre beállított beállításra állítja a vágóasztalt. Az előre beállított értéket a kezelő állíthatja be.

MEGJEGYZÉS:

Az egyes gombok alatt a kijelzőn a gomb által működtetett funkciók listája található.

MEGJEGYZÉS:

Az 1. gomb funkciója a RETURN TO HEIGHT (visszatérés beállított magasságba).



Ábra 3.822: John Deere többfunkciós kar

ÜZEMELTETÉS

5. Nyomja meg a 2-es vagy 3-as gombot (B) a többfunkciós karon a motolla helyzetének beállításához.
6. Nyomja meg az (A) gombot a motolla előre-hátra mozgató és magassági helyzetének beállításához. Tartsa lenyomva a gombot 3 másodpercig a beállítás mentéséhez. Ez lesz a 2. vagy 3. gomb előre beállított motollabeállítása.

MEGJEGYZÉS:

A 2. és 3. gombok különböző beállításokkal rendelkezhetnek.



Ábra 3.823: John Deere többfunkciós kar

7. Ha a vágóasztal fel van szerelve a ContourMax™ opcióval, akkor a kívánt vágási magasságtól függően konfigurálni kell a GAUGE WHEELS (mélységszabályozó kerekek) beállítását. Folytassa a megfelelő témakörrel:
 - *Vágás a talajszint felett – ContourMax opcióval felszerelt vágóasztalok™, oldal 492*
 - *Vágás a talajszinten – ContourMax opcióval felszerelt vágóasztalok™, oldal 494*

MEGJEGYZÉS:

A mélységszabályozó kerekek kalibrációjának engedélyezéséhez a rendszernek tartalmaznia kell a ContourMax™ magasságérzékelő készletet (B7350).

Vágás a talajszint felett – ContourMax opcióval felszerelt vágóasztalok™

A John Deere X9 és S7 sorozatú betakarítógépek esetében az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer csak akkor működik a talajszint feletti vágáskor, ha a™ ContourMax opció telepítve van a vágóasztalra. A vágóasztal-felfüggesztést konfigurálni kell az olyan, talajszint felett működő vágóasztalokhoz, amelyekre telepítve van a ContourMax™ opció.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

A mélységszabályozó kerekek kalibrációjának engedélyezéséhez a rendszernek tartalmaznia kell a ContourMax™ magasságérzékelő készletet (B7350).

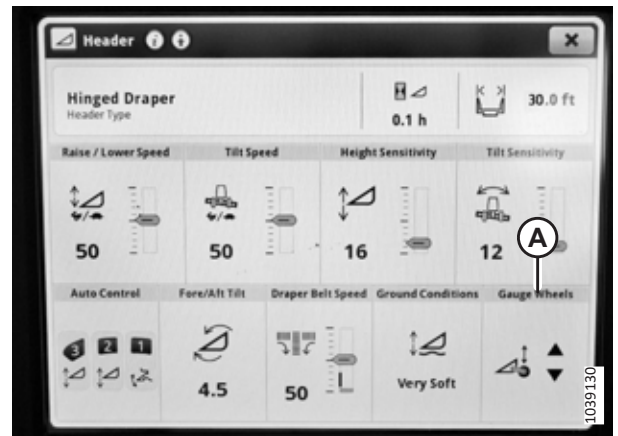
ÜZEMELTETÉS

1. Indítsa be a motort.
2. Nyomja meg a HEADER (vágóasztal) gombot (A) a kijelző alatti panelen. A Header (vágóasztal) oldal nyílik meg.



Ábra 3.824: CommandCenter™ kijelző

3. A HEADER (vágóasztal) oldalon válassza ki a GAUGE WHEELS (mélységszabályozó kerekek) (A) opciót.



Ábra 3.825: John Deere kijelző – Vágóasztal oldal

4. Állítsa be a magasságot a kijelzőn lévő vezérlőkkel vagy a konzolon lévő tárcsával (A). A beállítás automatikusan mentésre kerül a többfunkciós kar 2-es vagy 3-as gombjára.



Ábra 3.826: John Deere konzol

ÜZEMELTETÉS

5. A HEADER (vágóasztal) oldalon keresse meg a GROUND CONDITIONS (talajviszonyok) (A) elemet.

MEGJEGYZÉS:

Ez a beállítás csak akkor módosítható, ha a magasságérzékelő üzemmód engedélyezve van.

6. Válasszon egyet a következő vágóasztal-talajnyomás beállítások közül:

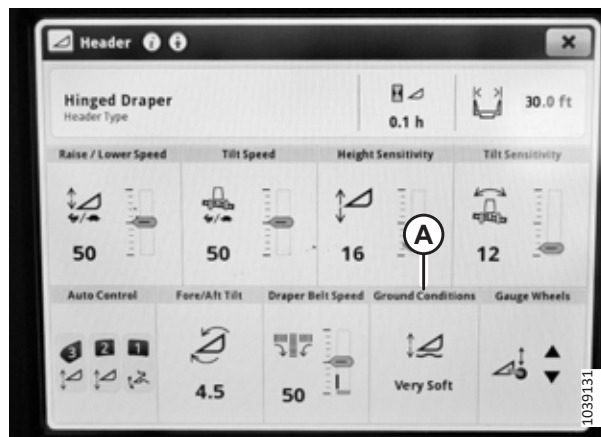
- NAGYON KEMÉNY (3 a lebegésjelzőn)
- KEMÉNY (2,5 a lebegésjelzőn)
- TIPIKUS (2 a lebegésjelzőn)
- PUHA (1,5 a lebegésjelzőn)
- NAGYON PUHA (1 a lebegésjelzőn)

MEGJEGYZÉS:

Minél keményebb a beállítás, annál nagyobb a vágóasztalra alkalmazott talajnyomás.

MEGJEGYZÉS:

Ezek a beállítások automatikusan mentésre kerülnek a többfunkciós kar 2-es vagy 3-as gombjára, attól függően, hogy melyik van kiválasztva. A kiválasztott gomb a fülke sarkában lévő oszlopjelzőn jelenik meg.



Ábra 3.827: John Deere kijelző – Vágóasztal oldal

Vágás a talajszinten – ContourMax opcióval felszerelt vágóasztalok™

A vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszere lehetővé teszi a talaj kontúrjának követését a betakarítás során. Ha a vágóasztal fel van szerelve a ContourMax™ opcióval, akkor a betakarítógép fülkéjének CommandCenter™ kijelzőjén a HEADER (vágóasztal) oldalon be kell állítani a GAUGE WHEELS (mélységszabályozó kerekek) értéket.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

A mélységszabályozó kerekek kalibrációjának engedélyezéséhez a rendszernek tartalmaznia kell a ContourMax™ magasságérzékelő készletet (B7350).

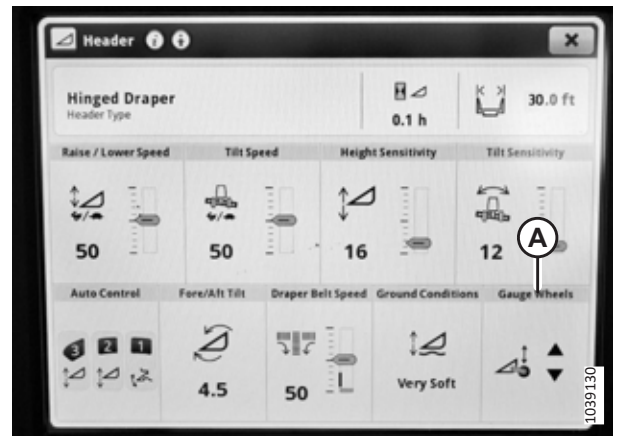
ÜZEMELTETÉS

1. Indítsa be a motort.
2. Nyomja meg a HEADER (vágóasztal) gombot (A) a kijelző alatti panelen. A Header (vágóasztal) oldal nyílik meg.



Ábra 3.828: CommandCenter™ kijelző

3. A HEADER (vágóasztal) oldalon válassza ki a GAUGE WHEELS (mélységszabályozó kerekek) (A) opciót.



Ábra 3.829: John Deere X9 kijelző – Vágóasztal oldal

4. Húzza be teljesen a kerekeket a kijelzőn lévő magasságállító funkcióval vagy a konzolon lévő tárcsával (A). A beállítás automatikusan mentésre kerül a többfunkciós kar 2-es vagy 3-as gombjára.
5. Kapcsolja be a vágóasztalt.



Ábra 3.830: John Deere X9 kijelző – Vágóasztal oldal

ÜZEMELTETÉS

6. A HEADER (vágóasztal) oldalon keresse meg a GROUND CONDITIONS (talajviszonyok) (A) elemet.

MEGJEGYZÉS:

Ez a beállítás csak akkor módosítható, ha az érzékelési üzemmód engedélyezve van.

7. Válasszon egyet a következő vágóasztal-talajnyomás beállítások közül:

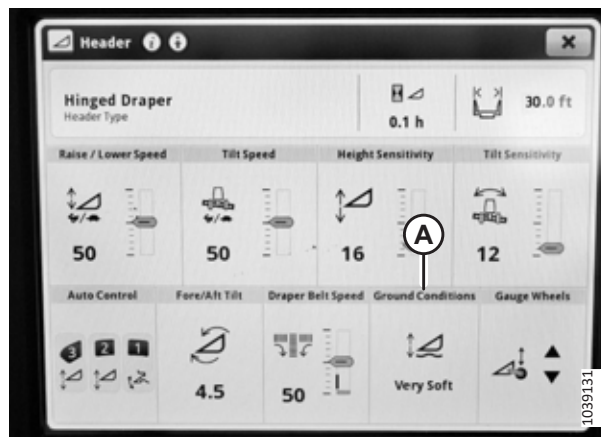
- NAGYON KEMÉNY (3 a lebegésjelzőn)
- KEMÉNY (2,5 a lebegésjelzőn)
- TIPIKUS (2 a lebegésjelzőn)
- PUHA (1,5 a lebegésjelzőn)
- NAGYON PUHA (1 a lebegésjelzőn)

MEGJEGYZÉS:

Minél keményebb a beállítás, annál nagyobb a vágóasztalra alkalmazott talajnyomás.

MEGJEGYZÉS:

Ezek a beállítások automatikusan mentésre kerülnek a többfunkciós kar 2-es vagy 3-as gombjára, attól függően, hogy melyik van kiválasztva. A kiválasztott gomb a fülke sarkában lévő oszlopjelzőn jelenik meg.



Ábra 3.831: John Deere X9 kijelző – Vágóasztal oldal

3.10.17 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, be kell állítania a betakarítógép konfigurációs opcióit az adott vágóasztaltípushoz, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHHC rendszert, hogy biztosítsa megfelelő működését.

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi

A következő táblázatban található információk segítségével gyorsan megnézheti a New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépekkel használt vágóasztal ajánlott beállításait – 2014-es és korábbi sorozatú betakarítógépek esetén.

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Táblázat3.49 Vágóasztal-beállítások – New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi sorozatok

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Vágás típusa	Platform
Vágóasztal altípusa	80/90
Vágóasztal automatikus felfüggesztése	Szerelt
Automatikus vágóasztal-emelés	Szerelt
Manuális HHC emelési/leengedési sebesség	A legjobb teljesítményhez beállítva

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.49 Vágóasztal-beállítások – New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi sorozatok (folytatás)

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
HHC magasságérzékenység	A legjobb teljesítményhez beállítva MEGJEGYZÉS: Az érzékenység 10-es ugrásokkal változtatható a 10–250 értéktartományban. A gyári beállítás 100.
HHC dőlésérzékenység	A legjobb teljesítményhez beállítva
Motollmagasság-érzékelő	Igen
Bal vágóasztalmagasság-érzékelő	Feszültségtartomány: 0,7–4,3 Feszültségtartomány: 10 V-os érzékelőnél: 2,8–7,2
Vágóasztal oldalirányú felfüggesztése	Szerelt
Vágóasztal-kalibrálás	Kész
Maximális tarlómagasság kalibrálása	Kész
Vágóasztal emelési sebessége	Üzemeltetői igények szerint beállítva MEGJEGYZÉS: Az emelési sebesség 34-es ugrásokkal változtatható a 32–236 értéktartományban. A gyári beállítás 100.
Vágóasztal leengedési sebessége	Üzemeltetői igények szerint beállítva MEGJEGYZÉS: A leengedési sebesség 7-es ugrásokkal változtatható a 2–247 értéktartományban. A gyári beállítás 100.
Vágóasztal magassága	Üzemeltetői igények szerint beállítva

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájéből – New Holland CR és CX sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelőnek a megfelelő működéshez egy meghatározott feszültségtartományban kell működnie.

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.18 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellevek\) és CH, oldal 509.](#)

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*

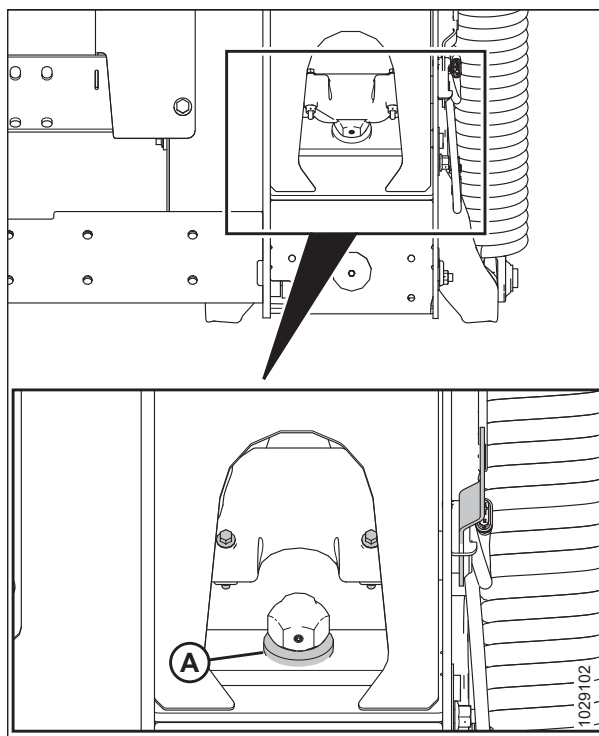
⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

5. Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

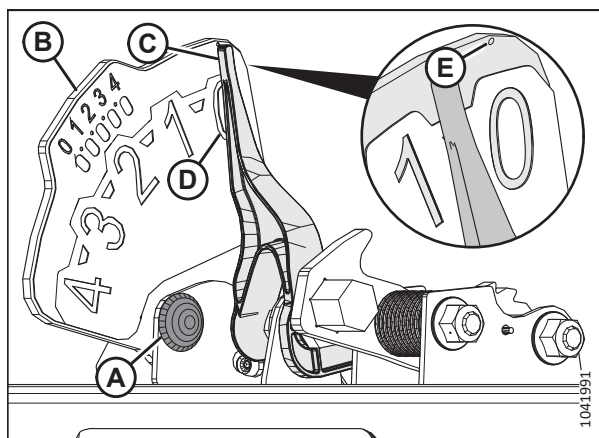


Ábra 3.832: Alsó végállás ütközőjének alátétje

6. Ha a mutató (C) **NEM** a 0 értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

MEGJEGYZÉS:

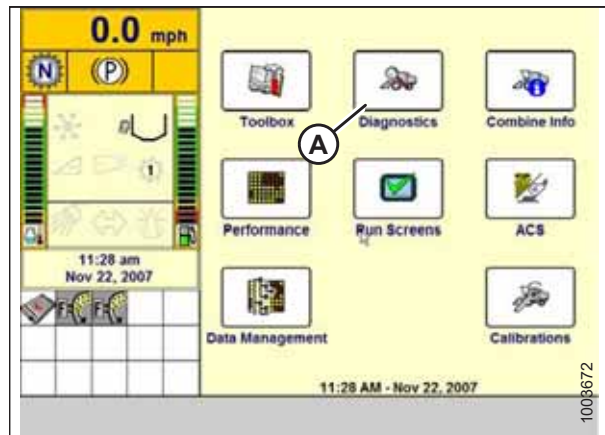
A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültségátvitelét.



Ábra 3.833: Lebegésjelző

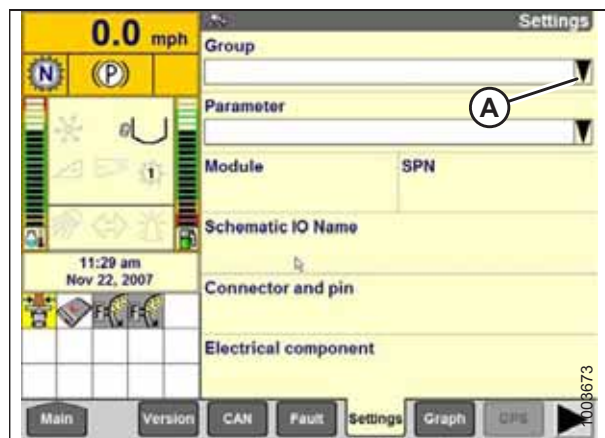
ÜZEMELTETÉS

7. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztés nincs reteszelve.
8. Válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) (A) opciót a főoldalon.
A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal jelenik meg.
9. Válassza ki a SETTINGS (beállítások) opciót. A SETTINGS (beállítások) oldal jelenik meg.



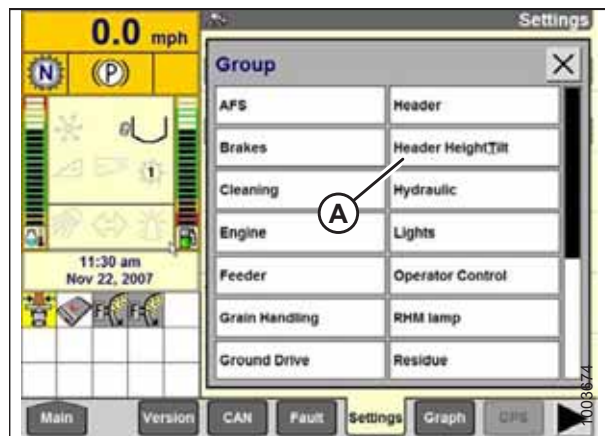
Ábra 3.834: New Holland betakarítógép kijelző

10. Válassza ki a GROUP (csoport) legördülő menüt (A). A GROUP (csoport) párbeszédpanel jelenik meg.



Ábra 3.835: New Holland betakarítógép kijelző

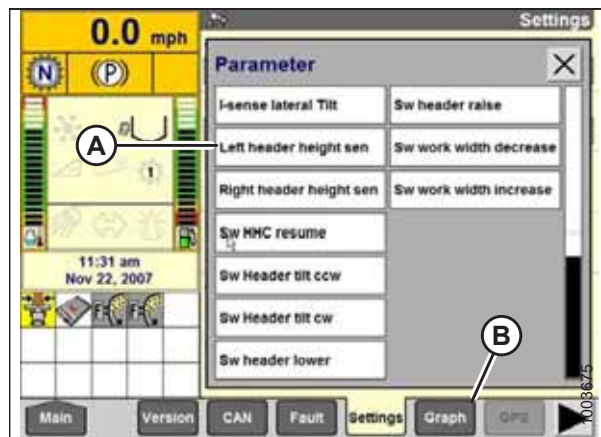
11. Válassza ki a HEADER HEIGHT/TILT (vágóasztal-magassága/dőlésszöge) (A) opciót. A PARAMETER (paraméter) oldal jelenik meg.



Ábra 3.836: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

12. Válassza ki a LEFT HEADER HEIGHT SEN (bal vágóasztal-magasság érzékelő) (A) lehetőséget, majd válassza ki a GRAPH (grafikon) gombot (B). A feszültségérték az oldal tetején jelenik meg.
13. Emelje fel és engedje le a vágóasztalt, hogy láthassa a feszültségértékek teljes tartományát.
14. Hasonlítsa össze a kijelzőn megjelenő feszültségértékeket a következőben meghatározott feszültségtartományokkal:
[3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez, oldal 304.](#)
15. Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültség határok manuális ellenőrzése, oldal 304.](#)



Ábra 3.837: New Holland betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás beállítása – New Holland CR és CX sorozat

Használja a betakarítógép kijelzőjét az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás (AHC) beállításához.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.18 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellevek\) és CH, oldal 509.](#)

1. Válassza ki a HEADER LATERAL FLOAT (vágóasztal oldalirányú lebegése) lehetőséget a betakarítógép kijelzőjén, majd nyomja meg az ENTER billentyűt.
2. A felfelé és lefelé navigációs gombokkal válassza ki az INSTALLED (felszerelve) lehetőséget.



Ábra 3.838: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

3. Válassza ki a HEADER AUTOFLOAT (vágóasztal automatikus felfüggesztése) lehetőséget, és nyomja meg az ENTER billentyűt.
4. Az opciók között a felfelé és lefelé navigációs billentyűkkel lépkedjen, majd válassza az INSTALLED (szerelt) lehetőséget.



Ábra 3.839: New Holland betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – New Holland CR és CX sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell.

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.18 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellevek\)](#) és [CH, oldal 509](#).



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
 - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
 - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
 - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

MEGJEGYZÉS:

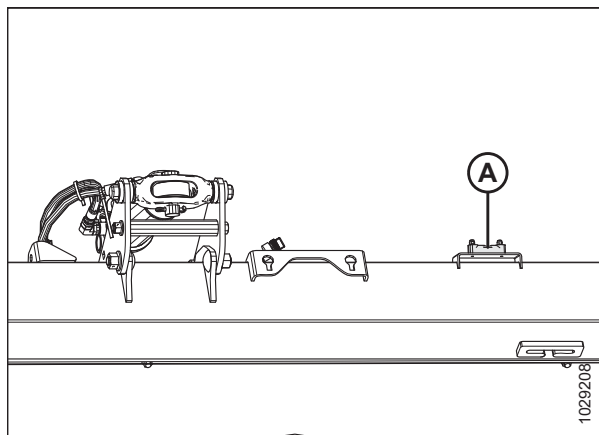
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.840: Buborékos vízszintező

⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

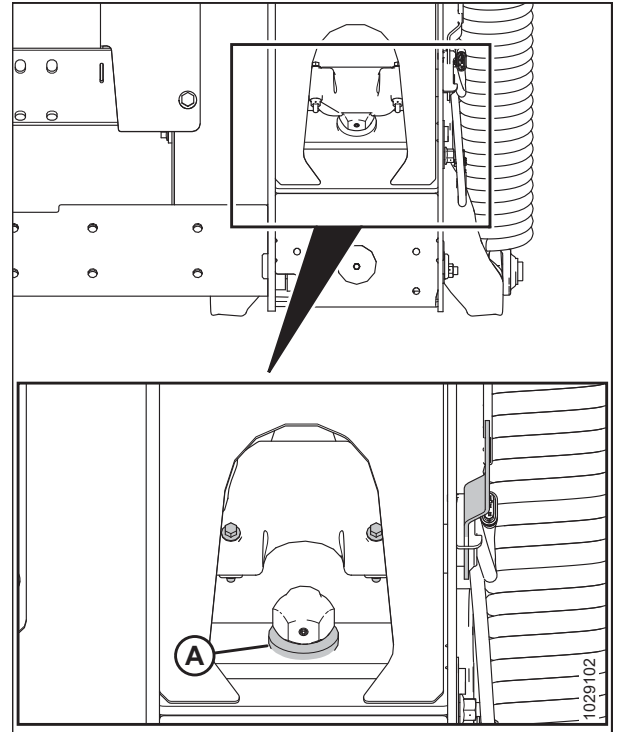
8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
9. Rendszerelje a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*

Az AHC kalibrálásához kövesse az alábbi lépéseket:

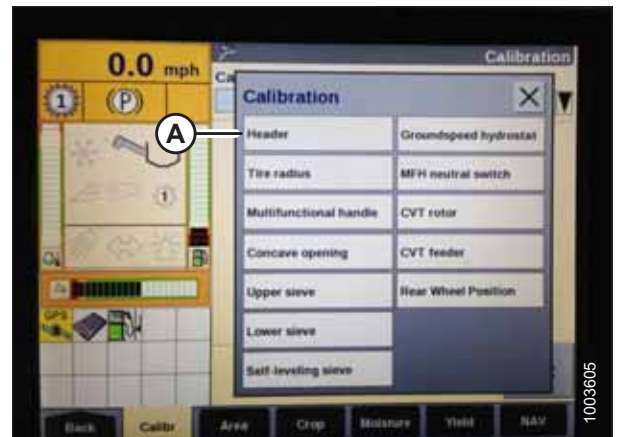
10. Válassza ki a CALIBRATION (kalibrálás) lehetőséget a betakarítógép kijelzőjén, és nyomja meg a JOBB NYÍL navigációs billentyűt az információs mezőbe való belépéshez.
11. Válassza ki a HEADER (vágóasztal) (A) opciót, és nyomja meg az ENTER gombot. Megjelenik a CALIBRATION (kalibrálás) ablak.

MEGJEGYZÉS:

Az opciók között az UP (felfelé) és DOWN (lefelé) navigációs billentyűkkel lépkedhet.



Ábra 3.841: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.842: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

12. Kövesse a lépéseket az ablakban megjelenő sorrendben. Ahogy a kalibrálási folyamaton végighalad, a kijelző automatikusan frissül, mutatva a következő lépést.

MEGJEGYZÉS:

Ha bármelyik lépés közben megnyomja az ESC billentyűt, vagy ha a rendszeren 3 percnél hosszabb ideig nem végez semmilyen műveletet, a kalibrálási eljárás leáll.

MEGJEGYZÉS:

A hibakódok magyarázatát lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



Ábra 3.843: New Holland betakarítógép kijelző

13. Ha minden lépéssel végzett, a CALIBRATION SUCCESSFUL (kalibrálás sikeres) üzenet jelenik meg a képernyőn. Lépjen ki a KALIBRÁLÁS menüből az ENTER vagy az ESC billentyű megnyomásával.

MEGJEGYZÉS:

Ha az AHHC-kalibrálási eljárás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebbre állították, a kalibrálás befejezése után állítsa be a javasolt üzemi felfüggesztési súlyt.

14. Ha az egység nem működik megfelelően, végezze el a maximális tarlómagasság kalibrálását. Az utasításokat lásd: [Maximális tarlómagasság kalibrálása – New Holland CR és CX sorozat, oldal 504.](#)

Maximális tarlómagasság kalibrálása – New Holland CR és CX sorozat

Ez az eljárás részletezi, hogyan kell beállítani azt a magasságot, amelyen a betakarított terület számlálója elkezd, ill. leállítja a betakarított terület mérését.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

FONTOS:

- Ha az értéket túl alacsonyra állítja be, a területmérő **NEM** lehet pontos, mivel a vágóasztalt néha e küszöbérték fölé emelik, bár a betakarítógép még mindig vág.
- Ha az érték túl magasra van beállítva, a területmérő akkor is tovább számol, amikor a vágóasztalt felemelik (de csak e küszöbérték alá), és a betakarítógép már nem vágja a terményt.

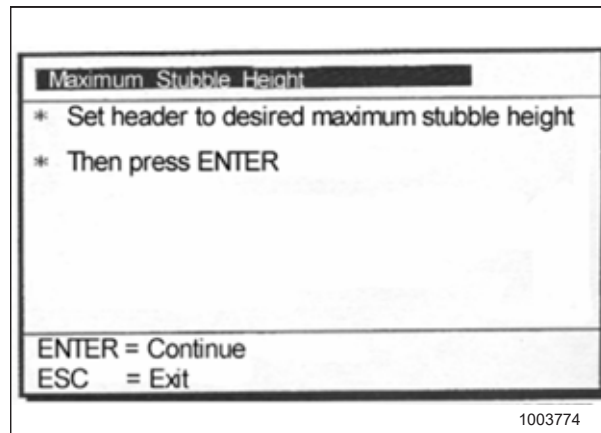


VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

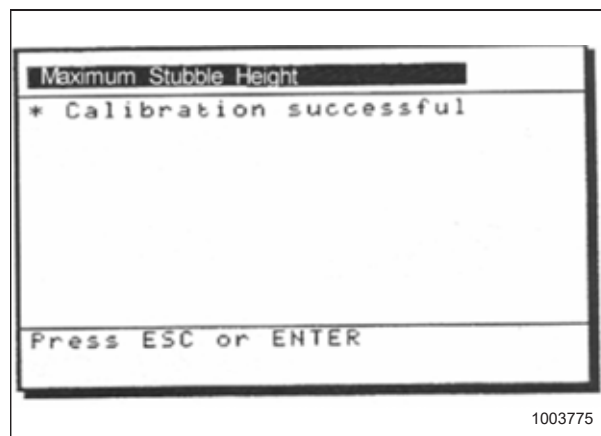
ÜZEMELTETÉS

1. Válassza ki a MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (maximális tarlómagasság) kalibrálási párbeszédpanelt. Ahogy a kalibrálási folyamat halad előre, a kijelző automatikusan frissül, megjelenítve a következő lépést.



Ábra 3.844: New Holland kalibrálási párbeszédpanel

2. A multifunkciós karon található vezérlőkapcsoló segítségével állítsa a vágóasztalt a kívánt maximális tarlómagasságra.
3. A folytatáshoz nyomja meg az ENTER gombot. Ahogy a kalibrálási folyamat halad előre, a kijelző automatikusan frissül, megjelenítve a következő lépést.
4. Nyomja meg az ENTER vagy az ESC billentyűt a kalibrálási képernyő bezárásához. A kalibrálás ezzel elkészült.



Ábra 3.845: New Holland kalibrálási párbeszédpanel

A vágóasztal emelési sebességének beállítása – New Holland CR és CX sorozat

Szükség esetén a vágóasztal emelési sebessége – a multifunkciós kar HEADER HEIGHT (vágóasztal-magasság) billenőkapcsolójának első sebessége – beállítható.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

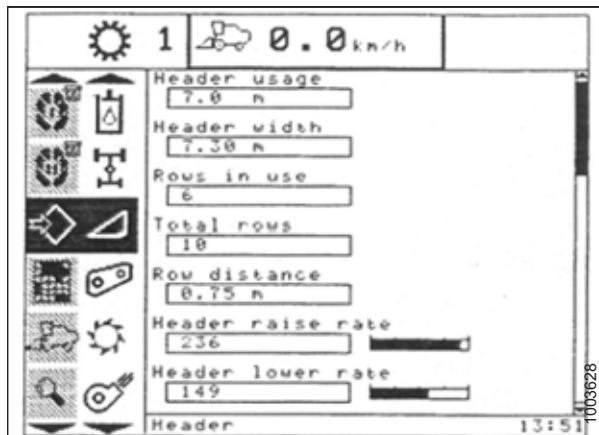
A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.18 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellévek\)](#) és [CH, oldal 509](#).

ÜZEMELTETÉS

1. Válassza ki a HEADER RAISE RATE (vágóasztal emelési sebessége) lehetőséget a betakarítógép kijelzőjén.
2. A + vagy – gombokkal módosíthatja a beállítást.
3. Nyomja meg az ENTER billentyűt az új beállítás mentéséhez.

MEGJEGYZÉS:

Az emelési sebesség 34-es ugrásokkal változtatható a 32–236 értéktartományban. A gyári beállítás 100.



Ábra 3.846: New Holland betakarítógép kijelző

A vágóasztal leengedési sebességének beállítása – New Holland CR és CX sorozat

Szükség esetén a vágóasztal leengedési sebessége módosítható (az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozó gombbal vagy a multifunkciós fogantyú vágóasztal-magasság állító billenőkapcsolójának második sebességére).

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

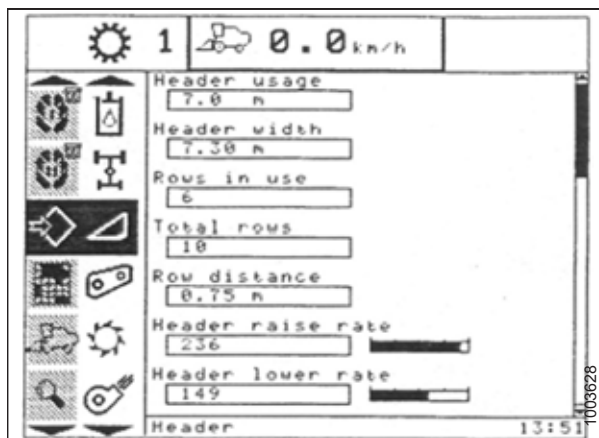
MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.18 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellek\)](#) és [CH, oldal 509](#).

1. Válassza ki a HEADER LOWER RATE (vágóasztal leengedési sebessége) lehetőséget a betakarítógép kijelzőjén.
2. A + vagy – gombokkal módosítsa a beállítást 50-re.
3. Nyomja meg az ENTER billentyűt az új beállítás mentéséhez.

MEGJEGYZÉS:

A leengedési sebesség 7-es ugrásokkal változtatható a 2–247 értéktartományban. Gyárilag 100-ra van beállítva.



Ábra 3.847: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – New Holland CR és CX sorozat

Az érzékenység beállítása azt a távolságot szabályozza, amelyet a vágószerkezetnek felfelé vagy lefelé meg kell tennie, mielőtt az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) reagál, és megemeli vagy leengedi a ferdefelhordót.

Ha az érzékenység maximálisra van állítva, már kis talajmagasság-változások is elegendőek a ferdefelhordó megemeléséhez vagy leengedéséhez. Ha az érzékenység minimális értékre van állítva, nagy talajmagasság-változások szükségesek ahhoz, hogy a ferdefelhordó megemelkedjen vagy lesüllyedjen.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.18 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellévek\)](#) és CH, oldal 509.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Kapcsolja be a cséplőszerkezetet és a ferdefelhordót.
2. Válassza ki a HEIGHT SENSITIVITY (magasságérzékenység) lehetőséget a betakarítógép kijelzőjén.
3. A + vagy – gombokkal módosítsa a beállítást 200-ra.
4. Nyomja meg az ENTER billentyűt az új beállítás mentéséhez.

MEGJEGYZÉS:

Az érzékenység 10-es ugrásokkal változtatható a 10–250 értéktartományban. Gyárilag 100-ra van beállítva.



Ábra 3.848: New Holland betakarítógép kijelző

Előre beállított vágási magasság beállítása – New Holland CR és CX sorozat

A motollmagasság és a vágási magasság beállítása előbeállításként eltárolható a betakarítógép számítógépén. Ezek a beállítások a betakarítógép vezérlőpultján keresztül állíthatók be és választhatók ki.

MEGJEGYZÉS:

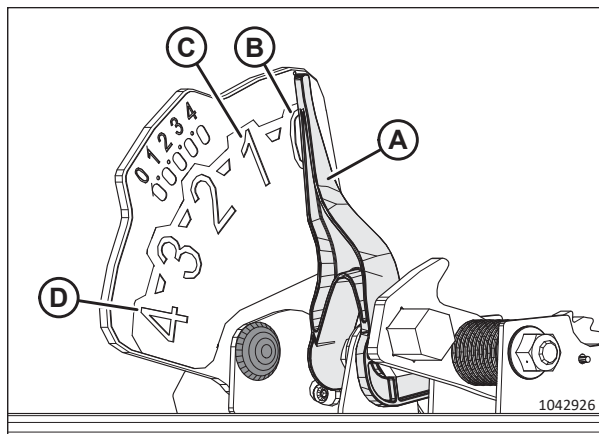
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.18 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellévek\)](#) és CH, oldal 509.

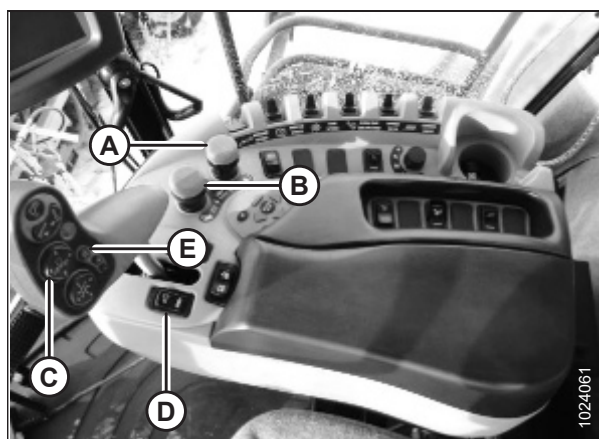
MEGJEGYZÉS:

A kijelzőnek (A) a **0** (B) állásban kell lennie, amikor a vágóasztal 254–356 mm-re (10–14 coll) van a talajtól. Amikor a vágóasztal a talajon van, a kijelzőnek alacsony talajnyomás esetén az **1** (C), magas talajnyomás esetén a **4** (D) állásban kell lennie. Az alkalmazandó felfüggesztés mértékét a termény- és talajviszonyok határozzák meg. Az ideális beállítás a lehető legkönnyebb, anélkül, hogy a vágóasztal lengene, vagy terményt hagyyna levágtatlanul. A nehéz beállításokkal való üzemeltetés idő előtt elhasználja a vágószerkezet kopólemezeit.



Ábra 3.849: Lebegésjelző

1. Kapcsolja be a cséplőszerkezetet és a ferdefelhordót az (A) és (B) kapcsolókkal.
2. Állítsa a HEADER MEMORY (vágóasztal-memória) billenőkapcsolót (D) a STUBBLE HEIGHT/AUTOFLOAT (tarlómagasság/automatikus felfüggesztés) üzemmód (A) vagy (B) állásába.
3. Emelje vagy süllyessze a vágóasztalt a kívánt vágási magasságra a HEADER HEIGHT (vágóasztal-magasság) pillanatkapcsolóval (C).
4. A magassági helyzet eltárolásához finoman nyomja meg az AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás) gombot (E) legalább 2 másodpercig. A beállítást sípoló hang erősíti meg.



Ábra 3.850: New Holland betakarítógép kezelőszervek

MEGJEGYZÉS:

Két különböző vágóasztal-magassági értéket lehet tárolni a HEADER MEMORY (vágóasztal-memória) billenőkapcsoló (D) STUBBLE HEIGHT/AUTOFLOAT (tarlómagasság/automatikus felfüggesztés) üzemmód (A) vagy (B) állásában történő használatával.

5. Emelje fel vagy engedje le a motollát a kívánt munkamagasságra a REEL HEIGHT (motollamagasság) pillanatkapcsolóval.
6. A magassági helyzet eltárolásához finoman nyomja meg az AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás) gombot (E) legalább 2 másodpercig. A beállítást sípoló hang erősíti meg.

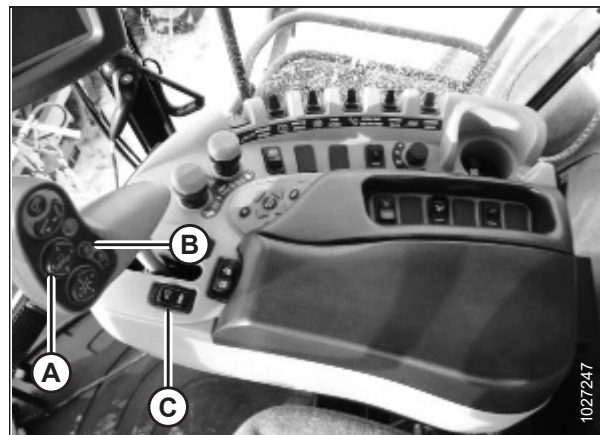
7. A betakarítógép használata közben a megjegyzett vágóasztalmagasság-beállítási pontok egyikének megváltoztatásához használja a HEADER HEIGHT AND HEADER LATERAL FLOAT (vágóasztal-magasság és vágóasztal oldalirányú lebegés) billenőkapcsolót (A) (lassú fel/le mozgás) a vágóasztal felemeléséhez vagy leengedéséhez a kívánt értékre. Az új magassági helyzet eltárolásához finoman nyomja meg az AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás) gombot (B) legalább 2 másodpercig. A beállítást egy sípoló hang erősíti meg.

MEGJEGYZÉS:

Az AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás) gombot (B) teljesen benyomva a felfüggesztett üzemmód kikapcsolható.

MEGJEGYZÉS:

Nem szükséges a billenőkapcsolót (C) újra megnyomni a vágóasztal-magasság beállítási pontjának megváltoztatása után.



Ábra 3.851: New Holland betakarítógép kezelőszervek

3.10.18 New Holland betakarítógépek – CR sorozat (2015 és későbbi modellévek) és CH

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, be kell állítania a betakarítógép konfigurációs opcióit az adott vágóasztaltípushoz, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHHC rendszert, hogy biztosítsa megfelelő működését.

Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik.

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – New Holland betakarítógépek – CR sorozat (2015 és későbbi modellévek) és CH

A következő táblázatban található információk segítségével gyorsan megnézheti a New Holland CR (2015 és újabb) és CH sorozatú betakarítógépekkel használt vágóasztal ajánlott beállításait.

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás		
	CR10.90, 9.90, 8.90 (36.4.0.0 vagy újabb verzió)	CR10.90 / CX8.80/8.90 (36.4.0.0 verzió előtti szoftver)	CH7.70, CR (2019 előtti modellév), CX (2020 előtti modellév), CX5.90/6.90 (Minden szoftververzió a 2015-ös modellévtől kezdve)
Vágóasztal típusa	Heveder	Heveder/Varifeed	Heveder/Varifeed
Vágás típusa	Platform		
Vágóasztal altípusa	FD2/D2 sorozat	Talajkövető	Merev
Váz típusa	Flex vágóasztal	80/90	80/90
Vágóasztal szélessége	A vágóasztal specifikációi szerint beállítva		
Motollahelyzet-érzékelők	—	—	Szerelt

ÜZEMELTETÉS

Beállítási paraméter		Javasolt beállítás		
		CR10.90, 9.90, 8.90 (36.4.0.0 vagy újabb verzió)	CR10.90 / CX8.80/8.90 (36.4.0.0 verzió előtti szoftver)	CH7.70, CR (2019 előtti modellév), CX (2020 előtti modellév), CX5.90/6.90 (Minden szoftververzió a 2015-ös modelltől kezdve)
Automatikus felfüggesztés (hidraulikus vágóasztal- felfüggesztés)		Nincs felszerelve		
Magasságállítási/döntési reakció		A legjobb teljesítményhez beállítva		
HHC magassá- gérzé- kenység	Kétérzékelős	250	—	—
	Egyérzékelős	180	—	—
HHC dőlésérzékenység		A legjobb teljesítményhez beállítva		
Motolla hajtólánckereke		19/56 (alapértelmezett)	—	—
		15/56	—	—
		20/52	—	—
Motollasebesség-gradiens		133	133	133
Motolla átmérője		102 cm (40 coll)		
Egy fordulatra eső motollaelőmozdulás (cc/fordulat)		19/56 – 769 cc/fordulat		
		14/56 – 1044 cc/fordulat		
		20/52 – 679 cc/fordulat		
Motollahajtás típusa		—	Szerelt	Hidraulikus
Hidraulikus motolla		Igen	—	—
Hidraulikus motolla- hátramenet		Igen	—	—
Motolla fordulatszám- érzékelő		Igen	Szerelt	Szerelt
Motolla előre-hátra állítása		Igen	—	—
Motolla függőleges helyzetérzékelője		Igen	Szerelt	Szerelt
Motolla vízszintes helyzetérzékelője		Igen	Szerelt	Szerelt
Kasza előre/ hátra állítása		Nem	Nincs telepítve	Nincs telepítve
Függőleges kaszák		Nem	Nincs telepítve	Nincs telepítve
Vágóasztal oldalirányú dőlése		??	—	Szerelt
Automati- kus döntés	Kétérzékelős	Igen	Szerelt	Szerelt
	Egyérzékelős	Nem	—	—
Előre/hátra döntés		Gyors	—	—
Előre/hátra mozdítás vezérlése		—	—	—

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájéből – New Holland CR sorozat és CH

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelőjének a megfelelő működéshez egy meghatározott feszültségtartományban kell működnie.

MEGJEGYZÉS:

CR sorozat: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. A 2015 előtti New Holland betakarítógép-modellek esetében lásd: [3.10.17 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 496](#).

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239](#).
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés merev üzemmódban, oldal 243](#).



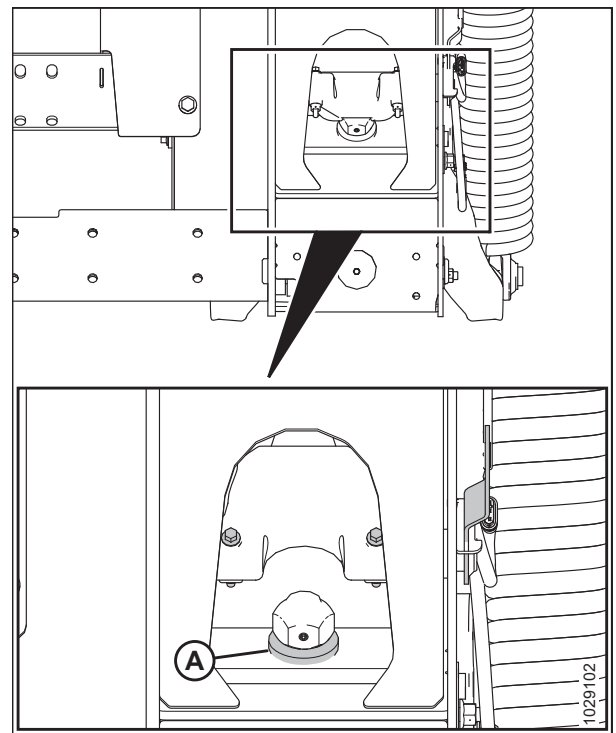
VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

5. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229](#).



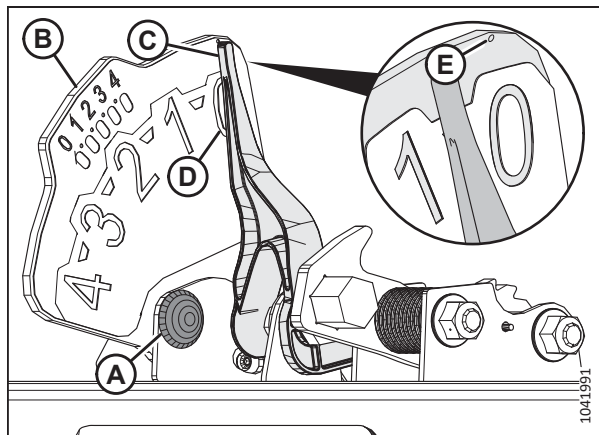
Ábra 3.852: Alsó végállás ütközőjének alátétje

ÜZEMELTETÉS

- Ha a mutató (C) **NEM** a **0** értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültséghatárait.



Ábra 3.853: Lebegésjelző

- Válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) ikont (A) a főoldalon. A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal jelenik meg.



Ábra 3.854: New Holland betakarítógép kijelző

- Válassza ki a SETTINGS (beállítások) (A) fület. A SETTINGS (beállítások) oldal jelenik meg.



Ábra 3.855: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

- Válassza ki a HEADER HEIGHT/TILT (vágóasztal-magassága/dőlésszöge) (A) opciót a GROUP (csoport) legördülő menüből.
- Válassza ki a HEADER HEIGHT SENS. L (bal oldali vágóasztalmagasság-érzékelő) (B) opciót a PARAMETER (paraméter) legördülő menüből.



Ábra 3.856: New Holland betakarítógép kijelző

- Válassza ki a GRAPH (grafikon) fület (A). A pontos feszültség (B) az oldal tetején látható.
- Emelje fel és engedje le a vágóasztalt, hogy láthassa a feszültségértékek teljes tartományát.
- Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültségátvitel manuális ellenőrzése, oldal 304](#).



Ábra 3.857: New Holland betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás beállítása – New Holland CR sorozat és CH

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) beállítása a betakarítógép kijelzőjén keresztül és a vezérlőkarral történik.

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó AHHC rendszer legjobb teljesítménye érdekében ezeket az eljárásokat úgy végezze el, hogy a középső összekötőelem D állásban van. Ha a beállítás és a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a vágóasztal kívánt dőlésszögének megfelelően.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. Egyéb 2015 előtti New Holland betakarítógép modellek esetében lásd: [3.10.17 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 496](#).



VESZÉLY

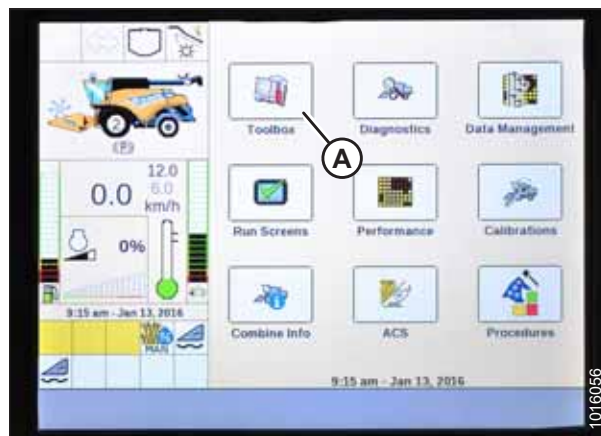
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

ÜZEMELTETÉS

1. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a D állásban van.
2. Állítsa le a motort.
3. Fordítsa az indítókulcsot RUN (üzemeltetés) állásba.
4. Válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) (A) opciót a főoldalon. A TOOLBOX (eszköztár) oldal jelenik meg.

FONTOS:

Néhány New Holland betakarítógép nem teszi lehetővé a vágóasztal-beállítások módosítását a főmenüből. Ez most egy forgalmazói beállítás. Ha a főmenüből nem tudja megváltoztatni a vágóasztal-beállításokat, forduljon a forgalmazóhoz.



Ábra 3.858: New Holland betakarítógép kijelző

5. Válassza ki a HEAD 1 (1. fej) opciót (A). A HEADER SETUP 1 (1. vágóasztal-beállítás) oldal jelenik meg.
6. Válassza ki a CUTTING TYPE (vágás típusa) legördülő nyilat (B), és változtassa a vágás típusát PLATFORM értékre (C).



Ábra 3.859: New Holland betakarítógép kijelző

7. Válassza ki a HEADER SUB TYPE (vágás altípusa) legördülő nyilat, és állítsa a vágás altípusát 80/90 (A) értékre.



Ábra 3.860: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

- Válassza ki a HEAD 2 (2. fej) fület (A). A HEADER SETUP 2 (2. vágóasztal-beállítás) oldal jelenik meg.



Ábra 3.861: New Holland betakarítógép kijelző

- Válassza ki az AUTOFLOAT (automatikus felfüggesztés) legördülő menüt, és állítsa az automatikus felfüggesztés értékét INSTALLED (telepítve) (A) értékre.
- Válassza ki az AUTO HEADER LIFT (automatikus vágóasztal-emelés) legördülő menüt, és állítsa az automatikus vágóasztal-emelés értékét INSTALLED (telepítve) (B) értékre.

MEGJEGYZÉS:

Ha az AUTO HEADER LIFT (automatikus vágóasztal-emelés) be van építve és az AHHC be van kapcsolva, akkor a vágóasztal automatikusan felemelkedik, amikor visszahúzza a vezérlőkart.

- Állítsa be a MANUAL HHC RAISE RATE (manuális HHC emelési sebesség) (C) és a MANUAL HHC LOWER RATE (manuális HHC leengedési sebesség) (D) értékeit a talajviszonyok szerinti legjobb teljesítménynek megfelelően.
- Állítsa be a HHC HEIGHT SENSITIVITY (magasságérzékenység) (A) és a HHC TILT SENSITIVITY (HHC dőlésérzékenység) (B) értékeit a talajviszonyok szerinti legjobb teljesítménynek megfelelően.



Ábra 3.862: New Holland betakarítógép kijelző



Ábra 3.863: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

13. A REEL HEIGHT SENSOR (motollamagasság-érzékelő) (A) legördülő menüből válassza a YES (igen) lehetőséget.



Ábra 3.864: New Holland betakarítógép kijelző

Motolla-fordulatszám beállítása – New Holland CR sorozat és CH

A motolla átmérőjének elmozdulásának beállításait be kell írni a betakarítógép számítógépébe, mielőtt a motollát működtetni lehetne.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. Egyéb 2015 előtti New Holland betakarítógép modellek esetében lásd: [3.10.17 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 496](#).

1. Állítsa le a motort.
2. Fordítsa az indítókulcsot RUN (üzemeltetés) állásba.
3. Győződjön meg róla, hogy a betakarítógép kijelzőjének szoftvere az alább feltüntetett verzióra (vagy újabbra) van frissítve:
 - Betakarítógépek a 2015–2018-as modellévekből: UCM v38.10.0.0
 - Betakarítógépek a 2019-es vagy későbbi modellévekből: UCM v1.4.0.0

ÜZEMELTETÉS

- Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.
- Válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) (A) opciót a főoldalon. A TOOLBOX (eszköztár) oldal jelenik meg.

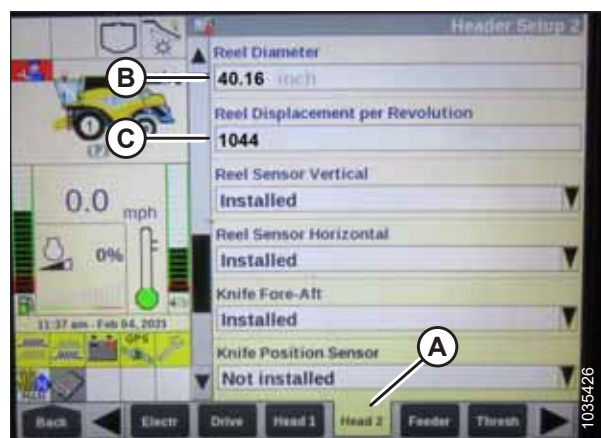
FONTOS:

Néhány New Holland betakarítógép nem teszi lehetővé a vágóasztal-beállítások módosítását a főmenüből. Ez most egy forgalmazói beállítás. Ha a főmenüből nem tudja megváltoztatni a vágóasztal-beállításokat, forduljon a forgalmazóhoz.



Ábra 3.865: New Holland betakarítógép kijelző

- Válassza ki a HEAD 2 (2. fej) fület (A). A HEADER SETUP 2 (2. vágóasztal-beállítás) oldal jelenik meg.
- Válassza ki a REEL DIAMETER (motollaátmérő) (B) lehetőséget, és írja be a 102 cm (40,16 coll) értéket.
- Válassza ki a REEL DISPLACEMENT PER REVOLUTION (egy fordulatra eső motolla-elmozdulás) (C) opciót, és adja meg a megfelelő értéket a meghajtó és a hajtott lánckerék méreteinek megfelelően, a következő táblázat szerint: [3.50, oldal 517](#).



Ábra 3.866: New Holland betakarítógép kijelző

Táblázat3.50 Egy fordulatra eső motolla elmozdulás diagram

Hajtólánckerék mérete (fogak száma)	Hajtott lánckerék mérete (fogak száma)	A motolla fordulatra eső elmozdulása
19 (standard)	56	769
14 (nagy nyomatékú / alacsony fordulatszámú) ⁸⁰ .	56	1044
20 (alacsony nyomatékú / nagy fordulatszámú) ⁸¹ .	52	679

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – New Holland CR sorozat és CH

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben az AHHC funkció nem fog megfelelően működni.

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. Egyéb 2015 előtti New Holland betakarítógép modellek esetében lásd: [3.10.17 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 496](#).

80. Kétfokozatú készlet, a belső lánckerékre szerelt lánccal

81. Kétfokozatú készlet, a külső lánckerékre szerelt lánccal

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
 - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
 - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
 - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

MEGJEGYZÉS:

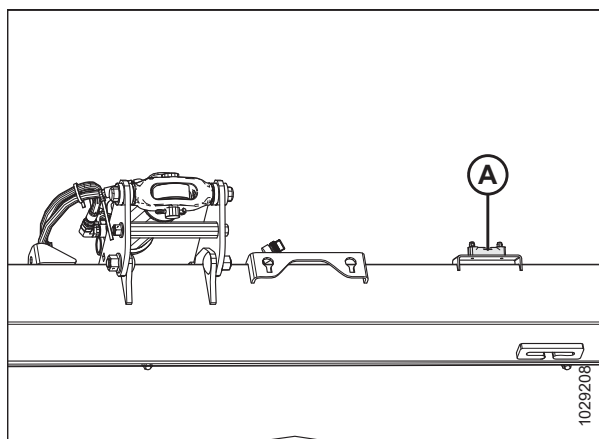
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.



Ábra 3.867: Buborékos vízszintező

- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

! VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

- Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

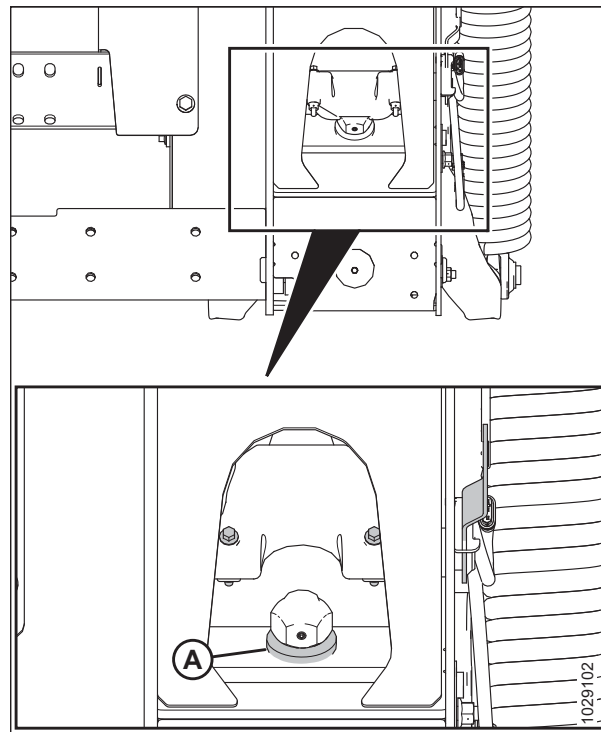
MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*

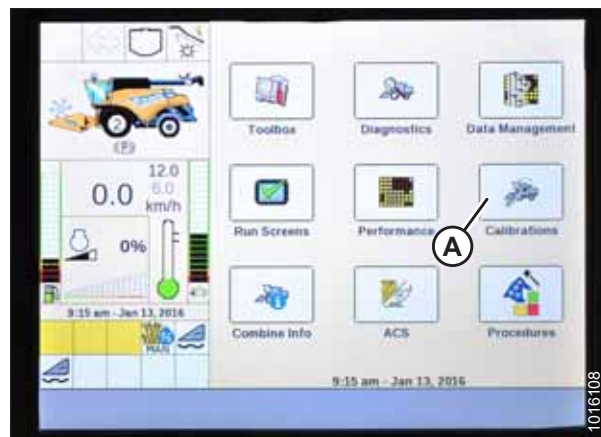
- Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.*
- Reteselje a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*

Az AHHC kalibrálásához kövesse az alábbi lépéseket:

- Válassza ki a CALIBRATIONS (kalibrálások) (A) opciót a főoldalon. A CALIBRATION (kalibrálás) oldal jelenik meg.



Ábra 3.868: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.869: New Holland betakarítógépjelző

ÜZEMELTETÉS

11. Válassza ki a CALIBRATION (kalibrálás) legördülő menüt (A).



Ábra 3.870: New Holland betakarítógép kijelző

12. Válassza ki a HEADER (vágóasztal) (A) opciót a kalibrálási lehetőségek listájából.



Ábra 3.871: New Holland betakarítógép kijelző

13. Kövesse a kalibrálási lépéseket az oldalon megjelenő sorrendben. Ahogy a kalibrálási folyamaton végighalad, a kijelző automatikusan frissül, mutatva a következő lépést.

MEGJEGYZÉS:

Ha bármelyik lépés közben megnyomja az ESC billentyűt, vagy ha a rendszeren 3 percen túl nem végez semmilyen műveletet, a kalibrálási eljárás leáll.

MEGJEGYZÉS:

A hibakódok magyarázatát lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



Ábra 3.872: New Holland betakarítógép kijelző

14. Ha minden lépés befejeződött, a CALIBRATION COMPLETED (kalibrálás kész) üzenet jelenik meg az oldalon.

MEGJEGYZÉS:

Ha az AHHC-kalibrálási eljárás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebbre állították, a kalibrálás befejezése után állítsa be a javasolt üzemi felfüggesztési súlyt.



Ábra 3.873: New Holland betakarítógép kijelző

A motollamagasság-érzékelő és a motolla előre-hátra állítási helyzetérzékelőjének kalibrálása – New Holland CR sorozat és CH

A motollamagasság-érzékelőt és a motolla előre-hátra beállítási érzékelőt kalibrálni kell, mielőtt az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) rendszert használni lehetne. A motolla pozíciójának kalibrálása kalibrálja a motolla magasságérzékelőjét és előre-hátra beállítási érzékelőjét is.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. Egyéb 2015 előtti New Holland betakarítógép modellek esetében lásd: [3.10.17 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 496.](#)

A motolla pozíciójának kalibrálásához kövesse az alábbi lépéseket:

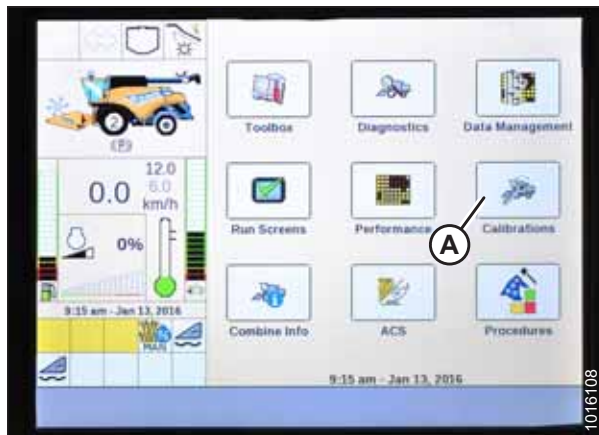
1. Pozicionálja a vágóasztalt 254–356 mm-re (10–14 coll) a talaj fölé.

FONTOS:

NE állítsa le a motort. Az érzékelők megfelelő kalibrálásához a betakarítógépnek teljesen alapjáraton kell járnia.

ÜZEMELTETÉS

2. Válassza ki a CALIBRATIONS (kalibrálások) (A) opciót a főoldalon.
A CALIBRATION (kalibrálás) oldal jelenik meg.



Ábra 3.874: New Holland betakarítógép kijelző

3. Válassza ki a CALIBRATION (kalibrálás) legördülő menüt (A).



Ábra 3.875: New Holland betakarítógép kijelző

4. Válassza ki a REEL POSITION (motolla pozíciója) (A) lehetőséget a kalibrálási lehetőségek listájából.



Ábra 3.876: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

5. Egy CAUTION (vigyázat) jelzésű figyelmeztetés (A) jelenik meg. Válassza az ENTER lehetőséget.

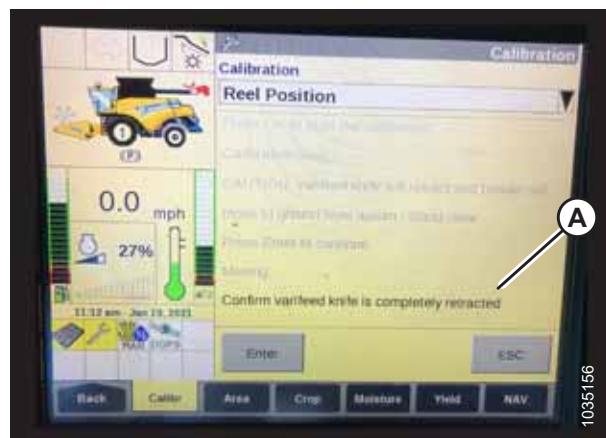


Ábra 3.877: New Holland betakarítógép kijelző

6. Ha megjelenik a „Confirm varifeed knife is completely retracted” (erősítse meg, hogy a varifeed kasza teljesen hátra van húzva) üzenet (A), válassza az ENTER lehetőséget.

MEGJEGYZÉS:

A Varifeed kasza nem alkalmazható a MacDon vágóasztalokon.



Ábra 3.878: New Holland betakarítógép kijelző

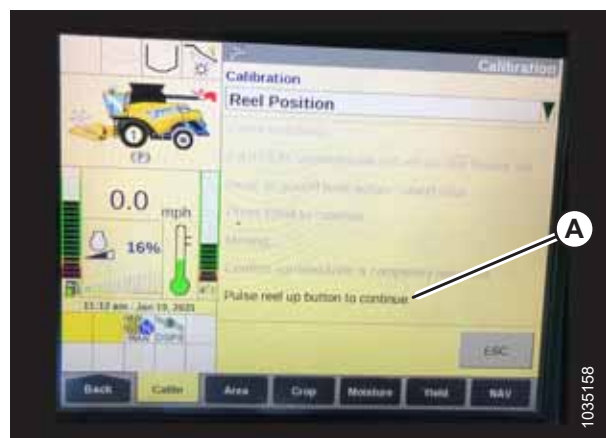
7. Kövesse az oldalon megjelenő kalibrálási lépéseket (A). Ahogy a kalibrálási folyamat halad előre, a kijelző automatikusan frissül, megjelenítve a következő lépést.

MEGJEGYZÉS:

Ha bármelyik lépés közben megnyomja az ESC billentyűt, vagy ha a rendszeren 3 percnél hosszabb ideig nem végez semmilyen műveletet, a kalibrálási eljárás leáll.

MEGJEGYZÉS:

A hibakódok magyarázatát lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



Ábra 3.879: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

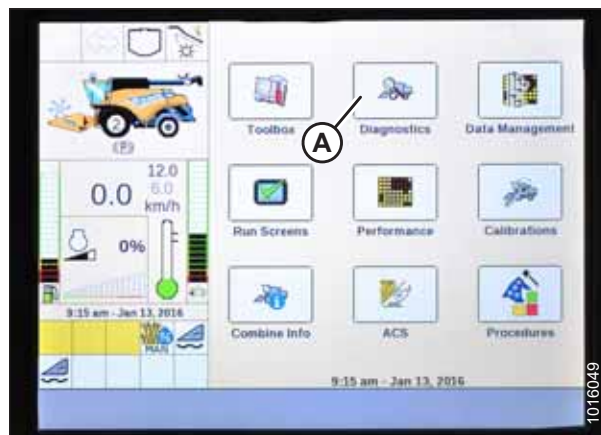
Motollamagasság-érzékelő feszültségeinek ellenőrzése – New Holland CR sorozat és CH

Ellenőrizze a motollamagasság-érzékelő feszültségeit, hogy az előírt tartományon belül legyenek.

MEGJEGYZÉS:

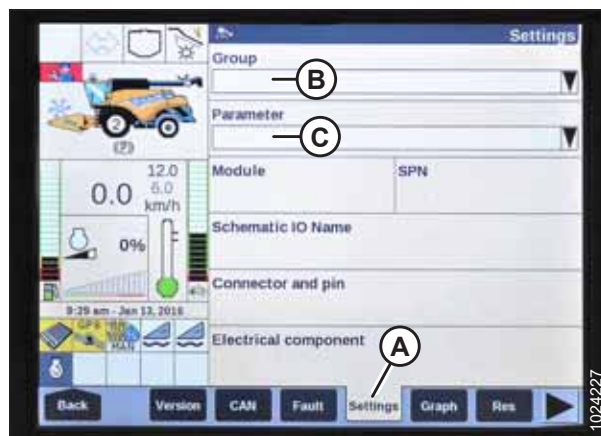
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. A betakarítógép kijelzőjén válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) menüt (A). A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal jelenik meg.



Ábra 3.880: New Holland betakarítógép kijelző

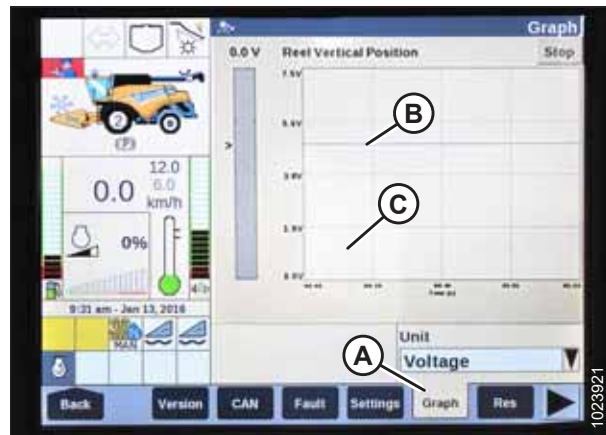
2. Válassza ki a SETTINGS (beállítások) (A) fület. A SETTINGS (beállítások) oldal jelenik meg.
3. A GROUP (csoport) menüből (B) válassza ki a HEADER (vágóasztal) menüpontot.
4. A PARAMETER (paraméter) menüben (C) válassza ki a REEL VERTICAL POSITION (motolla függőleges helyzete) lehetőséget.



Ábra 3.881: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

5. Válassza ki a GRAPH (grafikon) fület (A). A REEL VERTICAL POSITION (motolla függőleges helyzete) grafikon jelenik meg.
6. Emelje fel a motollát az alsó feszültségérték (C) megtekintéséhez. A feszültségnek a 0,7–1,1 V tartományban kell lennie.
7. Engedje le a motollát a felső feszültségérték (B) megtekintéséhez. A feszültségnek a 3,9–4,3 V tartományban kell lennie.
8. Ha bármelyik feszültség a tartományon kívül van, lásd: [A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása](#), oldal 264.



Ábra 3.882: New Holland betakarítógép kijelző

Előre beállított vágási magasság beállítása – New Holland CR sorozat és CH

A vágási magasság beállítása eltávolítható a betakarítógépen. Betakarításkor a beállítás a vezérlőkarról választható ki.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. Egyéb 2015 előtti New Holland betakarítógép modellek esetében lásd: [3.10.17 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi](#), oldal 496.

A konzolon két gomb található az automatikus magassági előbeállításokhoz. A korábbi modellekben megtalálható átváltó kapcsoló most a jobb oldalon látható módon van konfigurálva. A MacDon vágóasztalokhoz csak az első kettő, (A) és (B) jelű gombokra van szükség. A harmadik gomb (C) nincs konfigurálva.



Ábra 3.883: New Holland betakarítógép kezelőszervek

Előre beállított vágási magasság beállításához kövesse az alábbi lépéseket:



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

ÜZEMELTETÉS

1. Indítsa el a cséplőrendszert és a vágóasztalt.
2. Válassza ki az 1. előbeállítási gombot (A). A gombon lévő sárga lámpa kigyullad.
3. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt a kívánt vágásmagasságra.



Ábra 3.884: New Holland betakarítógép kezelőszervek

4. Az előbeállítás tárolásához tartsa lenyomva a RESUME (folytatás) gombot (C) a többfunkciós fogantyún, amíg a monitor hangjelzést nem ad.

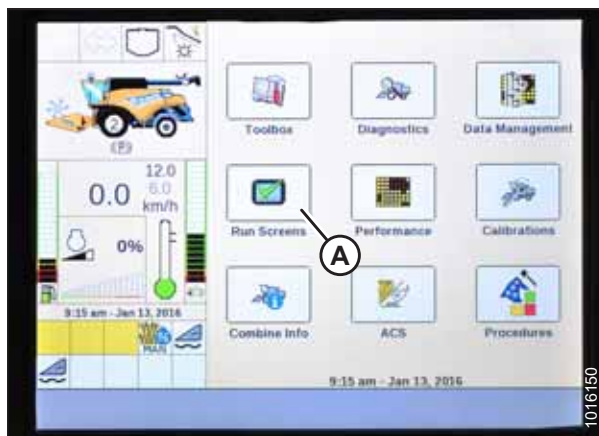
MEGJEGYZÉS:

Előbeállítások beállításakor a vágóasztal helyzetét mindig a motolla helyzetének beállítása előtt állítsa be. Ha a vágóasztalt és a motollát egyszerre állítja be, a motolla beállítása nem kerül mentésre.

5. Állítsa a motollát a kívánt munkapozícióba.
6. Tartsa lenyomva a RESUME (visszaállítás) gombot (C) a multifunkciós karon az előbeállítás beállításához.
7. Ismételje meg a [2, oldal 526](#) – [6, oldal 526](#) lépéseket a 2. előre beállított gomb használatával.
8. Engedje le a vágóasztalt a talajra.
9. Válassza ki a RUN SCREENS (képernyők futtatása) (A) lehetőséget a főoldalon.



Ábra 3.885: New Holland betakarítógép multifunkciós kar



Ábra 3.886: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

10. Válassza ki a RUN (futtatás) fület, amelyen a MANUAL HEIGHT (manuális magasságbeállítás) látható.

MEGJEGYZÉS:

A MANUAL HEIGHT (manuális magasságbeállítás) mező bármelyik RUN (futtatás) fülön megjelenhet. Ha megnyomja az automatikus magasságbeállítás gombot, a kijelző AUTO HEIGHT (automatikus magasságbeállítás) (A) értékre vált.

11. Nyomja meg az automatikus magasság-előbeállítás gombok egyikét az előre beállított vágási magasság kiválasztásához.



Ábra 3.887: New Holland betakarítógép kijelző

Maximális munkamagasság beállítása – New Holland CR sorozat és CH

A maximális munkamagasság a betakarítógép kijelzőjén keresztül állítható be.

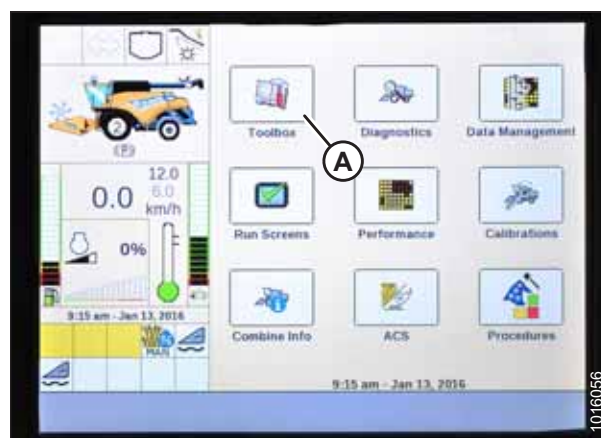
MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. Egyéb 2015 előtti New Holland betakarítógép modellek esetében lásd: [3.10.17 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 496.](#)

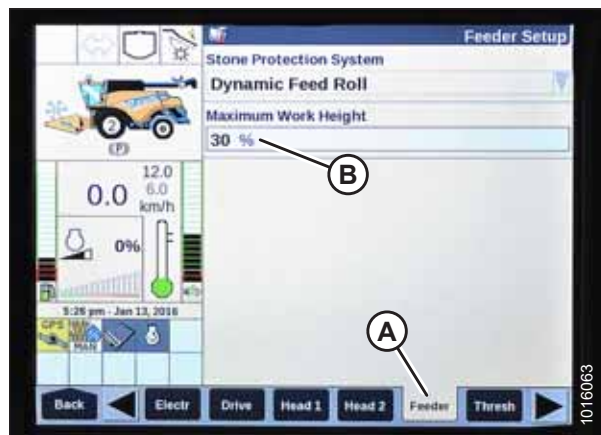
1. Válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) (A) opciót a főoldalon. A TOOLBOX (eszköztár) oldal jelenik meg.



Ábra 3.888: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

2. Válassza ki a FEEDER (behordó) (A) lehetőséget. A FEEDER SETUP (behordó beállítása) oldal jelenik meg.
3. Válassza ki a MAXIMUM WORK HEIGHT (maximális munkamagasság) mezőt (B).



Ábra 3.889: New Holland betakarítógép kijelző

4. Állítsa be a MAXIMUM WORK HEIGHT (maximális munkamagasság) paramétert a kívánt értékre.
5. Nyomja meg a SET (beállítás), majd az ENTER gombot.



Ábra 3.890: New Holland betakarítógép kijelző

Motolla előre-hátra mozgatás, vágóasztaldöntés és vágóasztaltípus konfigurálása – New Holland CR sorozat és CH

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer motolla előre-hátra mozgatási, vágóasztal döntési és vágóasztaltípus beállításai a HEAD (vágóasztal) menük megnyitásával módosíthatók.

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez az eljárás csak a 2016-os New Holland CR 6.90, 7.90, 8.90 és 9.90 modellekre vonatkozik.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

Néhány New Holland betakarítógép nem teszi lehetővé a vágóasztal-beállítások módosítását a főmenüből. Ez most egy forgalmazói beállítás. Ha a főmenüből nem tudja megváltoztatni a vágóasztal-beállításokat, forduljon a forgalmazóhoz.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Fordítsa az indítókulcsot RUN (üzemeltetés) állásba.

ÜZEMELTETÉS

2. A HEAD 1 (1. vágóasztal) oldalon a CUTTING TYPE (vágás típusa) beállítást (A) módosítsa FLEX (talajkövetés) értékről PLATFORM (platform) értékre.



Ábra 3.891: New Holland betakarítógép kijelző

3. A HEAD 2 (2. vágóasztal) oldalon változtassa meg a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) paramétert (A) DEFAULT (alapértelmezett) értékről 80/90 értékre.



Ábra 3.892: New Holland betakarítógép kijelző

Mostantól két különböző gomb áll rendelkezésre az ON GROUND (talajszinti) előbeállításokhoz. A korábbi modellekben megtalálható átváltó kapcsoló most a jobb oldalon látható módon van konfigurálva. A MacDon vágóasztalokhoz csak az első kettő, (A) és (B) jelű gombokra van szükség. A harmadik gomb lefelé (C) nincs konfigurálva.



Ábra 3.893: New Holland betakarítógép kezelőszervek

3.10.19 Rostselmash betakarítógépek – RSM 161, T500 és TORUM 785

Itt közöljük a vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer Rostselmash betakarítógépeken való használatával kapcsolatos tudnivalókat.

Vágóasztal-beállítások gyors összefoglalója – Rostselmash betakarítógépek – RSM 161, T500 és TORUM 785

A Rostselmash betakarítógépen használt vágóasztal javasolt beállításait a következő táblázatból gyorsan kiolvashatja – RSM 161, T500 és TORUM 785 sorozatú betakarító gép.

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarító gép kezelői kézikönyvében.

Táblázat 3.51 Vágóasztal-beállítások – Rostselmash betakarítógépek – RSM 161, T500 és TORUM 785

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
GFCS kalibrációja	Kész
Motolla-fordulatszám kalibrációja	Kész
GCFS-beállítások	1. mód: Vágásimágasság-fenntartó mód 2. mód: Vágásimágasság-fenntartó mód
Vágóasztal magassága	Az üzemeltetői igények szerint beállítva

Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Rostselmash RSM 161, T500 és TORUM 785

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) érzékelő kimenetét minden betakarító gép esetében kalibrálni kell, különben az AHC funkció nem fog megfelelően működni. A Rostselmash betakarítógépeken az AHC funkció az automatikus kalibrálási eljárással kalibrálható.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarító gép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarító gép kezelői kézikönyvében.

1. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

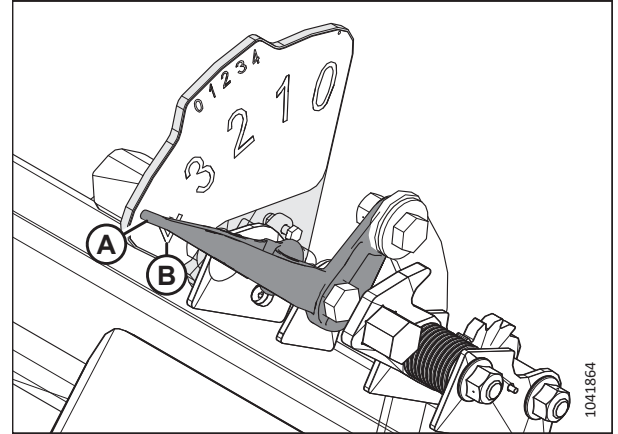
MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).

2. Állítsa a motort üzemi sebességre.
3. Parkolja le a betakarító gépet sík talajon.
4. Hagyja, hogy a motor elérje a normál üzemi hőmérsékletet.

ÜZEMELTETÉS

- Engedje le a vágóasztalt a talajra.
- Győződjön meg arról, hogy a függesztőkeret lebegésjelzőjének tűje (A) a 4-es érték irányába (B) mutat, az ábrának megfelelően.



Ábra 3.894: Lebegésjelző

- Válassza a CSAVARKULCS ikont (A). A SETTINGS (beállítások) ablak (B) jelenik meg.



Ábra 3.895: Beállítások menü

- Válassza a CALIBRATIONS (kalibrációk) ikont (A). A CALIBRATION SETTINGS (kalibrációs beállítások) menü jelenik meg.



Ábra 3.896: Beállítások menü – Kalibrációs gomb

9. Válassza a GFCS lehetőséget (A).



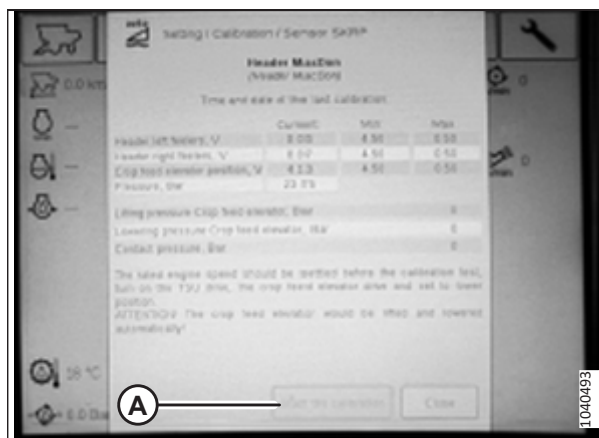
Ábra 3.897: Kalibrációs beállítások menüje

10. Válassza a START CALIBRATION (kalibráció indítása) elemet (A). A vágóasztal felemelkedik a maximális magasságba, majd leereszkedik a legalacsonyabb helyzetébe.

MEGJEGYZÉS:

Ha a rendszer az elfogadható tartományon (0,7–4,3 V) kívül eső érzékelőfeszültségeket jelez, a kalibrálás sikertelen lesz. A feszültségtartományt az érzékelőkön kell mérni. A vágóasztal magasságérzékelőin mért feszültségtartomány ellenőrzésére vonatkozó utasításokat lásd: [3.10.2 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése, oldal 304](#).

11. Állítsa be a középső összekötőelemet a kívánt beállításra. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220](#).



Ábra 3.898: Kalibrációs képernyő

Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás bekapcsolása – Rostselmash RSM 161, T500 és TORUM 785

Miután az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozást (AHHC) konfigurálták a betakarítógépen, a rendszert aktiválni kell a betakarítógép számítógépen.

MEGJEGYZÉS:

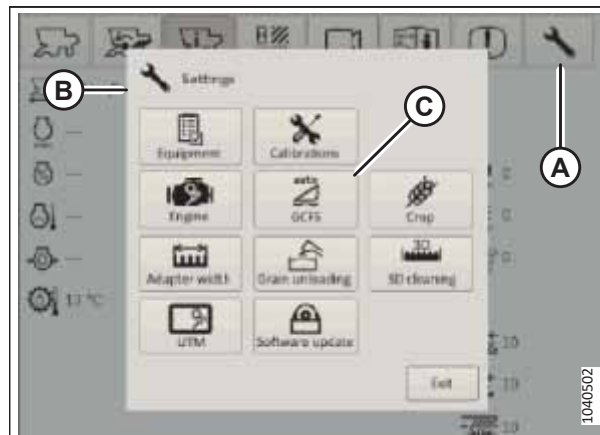
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

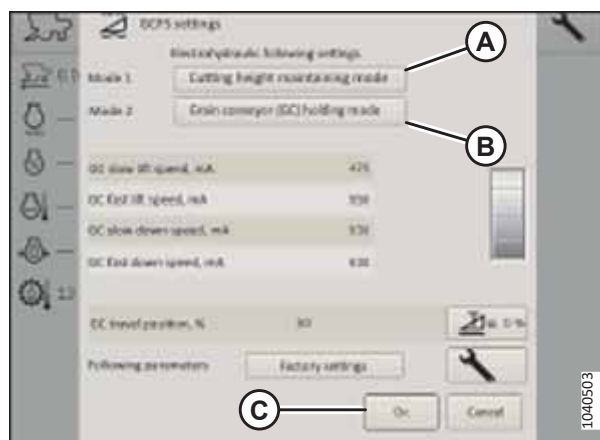
ÜZEMELTETÉS

1. Válassza a CSAVARKULCS ikont (A). A SETTINGS (beállítások) ablak (B) jelenik meg.
2. Válassza a GCFS lehetőséget (C). Megjelenik a GCFS SETTINGS (GCFS-beállítások) oldal.



Ábra 3.899: Beállítások menü

3. A MODE 1 (1. mód) (A) és MODE 2 (2. mód) (B) legyen CUTTING HEIGHT MAINTAINING MODE (vágásimágasság-fenntartó mód) értékre állítva.
4. Válassza az OK gombot (C) a változtatások megerősítéséhez.



Ábra 3.900: Beállítások menü

Motolla-fordulatszám kalibrálása – Rostselmash RSM 161, T500 és TORUM 785

A motolla fordulatszámát kalibrálni kell, mielőtt a Rostselmash betakarítógépek automatikus vágóasztalmagasság-szabályozásának (AHC) automatikus motolla fordulatszám-funkcióját használni lehetne.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. Indítsa be a motort.
2. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
3. Hagyja, hogy a motor elérje a normál üzemi hőmérsékletet.

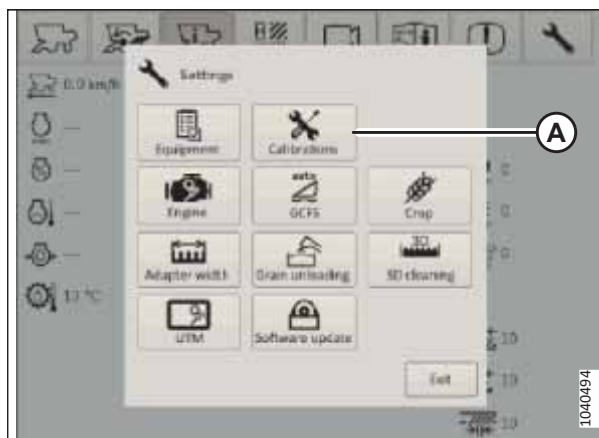
ÜZEMELTETÉS

4. Válassza a CSAVARKULCS ikont (A). A SETTINGS (beállítások) ablak (B) jelenik meg.



Ábra 3.901: Beállítások menü

5. Válassza a CALIBRATIONS (kalibrációk) ikont (A). A CALIBRATION SETTINGS (kalibrációs beállítások) ablak jelenik meg.



Ábra 3.902: Beállítások menü – Kalibrációs gomb

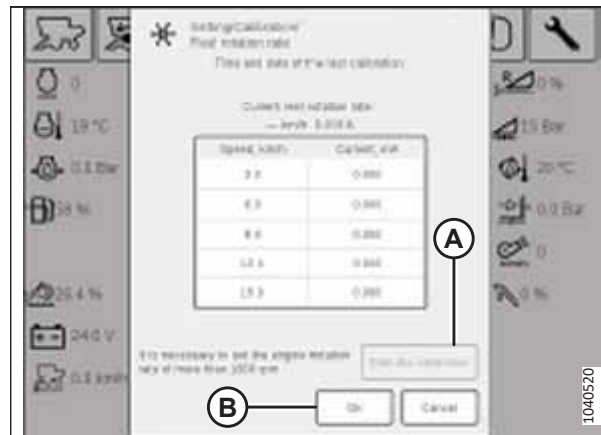
6. Válassza a REEL (motolla) ikont (A). A REEL CALIBRATION (motolla kalibrálása) oldal jelenik meg.



Ábra 3.903: Kalibrációs beállítások menüje

ÜZEMELTETÉS

- Válassza a START CALIBRATION (kalibráció indítása) elemet (A). A kijelző egy hangjelzéssel jelzi, hogy az eljárás megkezdődött. A motolla elkezdi forogni, és leáll, amikor a kalibrálás befejeződik. Ez az eljárás több percig is eltarthat.
- Válassza az OK gombot (B).



Ábra 3.904: Motollakalibrálási oldal

A vágóasztal működtetése – Rostelmash RSM 161, T500 és TORUM 785

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer kalibrálása után a vágóasztal beállításai optimalizálhatók a betakarítógép fülkéjében található vezérlőkkel.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

- Kapcsolja be a betakarítógép ferdefelhordóját. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
- Kapcsolja be a vágóasztalt. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
- A betakarítógép vezérlőkarján a vágóasztal emelése/leengedése gombbal (A) mozgassa a vágóasztalt a kívánt magasságba.



Ábra 3.905: Betakarítógép vezérlőkarja

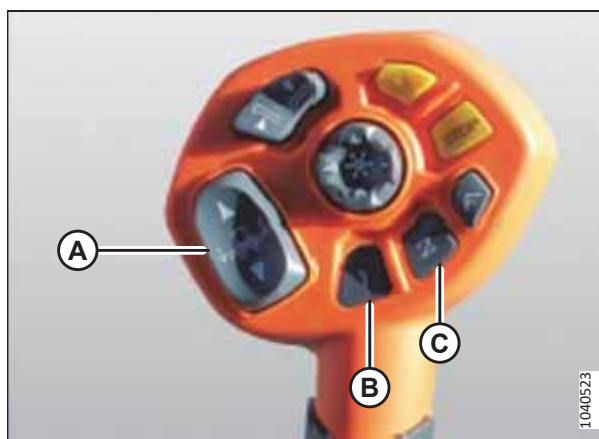
MEGJEGYZÉS:

Az előre beállított magasságbeállításoknál a talajnyomás értékének 10 és 50% között kell lennie a TALAJNYOMÁSJELZŐ SÁVON (A).



Ábra 3.906: Betakarítógép működtetési oldala

4. Tartsa lenyomva a (B) gombot 3 másodpercig a magassági előbeállítás mentéséhez. Nyomja meg és engedje fel újra a (B) gombot, hogy a vágóasztal az előre beállított magasságba mozogjon.
5. Másik előbeállítás tárolásához a (C) gombot:
 - a. A vágóasztal emelése/leengedése gombbal (A) mozgassa a vágóasztalt egy másik kívánt magasságba.
 - b. Tartsa lenyomva a (C) gombot 3 másodpercig a magassági előbeállítás mentéséhez. Nyomja meg és engedje fel újra a (C) gombot, hogy a vágóasztal a második előre beállított magasságba mozogjon.



Ábra 3.907: Betakarítógép vezérlőkarja

3.11 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása

Ha a vágószerkezet nem működik megfelelően, tisztítsa meg az esetleges szennyeződésektől.

⚠ VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

FONTOS:

A forgó motolla leeresztése az eltömődött vágószerkezetre károsítja a motolla alkatrészeit.

ÜZEMELTETÉS

1. Állítsa le a gép előremenő mozgását, és válassza le a vágóasztal hajtásait.
2. Emelje fel a vágóasztalt, hogy ne gyűlhessen benne össze a por.
3. Járassa hátrafelé a betakarítógép ferdefelhordóját. Ha a vágószerkezet még mindig el van tömődve, folytassa a következő lépéssel.
4. Ha az eltömődés **NEM** szűnik meg, kapcsolja ki a vágóasztal meghajtását, és emelje fel teljesen a vágóasztalt.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
7. Tisztítsa meg a vágószerkezetet.

3.12 A függesztőkeret behordó heveder eltömődéseinek eltávolítása

A termény néha beékelődik a behordó heveder és a behordóegység közé. Kövesse ezt az eljárást a függesztőkeret behordó hevederén lévő akadályok biztonságos eltávolításához.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Állítsa le a gép előremenő mozgását, és válassza le a vágóasztal hajtásait.
2. Emelje fel a vágóasztalt kissé a talajról, és emelje fel a motollát.
3. Csavarja le az oldalsó heveder sebességét 0-ra.
4. Váltsa át a betakarítógép hevederének járásirányát a gyártó előírásainak megfelelően (a heveder fordított járatása a különböző betakarítógép-modelleknél eltérő), és kapcsolja be a vágóasztal hajtását.
5. Lassan növelje az oldalsó heveder sebességét a korábbi beállításokra, miután az eltömődést megszüntette.

3.13 Szállítás

A vágóasztal kétféleképpen szállítható: egy betakarítógépre felszerelve vagy betakarítógéppel/traktorral vontatva.

További tájékoztatásért lásd:

- [3.13.1 Vágóasztal szállítása a betakarítógépen, oldal 537](#)
- [3.13.2 Vontatás, oldal 538](#)

3.13.1 Vágóasztal szállítása a betakarítógépen

Jó látási viszonyok között a vágóasztalt úgy is szállíthatja, hogy az egy betakarítógépre van felszerelve.



FIGYELMEZTETÉS

NEM szabad a vágóasztallal felszerelt betakarítógéppel éjszaka vagy a látási viszonyokat rontó körülmények mellett, például ködben vagy esőben közlekedni. A vágóasztal szélessége ilyen körülmények között nem feltétlenül szembetűnő.

VIGYÁZAT!

- A közúti közlekedés előtt ellenőrizze a helyi jogszabályok szélességi előírásait, valamint a kivilágítási vagy jelölési követelményeket.
- Kövesse a betakarítógép kezelői kézikönyvében a szállítással, vontatással stb. kapcsolatos ajánlott eljárásokat.
- Kapcsolja ki a vágóasztal hajtásának tengelykapcsolóját, amikor a terepre kimegy, ill. amikor onnan távozik.
- Mielőtt az úttestre hajtana, győződjön meg arról, hogy a lámpák tiszták és megfelelően működnek. Fordítsa el a sárga lámpákat úgy, hogy a közeledő forgalom számára láthatóak legyenek. Az utakon való közlekedés során mindig használjon lámpát.
- NE használjon terepi világítást közúton - ezek összezavarhatják a többi járművezetőt.
- Mielőtt közútra hajt, tisztítsa meg a járműtáblákat és a fényvisszaverőket, állítsa be a visszapillantó tükröket, és tisztítsa meg az ablakokat.
- Engedje le teljesen a motollát, és emelje fel a vágóasztalt (hacsak nem dombos terepen szállítja a vágóasztalt).
- Figyeljen az út menti akadályokra, a szembejövő forgalomra és a hidakra.
- Lejtőn lefelé haladáskor csökkentse a sebességet, és tartsa a vágóasztalt minimális magasságban, hogy maximális stabilitást biztosítson, ha bármilyen okból meg kell állnia. A lejtő alján emelje fel teljesen a vágóasztalt, hogy elkerülje a talajjal való érintkezést.

3.13.2 Vontatás

Az EasyMove™ szállítási opcióval felszerelt vágóasztalok betakarítógép vagy mezőgazdasági traktor mögött vontathatók, legfeljebb 32 km/h (20 mph) sebességgel.

Az utasításokat a vontató jármű kezelői kézikönyvében találja.

Vágóasztal kapcsolása a vontató járműhöz

A vágóasztal vontatható megfelelően konfigurált rendszoróval, betakarítógéppel vagy mezőgazdasági traktorral.



VIGYÁZAT!

Kövesse az alábbi utasításokat, nehogy elveszítse uralmát a jármű felett, ami személyi sérülést és/vagy a gép károsodását okozhatja:

- A vontató jármű súlyának meg kell haladnia a vágóasztalét a megfelelő irányíthatóság és fékezési teljesítmény érdekében.
- Csak betakarítógépet vagy mezőgazdasági traktort használjon a vágóasztal vontatásához.
- Ügyeljen arra, hogy a motolla teljesen le legyen engedve a tartókarokra, hogy szállítás közben stabilizálja a vágóasztalt. A hidraulikus motolla előre-hátra mozgató berendezéssel szerelt vágóasztalok esetében soha ne csatlakoztassa az előre-hátra mozgató csatlakozókat egymáshoz, mert ezzel zárt áramkört hoz létre, és a motolla szállítás közben előre kúszhat.
- Ellenőrizze, hogy minden csap megfelelően rögzítve van-e szállítási helyzetben a keréktartóknál, a vágószerkezet tartójánál és a vonófejnél.
- A vágóasztal szállítása előtt ellenőrizze a gumibroncsok állapotát és nyomását.
- Csatlakoztassa a vonófejet a vontató járműhöz egy megfelelő vonócsappal, rugós rögzítőcsappal vagy más megfelelő rögzítőelemmel.
- Csatlakoztassa a vonófej biztonsági láncát a vontató járműhöz. Állítsa be a biztonsági lánc hosszát úgy, hogy csak épp annyira legyen laza, hogy lehetővé tegye a kanyarodást.
- Csatlakoztassa a hétpólusú dugaszolófejes kábelköteget a vontató jármű csatlakozóaljzatához. (A hétpólusú csatlakozóaljzat a forgalmazó alkatrészosztályán kapható.)
- Ellenőrizze a lámpák megfelelő működését, és tisztítsa meg a „Lassú jármű” táblát és más fényvisszaverőket. Ha a törvény nem tiltja, használjon villogó figyelmeztető fényjelzést.

Óvintézkedések a vágóasztal vontatásával kapcsolatban

Tekintse át az alábbi figyelmeztetések listáját, mielőtt a vágóasztalt egy betakarítógép vagy mezőgazdasági traktor mögé csatlakoztatná és vontatná.



VIGYÁZAT!

Tartsa be az alábbi utasításokat, nehogy elveszítse uralmát a jármű felett, ami személyi sérülést és/vagy a gép károsodását okozhatja:

- NE lépje túl a 32 km/h (20 mph) sebességet.
- Csúszós vagy mostoha útviszonyok között csökkentse a szállítási sebességet 8 km/h (5 mph) alá.
- A kanyarokat csak nagyon alacsony sebességgel (8 km/h [5 mph] vagy annál kisebb sebességgel) vegye be, mivel kanyarodás közben csökken a vágóasztal stabilitása. NE gyorsítson, amikor kanyarodik vagy kanyarból jön ki.
- Közúton történő szállítás során tartsa be az összes vonatkozó közlekedési szabályt. Használjon borostyánsárga villogó figyelmeztető fényjelzést, ha a törvény nem tiltja.

3.13.3 Áttérés a szállítási helyzetből a terephelyzetbe (opcionális)

A vágóasztalt állítsa vissza terepi pozícióba, miután az új helyre vontatta.

A bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe – ContourMax™ opció

A bal külső kereket a szállítási helyzetbe állítás után vissza kell állítani a munkapozícióba.

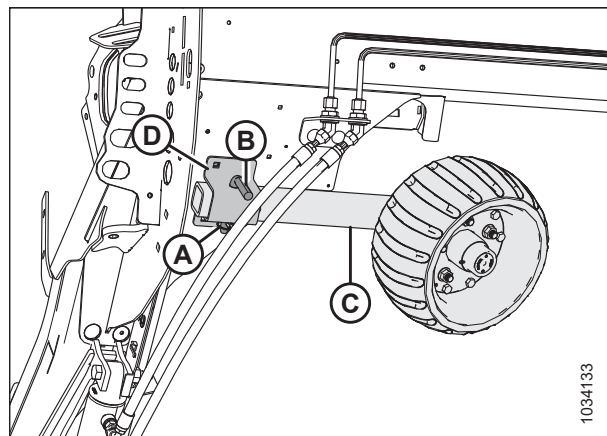
VESZÉLY

A megemelt vágóasztal váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt a vágóasztal alá bemegy. Ha a vágóasztalt emelőberendezéssel emeli fel, győződjön meg arról, hogy a vágóasztal biztonságosan rögzített, mielőtt folytatja a munkát.

VESZÉLY

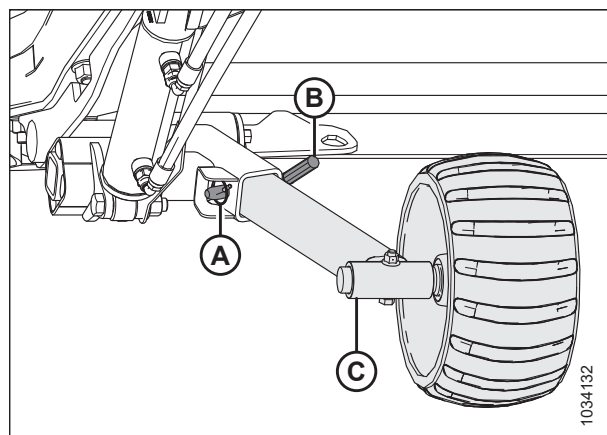
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, ügyeljen rá, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól.
4. Távolítsa el a biztosítócsapot (A).
5. Távolítsa el a rögzítőcsapot (B).
6. Csúsztassa ki a kerékegységet (C) a tárolókonzolból (D).



Ábra 3.908: Bal kerékszerelvény

7. A kereket befelé fordítva igazítsa a kerékszerelvényt (C) a lengéscsillapítóhoz, és csúsztassa a vágóasztal eleje felé, amíg a csapfuratok egy vonalba nem kerülnek.
8. Helyezze be a rögzítőcsapot (B).
9. Helyezze be a biztosítócsapot (A).



Ábra 3.909: Bal kerékszerelvény

Vonórúd elővétele

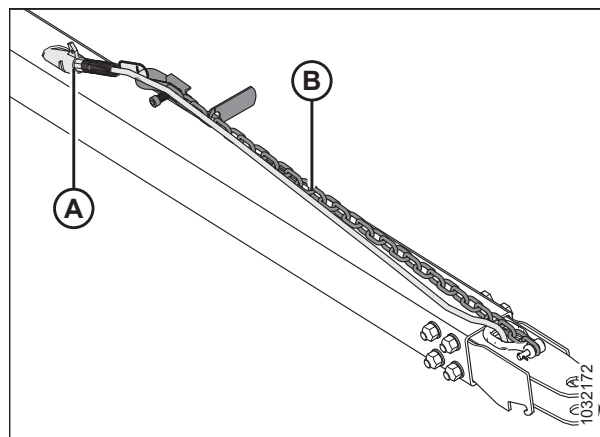
Szállítási helyzetből történő átalakításkor távolítsa el a vonórúdat a szállítási helyéről.

1. A vágóasztal támasztókerekeit ékelje ki kerékkitámasztó ékekkel (A), hogy a vágóasztal ne gurulhasson el.



Ábra 3.910: Kerek kiékelése

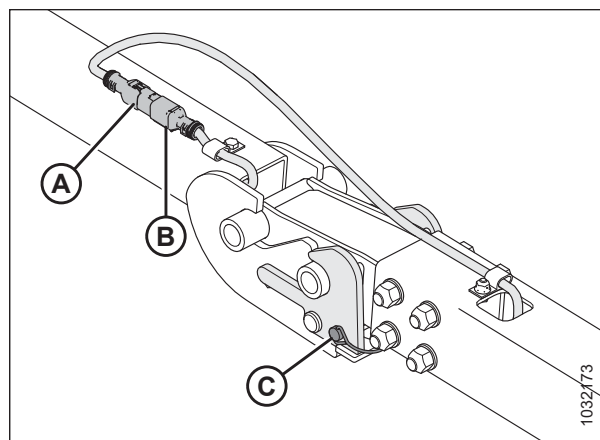
2. Húzza ki az elektromos csatlakozót (A) és akassza le a biztonsági láncot (B) a vontató járműről, és tárolja a képen látható módon.
3. Ha hosszabbítóval szerelt vonórúdat távolít el, folytassa a [4, oldal 541](#) lépéssel. Ha a vonórúdat hosszabbító nélkül távolítja el, folytassa a [16, oldal 543](#) lépéssel.



Ábra 3.911: Vonórúd szerelvény

A hosszabbítóval felszerelt vonórúd eltávolítása:

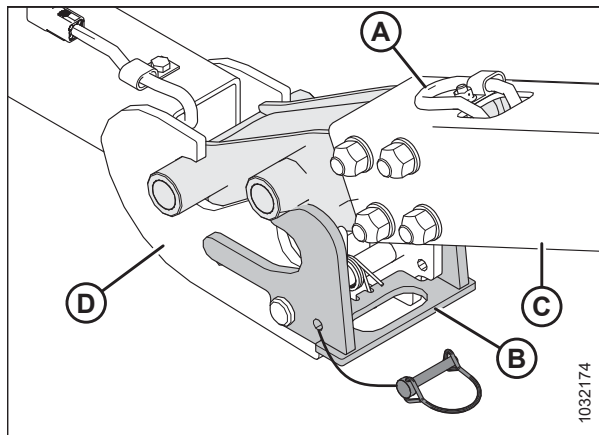
4. Válassza le a vonórúd kábelkötegét (A) a hosszabbító kábelkötegről (B).
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (C) a reteszből.



Ábra 3.912: Vonórúd / hosszabbító kábelköteg

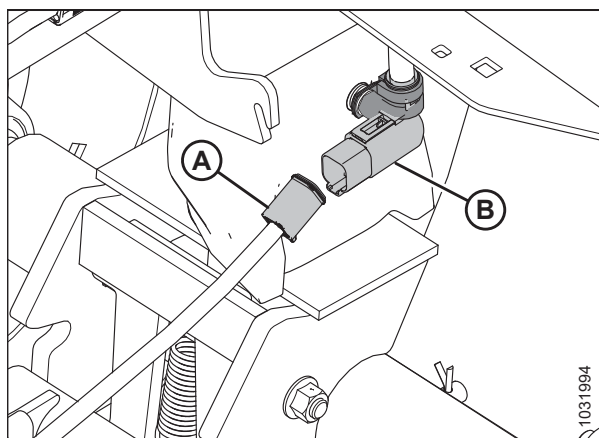
ÜZEMELTETÉS

6. Rögzítse a vonórúd kábelkötegét (A) a tárolóhelyen.
7. Emelje fel a vonófejet a reteszcsatlakozás közelében, hogy levegye a súlyt a reteszről. Emelés közben emelje fel a reteszfogantyút (B), hogy a vonórúd csapját elengedje, majd lassan engedje le a szerelvényt a földre.
8. Emelje fel a vonórúd végét (C), és húzza el a hosszabbítóról (D).



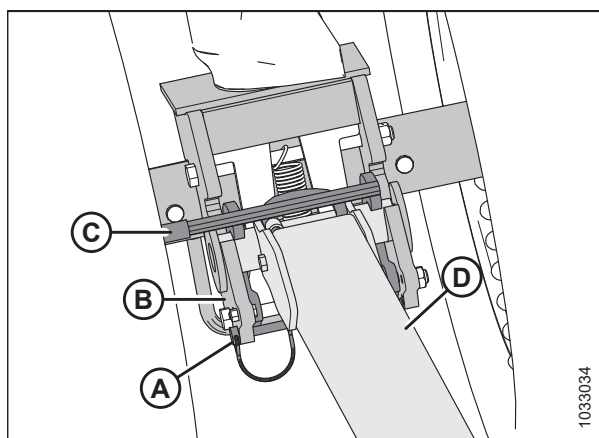
Ábra 3.913: Vonórúd / hosszabbító kapcsolófej

9. Húzza ki a vonórúd hosszabbító elektromos kábelkötegét (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegeből (B).



Ábra 3.914: Vonórúd elektromos csatlakozója

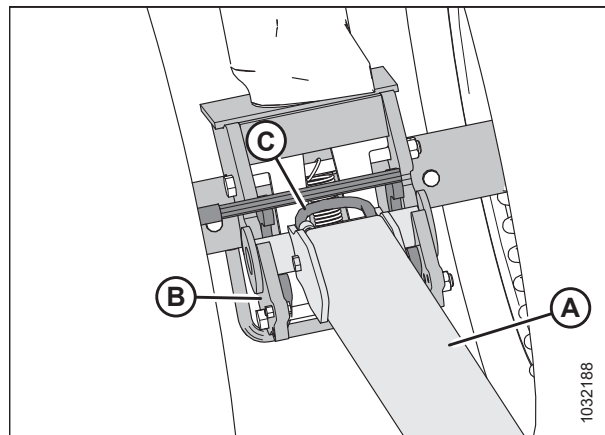
10. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a szállító akasztóhorogból (B).
11. Nyomja vissza a reteszt (C) a hosszabbító (D) kioldásához.



Ábra 3.915: Vonórúd hosszabbító és szállító akasztóhorog

ÜZEMELTETÉS

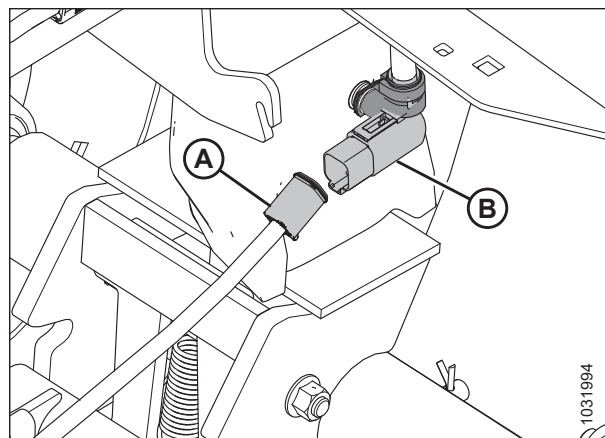
- Emelje fel a hosszabbítót (A), és húzza el a szállító akasztóhorogról (B).
- Rögzítse a hosszabbító kábelkötegét (C) a vonórúd hosszabbító csövében (A).
- Helyezze vissza a biztosítócsapot a bal szállító akasztóhorogba, hogy ne vesszen el.
- A vonórúd tárolásához lásd: [A vonórúd tárolása, oldal 544.](#)



Ábra 3.916: A retesz leoldva a hosszabbítóról

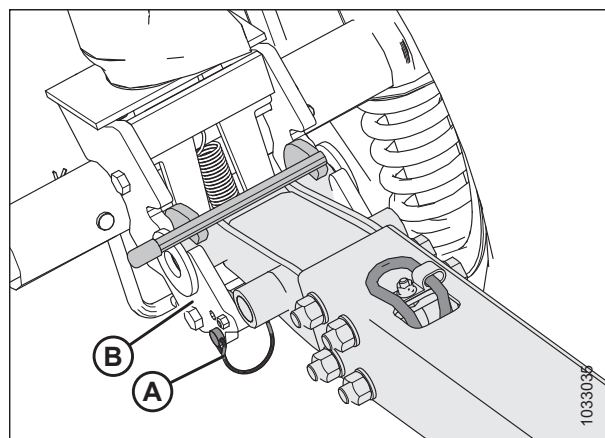
A hosszabbító nélkül felszerelt vonórúd eltávolítása:

- Húzza ki a vonórúd hosszabbító elektromos kábelkötegét (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegeből (B).



Ábra 3.917: Vonórúd elektromos csatlakozója

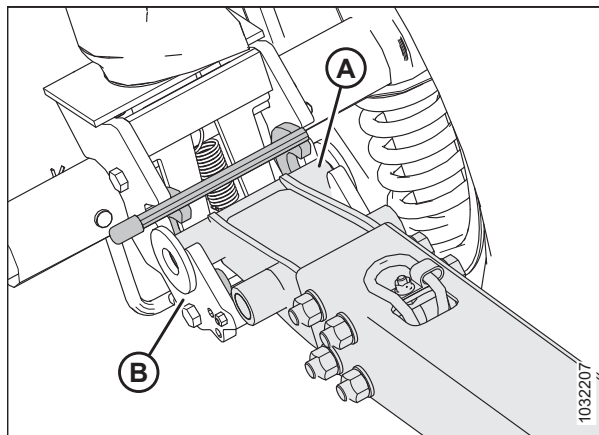
- Távolítsa el a biztosítócsapot (A), majd nyomja vissza a reteszt (B) a vonórúd kiszabadításához.



Ábra 3.918: Vonórúd és bal oldali szállító akasztóhorog

ÜZEMELTETÉS

- Emelje fel a vonórudat (A), és húzza el a szállító akasztóhorogról (B).
- Helyezze vissza a biztosítócsapot a bal szállító akasztóhorogba, hogy ne vesszen el.
- A vonórúd tárolásához lásd: [A vonórúd tárolása, oldal 544.](#)



Ábra 3.919: Vonórúd és bal oldali szállító akasztóhorog

A vonórúd tárolása

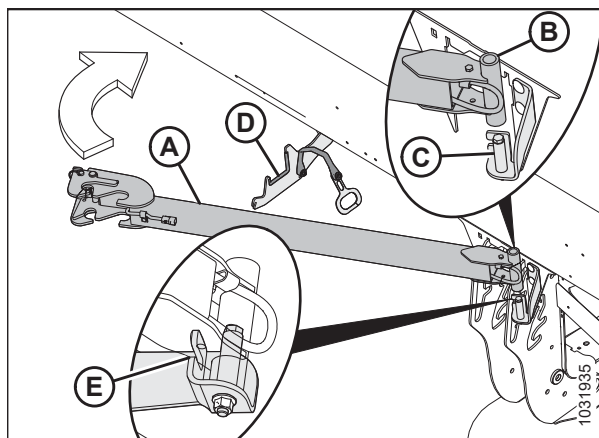
Használaton kívül a vonórudat a hátfalszelvényben tárolja.

Vonórúd-hosszabbító

- Helyezze a vonórúd hosszabbító (A) csöves végét (B) a csapra (C).
- Forgassa be a vonórúd-hosszabbítót a tartóbölcsőbe (D).

MEGJEGYZÉS:

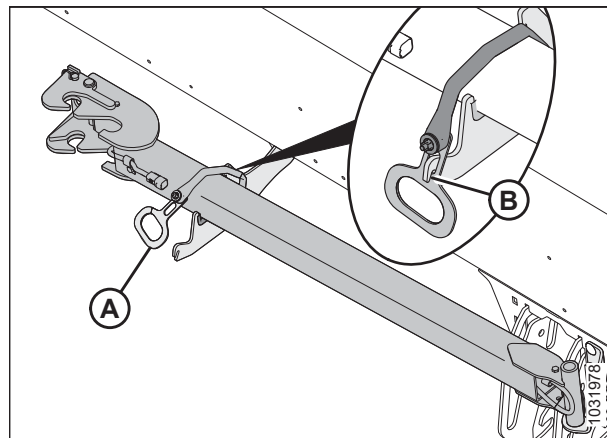
Hogy a vonórúd hosszabbító rúdja ne rázódjon ki a helyéről, győződjön meg arról, hogy a hosszabbító rúd a tartóban (E) lévő horonyba illeszkedik.



Ábra 3.920: Vonórúd hosszabbító tárolóhely

ÜZEMELTETÉS

3. Rögzítse a vonórúd-hosszabbítót a heveder fogantyúját (A) a bölcsőben (B) lévő bevágásba akasztva.



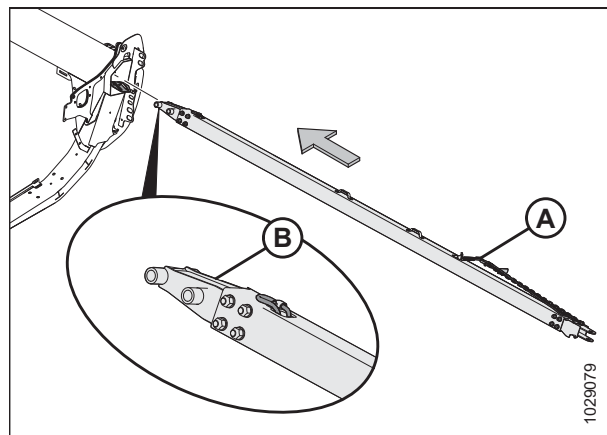
Ábra 3.921: Vonórúd hosszabbító tárolóhely

Vonórúd

4. Nyissa ki a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
5. A vontatólánccal és a kábelköteggel (A) felfelé, illessze be a vonórúd vonófejes végét (B) a bal hátfalszelvénybe.

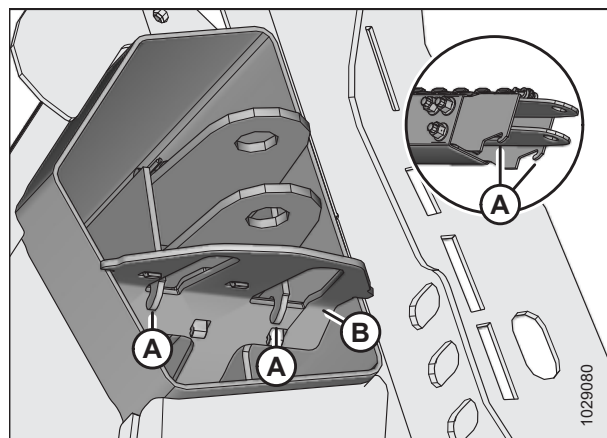
FONTOS:

A vágóasztal-oldalburkolatot az egyértelműség kedvéért eltávolítottuk az ábráról.



Ábra 3.922: Vonófej

6. Csúsztassa a vonórúdat a hátfalszelvénybe, amíg a horgok (A) a tartószelvény (B) nyílásaiba nem akadnak.
7. Zárja be a vágóasztal oldalburkolatát. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 3.923: A vonórúd kengyeles végének tartóhorgai

A (bal) első kerekek terepi helyzetbe állítása

Ez az eljárás bemutatja, hogyan kell a kerekeket a legmagasabb tárolási pozícióba helyezni, de előfordulhat, hogy alacsonyabb pozíciót kell használni, attól függően, hogy szeretné-e, hogy a terepi műveletek közben a kerekek a vágóasztalt megtámasszák.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás feltételezi, hogy a vonórudat eltávolították. A vonórúd eltávolításával kapcsolatos utasításokat lásd: [Vonórúd elővétele, oldal 541](#).

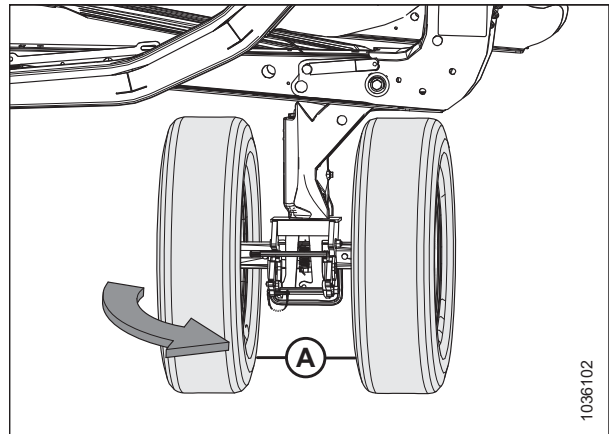
VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

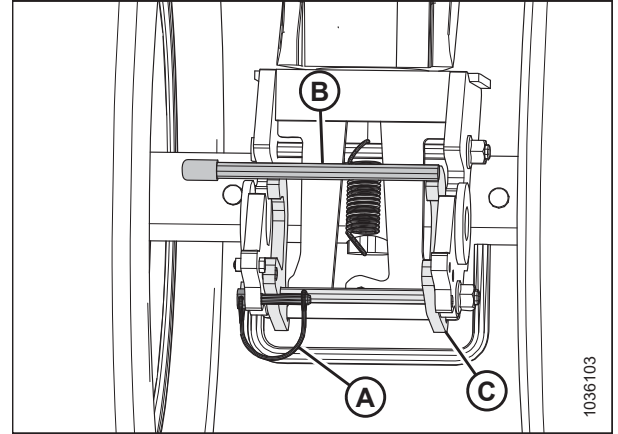
1. Emelje fel a vágóasztalt, amíg a szállító kerekek 51–102 mm-re (2–4 coll) elemelkednek a talajtól.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Fordítsa el a bal oldali szállítókerék-egységet (A) 90°-kal az ábrán látható irányba.



Ábra 3.924: Bal oldali szállító kerekek szállítási üzemmódban

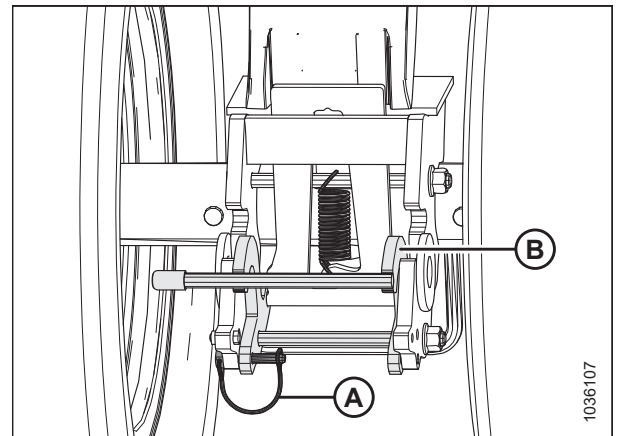
ÜZEMELTETÉS

5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A). Húzza meg a fogantyút (B) a retesz (C) beakadásához - ez megakadályozza, hogy a szállítókerék-egység elforduljon.



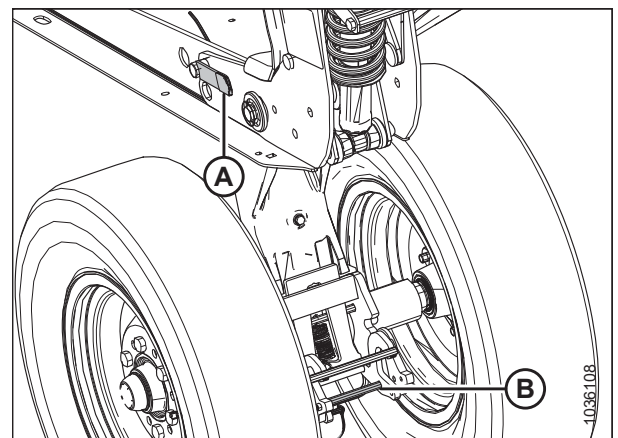
Ábra 3.925: Bal oldali szállító kerekek –
Elfordulásgátló retesz kioldva

6. Rögzítse a reteszt (B) a biztosítócsappal (A).



Ábra 3.926: Bal oldali szállító kerekek –
Elfordulásgátló retesz zárva

7. A tengely kioldásához a lábával nyomja le a csavart (B), miközben a fogantyút (A) lefelé nyomja.



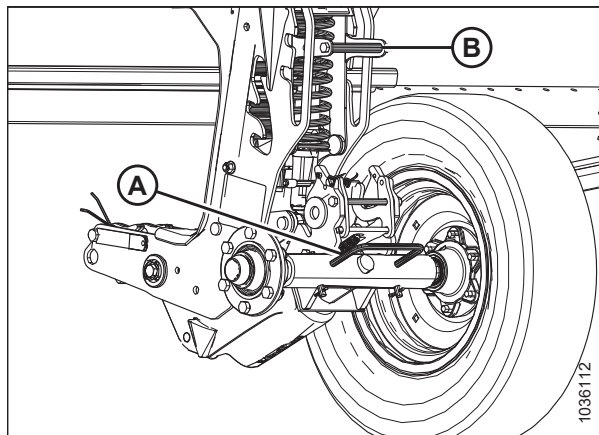
Ábra 3.927: Bal oldali szállító kerekek – Tengely
kioldva

ÜZEMELTETÉS

- Emelje felfelé az (A) fogantyút, miközben a (B) fogantyút hátra húzza, hogy a bal oldali kerékegységet a legmagasabb eltárolási helyzetbe emelje.

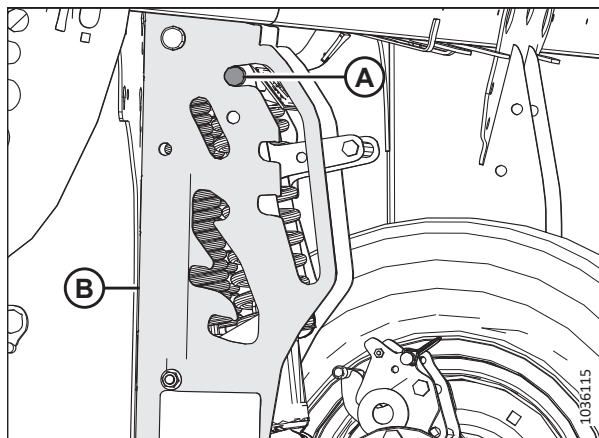
MEGJEGYZÉS:

Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.



Ábra 3.928: Jobb oldali szállító kerekek a legmagasabb tárolási helyzetben

- Győződjön meg arról, hogy a csap (A) a lemez (B) legmagasabb tárolási helyén látható.



Ábra 3.929: Bal oldali szállítókerék forgócsapja a legmagasabb tárolási helyzetben

A hátsó (jobb oldali) kerekek áthelyezése terepi helyzetbe

Ez az eljárás bemutatja, hogyan kell a kerekeket a legmagasabb tárolási pozícióba helyezni, de előfordulhat, hogy alacsonyabb pozíciót kell használni, attól függően, hogy szeretné-e, hogy a terepi műveletek közben a kerekek a vágóasztalt megtámasszák.

VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

- Emelje fel a vágóasztalt, amíg a szállító kerekek 51–102 mm-re (2–4 coll) emelkednek a talajtól.

MEGJEGYZÉS:

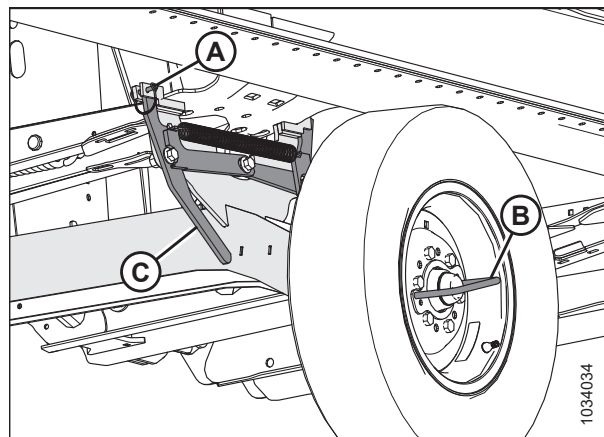
Emelje fel a vágóasztalt elég magasra ahhoz, hogy a biztonsági támasztékokat be lehessen állítani – az eljárás elvégzéséhez a vágóasztal alatt kell dolgoznia.

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

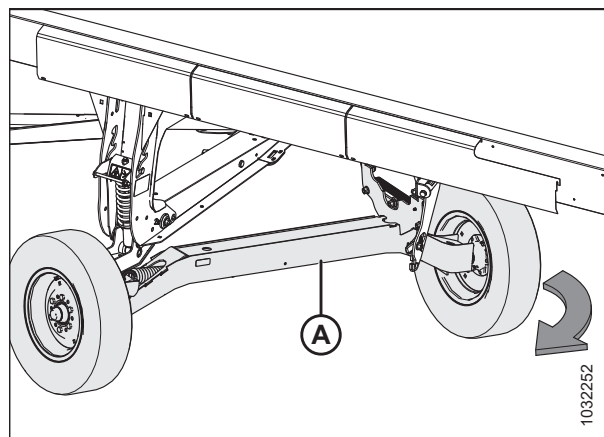
Ha a biztonsági támaszok beállításához a vágóasztalt olyan magasságba kell emelni, ahol kényelmetlen rajta dolgozni, akkor a vágóasztalt tuskókkal támassza alá úgy, hogy a szállító kerekek 51–102 mm-re (2–4 coll) legyenek a talajtól.

2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. A jobb oldali szállítótengelyen távolítsa el a biztosítócsapot (A) a jobb oldali szállítótengely reteszből.
5. Tartsa meg a jobb oldali szállítótengelyt a kerékfogantyúnál (B) emelve, majd nyomja meg a fogantyút (C), hogy a jobb oldali szállítótengelyt leoldja a vágóasztal vázáról.
6. Engedje le a jobb oldali szállítótengelyt a földre a kerékfogantyú (B) segítségével.
7. Helyezze vissza a biztosítócsapot (A) a reteszbé.



Ábra 3.930: Jobb oldali szállítótengely szállítási helyzetben reteszelve

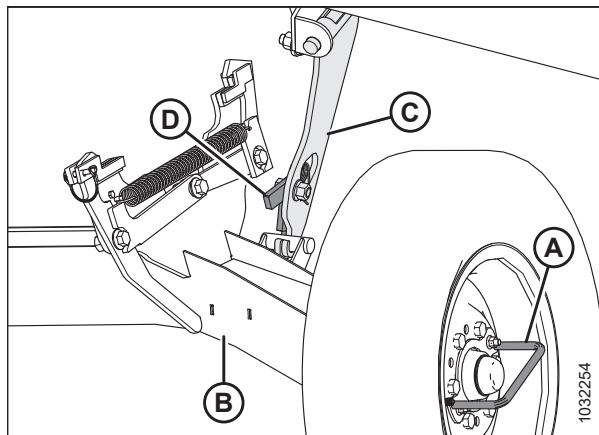
8. Emelje fel és forgassa el a jobb oldali szállítótengelyt (A) az ábrán látható irányba a kerékfogantyú segítségével.



Ábra 3.931: Jobb oldali szállítótengely elforgatása

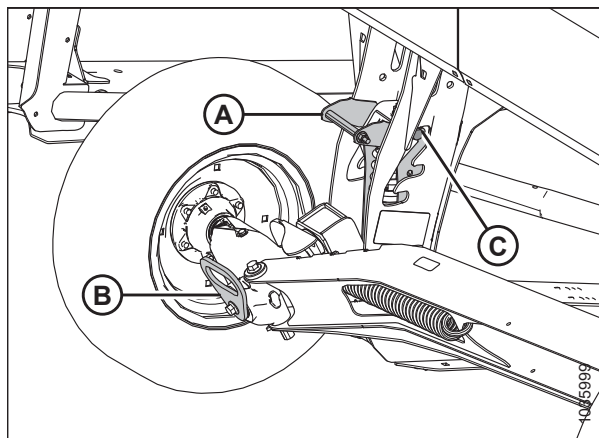
ÜZEMELTETÉS

9. A kerékfogantyú (A) segítségével emelje fel és helyezze a jobb oldali szállítótengelyt (B) a tereptartóhoz (C), hogy a retesz beakadjon (D).



Ábra 3.932: Jobb oldali szállítótengely terepi helyzetben reteszelve

10. A tengely legmagasabb tárolási helyzetbe történő áthelyezéséhez húzza meg a szállítási magasságállító fogantyút (A) és emelje fel a tengelyt a fogantyújánál (B) fogva. Győződjön meg arról, hogy a csap (C) az ábrának megfelelően, a legmagasabb tárolási helyén látható.
11. Állítsa be a csúszótalp helyzetét a jobb szállítólabon a többi csúszótalphez igazítva. Az utasításokat lásd: *Belső csúszótalpak beállítása, oldal 219.*



Ábra 3.933: Jobb oldali szállítókerekek a legmagasabb tárolási helyzetben

3.13.4 Átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe (opcionális)

A vágóasztalt állítsa vissza szállítási pozícióba, mielőtt új helyre vontatja.

A bal külső kerék átállítása üzemi helyzetbőlállítás helyzetbe – ContourMax™ opció

A bal külső kereket szállítási helyzetbe kell állítani, mielőtt a vágóasztalt vontatni lehetne.

VESZÉLY

A megemelt vágóasztal váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt a vágóasztal alá bemegy. Ha a vágóasztalt emelőberendezéssel emeli fel, győződjön meg arról, hogy a vágóasztal biztonságosan rögzített, mielőtt folytatja a munkát.

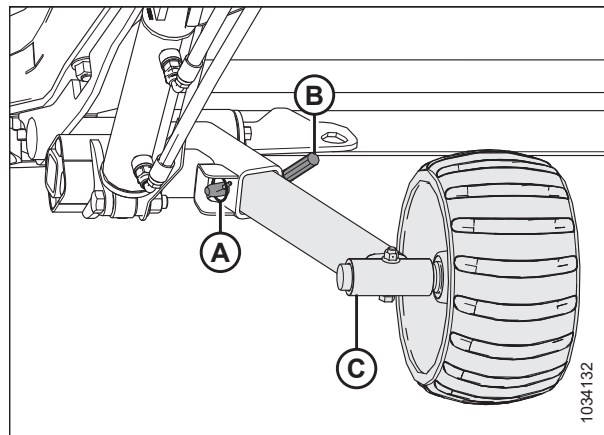
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

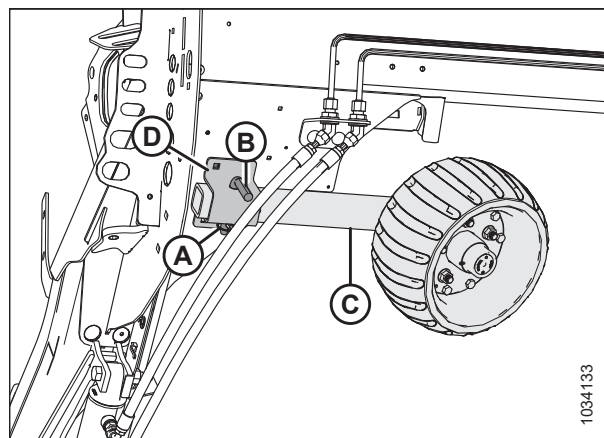
ÜZEMELTETÉS

- Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, ügyeljen rá, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól.
- Távolítsa el a biztosítócsapot (A).
- Távolítsa el a záró csapszegeket (B).
- Csúsztassa a bal oldali kerékegységet (C) a vágóasztal hátsó része felé.



Ábra 3.934: Bal kerékszerelvény

- A kerékkel kifelé fordítva csúsztassa a bal oldali kerékegységet (C) a tároló konzolba (D).
- Helyezze be a rögzítőcsapot (B).
- Helyezze be a biztosítócsapot (A).



Ábra 3.935: Bal kerékszerelvény

A (bal) első kerekek átállítása a szállítási helyzetbe

Az első (bal oldali) kerekek helyezkednek el a vontató járműhöz legközelebb. A vágóasztal szállításra való előkészítéséhez engedje le a kerekeket a talajra, és fordítsa el őket a menetirányba.

VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

VESZÉLY

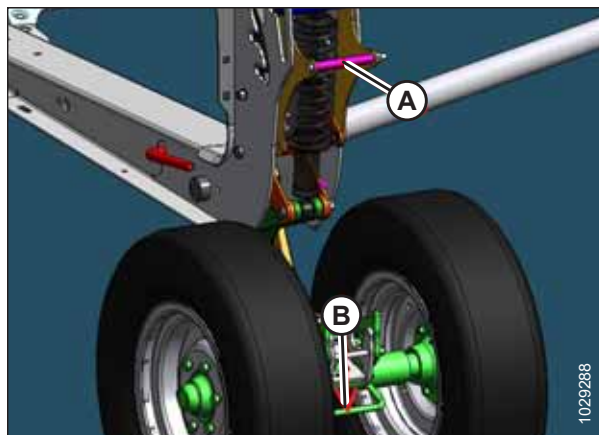
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VIGYÁZAT!

Tartson kellő távolságot a kerekektől, és óvatosan engedje ki a kapcsolószerkezetet; a kerekek hirtelen leesnek, amint a mechanizmust kioldja.

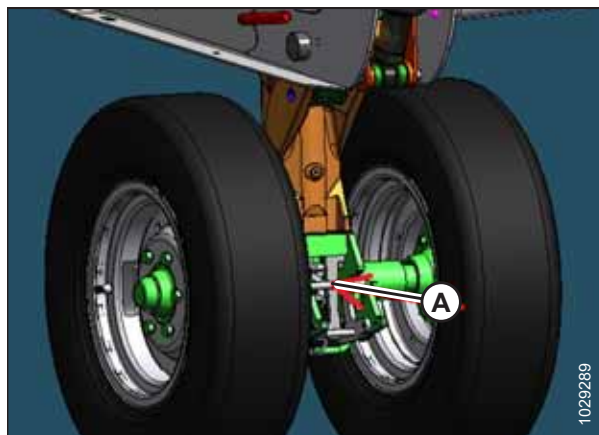
ÜZEMELTETÉS

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, ügyeljen rá, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól.
4. Állítsa a mélységszabályozó kerék magasságát a szállítási helyzetbe (legalsó nyílás). Húzza kifelé a felfüggesztő fogantyút (A), és nyomja lefelé a tengelyfogantyút (B), amíg el nem éri a szállítási helyzetet.



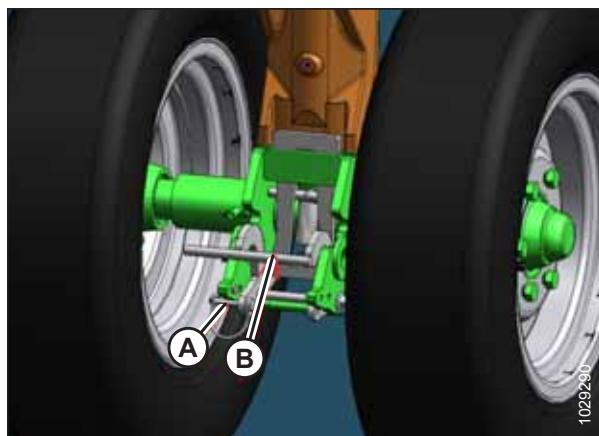
Ábra 3.936: Elülső szállítási kerekek

5. Rögzítse a bal oldali szállító akasztóhorgot a tengelyfogantyú (A) előre nyomásával, amíg a retesz be nem akad.
6. Húzza vissza a tengelyfogantyút, hogy ellenőrizze, hogy a retesz teljesen be van-e akadva.



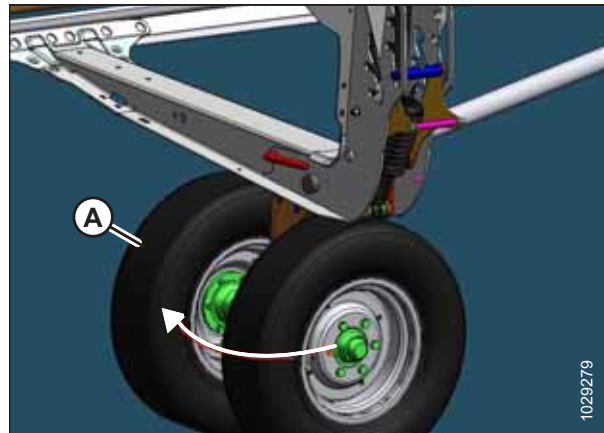
Ábra 3.937: Elülső szállítási kerekek

7. Távolítsa el a reteszt rögzítő kengyelcsapszeget (A).
8. Nyomja felfelé a tengelyfogantyút (B) a kerékegység kioldásához.



Ábra 3.938: Elülső szállítási kerekek

9. Fordítsa el az első kerékegységet (A) az óramutató járásával megegyező irányba 90°-kal.



Ábra 3.939: Elülső szállítási kerekek

A (jobb) hátsó kerekek áthelyezése szállítási helyzetbe

A vágóasztalt vontatás előtt szállítási helyzetbe kell állítani.

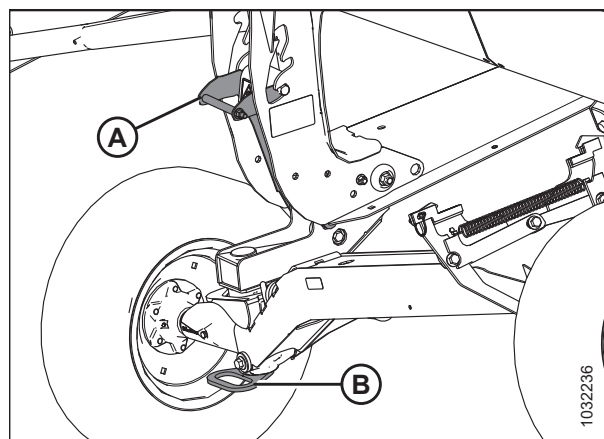
⚠ VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

⚠ VIGYÁZAT!

Tartson kellő távolságot a kerekektől, és óvatosan engedje ki a kapcsolószerkezetet; a kerekek hirtelen leesnek, amint a mechanizmust kioldja.

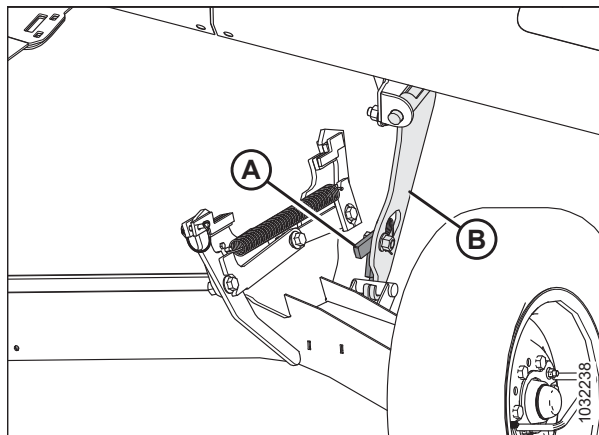
1. Teljesen emelje fel a csúszótalpat a jobb oldali szállítótengelyen. Az utasításokat lásd: [Belső csúszótalpak beállítása, oldal 219.](#)
2. Állítsa a mélységszabályozó kerék magasságát a szállítási helyzetbe (legalsó nyílás) az alábbiaknak megfelelően:
 - Ha a felső nyílásban van, nyomja meg a fogantyút (A) a kioldáshoz.
 - Ha a középső nyílásban van, húzza meg a fogantyút (A) a kioldáshoz.
3. Húzza kifelé a felfüggesztő fogantyút (A), és nyomja lefelé a tengelyfogantyút (B).



Ábra 3.940: Mélységszabályozó kerekek

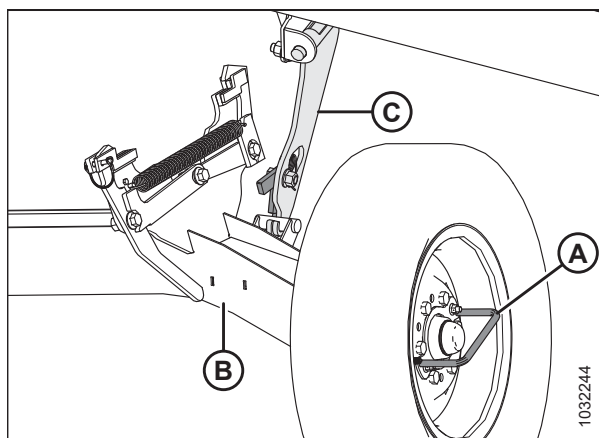
ÜZEMELTETÉS

4. Nyomja lefelé a reteszt (A) a jobb oldali támaszon (B) a kioldáshoz.



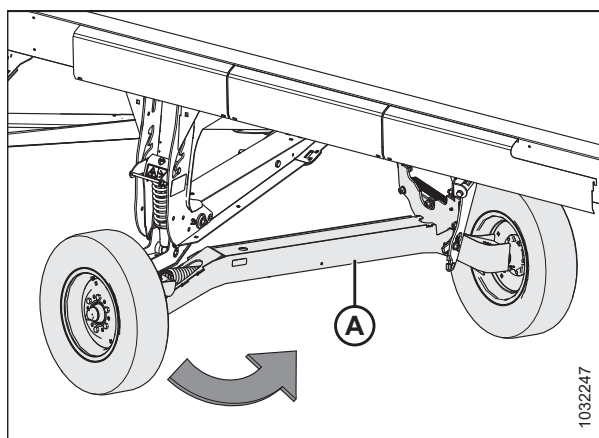
Ábra 3.941: Jobb oldali terepi támasz

5. Emelje meg a kerékfogantyút (A) a jobb oldali szállítótengely (B) levételéhez a jobb oldali tereptartóról (C), majd engedje le a jobb oldali szállítótengelyt a földre.



Ábra 3.942: Jobb oldali terepi támasz

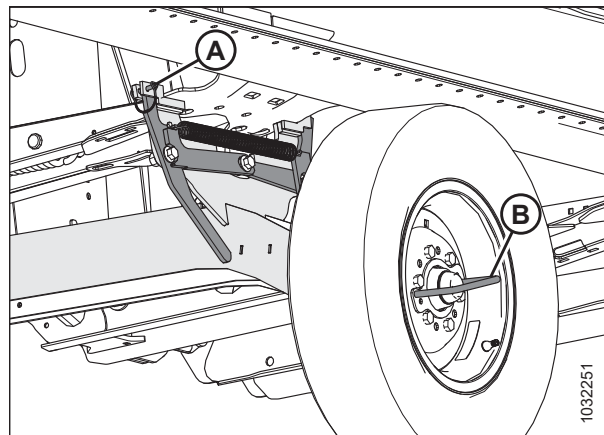
6. Használja a kerékfogantyút, és forgassa a jobb oldali szállítótengelyt (A) a vágóasztal váza alá.



Ábra 3.943: Jobb oldali szállítótengely

ÜZEMELTETÉS

7. Távolítsa el a kengyelcsapszeget (A) a jobb oldali szállítótengely reteszéből.
8. Emelje meg a jobb oldali szállítótengelyt a kerékfogantyúval (B), amíg a retesz be nem akad.
9. Nyomja lefelé a kerékfogantyút (B), hogy meggyőződjön arról, hogy a retesz be van akadva.
10. Rögzítse a reteszt a kengyelcsapszeg (A) visszahelyezésével.



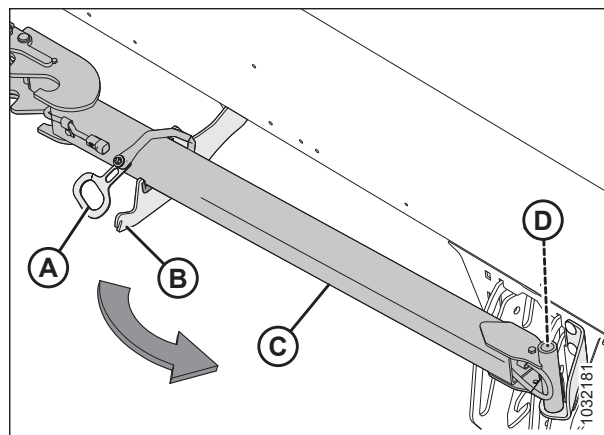
Ábra 3.944: Jobb oldali szállítótengely

A vonórúd kivétele a tárolóhelyről

Amikor a vágóasztalt szállítási helyzetbe állítja, ki kell vennie a vonórudat a hátfalszelvényben lévő tárolóhelyéről.

Vonórúd-hosszabbító

1. Távolítsa el a hevedert (A) a bölcsőből (B), hogy a vonórúd-hosszabbítót (C) kioldja.
2. Forgassa el a vonórúd-hosszabbítót, hogy leoldja a csapról (D).
3. Emelje le a vonórúd-hosszabbítót (C) a csapról (D).



Ábra 3.945: Vonórúd hosszabbító a tárolóhelyen

ÜZEMELTETÉS

Vonórúd

4. Nyissa ki a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
5. Húzza előre a vonórudat ütközésig. Emelje meg a vonórudat, hogy a kengyeles vég ütközőjét (C) és a horgokat (A) kioldja a tartószelvényből (B), majd húzza ki a vonórudat a szelvényből.

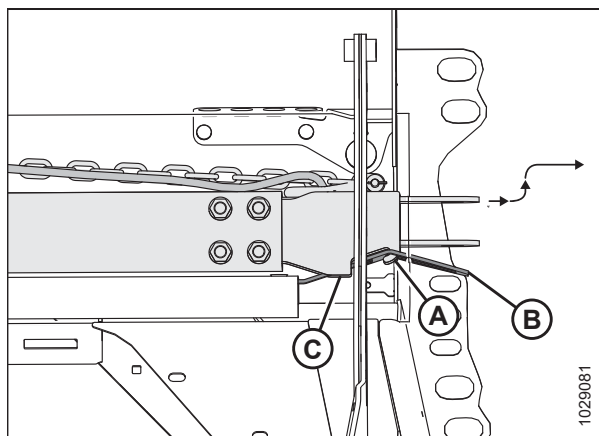
MEGJEGYZÉS:

Az ábrán a hátfalszelvény átlátszó.

6. Csúsztassa ki a vonórudat a vágóasztal hátfalszelvényéből.

FONTOS:

Ügyeljen rá, hogy ne érjen hozzá a közelben lévő hidraulikus vagy elektromos tömlőkhöz és vezetékekhez.



Ábra 3.946: Vonórúd eltárolva

Vonórúd rögzítése

A vonórúd két részből áll, ami megkönnyíti a tárolását és a kezelését.

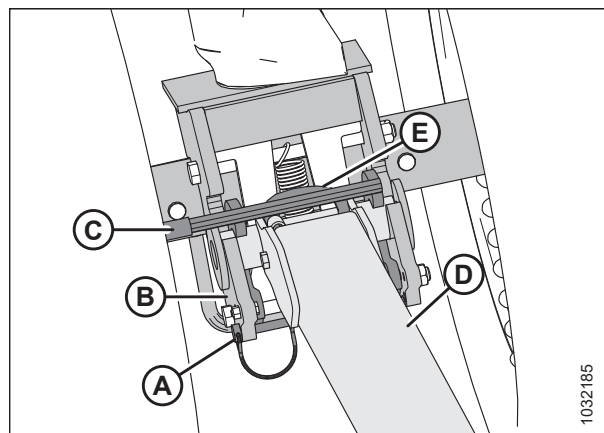
1. A vágóasztal támasztókerekeit ékelje ki kerékkitámasztó ékekkel (A), hogy a vágóasztal ne gurulhasson el.
2. Vegye ki a vonórudat a tárolóhelyéről. Az utasításokat lásd: [A vonórúd kivétele a tárolóhelyről, oldal 555.](#)
3. Ha a vonórudat hosszabbítóval szereli fel, folytassa a következő lépéssel: [4, oldal 557.](#) Ha csak a vonórudat szereli fel, folytassa a következő lépéssel: [18, oldal 558.](#)



Ábra 3.947: Kerekek kiékelése

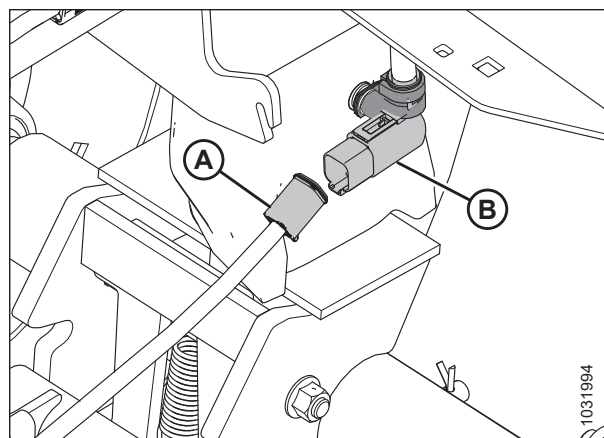
A vonórúd és a hosszabbító felszerelése:

4. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a bal oldali szállító akasztóhorogból (B).
5. Tolja a hosszabbítót (D) a bal oldali szállító akasztóhorog (B) fölébe, amíg a retesz (C) be nem akad.
6. A hosszabbító rögzítéséhez helyezze vissza a biztosítócsapot (A) a szállító akasztóhorogra.
7. Húzza ki a hosszabbító kábelköteg (E) végét a hosszabbítócső belsejéből.



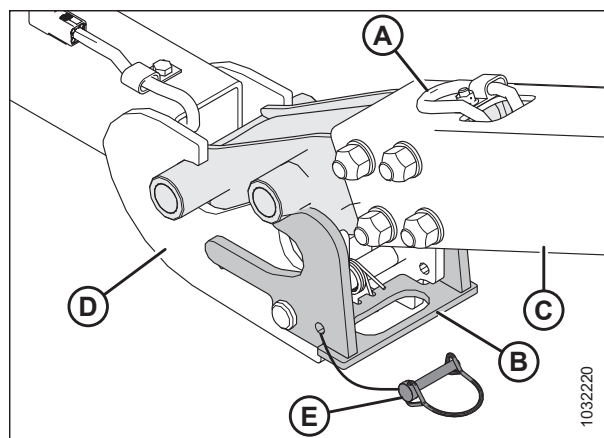
Ábra 3.948: Vonórúd-hosszabbító a bal szállító akasztóhoroghoz

8. Csatlakoztassa a hosszabbító kábelköteget (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegéhez (B).



Ábra 3.949: Vonórúd elektromos csatlakozója

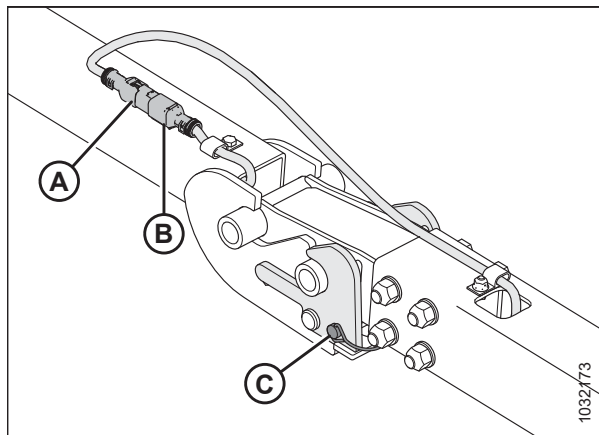
9. Távolítsa el a biztosítócsapot (E) a reteszből (B).
10. Helyezze a vonórúd végét (C) a hosszabbító fölére, majd engedje le a vonórúdat a földre.
11. Emelje fel a hosszabbítót (D), hogy a retesz (B) a vonórúdra (C) akadjon.
12. Vegye ki a vonórúd kábelkötegének (A) végét a tárolóhelyről.



Ábra 3.950: Vonórúd a hosszabbítóhoz

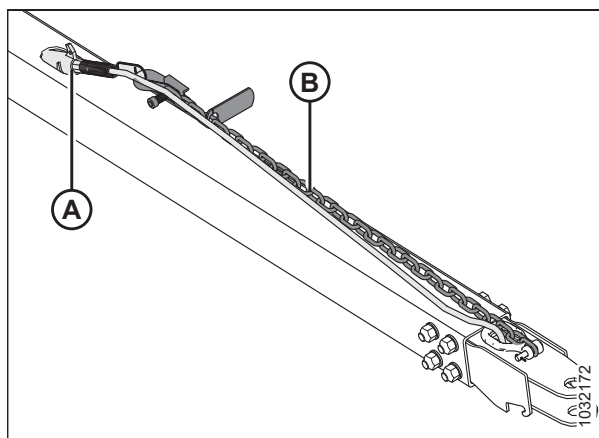
ÜZEMELTETÉS

13. Csatlakoztassa a vonórúd kábelkötegét (A) a hosszabbító kábelkötegéhez (B).
14. A vonórúd rögzítéséhez helyezze vissza a biztosítócsapot (C) a reteszbe.



Ábra 3.951: Vonórúd / hosszabbító kábelköteg

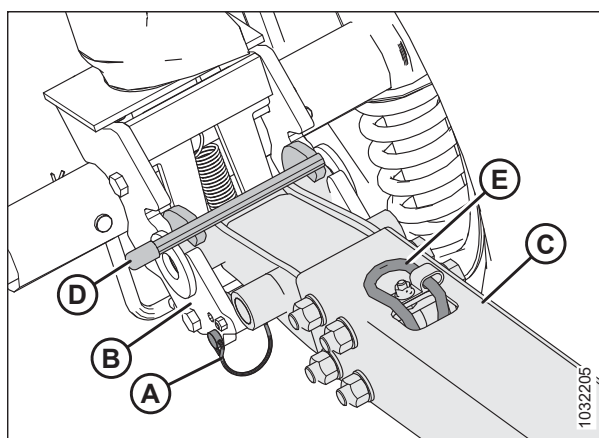
15. Vegye ki a vonórúd kábelkötegét (A) és a biztonsági láncot (B) a tárolóhelyről.
16. Csatlakoztassa a vonórúd kábelkötegét a járműhöz, és rögzítse a vonórúd biztonsági láncát a vontatójárműhöz.
17. Kapcsolja be a vontatójármű vészvillogóját, és ellenőrizze a vágóasztal lámpáinak működését.



Ábra 3.952: Vonórúd kábelkötege

Csak a vonórúd felszerelése:

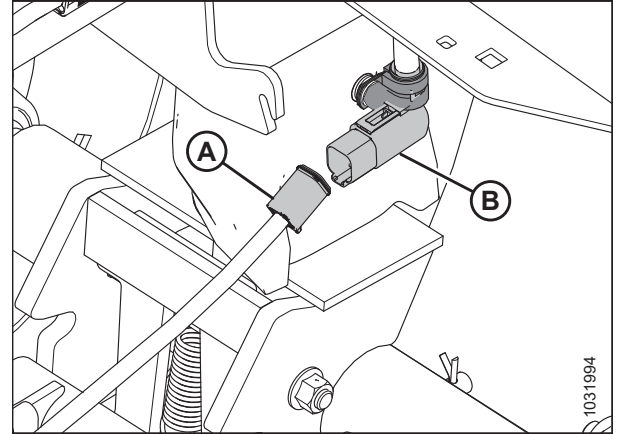
18. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a bal oldali szállító akasztóhorogból (B).
19. Tolja a vonórudat (C) a bal oldali szállító akasztóhorog (B) füleibe, amíg a retesz (D) be nem akad.
20. A vonórúd rögzítéséhez helyezze vissza a biztosítócsapot (A) a szállító akasztóhorogra.
21. Húzza ki a vonórúd kábelkötegének végét (E).



Ábra 3.953: Vonórúd és bal oldali szállító akasztóhorog

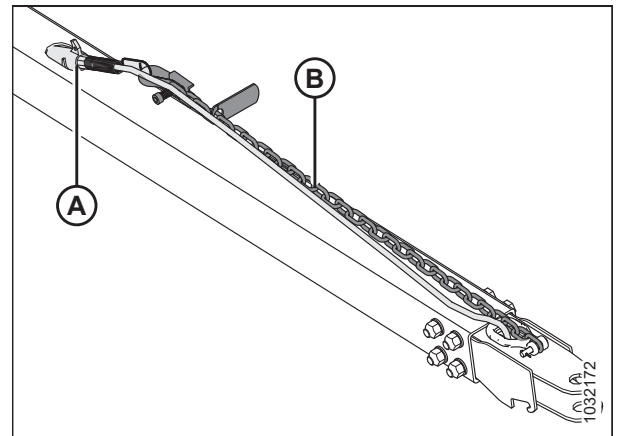
ÜZEMELTETÉS

22. Csatlakoztassa a hosszabbító kábelköteget (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegéhez (B).



Ábra 3.954: Vonórúd elektromos csatlakozója

23. Vegye ki a vonórúd kábelköteget (A) és a biztonsági láncot (B) a tárolóhelyről.
24. Csatlakoztassa a vonórúd kábelköteget a járműhöz, és rögzítse a vonórúd biztonsági láncát a vontatójárműhöz.
25. Kapcsolja be a vontatójármű vészvillogóját, és ellenőrizze a vágóasztal lámpáinak működését.



Ábra 3.955: Vonórúd kábelkötege

Fejezet 4: Karbantartás és szervizelés

Ez a fejezet a gépen végzett rutinszerű karbantartási és alkalmi szervizelési feladatok elvégzéséhez szükséges információkat tartalmazza. A „karbantartás” szó olyan ütemezett feladatokra utal, amelyek elősegítik a gép biztonságos és hatékony működését; a „szerviz” pedig olyan feladatokra, amelyeket akkor kell elvégezni, ha egy alkatrészt meg kell javítani vagy ki kell cserélni. A speciális szervizeljárásokhoz forduljon a forgalmazójához.

Az alkatrészatalógus a vágóasztal jobb oldali lába mellett hátul található műanyag kézikönyvtartóban található.

Naplózza az üzemórákat, és használja a mellékelt karbantartási nyilvántartást (lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 562](#)) a tervezett karbantartás nyomon követésére.

4.1 A gép előkészítése szervizelésre

Tartson be minden biztonsági óvintézkedést, mielőtt a gép szervizelését megkezdi.



VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.



VIGYÁZAT!

A személyi sérülések megelőzése érdekében tartsa be a felsorolt biztonsági óvintézkedéseket, mielőtt a vágóasztal szervizelését vagy a hajtásfedelek felnyitását megkezdené.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A gép karbantartása előtt kövesse az alábbi lépéseket:

1. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Húzza be a rögzítőféket.
4. Várja meg, amíg minden mozgó alkatrész megáll.

4.2 Karbantartási követelmények

A rendszeres karbantartás a legjobb biztosíték a korai elhasználódás és az idő előtti meghibásodások ellen. A karbantartási ütemterv betartása megnöveli a gép élettartamát. Naplózza az üzemórákat, használja a karbantartási nyilvántartást, és őrizze meg a karbantartási feljegyzések másolatát (lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 562](#)).

Az időszakos karbantartási követelmények a szervizintervallumok szerint vannak megszervezve. Ha egy szervizintervallum több időszakot határoz meg, pl. 100 üzemórát vagy éves gyakoriságot, akkor a gépet a hamarabb lejáró intervallum végén kell szervizelni.

FONTOS:

A javasolt időközök átlagos üzemeltetési körülményekre vonatkoznak. Ha kedvezőtlen körülmények között használja a gépet (erős porképződés, különösen nagy terhelés stb.), akkor gyakrabban szervizelje.

A gép karbantartásakor olvassa el a jelen fejezet megfelelő szakaszát, és csak a megadott folyadékokat és kenőanyagokat használja. A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

⚠ VIGYÁZAT!

Kövesse a biztonsági utasításokat. Az utasításokat lásd: **1 Biztonság, oldal 1** és **4.1 A gép előkészítése szervizelésre, oldal 561.**

4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás

A karbantartás nyilvántartása lehetővé teszi a felhasználó számára, hogy nyomon kövesse a karbantartás elvégzésének időpontját.

Teendő:		✓ – Ellenőrizze	🔧 – Kenje meg	▲ – Cserélje ki
	Üzemóra-számláló leolvasása			
	Szervizelés dátuma			
	Szervizelést végezte			
Első használat		Lásd: 4.2.2 Bejáratási vizsgálat, oldal 564.		
Szezon vége		Lásd: 4.2.4 Berendezések szervizelése – Szezon vége, oldal 565.		
10 üzemóránként vagy naponta (amelyik előbb bekövetkezik)				
✓	Hidraulikus tömlők és -vezetékek; lásd: 4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése, oldal 566 ⁸²			
✓	Kaszaszegmensek, védőburkolatok és kaszaleszorítók; lásd: 4.8 Vágószerkezet, oldal 623 ⁸²			
✓	Gumiabroncsnyomás; lásd: 4.16.3 A gumiabroncsok nyomásának ellenőrzése, oldal 765 ⁸²			
🔧	Behordó hevederek görgői; lásd: 10 üzemóránként, oldal 568			
✓	Az összekötőrúd tartóhorgai; lásd: 4.10.7 Leváló horgok ellenőrzése, oldal 687 ⁸²			
✓	A tengelycsavarok nyomatéka; lásd: 4.16.2 A szállítószerelvény csavarjai nyomatékának ellenőrzése, oldal 763			
25 üzemóránként				
✓	A hidraulikaolaj szintje a tartályban; lásd: 4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése, oldal 588 ⁸²			
🔧	Kaszafejek; lásd: 25 üzemóránként, oldal 569 ⁸²			
50 üzemóránként vagy évente				
🔧	Kardántengely és kardáncsuklók; lásd: 50 üzemóránként, oldal 570			
🔧	Felső keresztcsiga jobb csapágya; lásd: 50 üzemóránként, oldal 570			
🔧	Felső keresztcsiga bordás agyak; lásd: 50 üzemóránként, oldal 570			
🔧	Felső keresztcsiga középső tartóelem és kardáncsukló; lásd: 50 üzemóránként, oldal 570			
🔧	Függesztőkeret csiga forgáspontjai; lásd 50 üzemóránként, oldal 570			
🔧	Behordó heveder görgőcsapágyai, 3 helyen; lásd: 50 üzemóránként, oldal 570			
🔧	Motollameghajtó lánc (Ha a láncot a következő olajozási időköz alkalmával száraznak találja, fontolja meg az olajozási időköz csökkentését.); lásd: 50 üzemóránként, oldal 570			

82. A MacDon javasolja, hogy a gép megfelelő karbantartását bizonyítandó, vezessen nyilvántartást a napi karbantartásról.

Vizsgálati intervallum	Tétel	Lásd:
50 üzemóránként	Cserélje ki a függesztőkeret hidraulikaolaj-szűrőjét.	<i>4.4.4 Az olajszűrő cseréje, oldal 590</i>
50 üzemóránként	Cserélje ki a kaszahajtómű kenőanyagát.	<i>Olajcsere a kaszahajtóműben, oldal 663</i>
50 üzemóránként	Ellenőrizze a hajtóműlánc feszességét.	<i>4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű, oldal 603 és 4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű, oldal 604</i>

4.2.3 Berendezések szervizelése – Előszeton

A berendezéseket minden üzemeltetési szezon elején ellenőrizni és szervizelni kell.

VIGYÁZAT!

- Tekintse át ezt a kézikönyvet, hogy felfrissítse a biztonsági és üzemeltetési ajánlásokkal kapcsolatos ismereteit.
 - Tekintse át az összes biztonsági matricát és a vágóasztalon lévő egyéb matricákat. Vegye figyelembe a veszélyes területeket.
 - Győződjön meg róla, hogy az összes védőpajzs és védőburkolat megfelelően fel van szerelve és rögzítve. Soha ne alakítsa át vagy távolítsa el a biztonsági berendezéseket.
 - Győződjön meg róla, hogy elsajátította és begyakorolta az összes kezelőszerv biztonságos használatát. Ismerje meg a gép kapacitását és működési jellemzőit.
 - Gondoskodjon elsősegélycsomagról és tűzoltó készülékről. Tudja, hol vannak és hogyan kell használni őket.
1. Kenje meg a gép minden kenést igénylő elemét. Az utasításokat lásd: *4.3 Kenés, oldal 568*.
 2. Végezze el az összes éves karbantartási feladatot. Az utasításokat lásd: *4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 562*.

4.2.4 Berendezések szervizelése – Szezon vége

Minden üzemeltetési szezon végén ellenőrizze és szervizelje a szükséges berendezéseket.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FIGYELMEZTETÉS

Soha ne használjon benzint, petróleumot vagy bármilyen illékony anyagot tisztítási célokra. Ezek az anyagok mérgezőek és/vagy gyúlékonyak lehetnek.

VIGYÁZAT!

Fedje le a vágószerkezetet és a kaszaujjakat, nehogy a véletlen érintésük sérülést okozzon.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Tisztítsa meg a vágóasztalt alaposan.
2. A vágóasztalt lehetőleg száraz, védett helyen tárolja. Ha a vágóasztalt a szabadban tárolja, mindig takarja le vízálló ponyvával vagy más védőanyaggal.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztalt a szabadban tárolja, vegye le a hevedereket, és tárolja őket sötét, száraz helyen. Ha **NEM** távolítja el a hevedereket, engedje le a vágószerkezetet, hogy a víz és a hó ne tudjon felgyülemelni rajtuk. A víz és a felgyülemlett hó súlya jelentősen terheli a hevedereket és a vágóasztal vázát.

3. A vágóasztalt tuskókra engedje le, hogy a vágószerkezet ne érjen le a földre.
4. Engedje le a motollát teljesen. Ha a vágóasztalt a szabadban tárolja, kösse a motollát a kerethez, hogy a szél ne forgassa a kereket.
5. A rozsdásodás megelőzése érdekében fessen újra minden kopott vagy lepattogzott festett felületet.
6. Lazítsa meg a hajtószíjakat.
7. Kenje meg alaposan a vágóasztalt. A felesleges zsírt hagyja a szerelvényeken, hogy a nedvesség ne jusson be a csapágyakba.
8. Kenje be zsírral a szabadon lévő meneteket, a munkahenger-dugattyúkat és az alkatrészek csúszófelületeit.
9. Kenje meg a kaszát. A javasolt kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.
10. Ellenőrizze, hogy nincsenek-e törött alkatrészek a vágóasztalon, és rendelje meg a pótlást a forgalmazótól. Ezeknek az elemeknek az azonnali megjavításával időt és energiát takarít meg a következő szezon kezdetén.
11. Húzza meg a laza kötőelemeket. A nyomatékra vonatkozó előírásokat lásd a következő fejezetben: [7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok, oldal 819](#).

4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése

Naponta ellenőrizze a hidraulikus tömlőket és vezetékeket, hogy nem láthatók-e rajtuk szivárgás jelei.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

FIGYELMEZTETÉS

- Legyen óvatos a nagy nyomású folyadékokkal. A kilövellő hidraulikafolyadék áthatolhat a bőrön és súlyos sérüléseket okozhat.
- A hidraulikus vezetékek leválasztása előtt engedje le a hidraulikus rendszer nyomását. Mielőtt nyomás alá helyezi a hidraulikus rendszert, húzza meg a rendszer összes csatlakozóját.
- Tartsa távol a kezét és a testét a tűhegynyi lyukaktól és a csővégektől, amelyekből nagy nyomású folyadék lövellhet ki.
- A bőr alá bejutott folyadékot sebészi úton pár órán belül el kell távolíttatni ilyen kezelésben jártas orvossal, ellenkező esetben üszkösödés alakulhat ki.
- Használjon kartonlapot vagy papírt a szivárgások keresésére.

FONTOS:

Tartsa tisztán a hidraulikus csatlakozócsúcsokat és a csatlakozókat. A hidraulikus rendszer károsodásának legfőbb oka, ha por, szennyeződés, víz vagy idegen anyag kerül a rendszerbe. **NE** próbálkozzon meg hidraulikus rendszerek helyszíni javításával. A precíziós illesztésekhez nagyjavításkor tökéletesen tiszta csatlakozás szükséges.



Ábra 4.1: Hidraulikus nyomás okozta veszély



Ábra 4.2: Hidraulikus szivárgás ellenőrzése

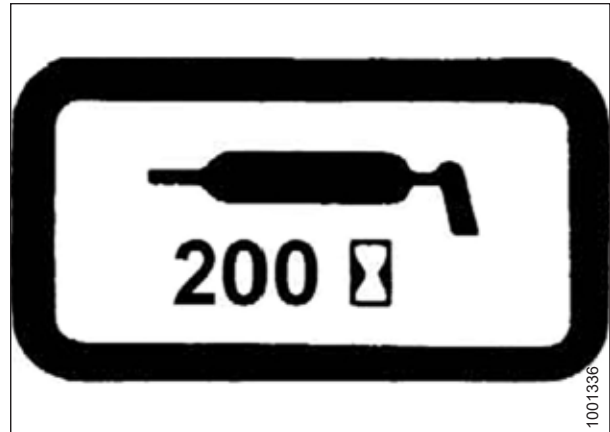
1. Kapcsolja be a vágóasztalt. Működés közben emelje fel és engedje le a vágóasztalt és a motollát. Tolja ki és húzza be a motollát. Járossa 10 percre.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Miután a gép néhány órát állt, járja körbe, és ellenőrizze, hogy a tömlőkből, vezetékekből és szerelvényekből nem szivárog-e láthatóan olaj.

4.3 Kenés

A zsírzógombok helyét a gépen matricák jelölik, amelyeken egy zsírzópisztoly és a zsírozási időköz látható, amelyet a vágóasztal üzemóráiban kifejezve adnak meg.

A javasolt kenőanyagokra vonatkozó információkat a hátsó borító belső oldalán találja.

Naplózza a vágóasztal üzemóráinak számát. A jelen kézikönyvben található karbantartási nyilvántartás segítségével nyomon követheti, hogy milyen karbantartási műveleteket és mikor végeztek el a vágóasztalon. További információért lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 562.](#)



Ábra 4.3: Zsírozási intervallum matrica

4.3.1 Kenési időközök

A kenési időközöket a vágóasztal üzemóráinak számában határozzák meg. A pontos karbantartási nyilvántartás vezetése a legjobb módja annak, hogy ezeket az eljárásokat időben elvégezzék.

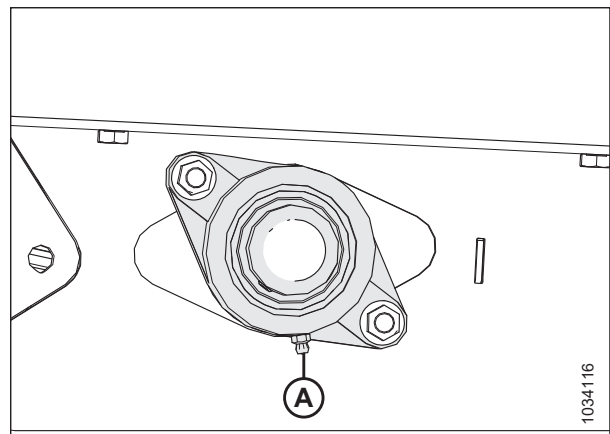
10 üzemóránként

A napi karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

FONTOS:

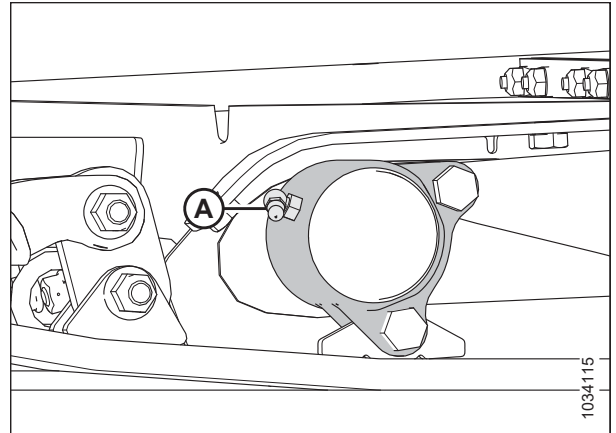
A csapágy (A) zsírozásakor tisztítsa meg a csapágy környékét a szennyeződésektől és a kenőanyag-maradványoktól. Ellenőrizze a csapágy és a csapágyház állapotát. Kenje a csapágyat addig, amíg a tömítésből ki nem lép a zsír. Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.



Ábra 4.4: Behordó heveder hajtógörgő

FONTOS:

A csapágy (A) zsírozásakor tisztítsa meg a csapágyház környékét a szennyeződésektől és a zsírmaradványoktól. Ellenőrizze a görgő és a csapágyház állapotát. Kenje a csapágyat addig, amíg a tömítésből ki nem lép a zsír. Az új vágóasztal kezdeti zsírozásához 5–10 pumpálásnyi extra zsírra lehet szükség. Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.



Ábra 4.5: Behordó heveder támhengere

25 üzemóránként

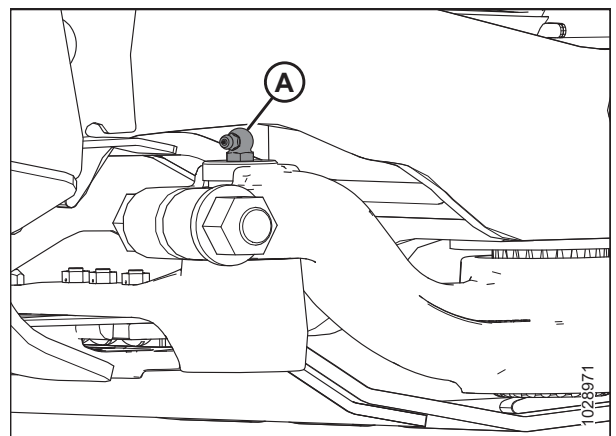
A rendszeres karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

Kenje meg a kaszafejet (A) 25 üzemóránként. A kaszafej kenése után ellenőrizze, hogy az első néhány védőburkolaton nem tapasztalható-e túlzott felmelegedés. Szükség esetén a zsírógomb visszacsapó golyójának megnyomásával csökkentse a kaszafej nyomását.

FONTOS:

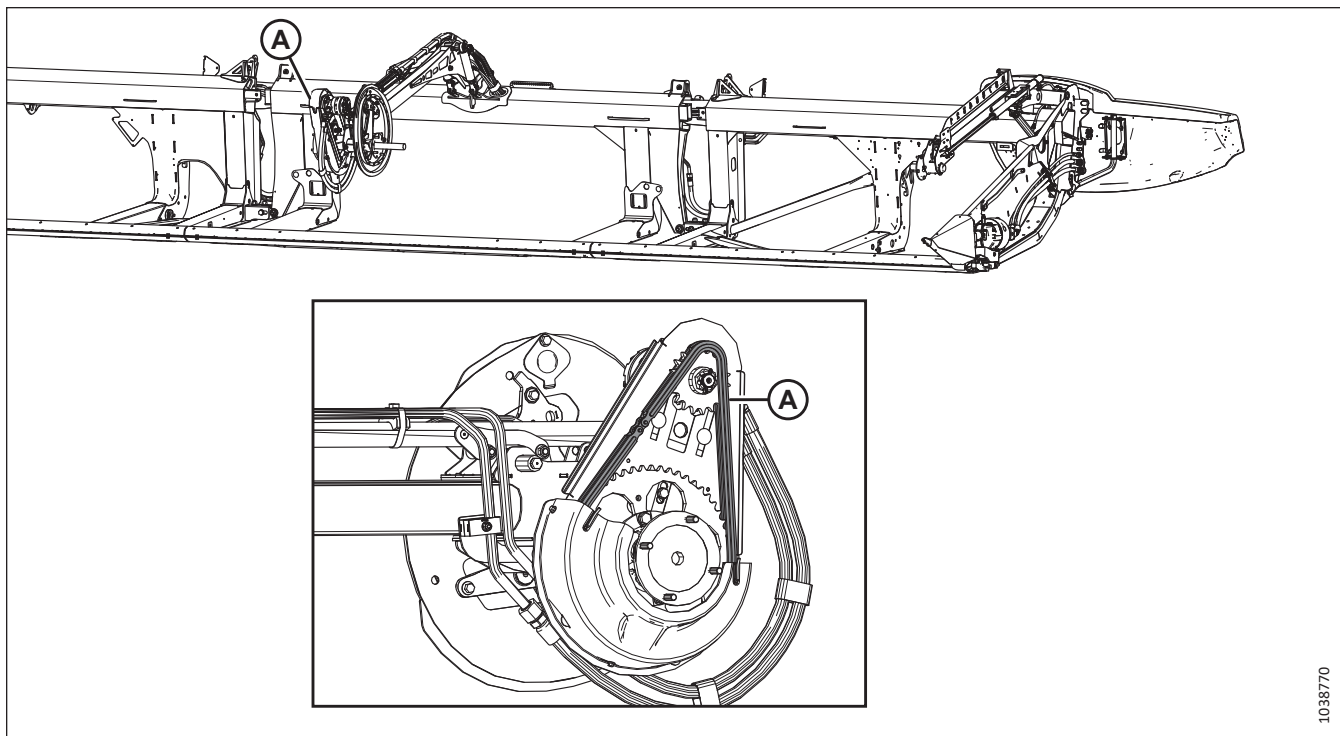
NE zsírozza túl a kaszafejet. A kaszafej túlzásírozása nyomást gyakorol a kaszára, ami miatt az a kaszaujjakhoz dörzsölődik, ami a feszülésből eredő túlzott kopást eredményez. Csak egy-két pumpálásnyi mennyiséget vigyen be, mechanikus zsírópisztollyal (**NE** használjon elektromos zsírópisztolyt). Ha nyolcnál több pumpálásnyi zsírra van szükség az üreg kitöltéséhez, forduljon a márkakereskedőhöz.



Ábra 4.6: Kaszafej

50 üzemóránként

A rendszeres karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.



1038770

Ábra 4.7: Motolla

A - Motollahajtó lánc. A láncok kenéséhez lásd: [4.3.3 A motollahajtó lánc kenése, oldal 581.](#)

FONTOS:

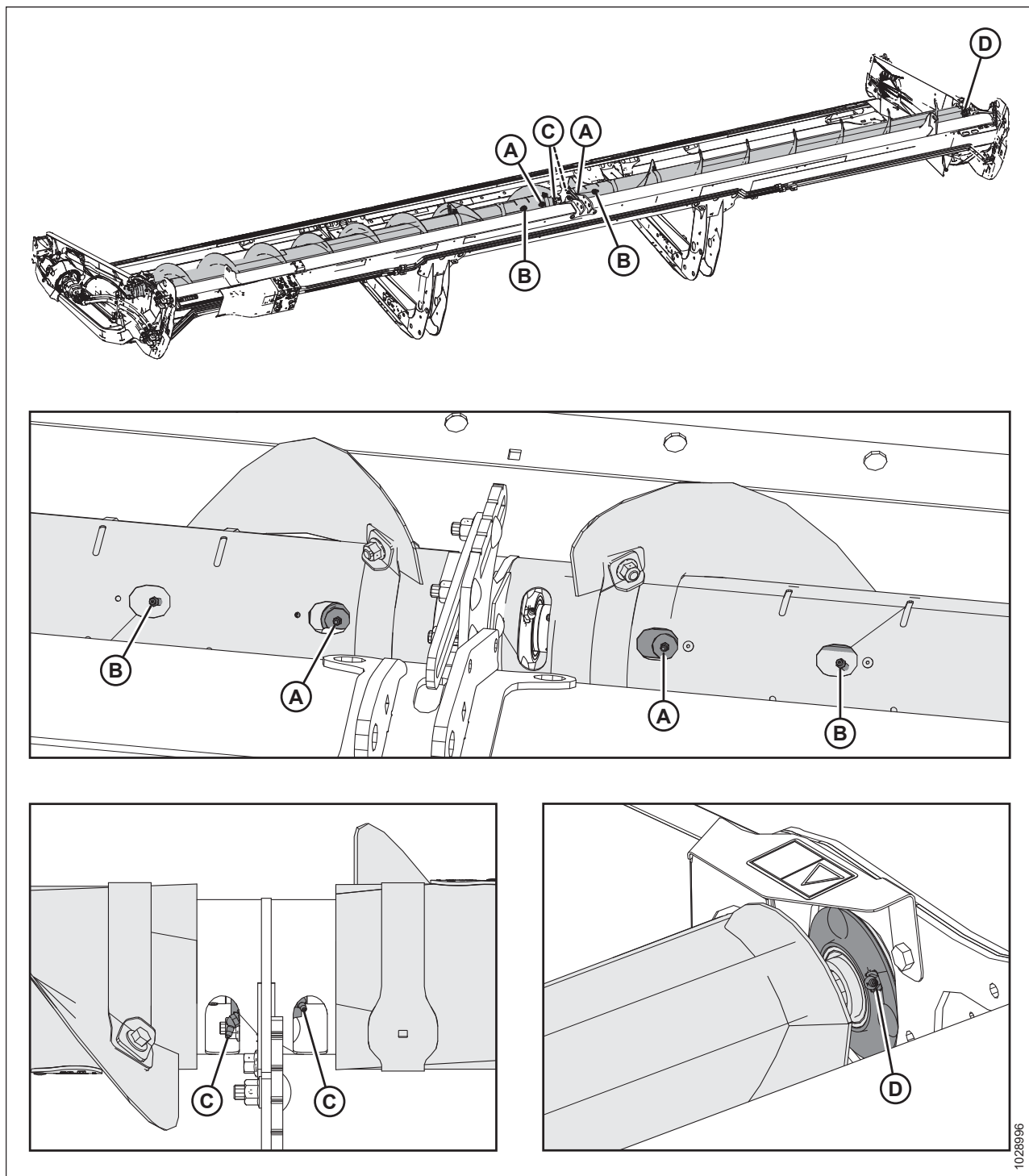
40 °C hőmérsékleten 100–150 cSt viszkozitású lánckenő olajat (általában közepesen nehéz vagy nehéz lánckenő olaj), vagy tisztítószert és oldószereket nem tartalmazó SAE 20W50 ásványolajat használjon.

MEGJEGYZÉS:

Ha a lánc a következő olajozási intervallumra kiszárad, kenje gyakrabban.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

Eltérő előírás hiányában magas hőmérsékletre és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.



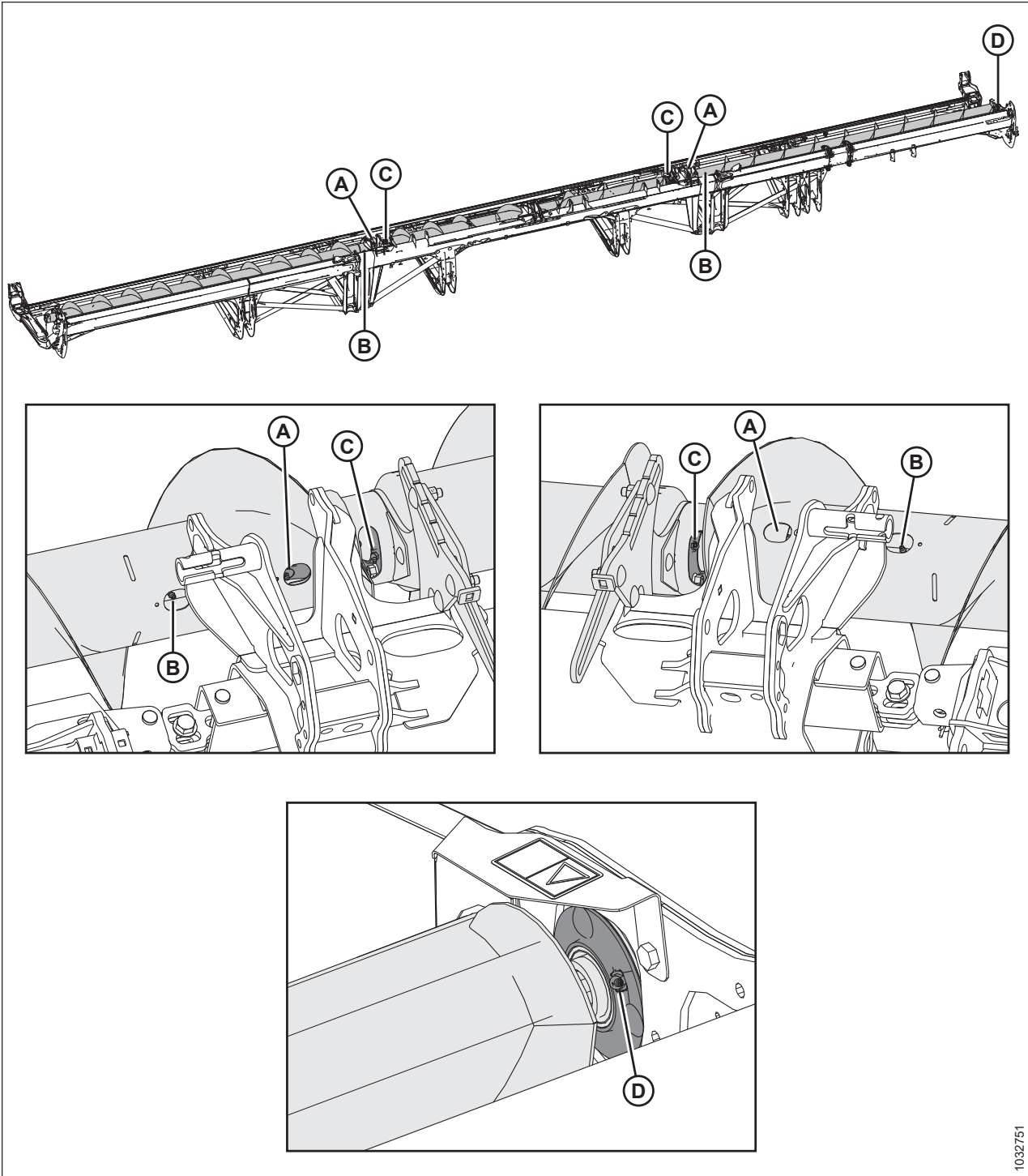
Ábra 4.8: Kétrészes felső keresztcsiga

A - Felső keresztcsiga kardáncsuklók (két helyen)
C - Felső keresztcsiga középcsapágyak (két helyen)

B - Felső keresztcsiga bordás agyak (két helyen)
D - Jobb végcsapágy

FONTOS:

A felső keresztcsigát (UCA) rendszeresen meg kell zsírozni, még használaton kívül is, mivel az alkatrészei akkor is mozognak, amikor a vágóasztal leng, hajlik, függetlenül attól, hogy a csiga forog-e vagy sem.



1032751

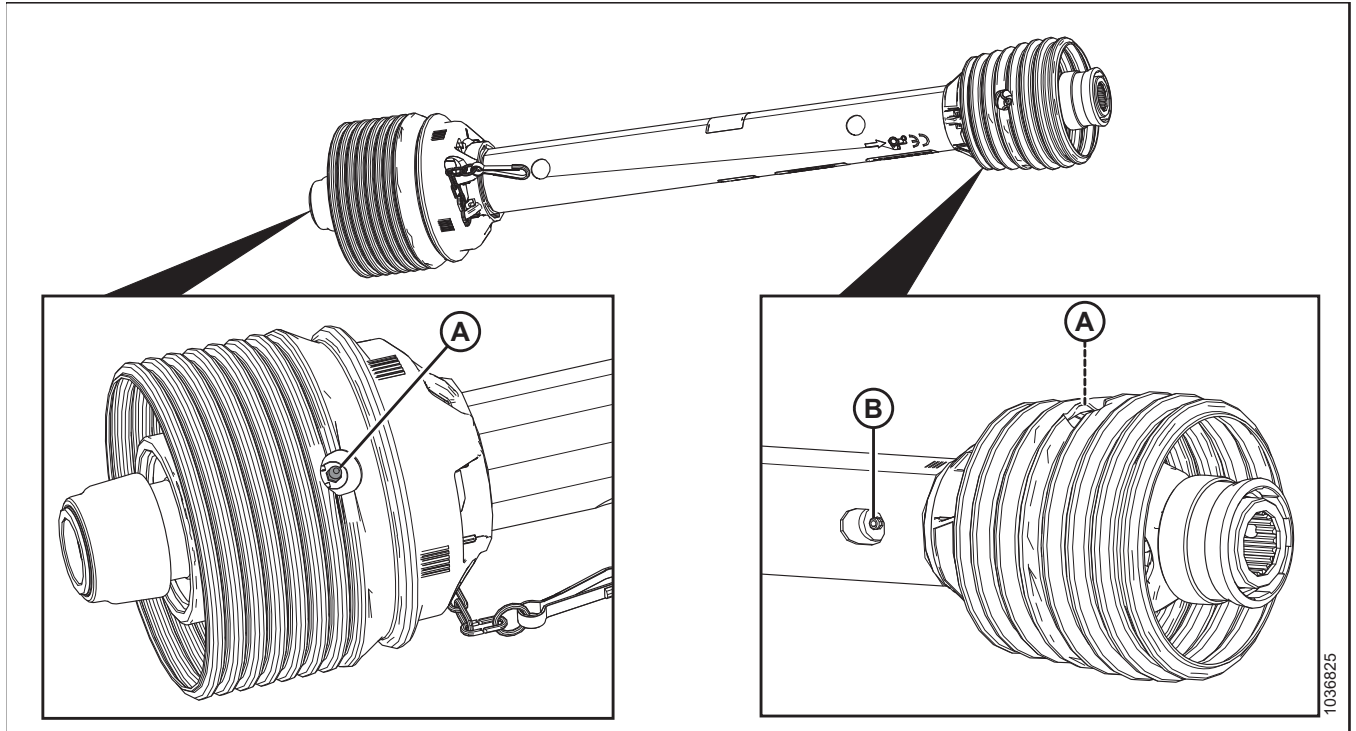
Ábra 4.9: Háromrészes felső keresztcsiga

A - Felső keresztcsiga kardáncsuklók (két helyen)
 C - Felső keresztcsiga középcsapágyak (két helyen)

B - Felső keresztcsiga bordás agyak (két helyen)
 D - Jobb végcsapágy

FONTOS:

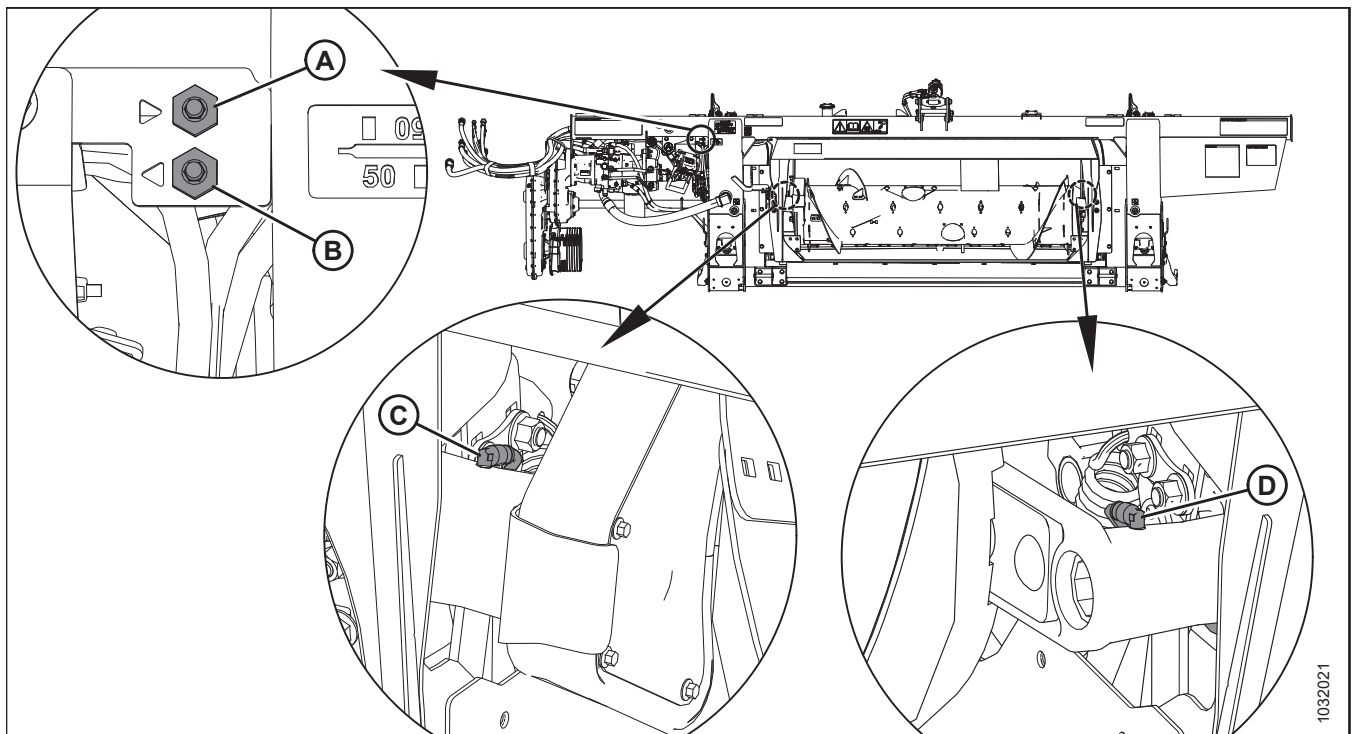
A felső keresztcsigát (UCA) rendszeresen meg kell zsírozni, még használaton kívül is, mivel az alkatrészei akkor is mozognak, amikor a vágóasztal leng, hajlik, függetlenül attól, hogy a csiga forog-e vagy sem.



Ábra 4.10: FM200

A - Kardántengely kardáncsuklói (két helyen)

B - Kardántengely bordás tengelycsonkja és hüvelye⁸³



Ábra 4.11: FM200

A - Távoli kenővezeték a csiga forgócsapjához (jobb oldal)

B - Távoli kenővezeték a csiga forgócsapjához (bal oldal)

C - Csiga forgócsapja (bal oldal)

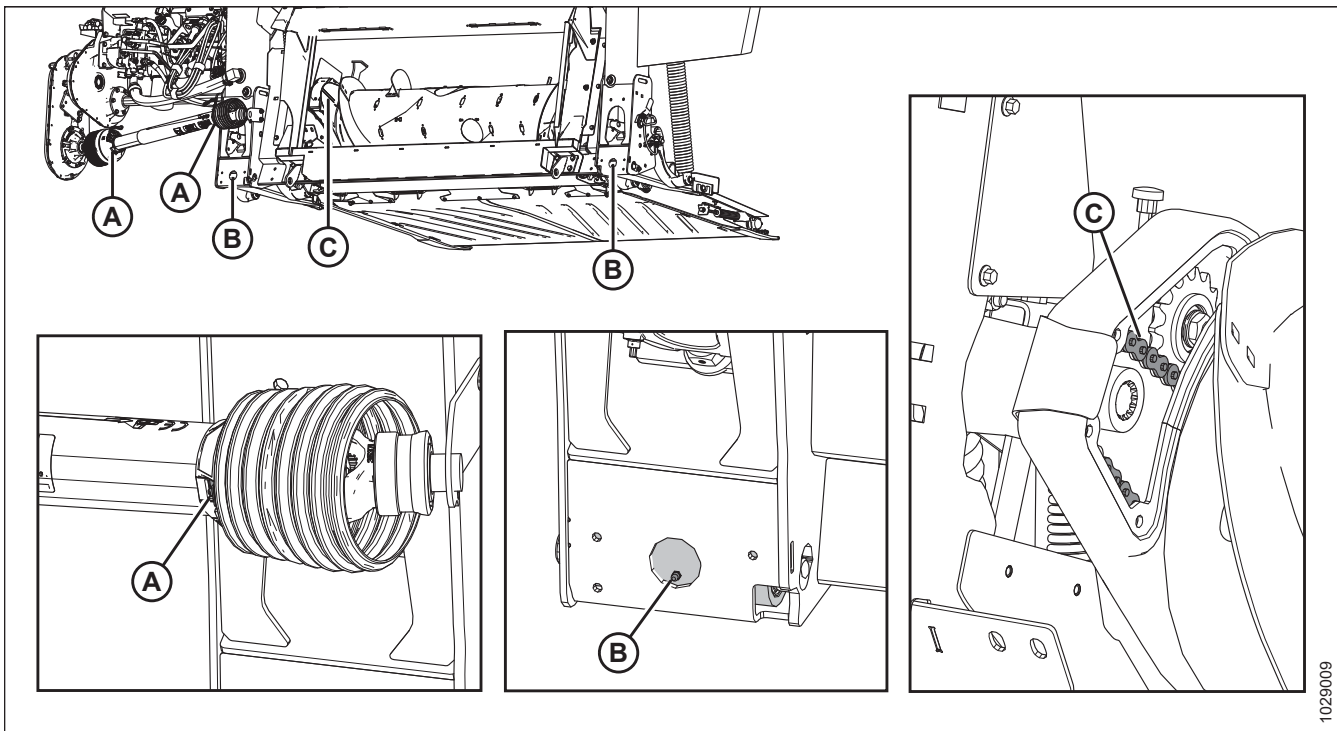
D - Csiga forgócsapja (jobb oldal)

83. Magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP2) alkalmazható, max. 10%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

100 üzemóránként

A karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

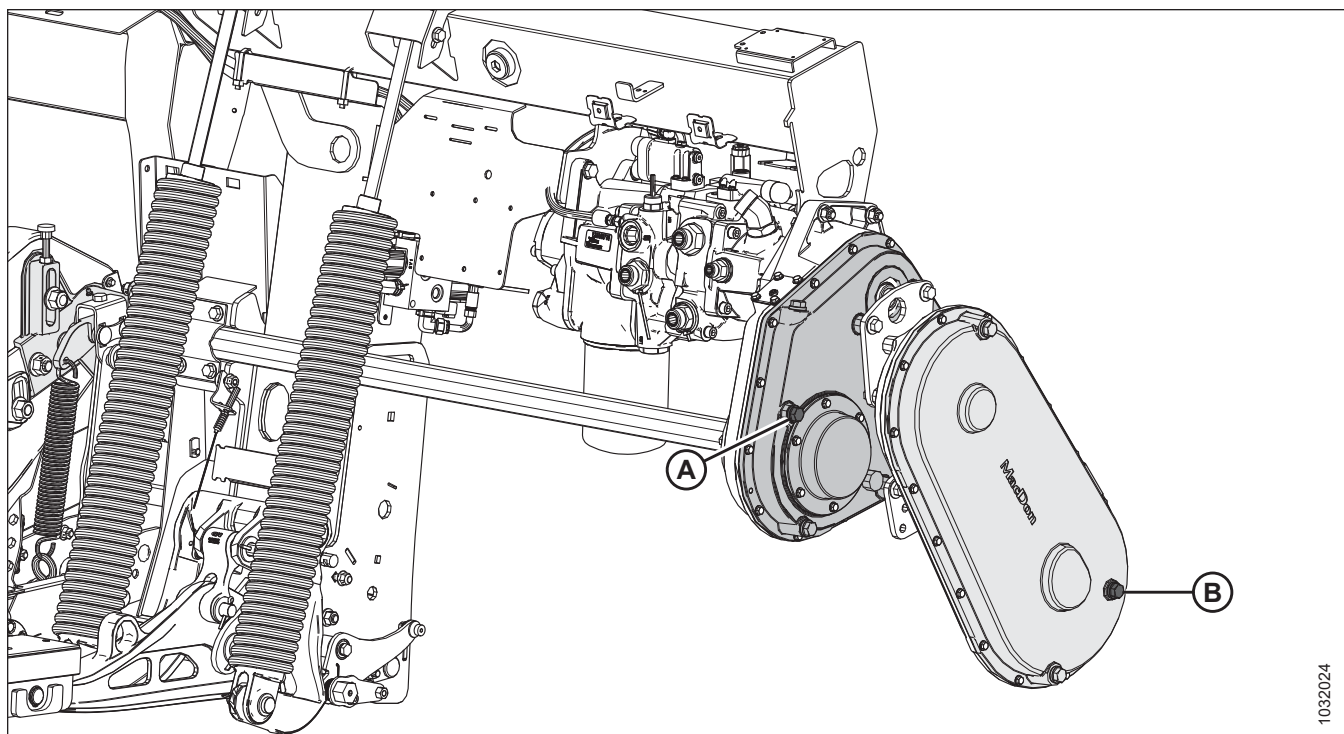


Ábra 4.12: FM200

A - Kardántengely-védőelemek (mindkét végen)

B - Függesztőkonzolok (jobb és bal oldalon)

C - Csigahajtó lánc. A láncok kenéséhez lásd: [4.3.4 A csigahajtó lánc kenése, oldal 581.](#)

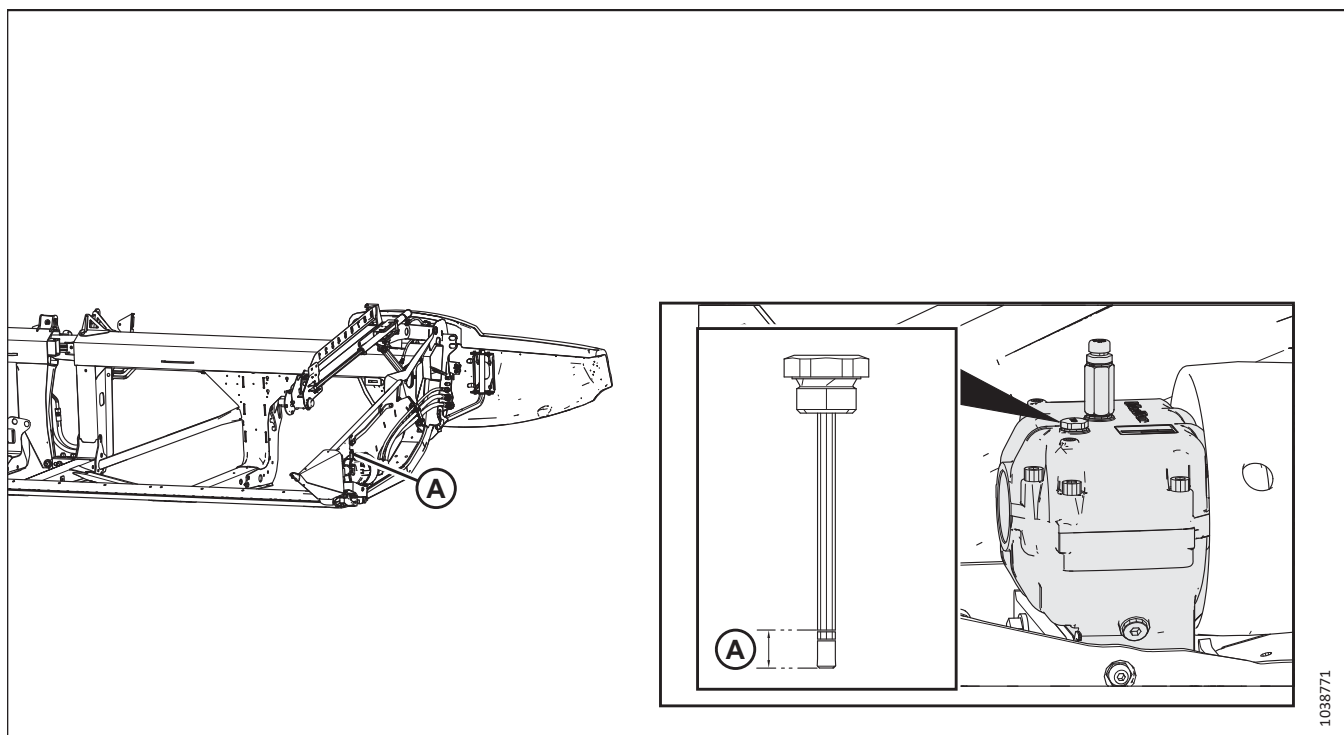


1032024

Ábra 4.13: FM200

A - Főhajtómű olajsintje. A főhajtómű kenéséhez lásd: [4.3.5 A vágóasztalajtás főhajtóművének kenése, oldal 583.](#)

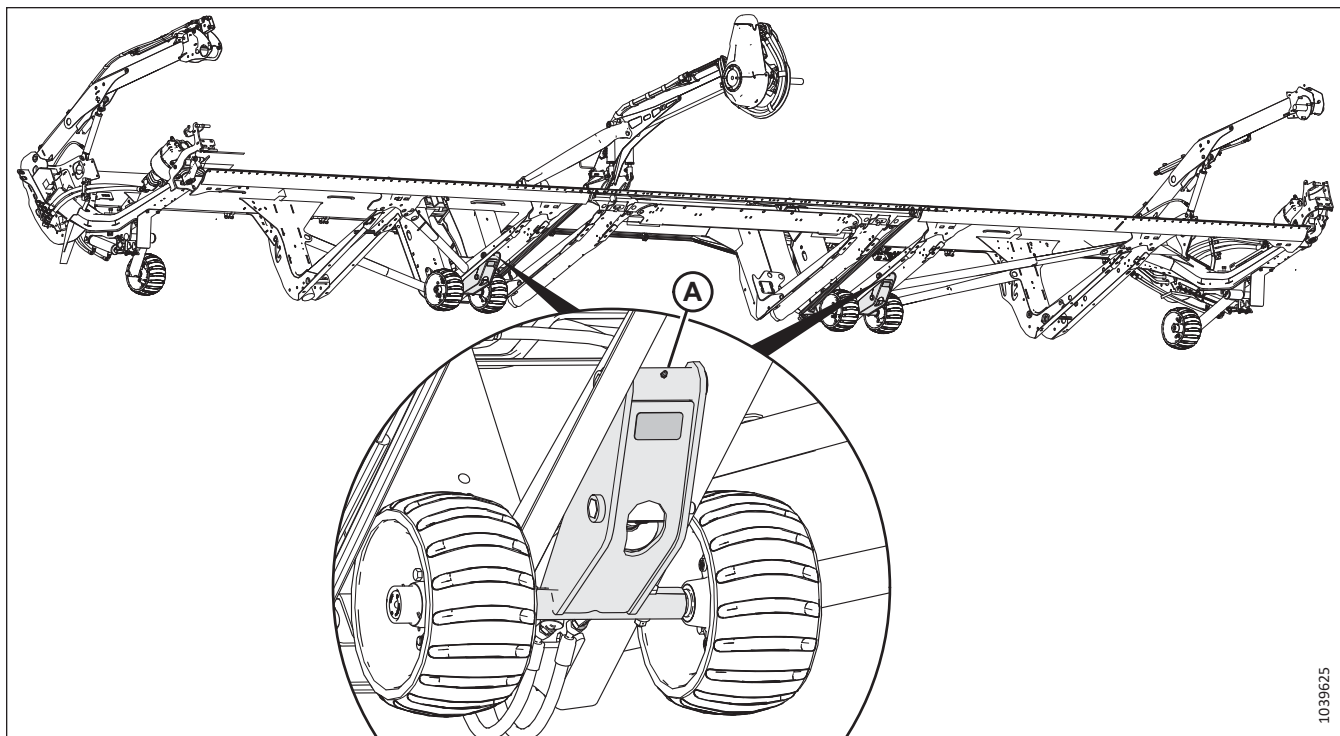
B - Segédhajtómű olajsintje. A segédhajtómű kenéséhez lásd: [4.3.6 A vágóasztalajtás segédhajtóművének kenése, oldal 585.](#)



1038771

Ábra 4.14: Kaszahajtómű

A - Kaszahajtómű olajsintje. A kaszahajtómű kenéséhez lásd: [Az olajsint ellenőrzése a kaszahajtóműben, oldal 662.](#)



1039625

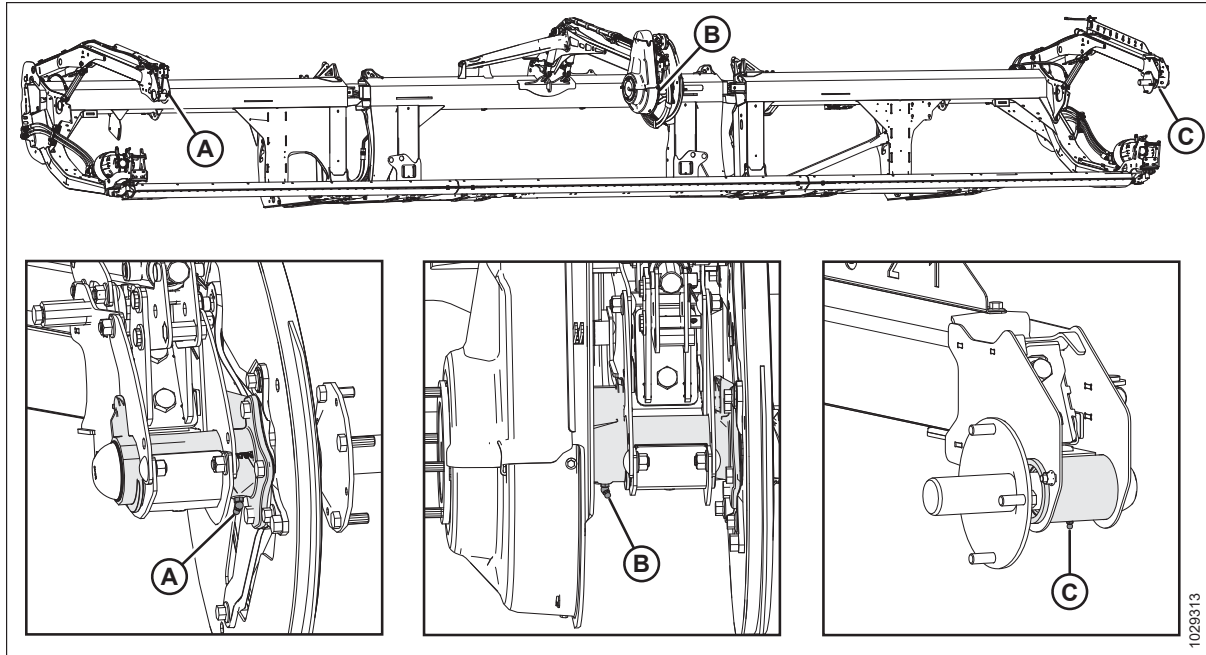
Ábra 4.15: Belső talajkövetőkerék-szerelvények

A - Belső kerékszerelvények (két helyen)

250 üzemóránként

A karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

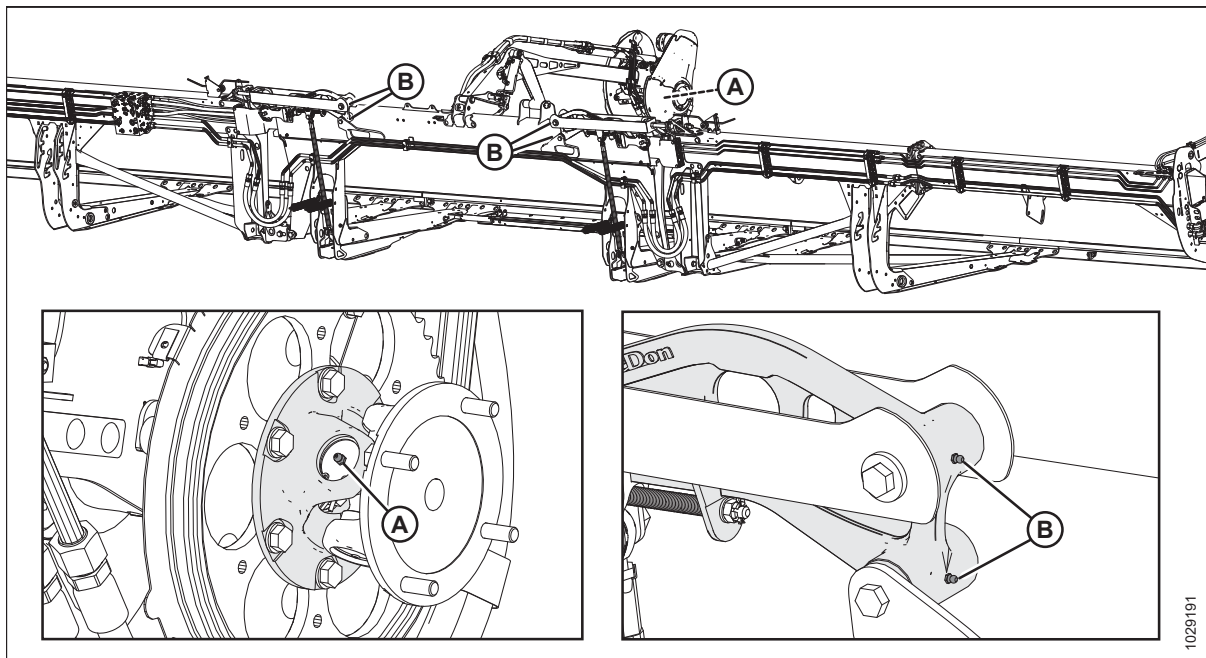


Ábra 4.16: Motolla

A - Motolla jobb csapágya (egy helyen)

B - Motolla középcsapágy (egy helyen)

C - Motolla bal csapágya (egy helyen)



Ábra 4.17: Motolla

A - Motolla kardáncsukló (egy helyen)⁸⁴

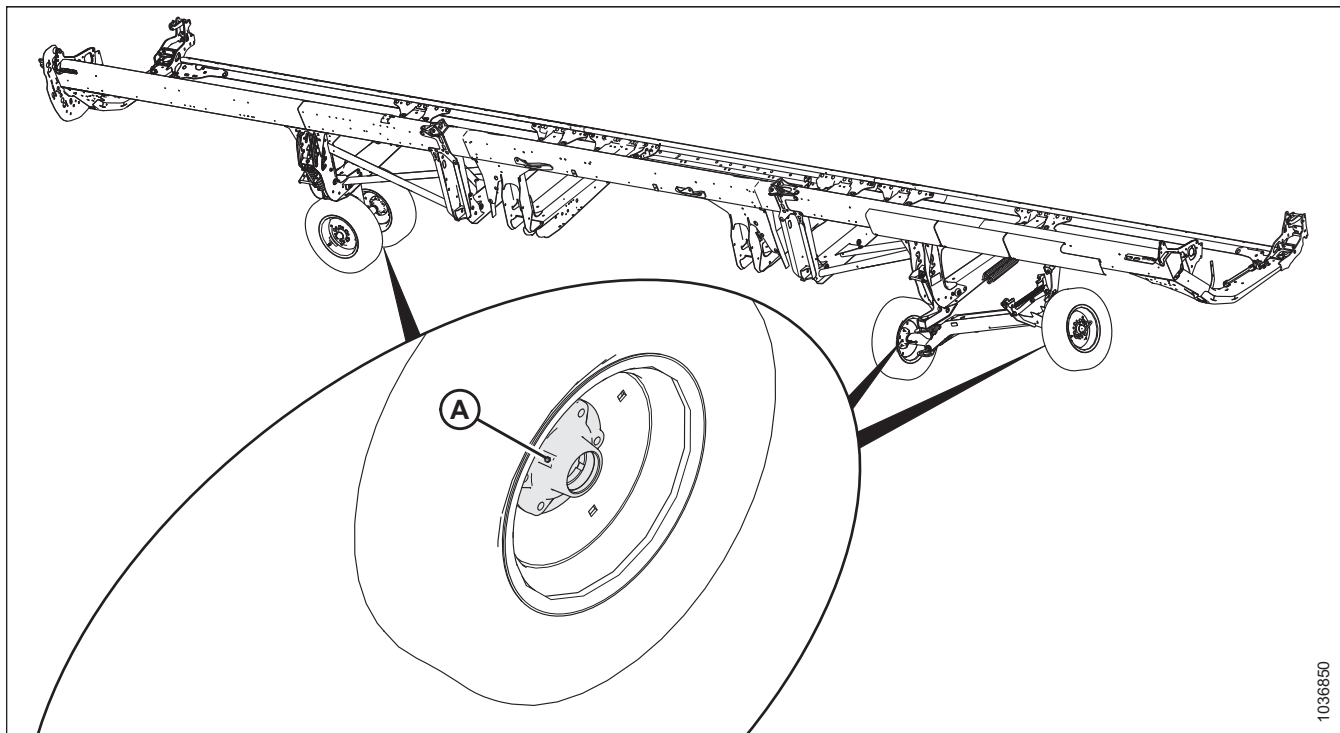
B - Talajkövető rudazat (két helyen) – Mindkét oldalon

84. A kardáncsukló hosszabb kenési intervallumú kardánkereszt- és csapágykészlettel rendelkezik. Hagyja abba a kardáncsukló kenését, ha a kenés nehézkesé válik, vagy ha már nem veszi fel a kenőanyagot. A túlkenés károsítja a kardáncsuklót. Az első kenésnél hat-nyolc pumpálás elegendő. A kardáncsuklót gyakrabban zsírozza, mivel elhasználódik, és hatnál több pumpálást igényel.

500 üzemóránként

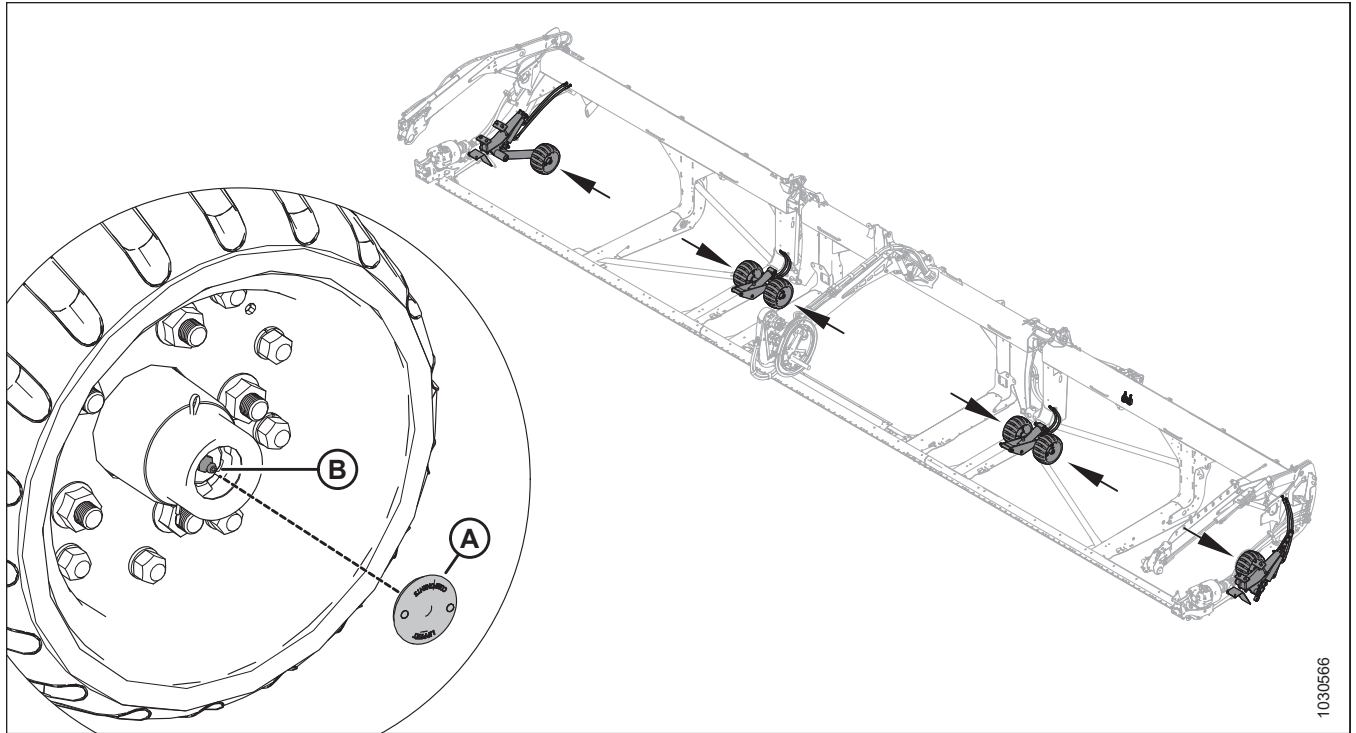
A karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.



Ábra 4.18: Kerécsapágyak

A - Kerécsapágyak (négy helyen)



Ábra 4.19: Talajkövető kerekek csapágjai

B - Kerékcspágjak (hat helyen)

Kenje meg a csapágakat mind a hat talajkövető keréken az alábbiak szerint:

1. Vegye ki a gumidugót (A) a talajkövető kerék agyából. Őrizze meg a dugót a visszaszereléshez.
2. Töltsön be zsírt a (B) zsírzógombon keresztül, és hagyja, hogy a felesleges zsír kifolyjon az agy elején.

FONTOS:

Zsírozza **LASSAN** a kenési pontot. A gyors zsírozás a hátsó tömítés elmozdulását okozhatja.

3. Helyezze vissza a gumidugót (A).

4.3.2 Zsírzási eljárás

A zsírzógombok helyét a gépen matricák jelölik, amelyeken egy zsírzópisztoly és a zsírozási időköz látható, üzemórában kifejezve. A kenési pontok elrendezését mutató matricák a vágóasztalon és a függesztőkeret jobb oldalán találhatóak.

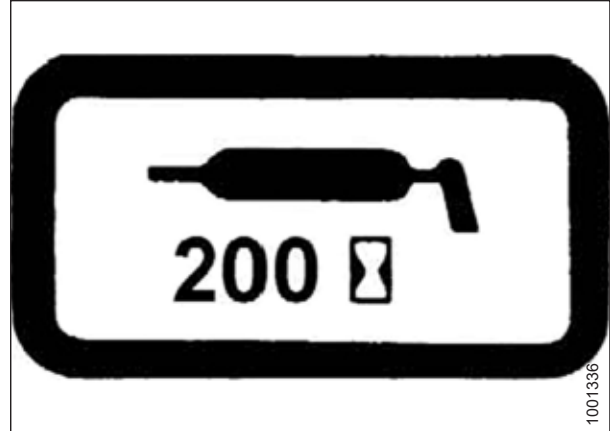
⚠ VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

A javasolt kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

Naplózza az üzemórákat, és használja a mellékelt karbantartási nyilvántartást a tervezett karbantartás nyilvántartásához (lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 562](#)).



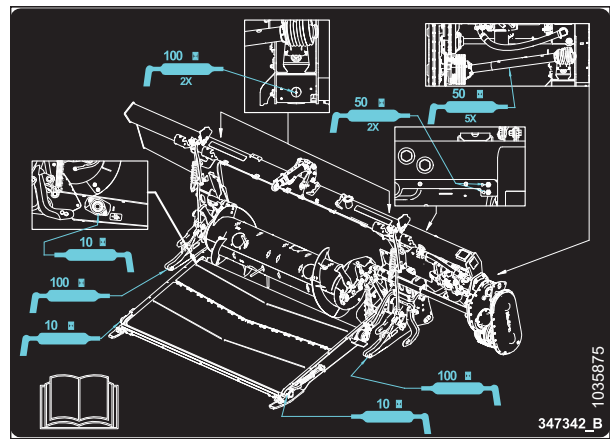
Ábra 4.20: Zsírzási időköz matrica

1. Zsírzógomb kenése előtt törölje azt át egy tiszta ruhával, hogy elkerülje a szennyeződések bejutását a szerelvénybe.

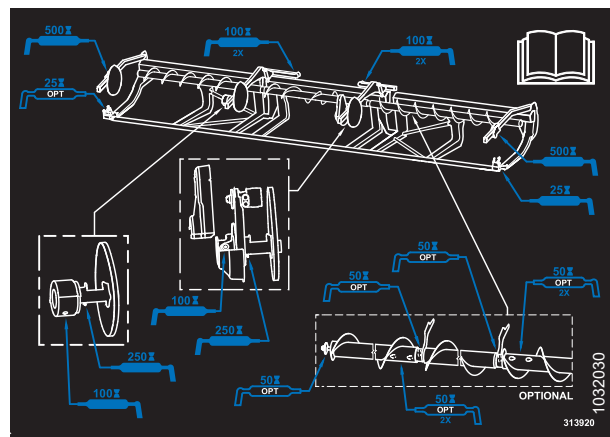
FONTOS:

Csak tiszta, magas hőmérsékletnek és extrém nyomásnak ellenálló zsírt használjon.

2. A zsírt egy zsírzópisztollyal addig pumpálja a zsírzógombon keresztül, amíg a zsír ki nem folyik a szerelvényből (kivéve, ahol más utasítás van feltüntetve).
3. Hagyja a felesleges zsírt a zsírzógombon, hogy a piszok ne hatolhasson be.
4. Azonnal cserélje ki a meglazult vagy törött zsírzógombokat.
5. Távolítson el és tisztítsa meg alaposan minden olyan szerelvényt, amely nem bírja a zsírt. Tisztítsa meg a kenőanyag-csatornát. Szükség esetén cserélje ki a szerelvényt.



Ábra 4.21: FM200 zsírzási pontjainak elrendezési matricája



Ábra 4.22: FD2 sorozat zsírzási pontjainak elrendezési matricája

4.3.3 A motollahajtó lánc kenése

A kenés védi a láncot és a meghajtó lánckerekeket a kopástól.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FONTOS:

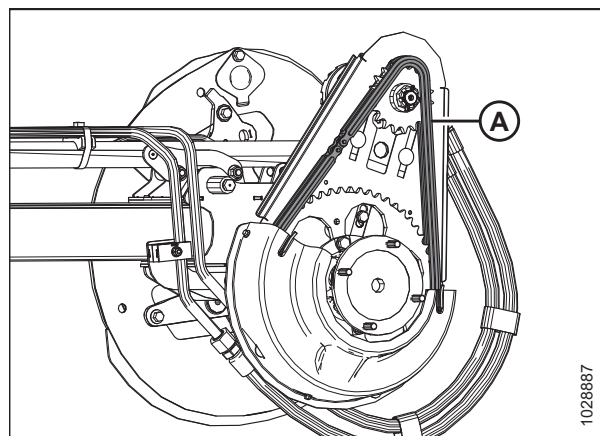
NE használjon zsírt vagy motorolajat a motollahajtó lánc kenéséhez.

1. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*

FONTOS:

40 °C (104 °F) hőmérsékleten 100–150 cSt viszkozitású lánckenő olajat (általában közepesen nehéz vagy nehéz lánckenő olaj), vagy tisztítószert és oldószereket nem tartalmazó ásványolajat (SAE 20W50) használjon.

2. Vigyen fel bőséges mennyiségű láncolajat a lánc (A) belsejére olajoskannával, ecsettel vagy aeroszollal. Kézzel forgassa az orsót a lánc kenéséhez.
3. Szerelje vissza a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 49.*
4. Néhány percig futtassa a vágóasztalt és a motollát, hogy az olaj bejusson a láncba.



Ábra 4.23: Hajtólánc

4.3.4 A csigahajtó lánc kenése

Kenje meg a csigahajtó láncot a karbantartási ütemtervben megadott időközönként.

MEGJEGYZÉS:

A csigahajtó lánc kenése egyszerűbb, ha a vágóasztal le van választva a betakarítógépről.

VESZÉLY

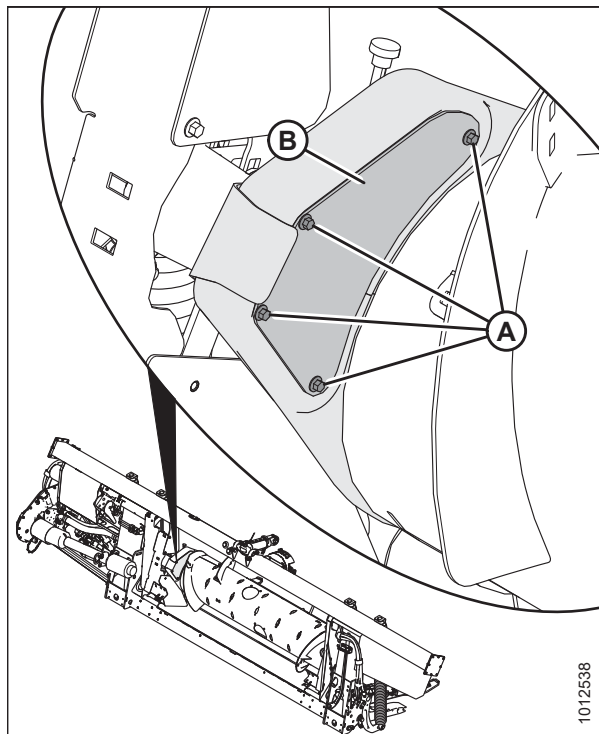
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

A csiga hajtóműháza egy felső és egy alsó burkolatból, valamint egy fém vizsgálófedélből áll. Az eljárás elvégzéséhez csak a fém vizsgálófedelelet kell eltávolítani.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

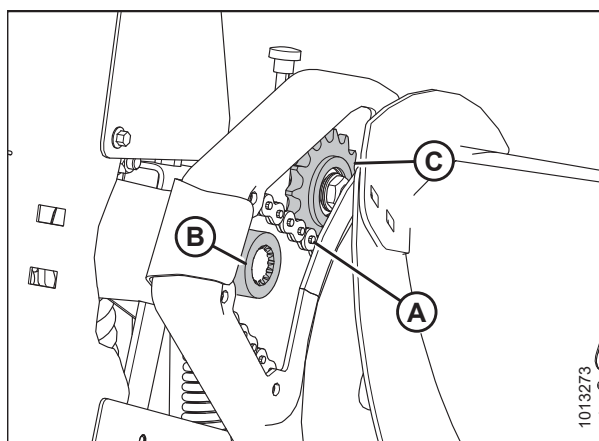
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

2. Távolítsa el a négy csavart (A) és a fém vizsgálófedelet (B).
Őrizze meg az alkatrészeket a visszaszereléshez.



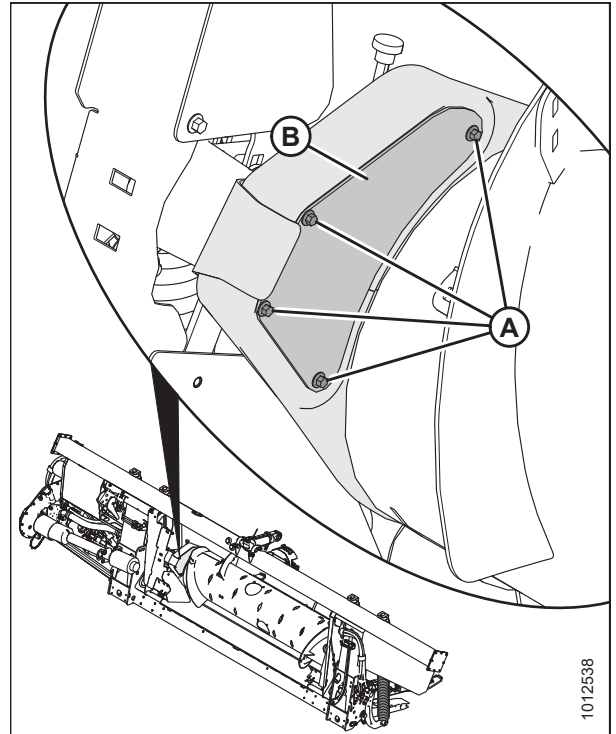
Ábra 4.24: Csiga hajtómű vizsgálófedél

3. Vigyen fel bőséges mennyiségű zsírt a lánkra (A), a hajtó lánckerékre (B) és a feszítő lánckerékre (C).
4. Forgassa el a csigát, és szükség esetén kenje be a láncc több részét is.



Ábra 4.25: Csigahajtó láncc

5. Szerelje vissza a fém vizsgálófedelelet (B). Rögzítse a panelt négy csavarral (A).



Ábra 4.26: Csiga hajtómű vizsgálófedél

4.3.5 A vágóasztalhajtás főhajtóművének kenése

A vágóasztalhajtás főhajtómű olajsztjének ellenőrzése

A vágóasztal hajtóművének olajsztjét 100 üzemóránként ellenőrizze.

VESZÉLY

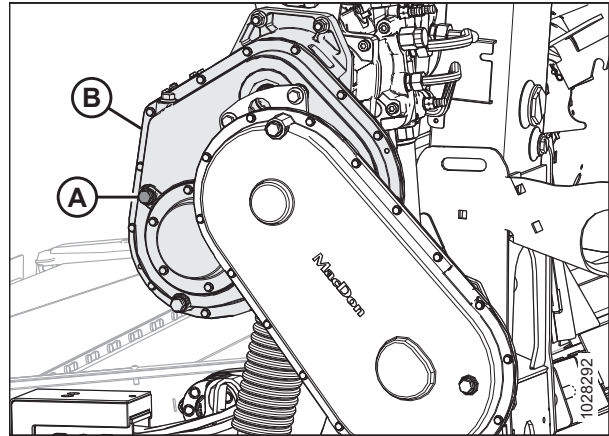
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

3. Távolítsa el az olajsint-ellenőrző csavart (A) a főhajtóműből (B), és ellenőrizze, hogy az olajsint felér-e a furat aljáig.
4. Szükség esetén töltsön rá olajat. Az utasításokat lásd: *Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás főhajtóművébe, oldal 584.*
5. Szerelje vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A).



Ábra 4.27: Vágóasztalhajtás főhajtómű

Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás főhajtóművébe

A főhajtóművön töltő-, ellenőrző- és leeresztőcsavarok találhatóak a hajtómű kenőanyagának gyors ellenőrzéséhez és utántöltéséhez/cseréjéhez, a függesztőkeretre szerelt állapotában.

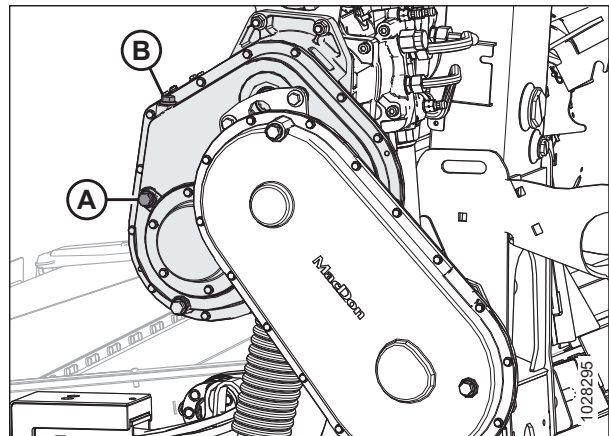
! VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Távolítsa el a töltőcsavart (B) és az olajsint-ellenőrző csavart (A) a főhajtóműről.
3. Töltsön olajat a töltőnyílásba (B), amíg az ki nem folyik az olajsint-ellenőrző csavar lyukán (A). A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.
4. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A) és a töltőcsavart (B).

MEGJEGYZÉS:

Az olajleeresztő csavar mágneses. Győződjön meg róla, hogy a mágneses csavar az olajleeresztő nyílásba van behelyezve.



Ábra 4.28: Vágóasztalhajtás főhajtómű

Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében

Cserélje ki a vágóasztal hajtóműolaját az első 50 üzemóra után, majd ezt követően 1000 üzemóránként (vagy 3 évente).

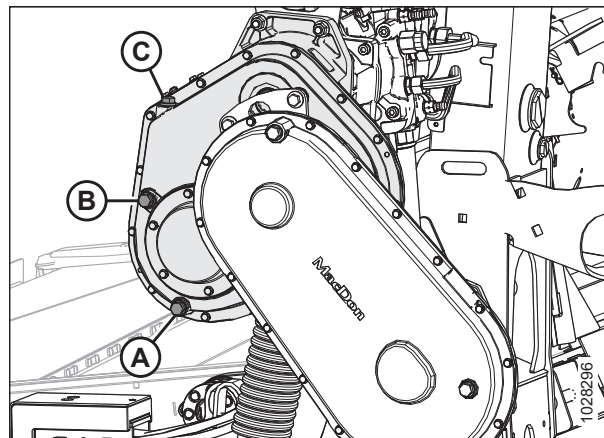
! FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

! VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Működtesse a függesztőkeretet, amíg az olaj hőmérséklete el nem éri a 40 °C-ot (100 °F).
2. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt, hogy az olajleeresztő csavar (A) a legalacsonyabb ponton legyen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Helyezzen egy megfelelő űrtartalmú (körülbelül 4 literes [1 USA gallon]) edényt a hajtómű lefolyója alá az olaj összegyűjtéséhez.
5. Vegye le az olajleeresztő csavart (A) és a töltőcsavart (C).
6. Hagyja kifolyni az olajat.
7. Helyezze vissza az olajleeresztő csavart (A) és távolítsa el az olajsint-ellenőrző csavart (B).
8. Töltsön be olajat a töltőnyíláson (C) keresztül, amíg az ki nem folyik az olajsint-ellenőrző csavar lyukán (B). A javasolt kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.



Ábra 4.29: Vágóasztalhajtás főhajtómű

MEGJEGYZÉS:

A főhajtóműbe körülbelül 2,75 liter (2,9 kvart) olajat kell tölteni.

9. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (B) és a töltőcsavart (C).

4.3.6 A vágóasztalhajtás segédhajtóművének kenése

A vágóasztalhajtás segédhajtómű olajsintjének ellenőrzése

A vágóasztalhajtás olajsintjét 100 üzemóránként ellenőrizze.

! VESZÉLY

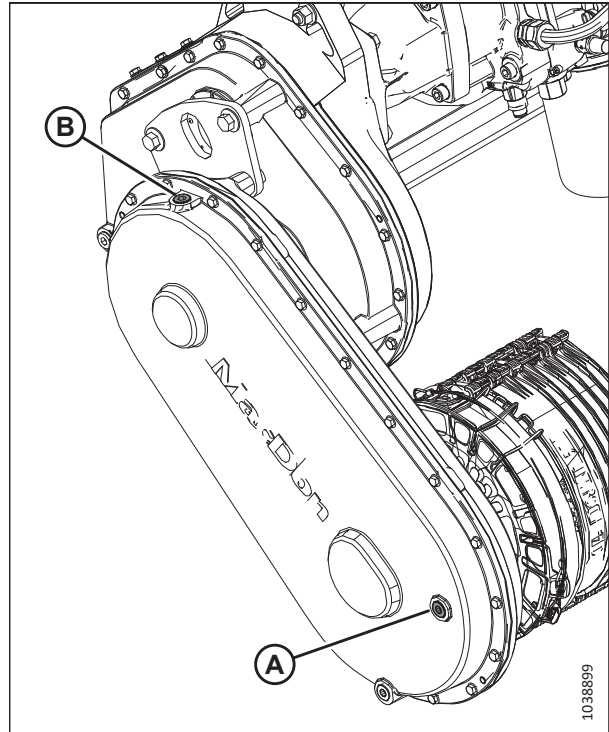
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

! VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

3. Szerelje le az olajsint-ellenőrző csavart (A) a segédhajtóműről. Az olajnak a nyílás szintjén kell lennie.
4. Ha a segédhajtóműben kevés az olaj, távolítsa el a töltőcsavart (B), és töltsön be olajat. Az utasításokat lásd: *Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás segédhajtóművébe, oldal 586.*
5. Szerelje vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A).



Ábra 4.30: Vágóasztalhajtás segédhajtómű

Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás segédhajtóművébe

A segédhajtóművön töltő-, ellenőrző- és leeresztőcsavarok találhatóak a hajtómű kenőanyagának gyors ellenőrzéséhez és utántöltéséhez/cseréjéhez, a függesztőkeretre szerelt állapotában.

! VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

! VESZÉLY

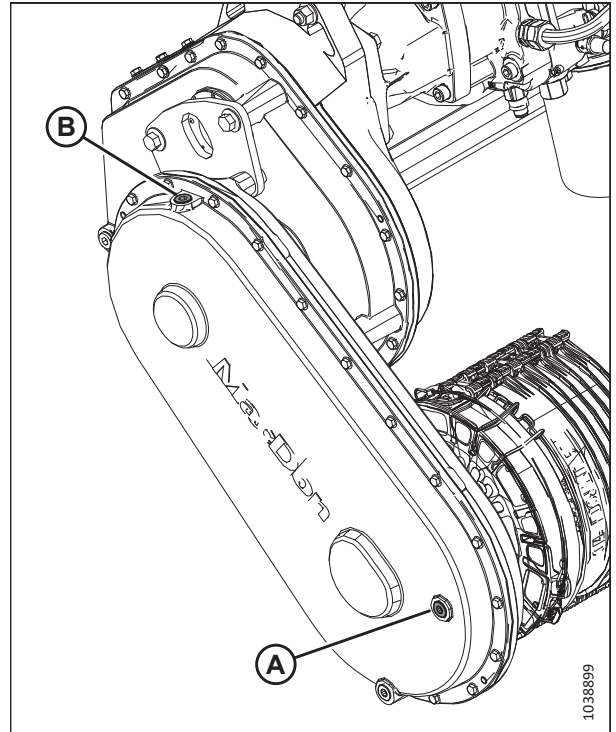
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a vágószerkezetet a talajra, és győződjön meg arról, hogy a sebességváltómű munkahelyzetben van.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

3. Távolítsa el a töltőcsavart (B) és az olajsint-ellenőrző csavart (A).
4. Töltsön olajat a töltőnyílásba (B), amíg az el nem kezd kifolyni a nyílásból (A). A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.
5. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A) és a töltőcsavart (B). Húzza meg a csavarokat 30–40 Nm (22–30 font-láb) nyomatékra.

MEGJEGYZÉS:

Az olajleeresztő csavar mágneses. Győződjön meg róla, hogy a mágneses csavar az olajleeresztő nyílásba van behelyezve.



Ábra 4.31: Vágóasztalhajtás segédhajtómű

Olajcsere a vágóasztalhajtás segédhajtóművében

Cserélje ki a vágóasztal hajtóműolaját az első 50 üzemóra után, majd ezt követően 1000 üzemóránként (vagy 3 évente).

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

! VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Működtesse a függesztőkeretet, amíg az olaj hőmérséklete el nem éri a 40 °C-ot (100 °F).

2. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt, hogy az olajleeresztő csavar (A) a legalacsonyabb ponton legyen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Helyezzen egy megfelelő űrtartalmú (körülbelül 4 literes [1 USA gallon]) edényt a hajtómű lefolyója alá az olaj összegyűjtéséhez.
5. Vegye le az olajleeresztő csavart (A) és a töltőcsavart (C).
6. Hagyja kifolyni az olajat.
7. Helyezze vissza az olajleeresztő csavart (A).

FONTOS:

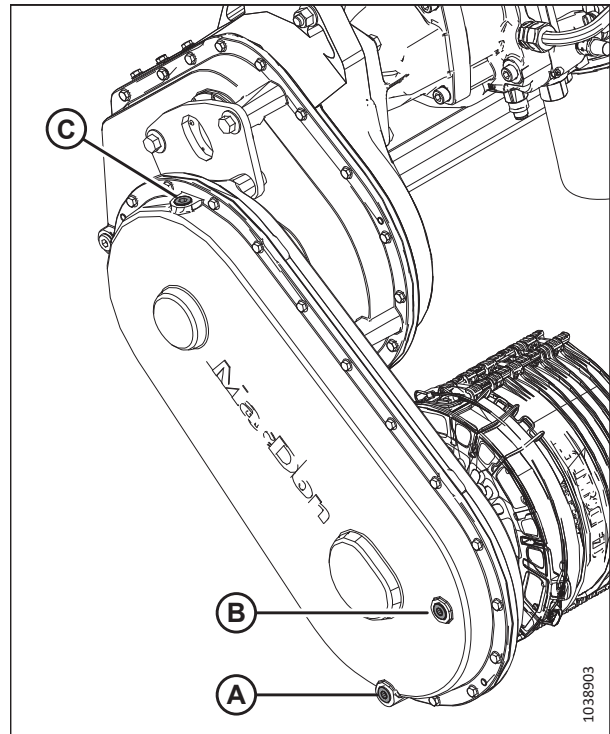
Az olajleeresztő csavar mágneses. Győződjön meg róla, hogy a mágneses csavar az olajleeresztő nyílásba van behelyezve (A).

8. Távolítsa el az olajsint-ellenőrző csavart (B).
9. Töltsön be olajat a töltőnyíláson (C) keresztül, amíg az ki nem folyik az olajsint-ellenőrző csavar lyukán (B). A javasolt kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

MEGJEGYZÉS:

A vágóasztalhajtás hajtóművébe körülbelül 2,25 liter (2,4 quart) olajat kell tölteni.

10. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (B) és a töltőcsavart (C).



Ábra 4.32: Vágóasztalhajtás segédhajtómű

4.4 Hidraulika

A függesztőkeret váza olajtartályként működik. A függesztőkeret olajigényével kapcsolatos információkat a hátsó borító belső oldalán találja.

4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése

A vágóasztal hidraulikaolaj-tartályának olajsintjét a függesztőkereten lévő kémlelőüvegen keresztül ellenőrizheti.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

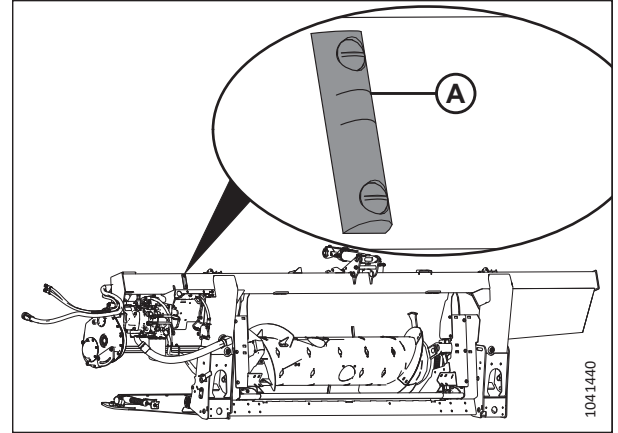
⚠ VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

Gondoskodjon róla, hogy az olajsint mindig a tele tartályt jelző vonalnál (A) legyen.

MEGJEGYZÉS:

A hidraulikaolaj szintjét akkor ellenőrizze, amikor a hidraulikaolaj hideg.



Ábra 4.33: Olajsint-kémlelőüveg

4.4.2 Olaj betöltése a hidraulikatartályba

Ha a hidraulikatartályban alacsony az olajsint, vagy ha az olajat leeresztették, után kell tölteni az olajat.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

⚠ VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

MEGJEGYZÉS:

A javasolt olajtípust, folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

1. Tisztítsa meg a töltősapkát (A) a szennyeződésektől és pizsoktól.

⚠ VIGYÁZAT!

Az olajtartály nyomás alatt állhat; a sapkát lassan vegye le.

2. A töltősapkát (A) az óramutató járásával ellenkező irányba elforgatva vegye le.
3. Töltse fel a hidraulikaolaj-tartályt meleg olajjal (kb. 21 °C [70 °F]) a megfelelő töltési szintre. Lásd [4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése, oldal 588](#).

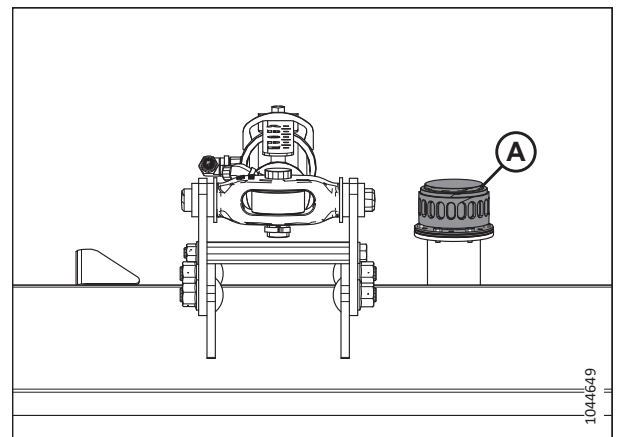
FONTOS:

A meleg olaj jobban átfolyik a töltőszűrőn, mint a hideg olaj. **NE** vegye ki a töltőszűrőt.

MEGJEGYZÉS:

A hidraulikaolaj-tartály úrtartalma körülbelül 95 l (25 gallon).

4. Szerelje vissza a töltősapkát (A).



Ábra 4.34: Olajtartály töltősapka

5. Indítsa be a motort, járassa üresjáratban, és kapcsolja be a vágóasztalt 3 percre.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
7. Ellenőrizze újra az olajsintet. Lásd a következő lépést: [3, oldal 589](#). Szükség szerint adjon hozzá még olajat, amíg nem stabilizálódik a szint.

4.4.3 Olajcsere a hidraulikatartályban

A hidraulikaolajat a tartályban 1000 üzemóránként vagy 3 évente cserélje ki (amelyik előbb bekövetkezik).

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

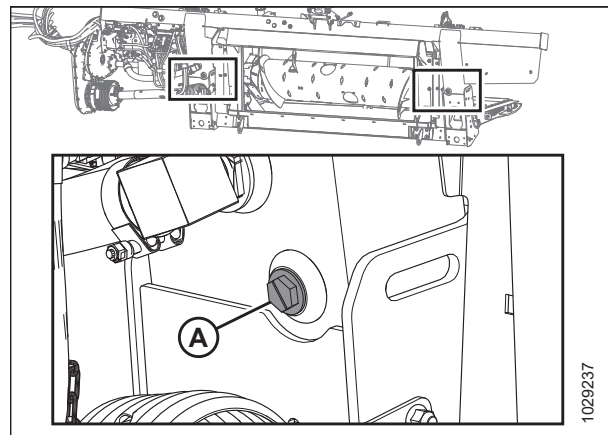
MEGJEGYZÉS:

A javasolt olajtípust, folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

1. Működtesse a függesztőkeretet, amíg az olaj hőmérséklete el nem éri a 40 °C-ot (100 °F).
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Helyezzen egy legalább 50 liter (13 gallon) űrtartalmú tartályt mindkét olajleeresztő csavar (A) alá.
4. Távolítsa el az olajleeresztő csavarokat (A) egy 7/8-os imbuszkulccsal. Hagyja, hogy az olaj teljesen lefolyjon.
5. Szerelje vissza az olajleeresztő csavarokat (A).
6. Szükség esetén cserélje ki az olajsűrőt. Az utasításokat lásd: [4.4.4 Az olajsűrő cseréje, oldal 590](#).
7. Töltsön olajat a tartályba. Az utasításokat lásd: vagy [4.4.2 Olaj betöltése a hidraulikatartályba, oldal 589](#).

MEGJEGYZÉS:

A hidraulikaolaj-tartály űrtartalma körülbelül 95 l (25 gallon).



Ábra 4.35: Tartály leeresztése

4.4.4 Az olajsűrő cseréje

A hidraulikaolaj-sűrő eltávolítja a szilárd szennyeződések, amelyek zavarhatják a vágóasztal hidraulikus rendszerének működését. Az olajsűrőt rendszeresen cserélni kell.

Használja a szűrőkészletet (MD #320360) a szűrő cseréjéhez.

⚠ VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Integrált hidraulikus rendszerrel (IHS) rendelkező FM200 olajsűrőjének cseréjéhez járjon el a következőképpen:
 - a. Tisztítsa meg a szűrőt (A) és a beépített szivattyút (B) illeszkedő felületeit.
 - b. Helyezzen egy megfelelő űrtartalmú edényt (körülbelül 1 liter [0,26 gallon]) a szűrő alá, hogy felfogja a lefolyó olajat.
 - c. Csavarja le a szűrőt (A), és tisztítsa meg a beépített szivattyú szabaddá vált szűrőnyílását.
 - d. Vigyen fel egy vékony réteg tiszta olajat az új szűrőhöz mellékelt O-gyűrűre.
 - e. Beszerelés előtt tölts fel a szűrőt (A) olajjal. Az olajra vonatkozó előírásokat a kézikönyv hátsó borítójának belső oldalán találja.
 - f. Csavarja az új szűrőt a beépített szivattyúra (B), amíg az O-gyűrű hozzá nem ér a csatlakozó felülethez. Húzza meg a szűrőt további 1/2-3/4 fordulatnyit kézzel.

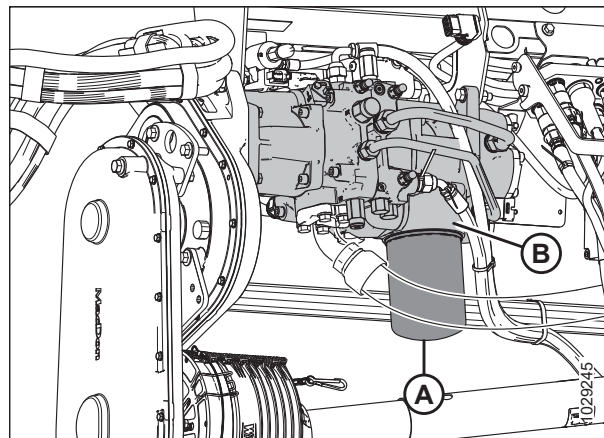
FONTOS:

NE használjon szűrőkulcsot az új szűrő beszereléséhez. A túlhúzás károsíthatja az O-gyűrűt és a szűrőt.

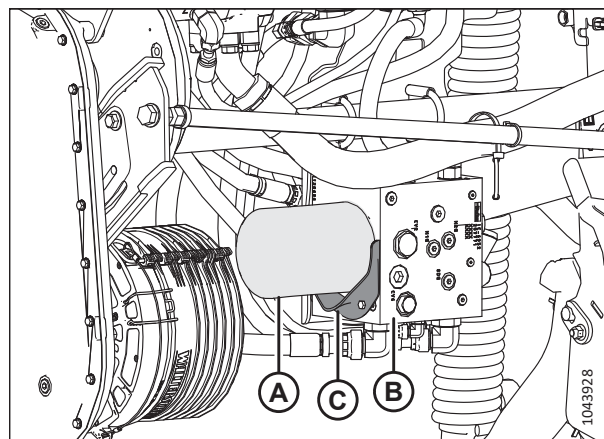
3. Moduláris hidraulikus rendszerrel (MHS) rendelkező FM200 olajsűrőjének cseréjéhez járjon el a következőképpen:
 - a. Tisztítsa meg a szűrőt (A) és a moduláris elosztót (B) illeszkedő felületeinek környékét.
 - b. Helyezzen egy megfelelő méretű (legalább 1 liter [0,26 gallon] űrtartalmú) edényt az olajleeresztő nyílás (C) alá.
 - c. Csavarja le a szűrőt (A), és tisztítsa meg a moduláris elosztó (B) szabaddá vált szűrőnyílását.
 - d. Vigyen fel egy vékony réteg tiszta olajat az új szűrőhöz mellékelt O-gyűrűre.
 - e. Helyezze az új szűrőt a moduláris elosztó (B) menetes tengelyére. Szorítsa meg a szűrőt, amíg az O-gyűrű hozzá nem ér a csatlakozófelülethez. Húzza meg a szűrőt további 1/2-3/4 fordulatnyit kézzel.

FONTOS:

NE használjon szűrőkulcsot az új szűrő beszereléséhez. A túlhúzás károsíthatja az O-gyűrűt és az új szűrőt.



Ábra 4.36: FM200 integrált hidraulikus rendszer (IHS)



Ábra 4.37: FM200 moduláris hidraulikus rendszer (MHS)

4.5 Elektromos rendszer

A vágóasztal elektromos rendszerét a betakarítógép táplálja. A vágóasztalon különböző lámpák és érzékelők vannak, amelyek elektromos árammal működnek.

4.5.1 Izzók cseréje

A világítás fontos biztonsági elem. A sérült vagy meghibásodott izzókat vagy lámpákat haladéktalanul cserélje ki.

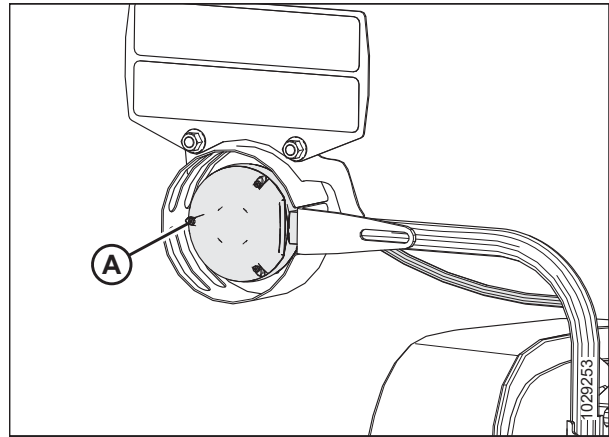
VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

A borostyánsárga szélességjelző lámpákhoz 1156-os kódszámú izzót használjon, a piros hátsó lámpákhoz pedig 1157-es kódszámút (szállítási opció).

Helyzetjelző lámpák (csak Észak-Amerikában)

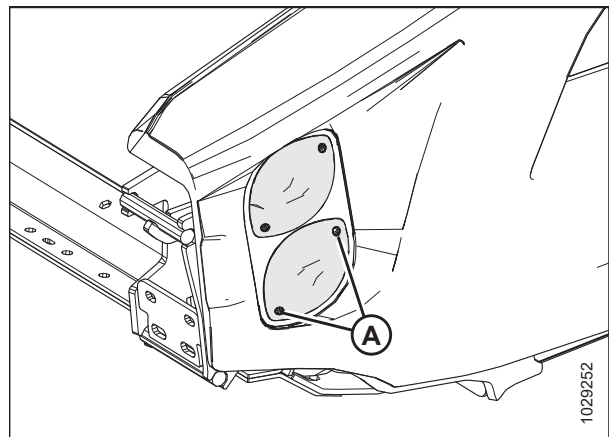
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Egy csillagcsavarhúzóval távolítsa el a három csavart (A) a lámpatestből, és vegye le a műanyag lensét. Őrizze meg a csavarokat és a lensét.
3. Távolítsa el a meglévő izzót.
4. Szerelje be az új izzót, majd szerelje vissza a műanyag lensét és a csavarokat.



Ábra 4.38: Bal oldali helyzetjelző lámpa

Szállítási világítás

5. Csillagcsavarhúzóval távolítsa el a csavarokat (A) a lámpatestből, és vegye le a műanyag lensét. Őrizze meg a csavarokat és a lensét.
6. Távolítsa el a meglévő izzót.
7. Szerelje be az új izzót, majd szerelje vissza a műanyag lensét és a csavarokat.



Ábra 4.39: Szállítási opció – piros és borostyánsárga lámpák

4.6 Vágóasztalhajtás

A vágóasztal hajtása egy, a betakarítógépet és az FM200 függesztőkeret hajtóművét összekötő kardántengelyből áll, amely a behordócsigát és a hidraulikus szivattyút hajtja. A szivattyúk hidraulikus energiát biztosítanak a hevedereknek, a kaszáknak és az opcionális berendezéseknek.

4.6.1 A kardántengely leszerelése

A kardántengely a betakarítógép mellékhatásának nyomatékát továbbítja a vágóasztal függesztőkeretének segédhajtóművéhez. Egy gyorskioldó karmantyú lehetővé teszi a kardántengely levételét, amikor a vágóasztal függesztőkeretét leválasztják a betakarítógépről.

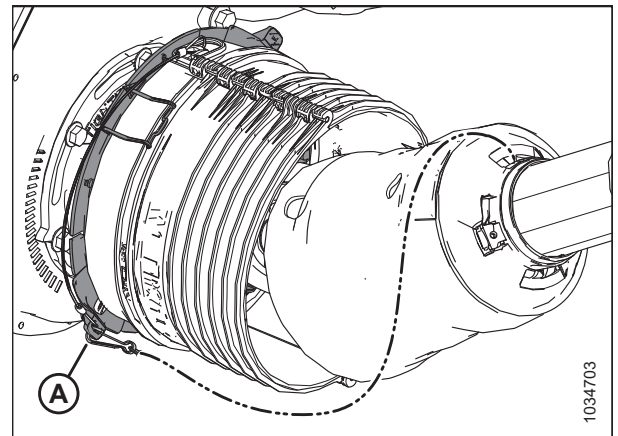
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

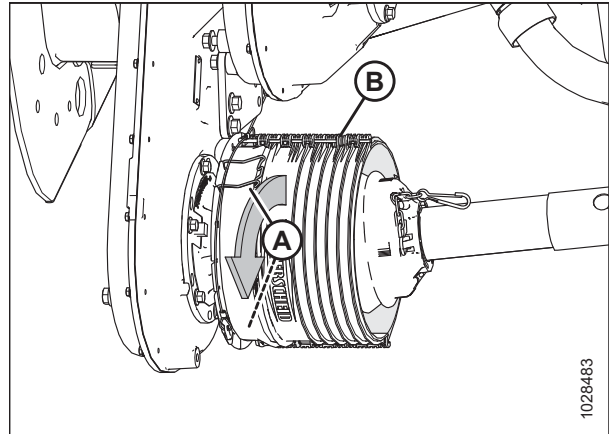
1. Engedje le a motort teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Távolítsa el a kardántengely biztonsági láncát (A) az alumíniumlemezen lévő nyílásból.



Ábra 4.40: Kardántengely védőburkolata

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. Feszítse a csatokat (A) felfelé a védőburkolat (B) kioldásához.



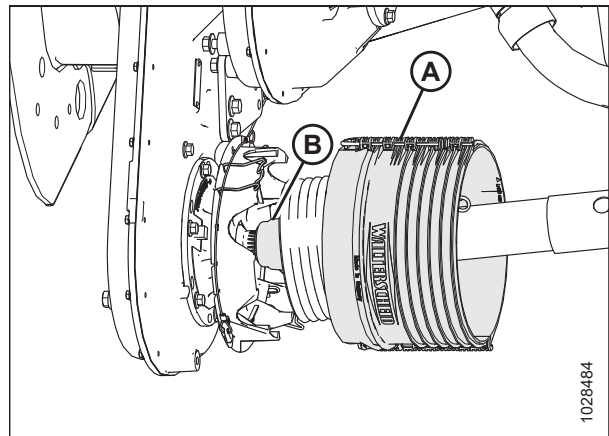
Ábra 4.41: Kardántengely védőburkolata

6. Csúsztassa a burkolatot (A) végig a kardántengelyen, hogy hozzáférjen a gyorscsatlakozó karmantyúhoz (B).

MEGJEGYZÉS:

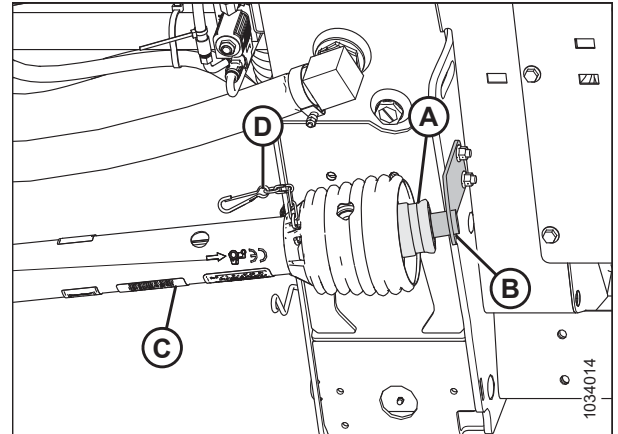
Ha a burkolat nem csúszik, használjon feszítőszerszámot.

7. Húzza hátra a gyorscsatlakozó karmantyút (B) a kardántengely villájának kioldásához. Csúsztassa le a kardántengelyt a hajtómű tengelyéről.
8. Csúsztassa át a kardántengelyt a burkolaton, majd engedje le a földre.

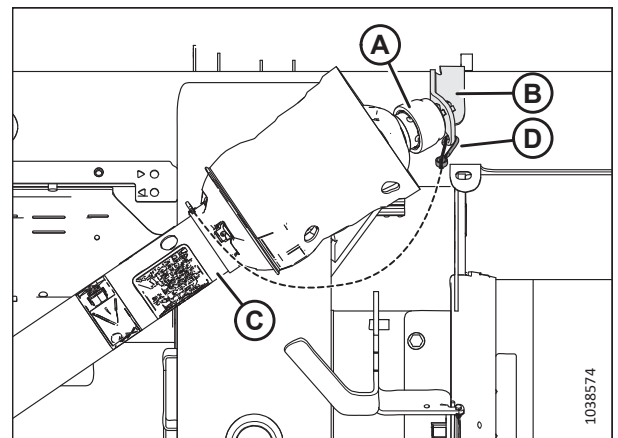


Ábra 4.42: Kardántengely védőburkolata

9. Akassza le a láncot (D) a tartókonzról (B).
10. A kardántengely túlsó végén (C) húzza vissza a gyorscsatlakozó karmantyút (A) a kardántengely villájának kioldásához.
11. Csúsztassa le a villát a tartókonzról (B).
12. Vegye le a kardántengelyt (C).



Ábra 4.43: Kardántengely védőburkolata



Ábra 4.44: Opcionális domboldali kardántengelyvédő

4.6.2 A kardántengely felszerelése

A kardántengely a betakarítógép mellékajtásának nyomatékát továbbítja a vágóasztal függesztőkeretének segédhajtóművéhez. A kardántengelyt a függesztőkeretre kell szerelni.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

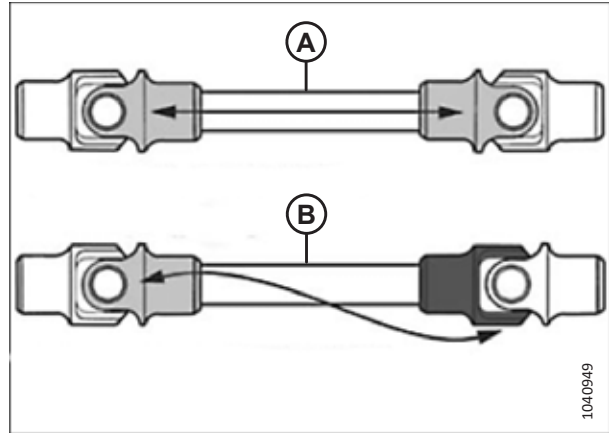
VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

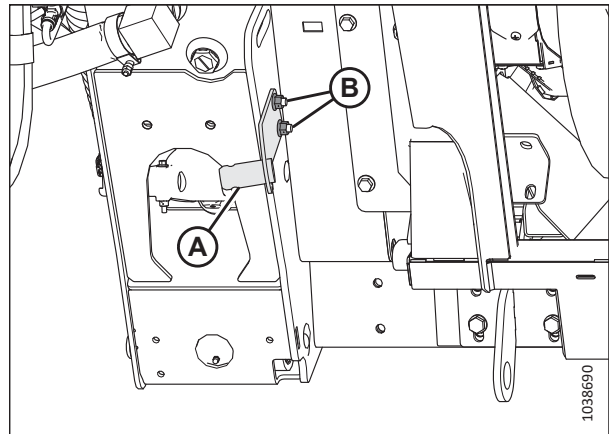
FONTOS:

Ha a kardántengelyt szétszerelték, győződjön meg arról, hogy a két fél szinkronban van, mielőtt a kardántengelyt a vágóasztalra és a betakarítógépre szerelné. A kép a helyes szinkronizálást (A) és a helytelen szinkronizálást (B) szemlélteti.



Ábra 4.45: A kardántengely-szinkron megállapítása

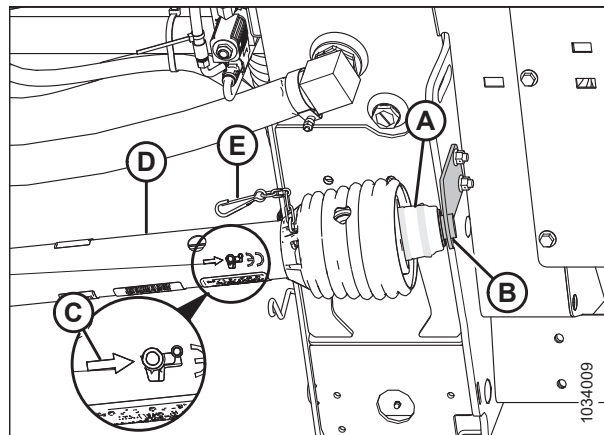
1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Helyezze a kardántengely tartókonzóját (A) (a kardántengellyel együtt szállítva) a függesztőkeret bal belső oldalára az ábrának megfelelően.
5. Rögzítse a konzolt két M10-es 30 mm-es csavarral és peremes anyával (B).



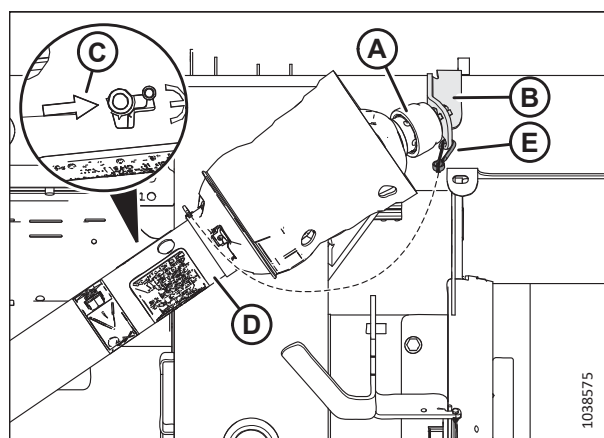
Ábra 4.46: Kardántengely tartókonzol

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. A kardántengely (D) azon végén, ahol a nyíl (C) a karmantyú felé mutat, húzza vissza a gyorskioldó karmantyút (A).
7. Csúsztassa a villát a tartókonzolra (B).
8. Csatlakoztassa a biztonsági láncot (E) a tartókonzolhoz.

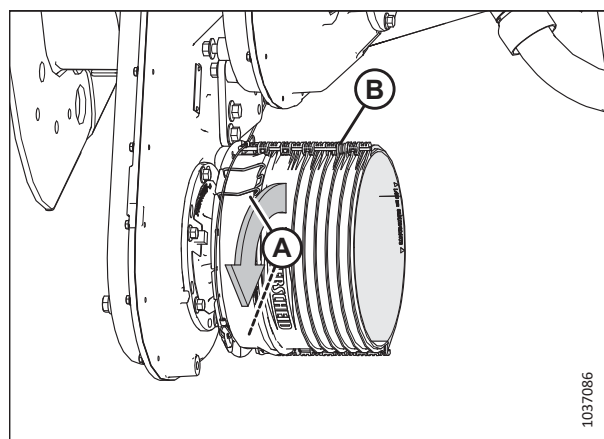


Ábra 4.47: Kardántengely védőburkolata



Ábra 4.48: Opcionális domboldali kardántengelyvédő

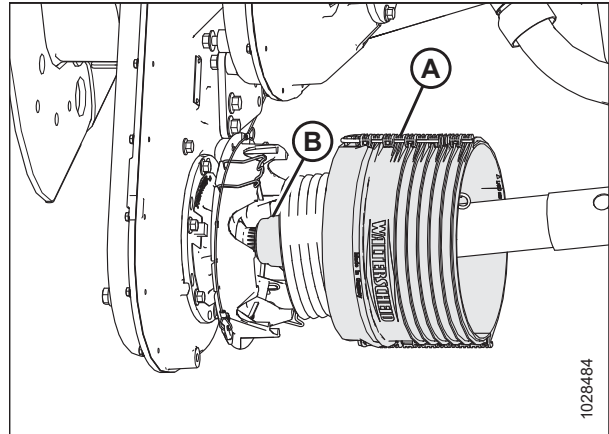
9. Feszítse a csatokat (A) felfelé a védőburkolat (B) kioldásához.



Ábra 4.49: Kardántengely védőburkolata

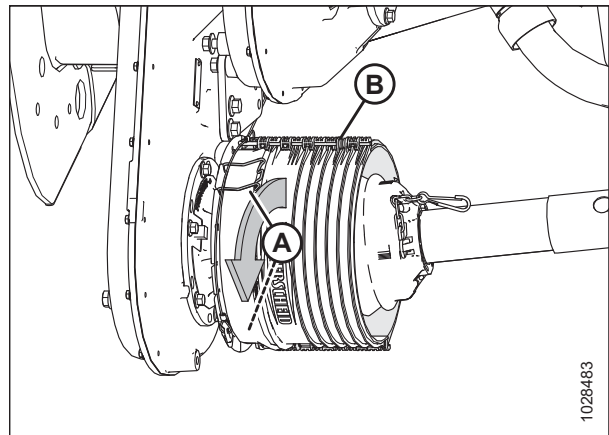
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

10. Csúsztassa át a kardántengelyt a burkolaton (A). Húzza hátra a gyorscsatlakozó karmantyút (B) a kardántengely villájának kioldásához.
11. Csúsztassa a kardántengelyt a hajtómű tengelyére, amíg az rá nem zár a tengelyre.



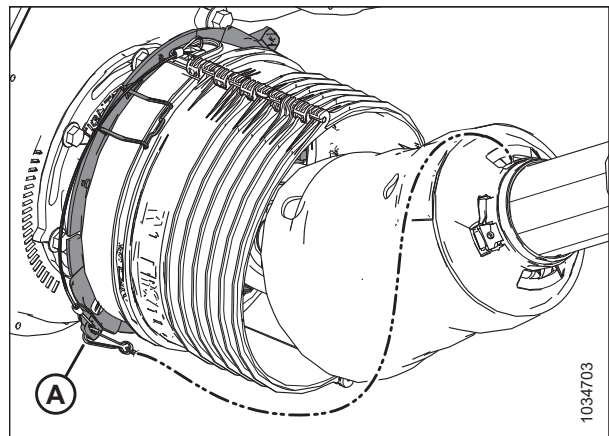
Ábra 4.50: Kardántengely védőburkolata

12. Csúsztassa a burkolatot a hajtómű felé, amíg a csatok (A) nem rögzítik a burkolatot (B).



Ábra 4.51: Kardántengely védőburkolata

13. Csatlakoztassa a kardántengely biztonsági láncát (A) az alumíniumlemezen lévő nyílásba.



Ábra 4.52: Kardántengely védőburkolata

4.6.3 A kardántengely védőburkolatának eltávolítása

A fő kardántengely-védőelemnek működés közben a kardántengelyen kell maradnia, de karbantartás céljából eltávolítható.

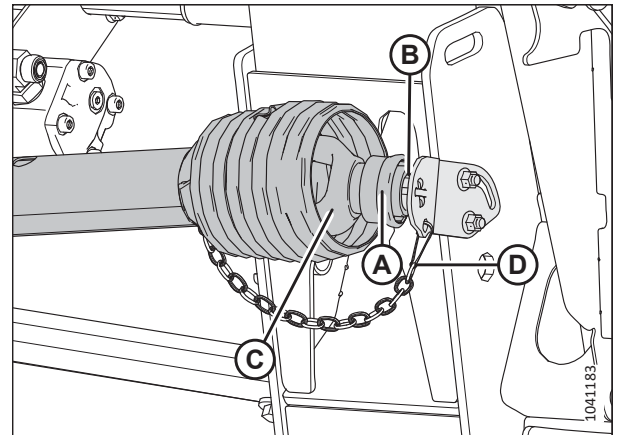
VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

MEGJEGYZÉS:

A kardántengelyt **NEM** kell leszerelni a függesztőkeretről a kardántengely védőburkolatának eltávolításához.

1. Állítsa le a betakarítógépet, és vegye ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Válassza le a rögzítőt (D) és húzza el a kardántengely karmantyúját (A) a mellékhajtás (PTO) tartójától (B).
3. Csúsztassa le a villát (C) a tartóról (B), és oldja ki a karmantyút (A).



Ábra 4.53: A kardántengely betakarítógép felőli vége

4. Emelje le a kardántengely betakarítógép felőli végét (A) a horogról, és húzza ki a kardántengelyt, amíg le nem válik.

MEGJEGYZÉS:

Fogja meg a kardántengely függesztőkeret felőli végét (B), hogy az ne essen le és ne csapódjon a talajba.



Ábra 4.54: Leválasztott kardántengely

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. Egy lapostollú csavarhúzóval oldja ki a zsírzógombot/zárat (A).



Ábra 4.55: Kardántengely védőelem

6. Forgassa el a kardántengelyvédő rögzítőgyűrűt (A) az óramutató járásával ellentétes irányba egy csavarhúzóval, amíg a (B) fűlek egy vonalba nem kerülnek a védőburkolat nyílásaival.
7. Húzza le a védőelemet a kardántengelyről.



Ábra 4.56: Kardántengely védőelem

4.6.4 A kardántengely védőburkolatának felszerelése

Szerelje fel a kardántengelyt a vágóasztal működtetése előtt.

1. Csúsztassa a védőelemet a kardántengelyre és igazítsa a reteszelőgyűrű (A) réselt fülét a védőburkolaton lévő nyílhoz (B).



Ábra 4.57: Kardántengely védőelem

2. Tolja a védőburkolatot a gyűrűre, amíg a reteszelőgyűrű láthatóvá válik a nyílásokban (A).



Ábra 4.58: Kardántengely védőelem

3. Egy lapostollú csavarhúzóval forgassa el a gyűrűt (A) az óramutató járásával megegyező irányba.



Ábra 4.59: Kardántengely védőelem

4. Tolja vissza a zsírzógombot (A) a védőburkolatba.

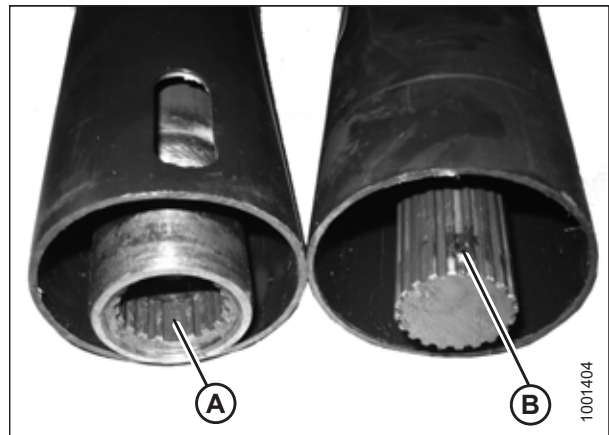


Ábra 4.60: Kardántengely védőelem

5. Szerelje össze a kardántengelyt.

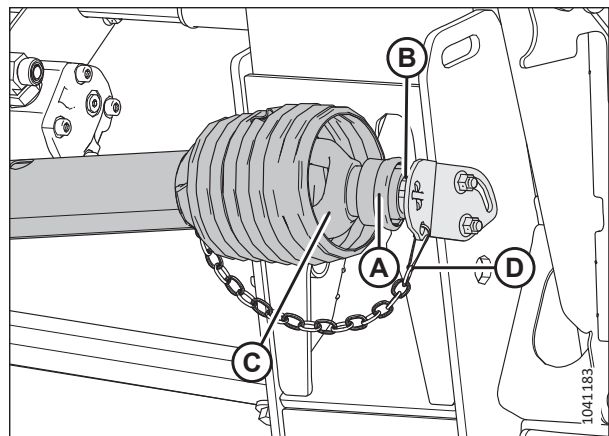
FONTOS:

A bordástengely geometriája úgy van kialakítva, hogy csak a kardáncsuklók összehangolt helyzetében lehessen a bordáshüvelybe tolni. A bordástengelyen a két szomszédos borda között lévő hegesztési varratot (A) igazítsa a bordáshüvely hiányzó bordájához (B). A féltengelyek összehangolásának elmulasztása túlzott rezgést és a behordócsiga/hajtómű meghibásodását okozhatja.



Ábra 4.61: Kardántengely

6. Helyezze a kardántengely betakarítógép felőli végét a mellékajtás (PTO) tárolótartójára (B).
7. Húzza hátra a kardántengely karmantyúját (A), és csúsztassa a kardántengelyt a tartóra, amíg a kardántengely csuklóvillája (C) rá nem záródik a tartóra.
8. Oldja ki a karmantyút (A), és csatlakoztassa a rögzítőt (D).



Ábra 4.62: A kardántengely betakarítógép felőli vége

4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű

A hajtómű hajtóláncának feszessége gyárilag be van állítva, de az első 50 üzemórát követően, majd 500 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik) utánállítás szükséges. Az olajcserék kivételével a hajtómű hajtásláncra nem igényel egyéb rendszeres karbantartást.

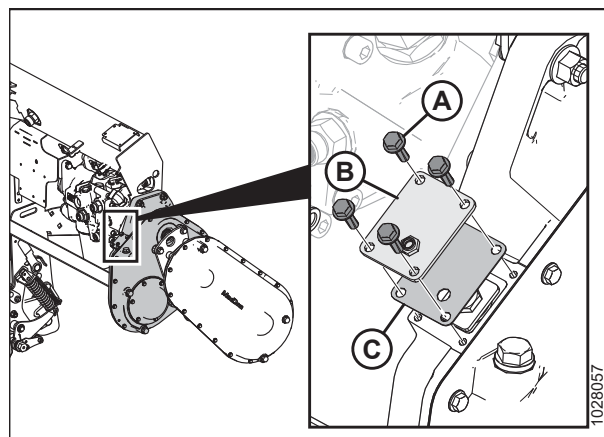
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

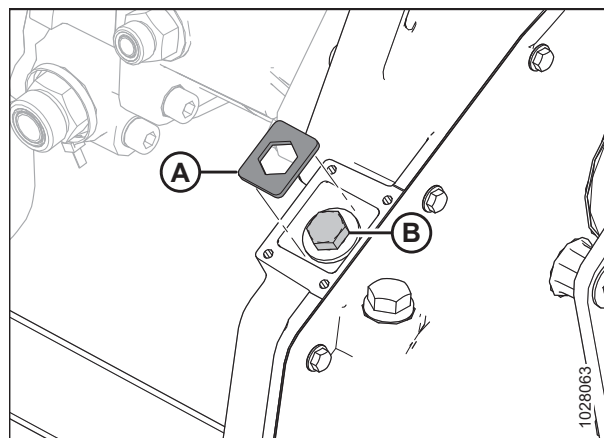
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Nyújtsa ki a középső összekötő hidraulikus munkahengert teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Távolítsa el a négy csavart (A), a fedelet (B) és a tömítést (C) a főhajtóműről. Őrizze meg a csavarokat.



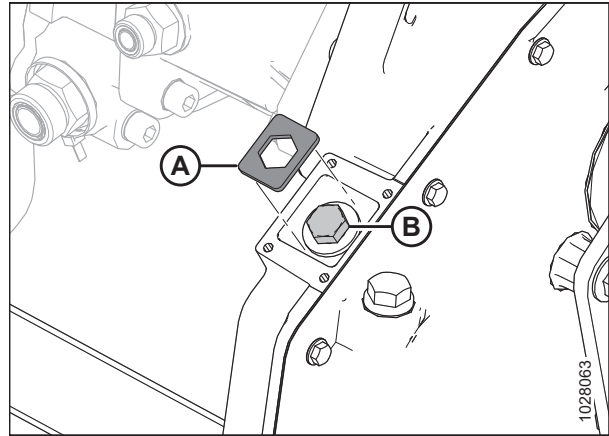
Ábra 4.63: Főhajtómű láncfeszítő burkolata

5. Távolítsa el a rögzítőlemezt (A).
6. Húzza meg a csavart (B) 2,5 Nm (1,8 font-láb [22 font-coll]) nyomatékkal.
7. Lazítsa meg a csavart (B) 3 oldalapnyit (1/2 fordulat).



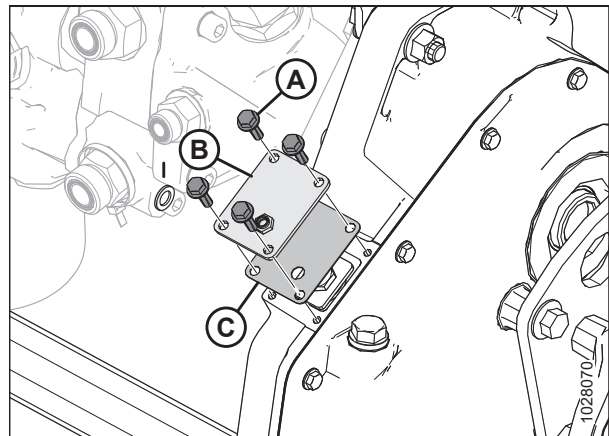
Ábra 4.64: Főhajtómű láncfeszítője

8. Ha szükséges, forgassa el kissé a csavart (B), hogy a rögzítőlemezt (A) fel lehessen szerelni.



Ábra 4.65: Főhajtómű láncfeszítője

9. Szerelje vissza a láncbeállító fedelet (B) és a tömitést (C).
10. Szerelje fel a négy csavart (A). Húzza meg a csavarokat 9,5 Nm (7 font-láb [84 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.66: Főhajtómű láncfeszítő burkolata

4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű

A hajtómű hajtóláncának feszessége gyárilag be van állítva, de az első 50 üzemórát követően, majd 500 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik) utánállítás szükséges. Az olajcserék kivételével a hajtómű hajtáslánc nem igényel egyéb rendszeres karbantartást.

VESZÉLY

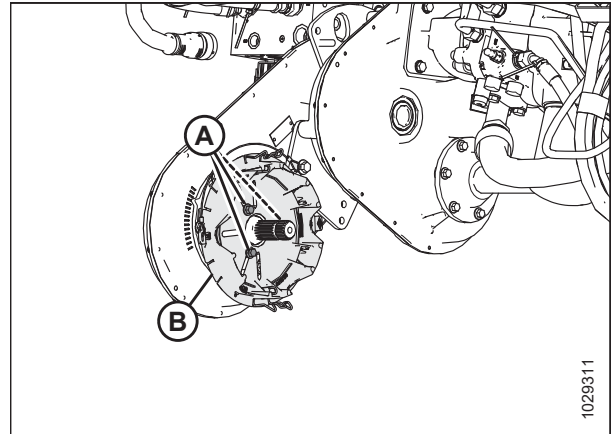
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

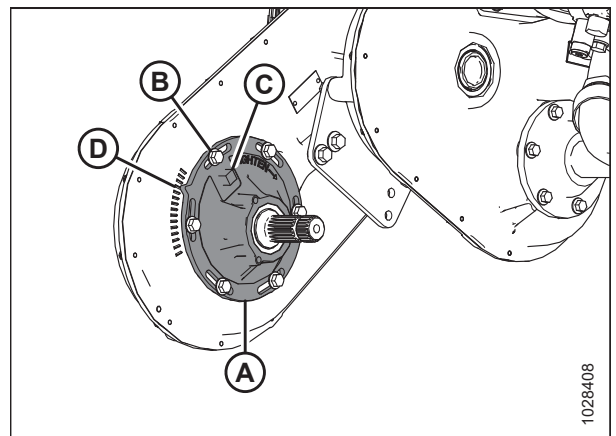
1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Távolítsa el a kardántengelyt. Az utasításokat lásd: [4.6.1 A kardántengely leszerelése, oldal 593.](#)

4. Távolítsa el a három csavart (A), amelyek a kardántengely bemeneti védőelemének alapját (B) rögzítik.

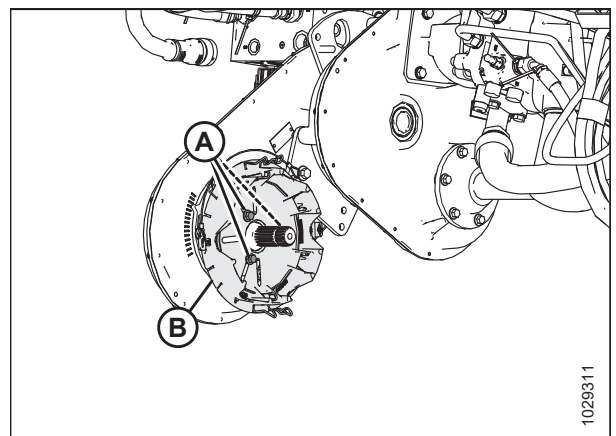


Ábra 4.67: Segédhajtómű láncfeszítő fedél

5. Lazítsa meg a hat csavart (B), amelyek a láncfeszítő agyat (A) a hajtóműhöz rögzítik.
6. Keresse meg a megmunkált elemet (C). A lánc megfeszítéséhez egy csavarkulccsal forgassa el az agyat (A) az óramutató járásával megegyező irányba.
7. A csavarkulcsot enyhén megnyomva állapítsa meg, hogy a hajtóműházon lévő melyik jelöléssel (D) van egy vonalban a kerékagyon lévő hegyes rész.
8. Állítsa be a megfelelő láncfeszességet az agyat (A) egy jelöléssel hátrafelé forgatva.
9. A burkolaton (A) húzza meg a hat csavart (B) 25 Nm (18,4 font-láb [221 font-coll]) nyomatékkal.
10. Szerelje fel a kardántengely védőelemének alapját (B).
11. Rögzítse a talpat három csavarral (A).
12. Szerelje fel a kardántengelyt. Az utasításokat lásd: [4.6.2 A kardántengely felszerelése, oldal 595](#).



Ábra 4.68: Segédhajtómű láncfeszítő fedél



Ábra 4.69: Segédhajtómű láncfeszítő fedél

4.7 Behordócsiga

Az FM200 függesztőkeretes behordócsiga a vágott terményt a hevederekről a betakarítógép ferdefelhordójába továbbítja.

4.7.1 A behordócsiga és a fenéklemez távolságának ellenőrzése

A behordócsiga és a függesztőkeret fenéklemeze között megfelelő távolságnak kell lennie ahhoz, hogy a termény behordása zökkenőmentesen történjen.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

FONTOS:

Tartson megfelelő távolságot a behordócsiga és a fenéklemez között. A túl kicsi távolság azt eredményezheti, hogy a bedobóujjak vagy a csigalevelek a vágóasztal bizonyos szögekben történő működtetésekor hozzáérhetnek a behordó hevederhez vagy a fenéklemezhez, és kárt tehetnek bennük. A függesztőkeret zsírozásakor ellenőrizze, nincsenek-e érintkezésre utaló nyomok.

1. Húzza ki a középső összekötőelemet a legmeredekebb vágóasztal dőlésszögig (E beállítás), és pozicionálja a vágóasztalt 254–356 mm-re (10–14 coll) a talajtól.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd: *Működés merev üzemmódban, oldal 243.*

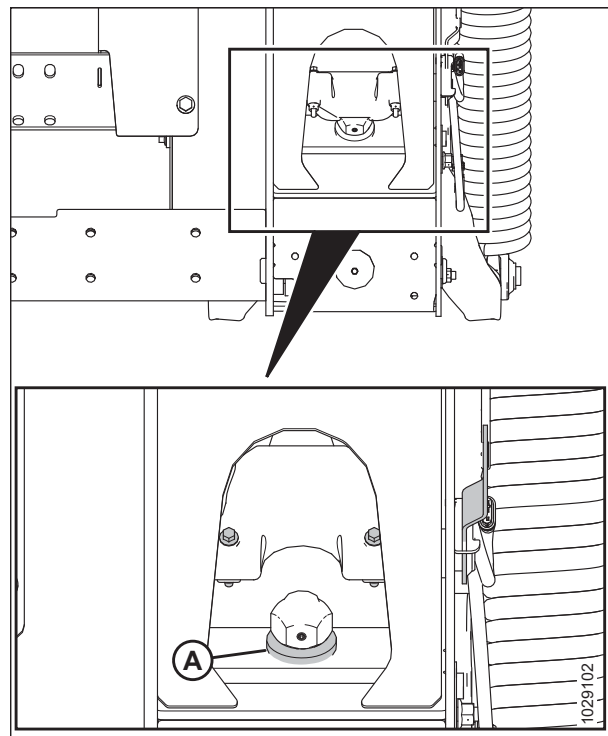
VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

4. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229.*



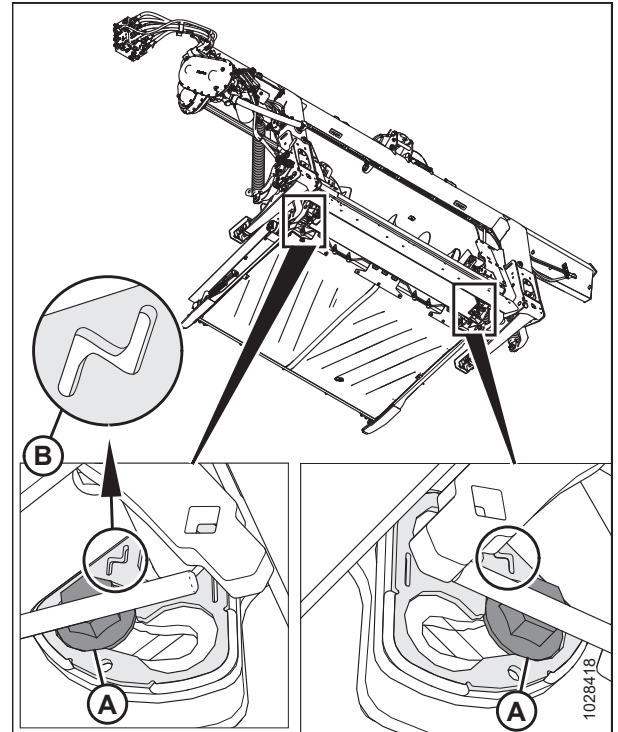
Ábra 4.70: Alsó végállás ütközőjének alátétje

5. A csiga és a fenéklemez közötti távolság beállítása előtt ellenőrizze a csiga felfüggesztésének helyzetét, hogy meghatározhassa, mekkora biztonsági távolságra van szükség:

FONTOS:

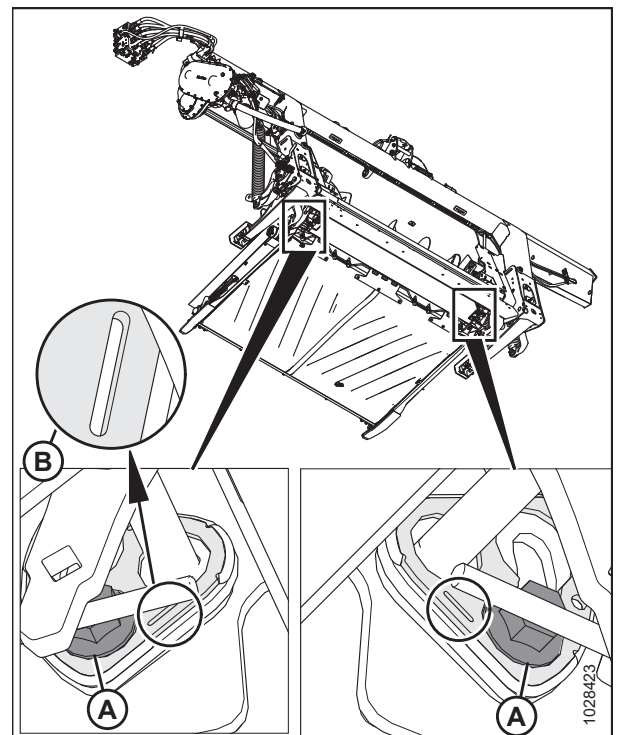
Győződjön meg róla, hogy a csavarok (A) ugyanarra a helyre vannak állítva a vágóasztal mindkét végén, hogy elkerülje a gép működés közbeni károsodását.

- Ha a csavarfej (A) a legközelebb van a lebegő helyzet jeléhez (B), akkor a csiga lebegő helyzetben van.



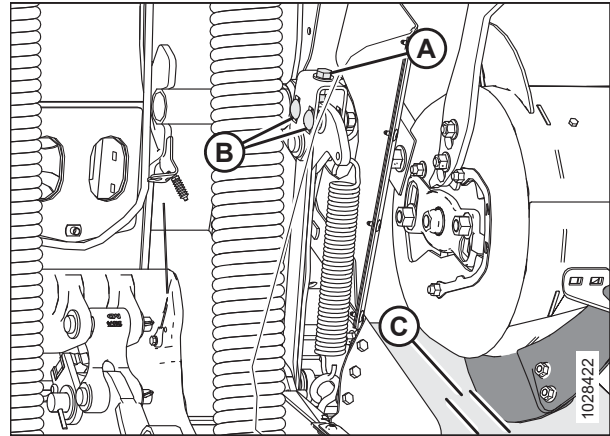
Ábra 4.71: Lebegő helyzet

- Ha a csavarfej (A) a legközelebb van a rögzített helyzet jeléhez (B), akkor a csiga rögzített helyzetben van.



Ábra 4.72: Rögzített helyzet

6. Ellenőrizze a behordócsiga csigalevelei és a fenéklemez közötti távolságot (C).
 - Ha a behordócsiga rögzített helyzetben van, a hézagnak 24–28 mm (15/16–1 1/8 coll) között kell lennie.
 - Ha a behordócsiga lebegő helyzetben van, a hézagnak 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 coll) között kell lennie.
7. Ha a hézag beállítására van szükség, lazítsa meg a két anyát (B), és forgassa el a csigát, hogy a csigaleveleket a behordó fenéklemez fölé helyezze.
8. A (C) hézagot az (A) csavart az óramutató járásával megegyező irányban elforgatva növelje, ill. az óramutató járásával ellentétesen elforgatva csökkentse.
 - Ha a behordócsiga rögzített helyzetben van, állítsa a hézagot 24–28 mm (15/16–1 1/8 coll) közé.
 - Ha a behordócsiga lebegő helyzetben van, állítsa a hézagot 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 coll) közé.



Ábra 4.73: Csigá távolsága

MEGJEGYZÉS:

A távolság a 25–40 mm (1–1 1/2 coll) tartományban nő, amikor a középső összekötőelemet teljesen behúzzák.

9. Ismételje meg a(z) [6, oldal 608](#) – [8, oldal 608](#) lépéseket a behordócsiga másik oldalán is.

FONTOS:

A csiga egyik oldalának beállítása hatással lehet a másik oldalra. A végső beállítások elvégzése után mindig ellenőrizze még egyszer a csiga mindkét oldalát.

10. Húzza meg az anyákat (B) a behordócsiga mindkét végén. Húzza meg az anyákat 96 Nm (70 font-láb) nyomatékkal.
11. Forgassa el a behordócsigát, és ellenőrizze még egyszer a távolságokat.

4.7.2 A behordócsiga láncfeszességének ellenőrzése

A behordócsigát a függesztőkeret hajtásrendszerének lánckereke hajtja, amely a csiga oldalára van szerelve.

A csigahajtó lánc feszességének ellenőrzésére két módszer létezik: a gyors módszer a gyakori ellenőrzésre szolgál; az alapos módszer pontosabb, és a lánc cseréjekor vagy visszaszerelésekor kell alkalmazni.

A csigalánc feszességének ellenőrzésének megfelelő eljárását lásd:

- [A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Gyors módszer, oldal 608](#)
- [A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer, oldal 610](#)

A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Gyors módszer

A csigát a függesztőkeret hajtásrendszerének lánckereke hajtja, amely a csiga oldalára van szerelve.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

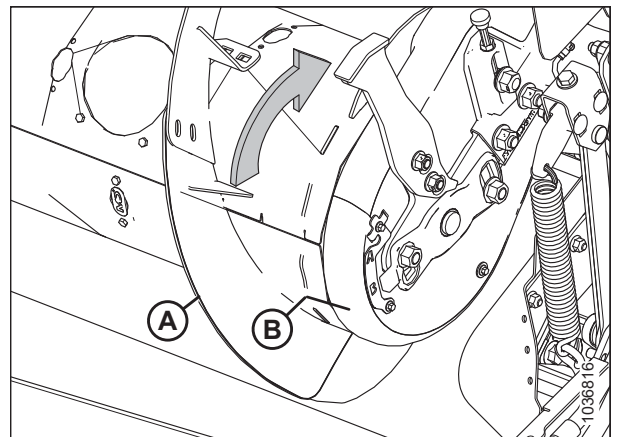
FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

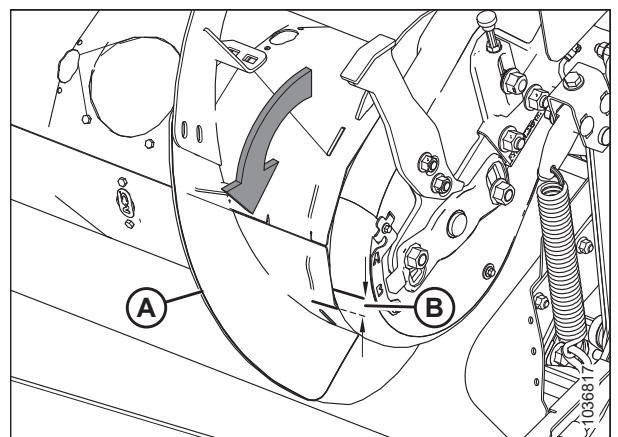
A csigahajtó lánc feszességének ellenőrzésére két módszer létezik: a gyors módszer a gyakori ellenőrzésekre szolgál; az alapos módszer (lásd: *A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer, oldal 610*) pontosabb, és akkor kell alkalmazni, amikor a csigahajtó láncot visszaszerelik vagy kicserélik.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
5. Forgassa a csigát (A) kézzel visszafelé, amíg tovább már nem forgatható.
6. Jelöljön meg egy vonalat (B) a dobon és az alsó burkolaton át.



Ábra 4.74: Behordócsiga hajtás

7. Forgassa a csigát (A) kézzel előrefelé, amíg tovább már nem forgatható. A meghúzott vonal kettéválik.



Ábra 4.75: Behordócsiga hajtás

8. Mérje meg a két vonal közötti távolságot (B).

Új lánc esetén:

- Ha a távolság (B) 1–4 mm (0,04–0,16 coll), nincs szükség beállításra.
- Ha a távolság (B) nagyobb, mint 4 mm (0,16 coll), akkor a csigahajtó lánc feszességét be kell állítani. Az utasításokat lásd: [4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása, oldal 613](#).

Használt lánc esetén:

- Ha a távolság (B) 3–8 mm (0,12–0,31 coll), nincs szükség beállításra.
- Ha a távolság (B) nagyobb, mint 8 mm (0,31 coll), akkor a csigahajtó lánc feszességét be kell állítani. Az utasításokat lásd: [4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása, oldal 613](#).

A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer

A csigát a függesztőkeret hajtásrendszerének lánckereke hajtja, amely a csiga oldalára van szerelve.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.



FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

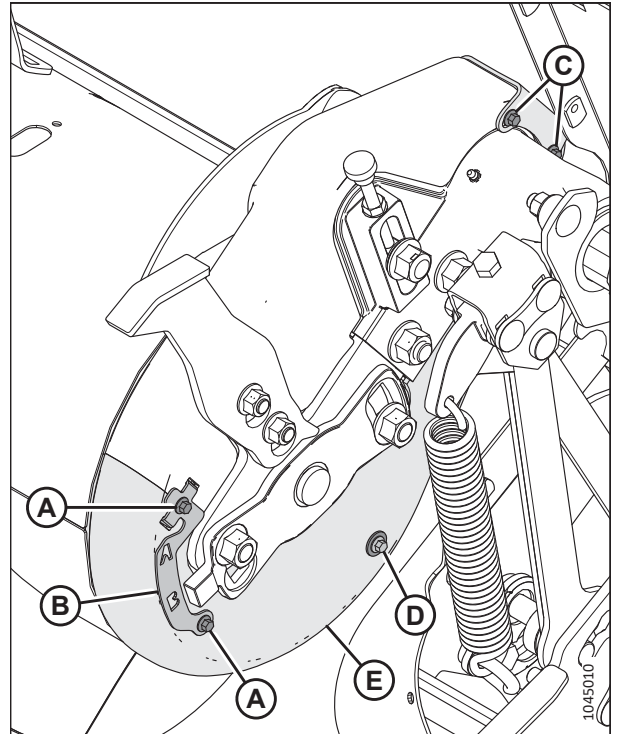
MEGJEGYZÉS:

A csigahajtó lánc feszességének ellenőrzésére két módszer létezik: az alapos módszer pontosabb, és a lánc visszaszerelésekor vagy cseréjekor kell alkalmazni; a gyors módszer (lásd: [A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Gyors módszer, oldal 608](#)) gyakori ellenőrzésekre szolgál.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 78](#).
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

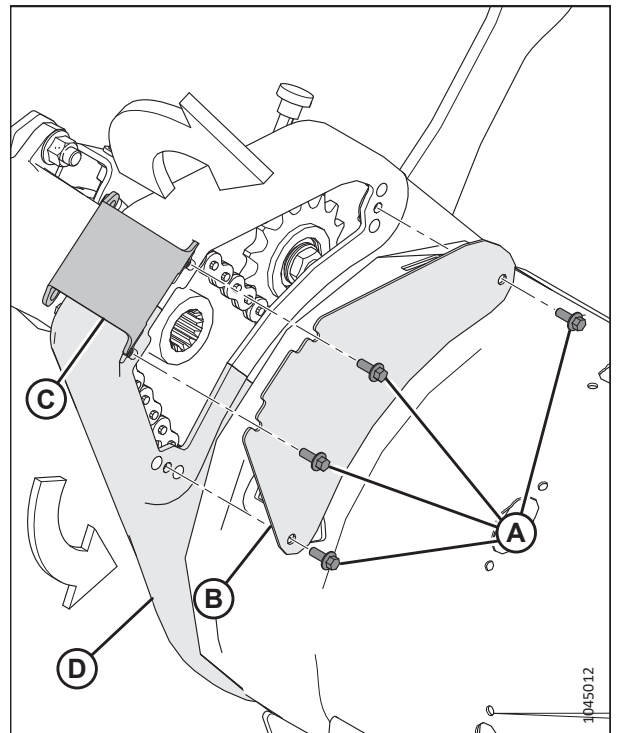
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. A behordócsiga elülső bal oldalán távolítsa el a négy csavart (A) és a jelzőlemezt/kapcsot (B).
7. Távolítsa el a csavarokat (C) a tartólemeztől.
8. Távolítsa el az alsó burkolatot (E) rögzítő csavart és alátétet (D).



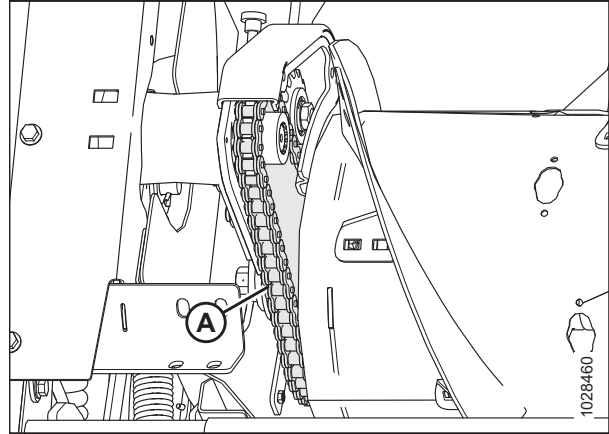
Ábra 4.76: Behordócsiga-hajtás – előlnézet

9. A behordócsiga-hajtás hátsó belső oldalán távolítsa el a négy csavart (A) és a vizsgálófedelelet (B).
10. Forgassa el a tartólemezt (C) befelé, hogy eltávolítsa a csigahajtás burkolatának hornyaiból.
11. Forgassa el az alsó fedelet (D), hogy eltávolítsa.



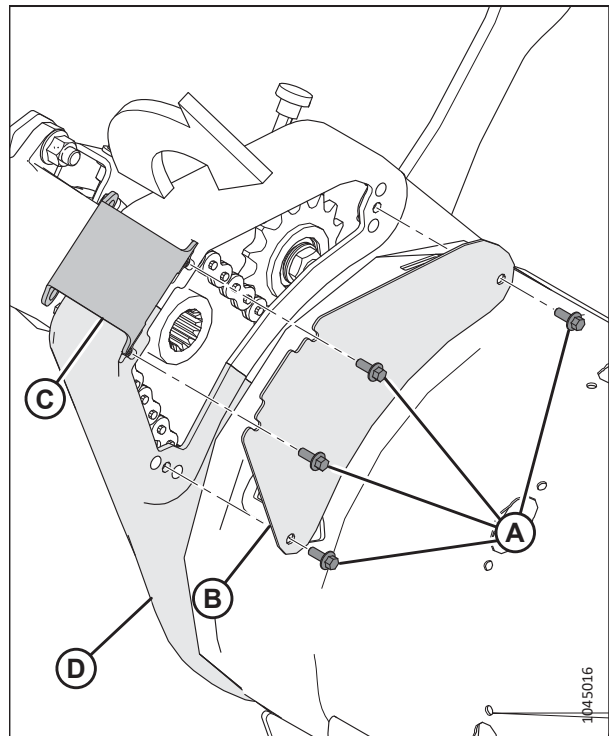
Ábra 4.77: Behordócsiga hajtás – hátulnézet

12. Ellenőrizze a láncot a lánckerekek között félúton (A). A kitérésnek 4 mm-nek (1/8 coll) kell lennie. Ha beállítás szükséges, lásd: [4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása, oldal 613](#).



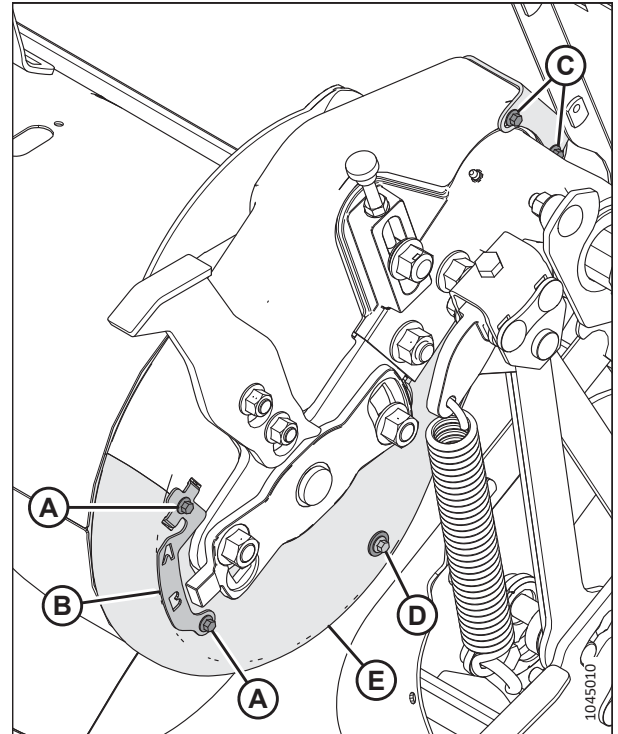
Ábra 4.78: Behordócsiga lánc – Hátulnézet

13. Helyezze az alsó burkolatot (D) a helyére, és rögzítse azt a tartólemez (C) első és hátsó burkolaton lévő hornyokba történő beszerelésével.
14. Szerelje fel a vizsgálófedelet (B), és rögzítse a négy csavarral (A). Húzza meg a csavarokat (A) 3,5 Nm (2,6 font-láb [30 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.79: Behordócsiga hajtás – hátulnézet

15. Szerelje be a csavarokat (C) a tartólemezbe.
16. Rögzítse az alsó burkolatot a felső burkolathoz a kapoccsal/ jelzőlemezrel (B) és a csavarokkal (A).
17. Szerelje fel a csavart és az alátétet (D) az alsó burkolat (E) rögzítéséhez.



Ábra 4.80: Behordócsiga-hajtás – előlnézet

4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása

A csigát a függesztőkeret hajtásrendszerének lánckereke hajtja, amely a csiga oldalára van szerelve. Az elégtelen láncfeszesség a lánckerekek idő előtti elhasználódásához vagy a lánc rongálódásához vezethet.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

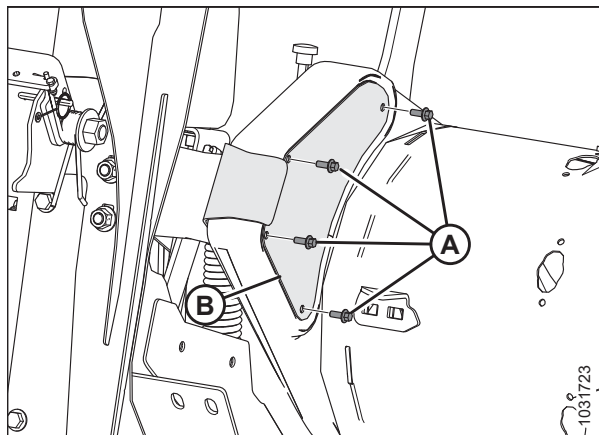
FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 78](#).
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

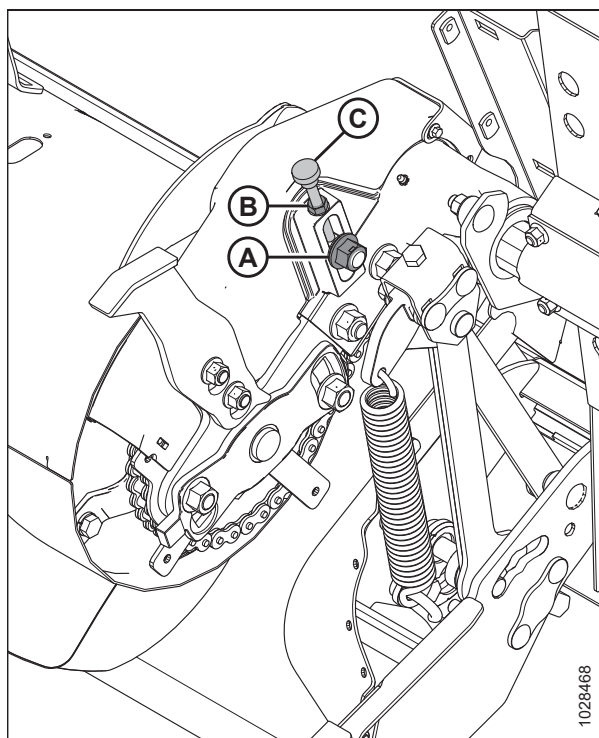
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. A lánc szemrevételezéséhez távolítsa el a négy csavart (A) és a vizsgálófedelelet (B).



Ábra 4.81: A csigahajtás bal oldala – Hátulnézet

7. Lazítsa meg a biztosítóanyát (B).
8. Lazítsa meg kissé a láncfeszítő anyát (A), hogy az állítócsavar (C) elforgatásával a szabadonfutó mozoghasson.
9. Forgassa a csigát visszafelé, hogy a felső láncszakasz belógását felvegye.



Ábra 4.82: A csigahajtás bal oldala – Előlnézet

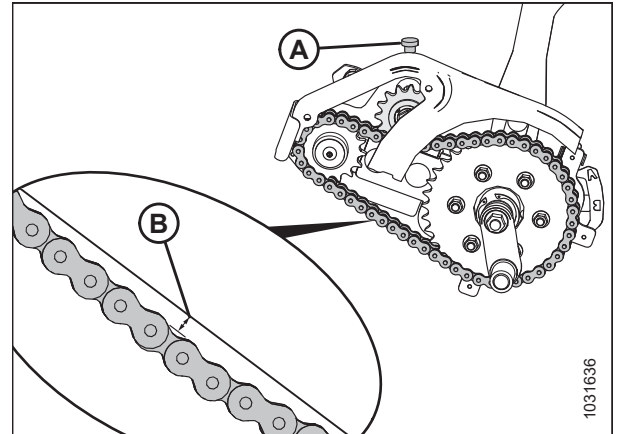
10. A feszítés növeléséhez forgassa el a beállító csavart (A) az óramutató járásával megegyező irányba, amíg a lánc kitérése (B) a lánckerekek között féluton mérve 4 mm (1/8 coll) nem lesz.

FONTOS:

NE feszítse túl a láncot.

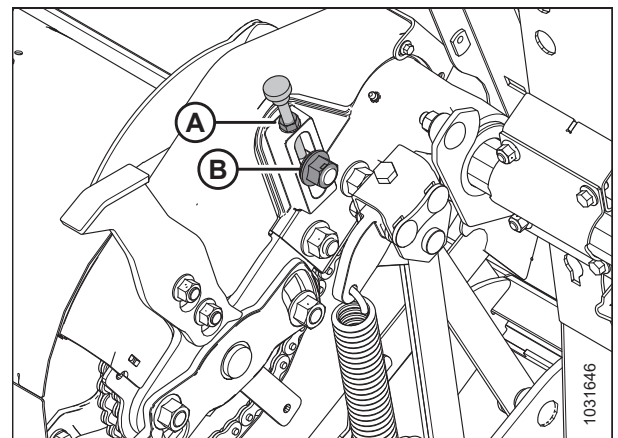
MEGJEGYZÉS:

A burkolatokat az egyértelműség kedvéért eltávolítottuk az ábráról.



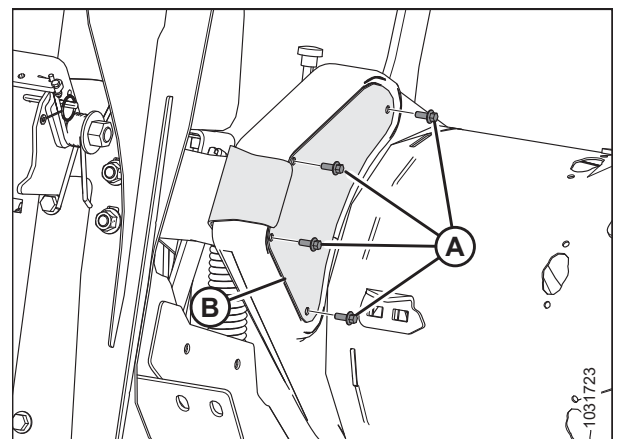
Ábra 4.83: Behordócsiga lánc belógása

11. A feszesség beállítása után húzza meg a biztosítóanyát (A).
12. Húzza meg a láncfeszítő anyát (B) 265 Nm (195 font-láb) nyomatékka.
13. Ellenőrizze újra a lánc kitérését a lánckerekek között féluton, a láncfeszítő és a biztosítóanya meghúzása után.



Ábra 4.84: Behordócsiga lánc – Előlnézet

14. Szerelje fel a vizsgálófedelet (B), és rögzítse a négy csavarral (A).
15. Húzza meg a csavarokat (A) 3,5 Nm (2,6 font-láb [30 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.85: A csigahajtás bal oldala – Hátulnézet

4.7.4 Csigalevelek

Az FM200 csigákon a csigalevelek az adott betakarítási és termesztési körülményekhez konfigurálhatók.

A betakarítógéptől/terménytől függő beállításokat lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 168.](#)

4.7.5 Bedobóujjak

Az FM200 behordócsiga visszahúzódó ujjakkal juttatja a terményt a betakarítógép ferdefelhordójába. Bizonyos körülmények között az optimális terménybehordás érdekében szükség lehet bedobóujjak eltávolítására vagy felszerelésére. Cserélje ki a kopott vagy sérült bedobóujjakat.

A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása

A behordócsiga bedobóujjai ki- és behúzóhatók, hogy a terményt a betakarítógép ferdefelhordójába behúzzák. Távolítsa el a bedobóujjakat a csigadobból a konfigurációs profilja módosításához.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

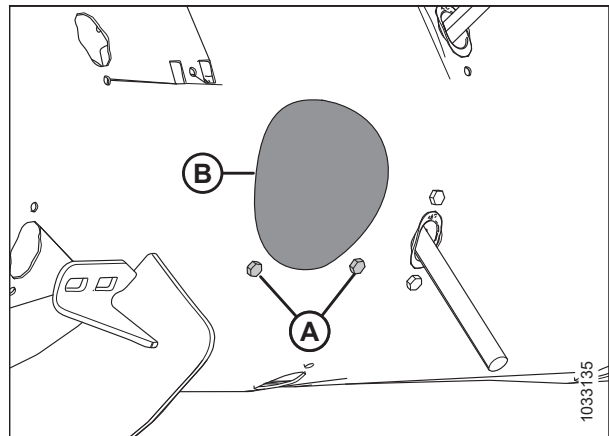
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FONTOS:

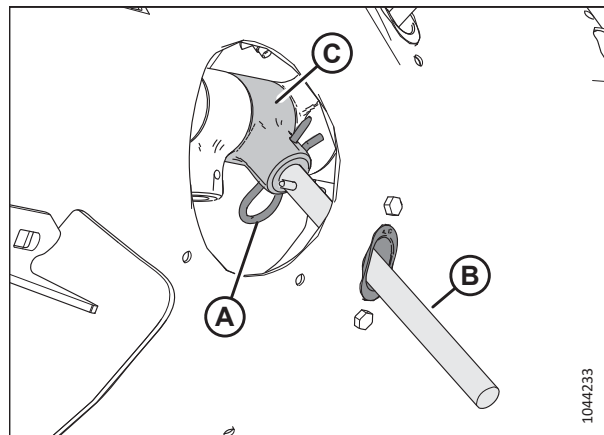
A csiga ujjainak eltávolításakor kívülről befelé haladjon. Ügyeljen arra, hogy amikor kész, a csiga mindkét oldalán azonos számú ujj legyen.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
4. Keresse meg az eltávolítandó ujjhoz legközelebbi szerviznyílásfedelelet.
5. Távolítsa el és őrizze meg a csavarokat (A) és a hozzáférési fedelet (B).



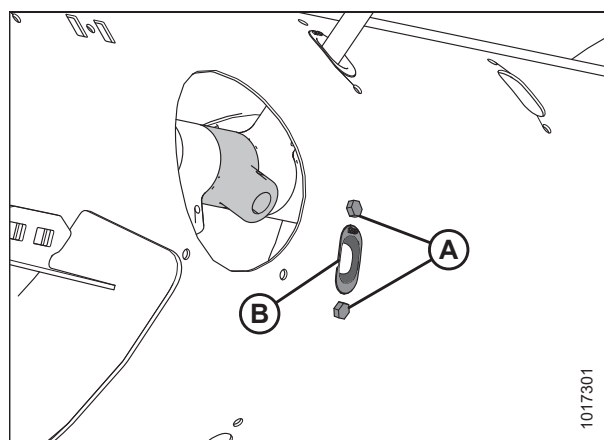
Ábra 4.86: Csiga szerviznyílásfedele

6. Távolítsa el a sasszeget (A). Húzza ki a bedobóujjat (B) az ujjtartóból (C).
7. Ha az ujj eltört, távolítsa el a maradványokat a tartóból (C) és a dob belsejéből.



Ábra 4.87: Bedobóujj

8. Távolítsa el és őrizze meg a két csavart (A) és a T-anyákat (az ábrán nem látható) amelyek az ujjvezetőket (B) a csigához erősítik.
9. Távolítsa el az ujjvezetőt (B).

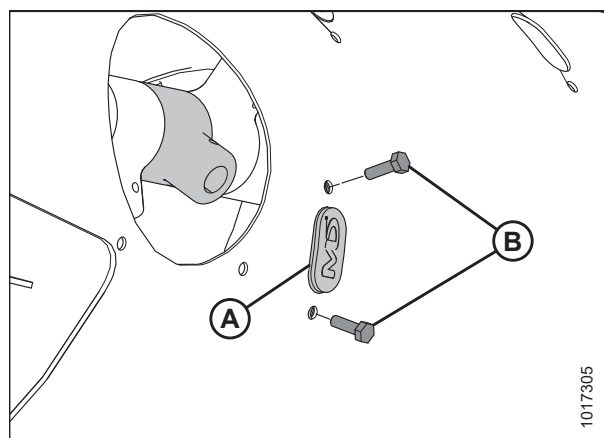


Ábra 4.88: Csigá bedobóujj-lyuka

10. Helyezze a dugót (A) a furatba a csiga belsejéből.
11. Rögzítse a dugót két M6 hatlapfejű csavarral (B) és T-anyával. Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,63 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

MEGJEGYZÉS:

A (B) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszasereli a csavarokat (B), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).

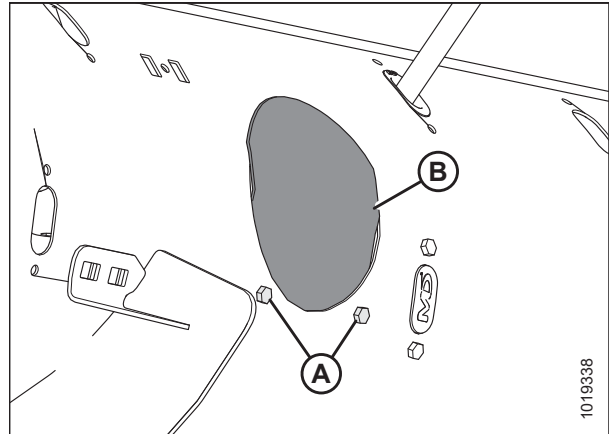


Ábra 4.89: Csigába szerelt dugó

12. Helyezze el a szerviznyílásfedelelet (B) az ábra szerint, és rögzítse a csavarokkal (A).
13. Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,63 font-láb[80 font-coll]) nyomatékra.

MEGJEGYZÉS:

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszaszereli a csavarokat (A), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).



Ábra 4.90: Csiga szerviznyílásfedelele

A behordócsiga ujjainak felszerelése

A behordócsiga bedobóujjai ki- és behúzhatóak, hogy a terményt a betakarítógép ferdefelhordójába behúzzák. Szereljen a csigadobra bedobóujjakat a konfigurációs profilja megváltoztatásához.

⚠ VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

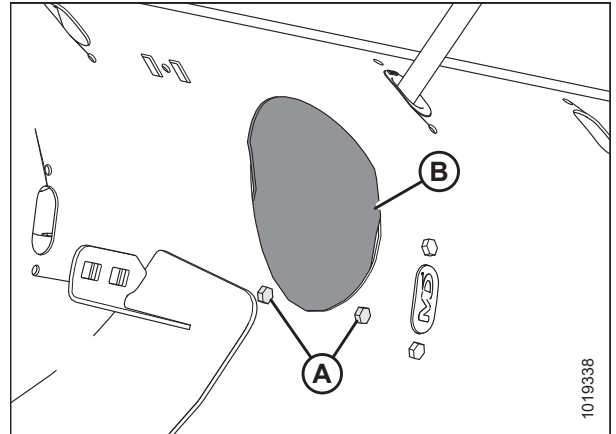
FONTOS:

További bedobóujjak felszerelésekor ügyeljen arra, hogy a csiga mindkét oldalára ugyanannyi bedobóujjat szereljen fel.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*

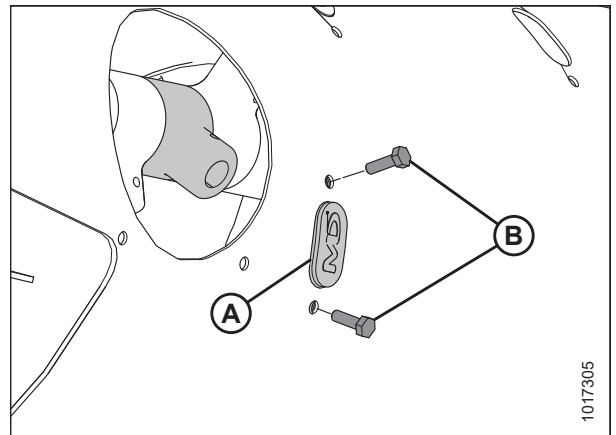
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Távolítsa el a csavarokat (A) és az eltávolítandó bedobóujjhoz legközelebb eső szerviznyílásfedelelet (B).
Őrizze meg az alkatrészeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.91: Csiga szerviznyílásfedelele

5. Távolítsa el a két csavart (B), a T-anyákat (az ábrán nem látható) és a dugót (A).



Ábra 4.92: Csiga bedobóujj-lyuka

6. Helyezze be az ujjvezetőt (B) a csiga belsejéből, és rögzítse a csavarokkal (A) és a T-anyákkal (nem látható).

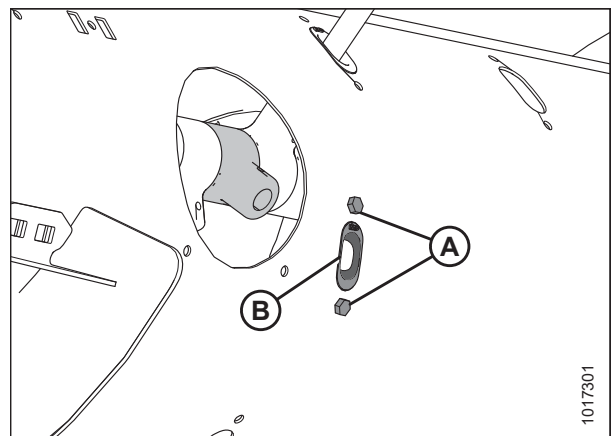
FONTOS:

A tömör bedobóujj cseréjekor mindig szereljen be új ujjvezetőt.

MEGJEGYZÉS:

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszaszereli a csavarokat (A), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).

7. Húzza meg a csavarokat (A) 9 Nm (6,63 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.93: Csiga bedobóujj-lyuka

8. A dob belsejéből illessze be a bedobóujjat (A) az ujjvezető (B) alján át, a másik végét pedig illessze a tartóba (C).
9. A bedobóujjat a (D) foglalatba helyezett sasszeggel biztosítsa. Győződjön meg róla, hogy a sasszeg kerek vége (az S alakú oldala) a csiga lánchajtás felőli oldala felé néz.

FONTOS:

A biztosítószeg az ebben a lépésben leírtak szerint helyezze be, hogy megakadályozza a működés közbeni kiesését. Ha a bedobóujjak letörnek, előfordulhat, hogy a vágóasztal nem tudja megfelelően behordani a terményt a cséplőgéphez. Emellett a dobba eső ujjak károsíthatják a csiga belső alkatrészeit.

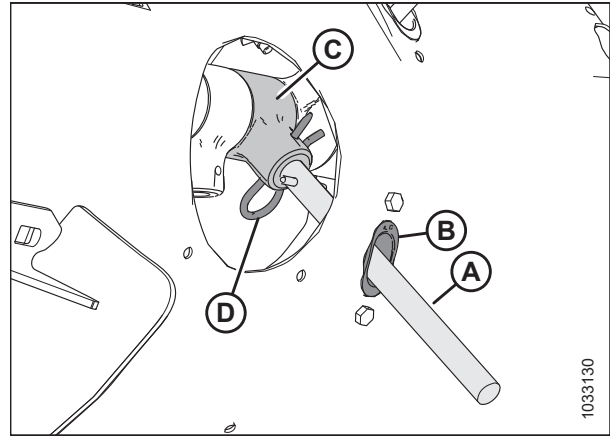
MEGJEGYZÉS:

Győződjön meg róla, hogy a sasszeg zárt vége a csiga előre forgásának irányába mutat.

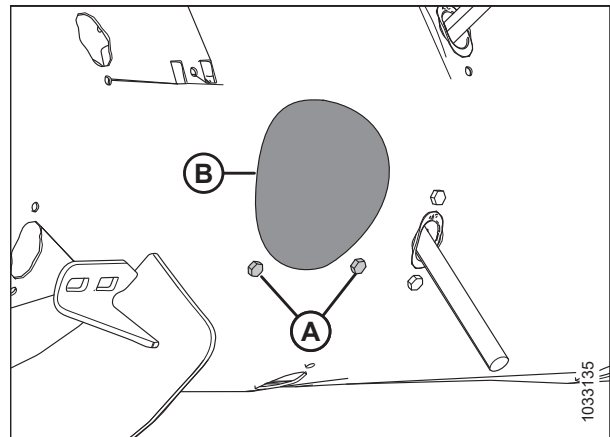
10. Helyezze el a szerviznyílásfedelelet (B) az ábra szerint és rögzítse a csavarokkal (A). Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,63 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

MEGJEGYZÉS:

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszaszereli a csavarokat (A), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).



Ábra 4.94: Csiga bedobóujj



Ábra 4.95: Csiga szerviznyílásfedele

A bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése

A behordócsiga bedobóujjai ki- és behúzhatóak, hogy a terményt a betakarítógép ferdefelhordójába behúzzák. Ezzel az eljárással megállapítható, hogy hol vannak a bedobóujjak, amikor teljesen kinyúlnak a csigából.

! VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegegy.

! FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

- Ellenőrizze, hogy a jelző (C) a csiga mindkét végén ugyanabba a helyzetbe van-e állítva.

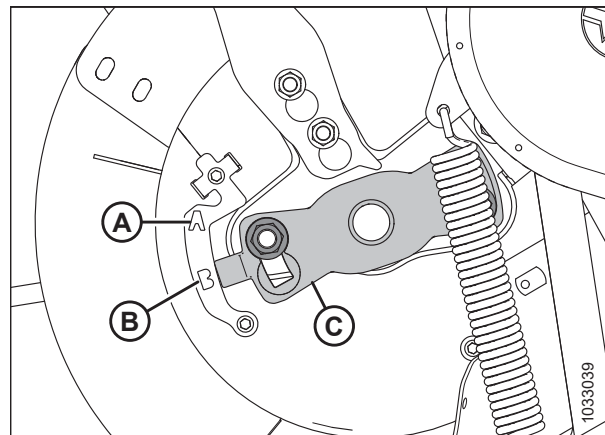
MEGJEGYZÉS:

Két különböző bedobóujj-kinyújtási helyzet létezik: **A** és **B**. Az **A** helyzetet repcéhez, a **B** helyzetet gabonához használják. A jelző gyári beállítása a **B** helyzet.

FONTOS:

Mindkét bedobóujj-vezérlési jelzőnek ugyanabban a pozícióban **KELL** lennie; ellenkező esetben a csiga javíthatatlanul tönkremegy.

- A jelző helyzetének beállításához lásd: [A bedobóujjak vezérlésének beállítása, oldal 621](#).
- Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38](#).



Ábra 4.96: Bedobóujjak vezérlése – a csiga bal oldala látható

A bedobóujjak vezérlésének beállítása

A behordócsiga bedobóujjai ki- és behúzhatók, hogy a terményt be tudják húzni a betakarítógép ferdefelhordójába. Ezzel az eljárással megállapítható, hogy hol vannak a bedobóujjak, amikor teljesen kinyúlnak a csigából.

MEGJEGYZÉS:

Az ábrák csak a csiga bal oldalát mutatják, de az eljárás mindkét oldalra vonatkozik.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.



FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

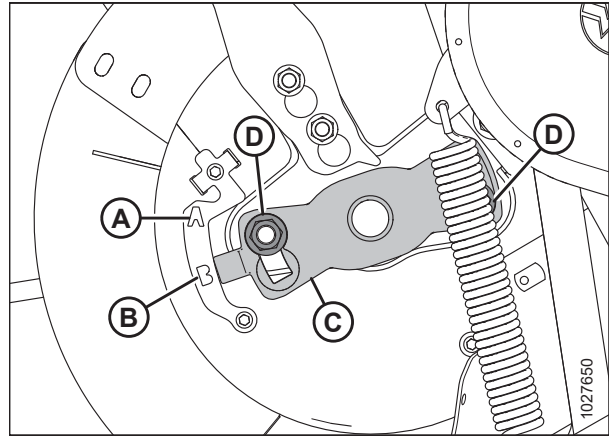
- Emelje fel a motollát teljesen.
- Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Keresse meg a bedobóujj-vezérlési jelzőt (C) a csiga végén. Két különböző bedobóujj-kinyújtási helyzet létezik: Az **A** és a **B** helyzet..
5. Lazítsa meg az anyákat (D), és állítsa az ujjvezérlésjelzőt (C) a kívánt helyzetbe.

FONTOS:

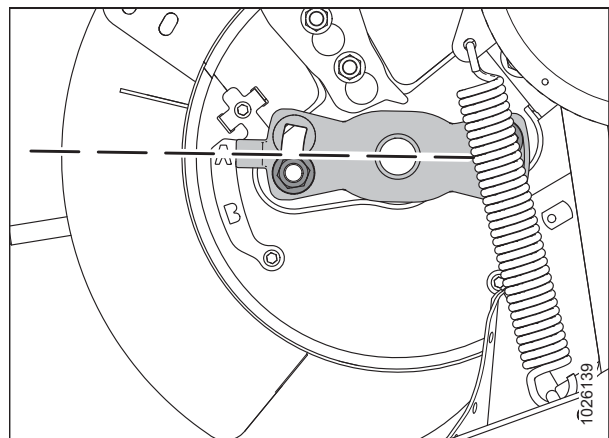
Mindkét bedobóujj-vezérlési jelzőnek ugyanabban a pozícióban **KELL** lennie; ellenkező esetben a csiga javíthatatlanul tönkremegy.



Ábra 4.97: Bedobóujj-vezérlési jelző

MEGJEGYZÉS:

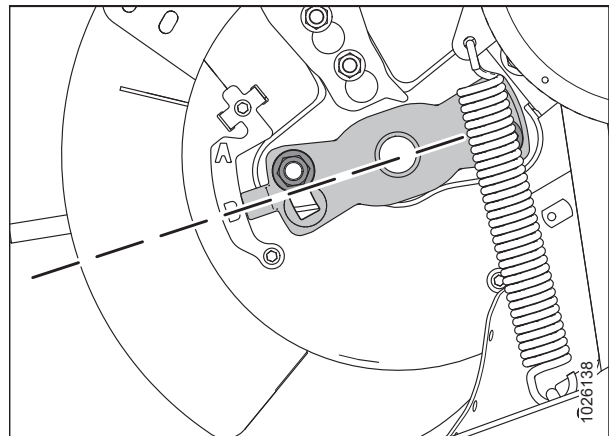
Ha a bedobóujj-vezérlési jelző az **A** állásba mutat, ez azt jelzi, hogy a csiga bedobóujjai ezen a ponton lesznek teljesen kinyújtva. Ez lehetővé teszi, hogy a csiga a terményt hamarabb elkapja és elengedje, mielőtt a ferdefelhordóba kerülne. Ezt a beállítást leginkább repce vagy bokros növények esetében érdemes használni.



Ábra 4.98: Csiga „A” helyzete

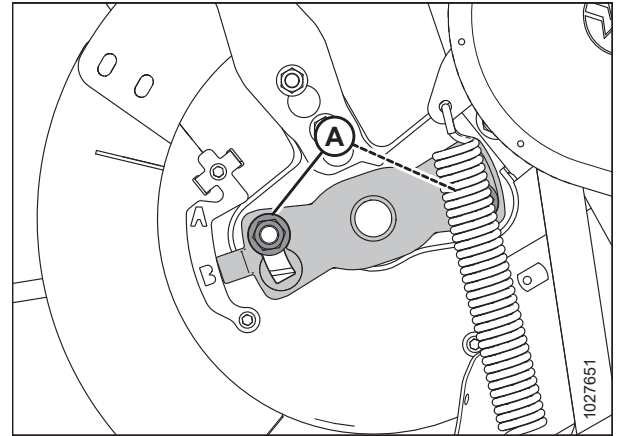
MEGJEGYZÉS:

Ha a bedobóujj-vezérlési jelző a **B** állásba mutat, ez azt jelzi, hogy a csiga bedobóujjai ezen a ponton lesznek teljesen kinyújtva. Ez lehetővé teszi, hogy a terményt a bedobóujjak később kapják el és engedjék el, mielőtt a ferdefelhordóba jut. Ezt a beállítást leginkább gabonafélék vagy bab esetében érdemes használni.



Ábra 4.99: Csiga „B” helyzete

6. Miután végzett a beállítással, húzza meg az anyákat (A) 115 Nm (85 font-láb) nyomatékra.
7. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38.*



Ábra 4.100: Bedobóujj-vezérlési jelző

4.8 Vágószerkezet

A terményt a vágószerkezeten lévő kaszák vágják le. A kaszák, a kaszaujjak és a kaszafej időről időre karbantartást igényel.



FIGYELMEZTETÉS

Soha ne nyúljon a kaszaujjak és a kasza közötti részbe!



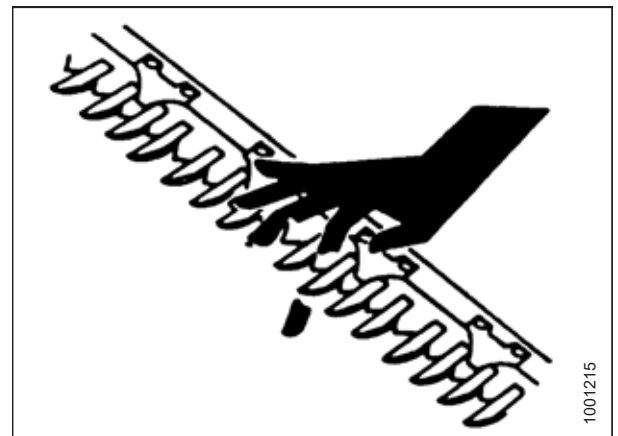
FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.



VIGYÁZAT!

A gép szervizelése vagy a hajtásfedelek felnyitása előtt olvassa el *4.1 A gép előkészítése szervizelésre, oldal 561.*



Ábra 4.101: Vágószerkezet által okozott sérülés veszélye

4.8.1 Kaszaszegmens cseréje

Az egyes elhasználódott vagy sérült kaszaszegmensek kicserélhetők anélkül, hogy a kaszát le kellene venni a vágószerkezetről.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

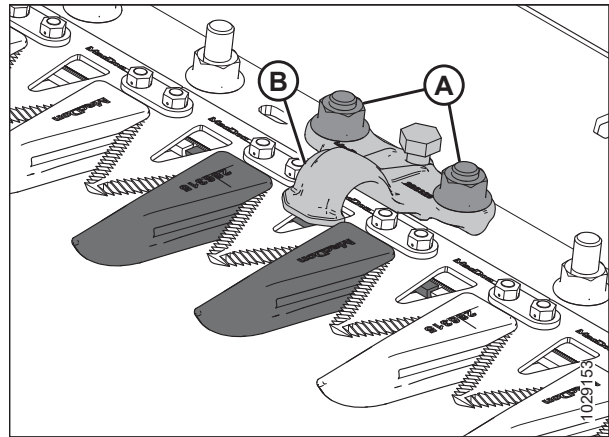
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Azonosítsa a sérült kaszaszegmenst. Ha van leszorító, lazítsa meg a leszorítót (B) rögzítő anyákat (A), hogy hozzáférjen a sérült kaszaszegmenshez.



Ábra 4.102: Vágószerkezet

5. Távolítsa el a csavarokat és anyákat (B). Őrizze meg a kötélemeket.

MEGJEGYZÉS:

Ha a kaszát leszorító rögzíti, forgassa el a kasza lendkerekeit a kasza helyzetének megváltoztatásához.

6. A meghajtáshoz közeli szegmensek esetében távolítsa el a (C) rudakat, és emelje le a kaszaszegmenst (A) a kasza hátsó tartórúdjáról.
7. Tisztítsa le a szennyeződéseket a kaszatartó rúdról, és helyezze az új kaszaszegmenst a kasza hátsó tartórúdjára.

MEGJEGYZÉS:

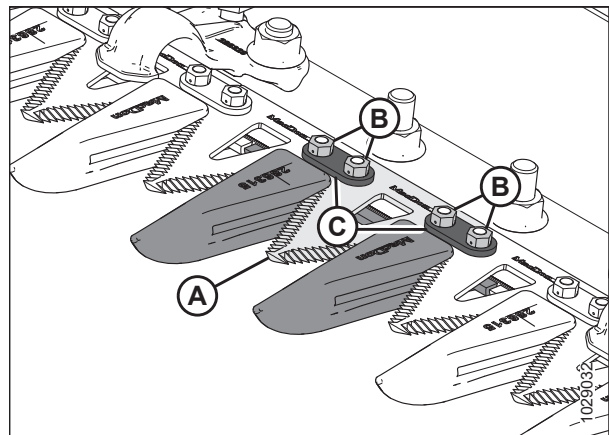
A vágás minősége romolhat, ha ugyanazon a kaszán finom és durván fogazott kaszaszegmenseket használnak.

8. A meghajtáshoz közeli kaszaszegmensek esetében helyezze vissza a rudakat (C).
9. Ha korábban eltávolította a kaszaleszorítót, szerelje fel a csavarokkal és anyákkal (B) együtt.

MEGJEGYZÉS:

Győződjön meg róla, hogy a csavarfejek teljesen beilleszkednek a kasza hátsó tartórúdján lévő hosszúkás lyukakba.

10. Húzza meg az anyákat (B) 12 Nm (8,9 font-láb [106 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.103: Vágószerkezet

11. A kaszaeszköz beállításának ellenőrzéséhez lásd: *Kaszaeszköz ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak, oldal 640* vagy *Kaszaeszközök ellenőrzése – Rövid kaszaujjak, oldal 654*.

4.8.2 Kasza eltávolítása

Ha a kasza sérült, akkor el kell távolítani.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

FIGYELMEZTETÉS

A kasza eltávolításakor álljon a kasza mögé, hogy csökkentse a vágóélek okozta sérülésveszélyt. A kasza kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

MEGJEGYZÉS:

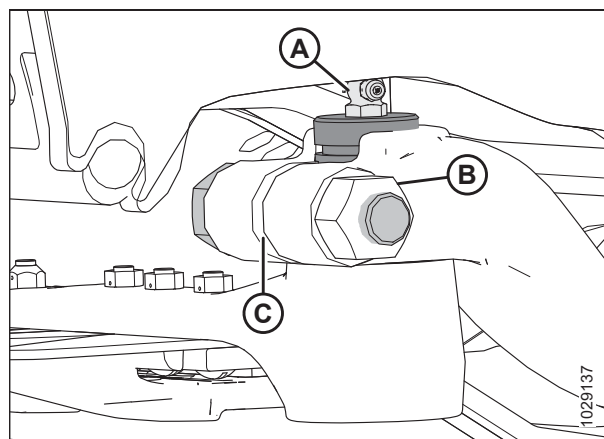
Az egy kaszasínes vágóasztalok esetében a kaszafej a kasza bal oldalán található. A két kaszasínes vágóasztalok esetében két kaszafej van, a kasza jobb és bal oldalán. Két kaszasínes vágóasztalon az eljárás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy melyik kaszát kell eltávolítani.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39*.
3. Állítsa a kaszát a lökettartományának a közepére a kaszahajtóműhöz rögzített lendkerék elforgatásával.
4. Tisztítsa meg a kaszafej körüli területet.
5. Távolítsa el a zsírzógombot (A) a csapról.

MEGJEGYZÉS:

A zsírzógomb eltávolítása megkönnyíti a kaszafej csapjának későbbi visszaszerelését.

6. Távolítsa el a csavart és az anyát (B).
7. A (C) nyílásba dugjon egy csavarhúzó vagy vésőt, hogy tehermentesítse a kaszafej csapját.
8. Egy csavarhúzóval vagy vésővel tolja felfelé a kaszafej csapját a csaphoronyban, amíg a kaszafej csapja ki nem jön a kaszafejéből.



Ábra 4.104: Kaszafej

9. Nyomja a kaszaszerkezetet (A) befelé addig, amíg túl nem ér a hajtókaron (B).

MEGJEGYZÉS:

A váz és a véglemez részeit a rajzról eltávolították, hogy láthatóvá váljanak a kaszafej alkatrészei.

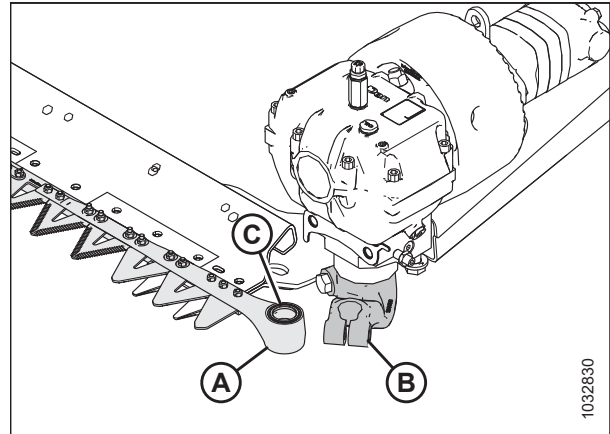
10. Ha nem cserélik ki, tömítse a kaszafejcsapágyat (C) műanyaggal vagy szalaggal, hogy távol tartsa a szennyeződések és a törmelék.

11. Húzza a kasza hajtókarját (B) a külső pozícióba, hogy a kaszának legyen hely.

MEGJEGYZÉS:

Ha a kaszafejet vagy a kaszafejcsapágyat távolítja el, húzza ki a kaszát annyira, hogy hozzáférjen ezekhez az alkatrészekhez.

12. Vegye ki a kaszát (A).



Ábra 4.105: Bal kaszafej

4.8.3 Kasza felszerelése

Ha eltávolította a kaszát, az alábbi eljárást követve szerelje vissza.

! VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

! FIGYELMEZTETÉS

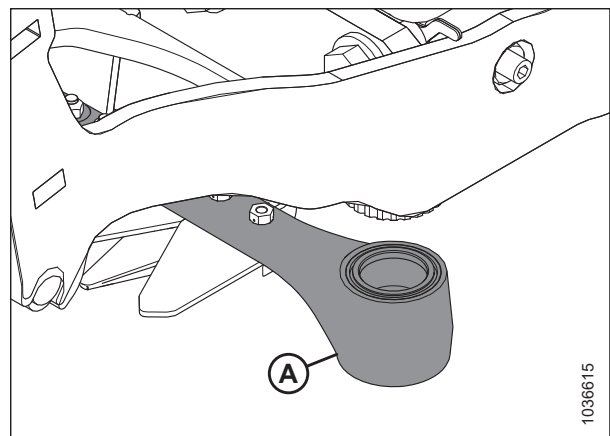
A kasza eltávolításakor álljon a kasza mögé, hogy csökkentse a vágóélek okozta sérülésveszélyt. A kasza kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).

MEGJEGYZÉS:

A szerelési ábrák a bal oldali kasza felszerelését mutatják. Az eljárás a jobb kasza felszerelésénél is ugyanez.

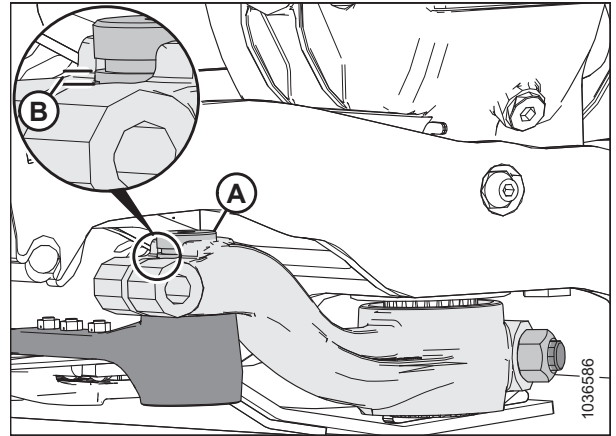
3. Kenje meg a kaszafejcsapágyat (A), majd szerelje fel a kaszaegységet a vágóasztalra.



Ábra 4.106: Kaszafej

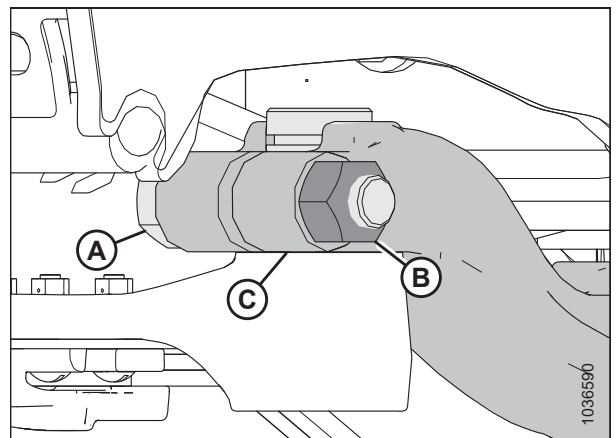
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Szerelje be a kaszafejcsapot (A) a hajtókaron keresztül a kaszafejbe.
5. Helyezze a kaszafej csapját (A) úgy hogy a horony (B) 2 mm-rel (0,08 coll) a hajtókar fölé kerüljön.



Ábra 4.107: Kaszafej

6. Rögzítse a kaszafej csapját az M16 x 85 mm-es csavarral (A) és az anyával (B). Szerelje be a csavart a kar belső oldala felől. Húzza meg a csavart 220 Nm (162 font-láb) nyomatékmal.
7. Forgassa el a kaszahajtóműhöz rögzített lendkereket, hogy a kasza hajtókarja a belső mozgási határhoz álljon. Ügyeljen rá, hogy maradjon 0,2–1,2 mm (0,02–0,05 coll) hézag (C) a hajtókar és a kaszafej között.
8. Ha a hajtókart nem kell állítani, folytassa a(z) [9. oldal 627](#) lépéssel. Ha beállításra van szükség, forduljon a forgalmazóhoz.



Ábra 4.108: Kaszafej

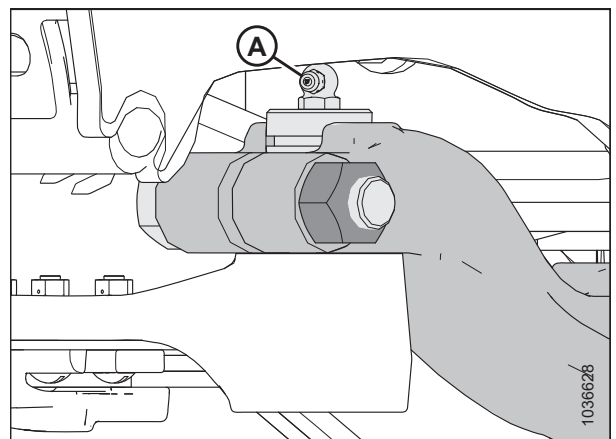
9. Szerelje vissza a zsírzógombot (A). Vigyen fel zsírt a zsírzógombra, amíg a kaszafej enyhe lefelé irányuló mozgást nem végez.

FONTOS:

NE zsírozza túl a kaszafejet. A kaszafej túlzászsírozása miatt a kaszák elállíthatnak, ami a kaszaujjak túlmelegedését és a kaszahajtás motorjának túlterhelését okozhatja. Ha túl sok zsírt vitt fel a zsírzógombra, távolítsa el a zsírzógombot, hogy megszüntesse a nyomást.

MEGJEGYZÉS:

Ha a csapágyüregben levegő reked, a kaszafej elkezd lefelé mozogni, mielőtt még megtelne zsírral.

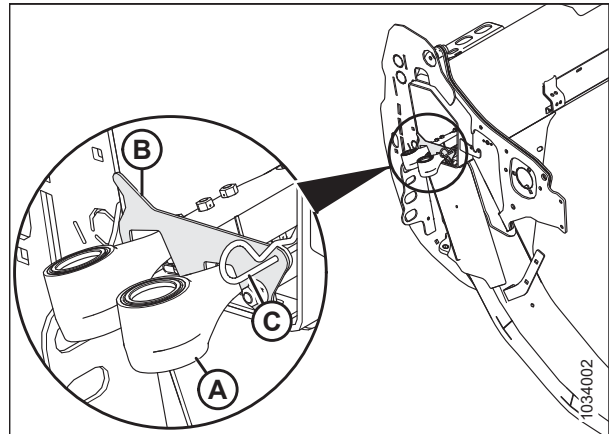


Ábra 4.109: Kaszafej

10. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)

4.8.4 Tartalék kaszák

Két tartalék kasza (A) tárolható a vágóasztal hátfalszelvényében a vágóasztal jobb oldali végén. Győződjön meg róla, hogy a tartalék kaszák a retesz (B) és a sasszeg (C) segítségével megfelelően rögzítve vannak a helyükön.



Ábra 4.110: Tartalék kaszák

4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók

A kaszaujjak segítik a kaszasín beállítását. A kaszaleszorítók a megfelelő vágás érdekében a kaszasín szakaszait a kaszaujjakhoz szorítják.

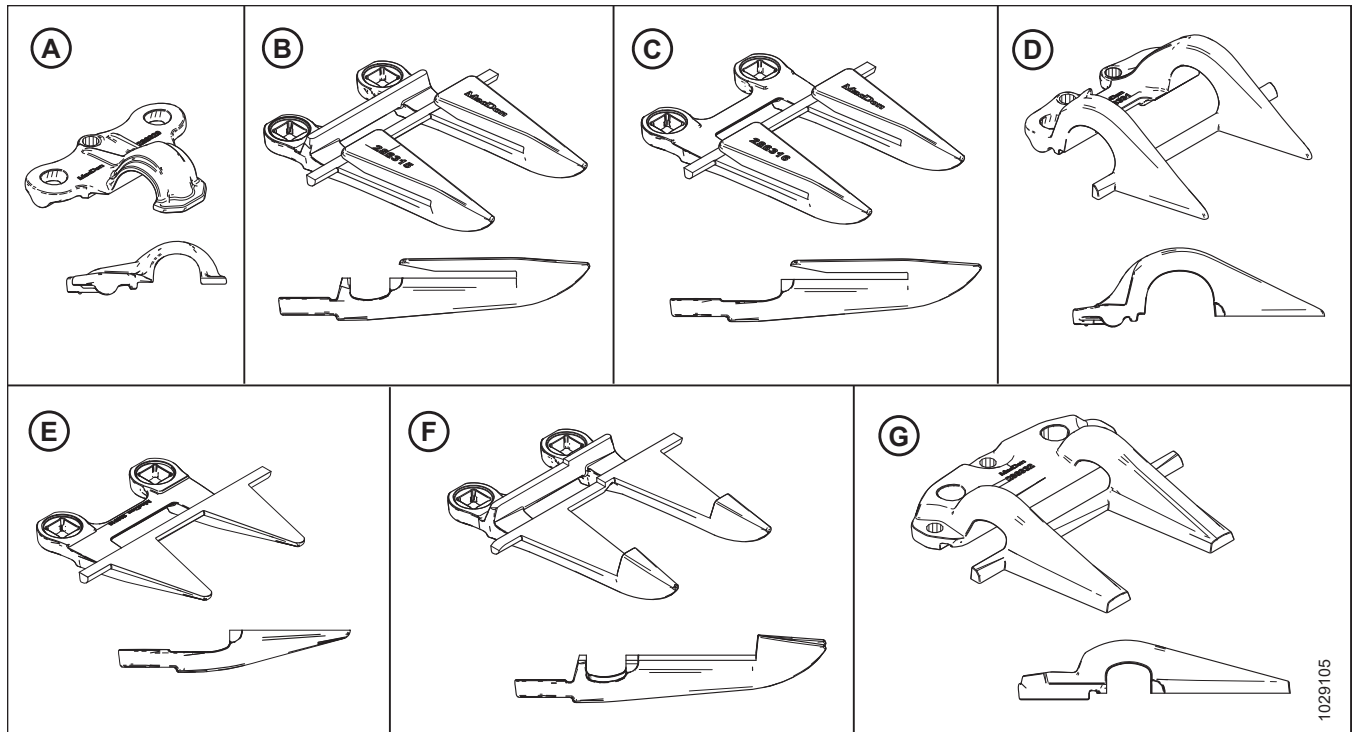
A következő kaszaujjakat és kaszaleszorítókat használják a hegyes kaszaujj-konfigurációkban:

MEGJEGYZÉS:

A hegyes kaszaujj konfigurációkhoz két rövid kaszaujjra van szükség; egy-egy a vágószerkezet mindkét végén.

MEGJEGYZÉS:

A kaszaujjak cseréjéhez egy négyponthoz készlet használható. A négyponthoz készlet ideális köves talajon, illetve a törésre hajlamos növények, például a lencse betakarításához. További információkért lásd a vágóasztal-alkatrész-katalógust.



Ábra 4.111: A hegyes kaszaujj konfigurációkban használt kaszaujj- és kaszaleszorító-típusok

A - Hegyes kaszaleszorító (MD #286329)

C - Hegyes végű kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)⁸⁵

E - PlugFree™ sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)⁸⁶

G - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)⁸⁷

B - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

D - PlugFree™ sínvégi kaszaleszorító (MD #286331)

F - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)⁸⁷.

A különböző vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. A hegyes kaszaujjak és a kaszaleszorítók cseréjekor ügyeljen arra, hogy a vágóasztalának megfelelő sorrendben cserélje ki őket. Lásd a megfelelő témakört:

- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalon, oldal 630*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – FD235, oldal 631*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD240, oldal 632*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD241 és FD261, oldal 633*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD245, oldal 634*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD250, oldal 635*

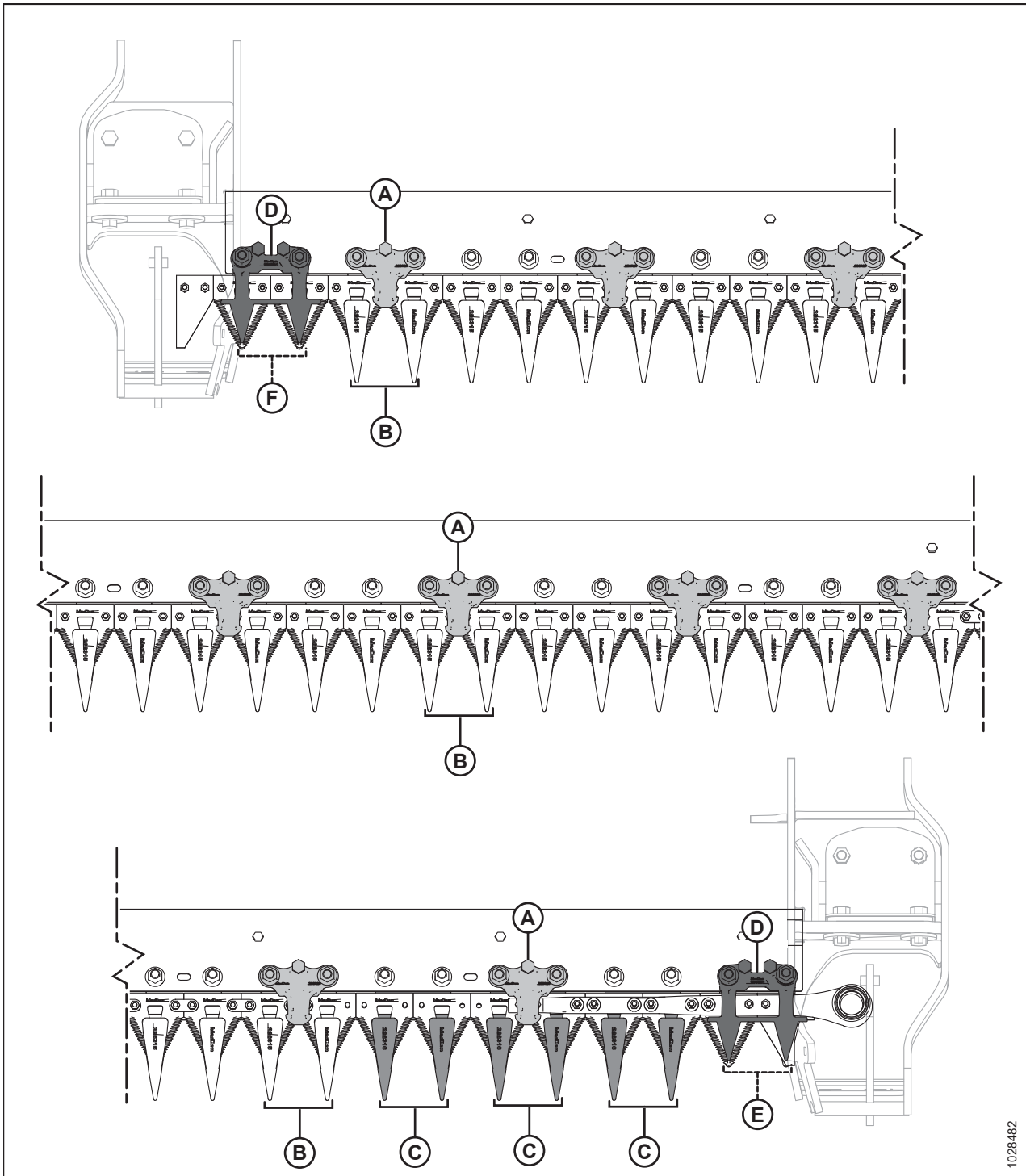
85. A 2., 3. és 4. pozícióba szerelve a hajtó oldal(ak)on. Lásd: *A hegyes kaszaujjak cseréje, oldal 638.*

86. A hajtóoldal(ak) 1. pozíciójába szerelve. Az egy kaszasínes vágóasztalok standard kaszaujjat használnak a vágóasztal jobb oldali végén.

87. Csak két kaszasínes vágóasztalokhoz

Hegyes kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalokon

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra az egy kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



1028482

Ábra 4.112: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – Egy kaszasínes vágóasztalok

A - Hegyes kaszaleszorító (MD #286329)

C - Hegyes sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

E - PlugFree™ kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

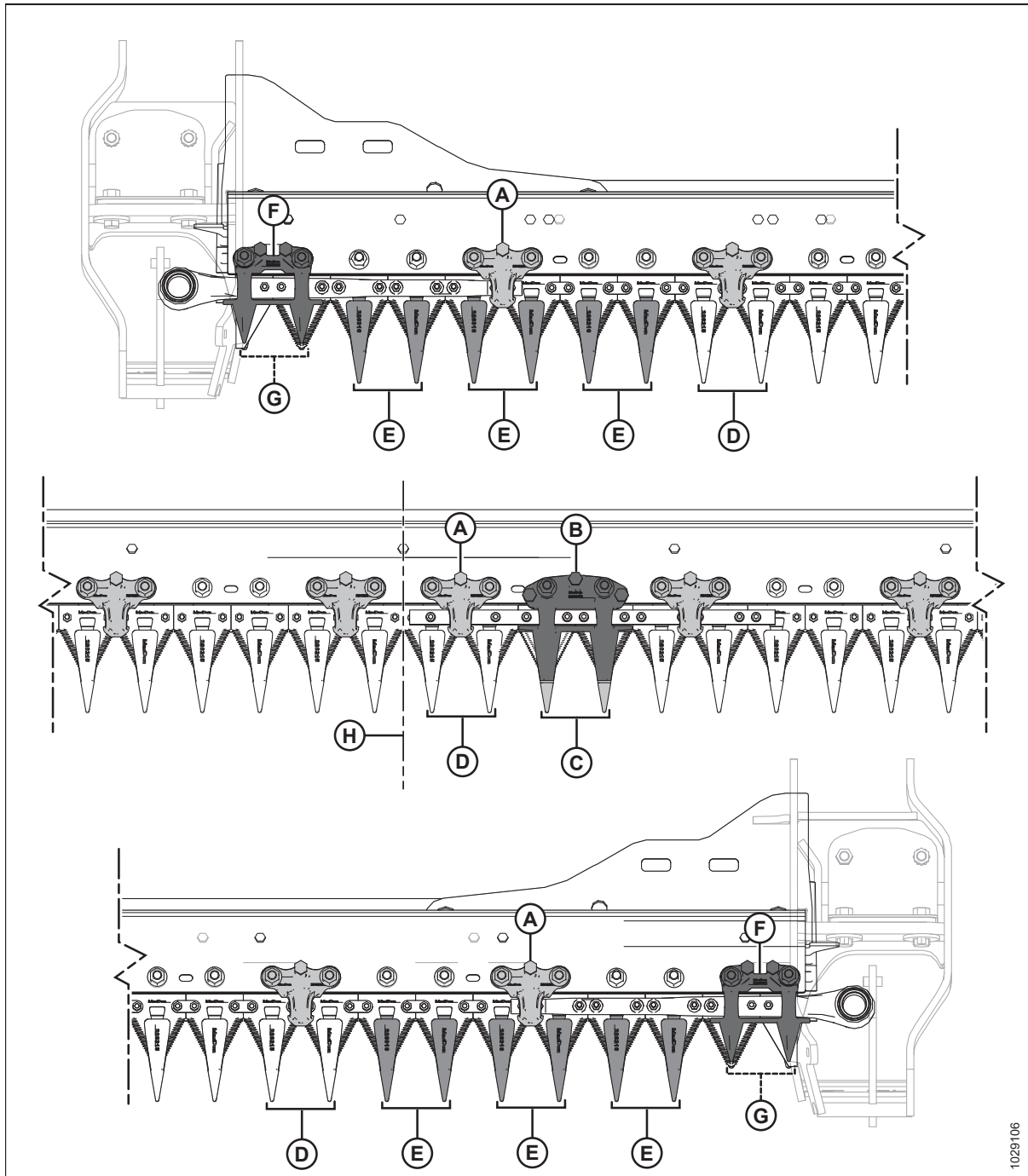
B - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

D - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286331)

F - Rövid kaszaujj (MD #286318)

Hegyes kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – FD235

A különböző vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a FD235 két kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



Ábra 4.113: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD235

A - hegyes kaszaleszorító (MD #286329)⁸⁸

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)

E - Hegyes sáncvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

G - PlugFree™ kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)

D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

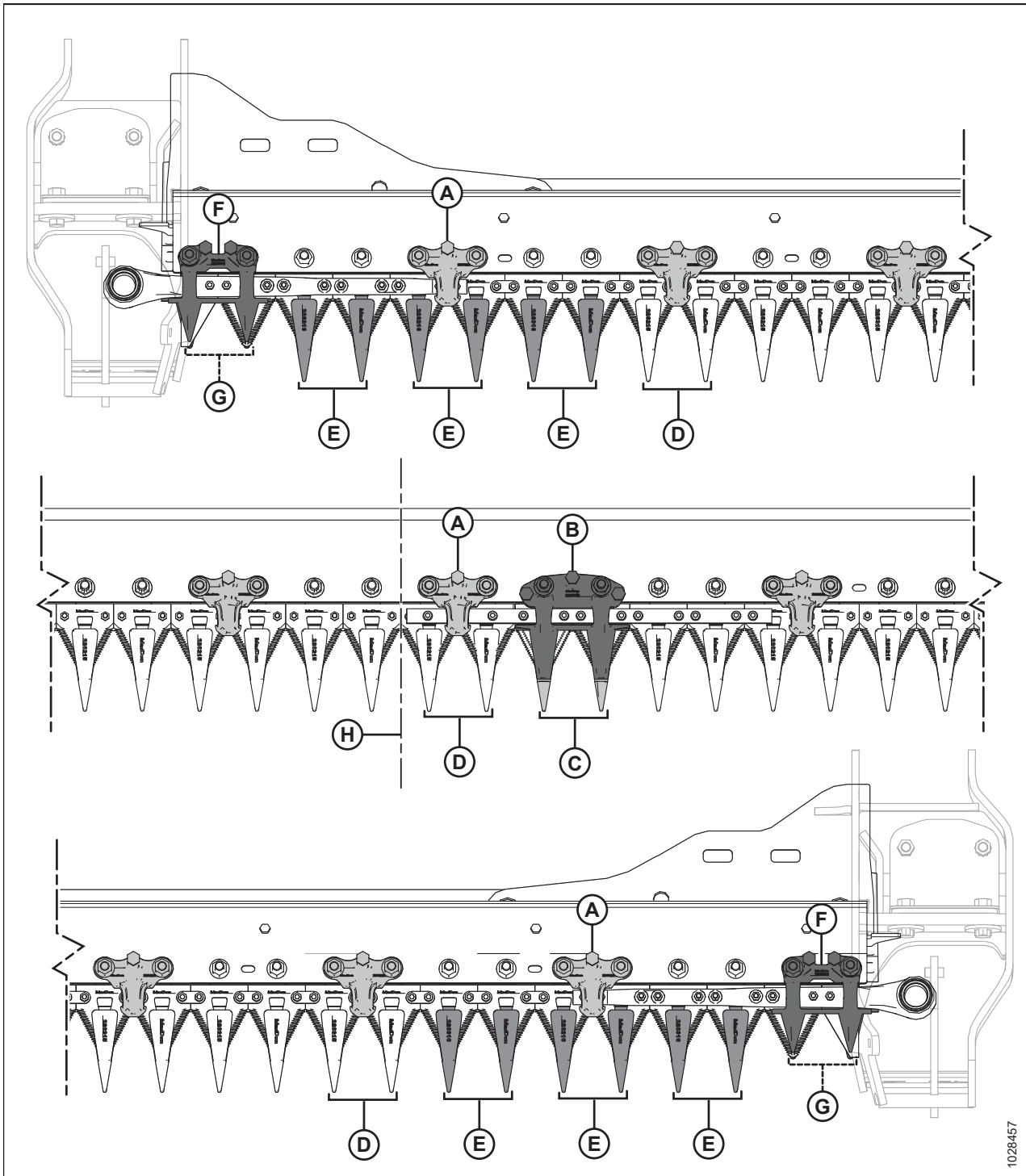
F - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286331)

H - A vágóasztal közepe

88. A középső kaszaujttól jobbra lévő kaszaujjon mindig kell lennie egy leszorítónak, függetlenül a konfigurációtól.

Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD240

A kaszaujjak segítik a kaszasín beállítását. A kaszaleszorítók a megfelelő vágás érdekében a kaszasín szakaszait a kaszaujjakhoz szorítják.



1028457

Ábra 4.114: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD240 két kaszasínes vágóasztal

A - Hegyes kaszaleszorító (MD #286329)

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)

E - Hegyes sávégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

G - Rövid kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)

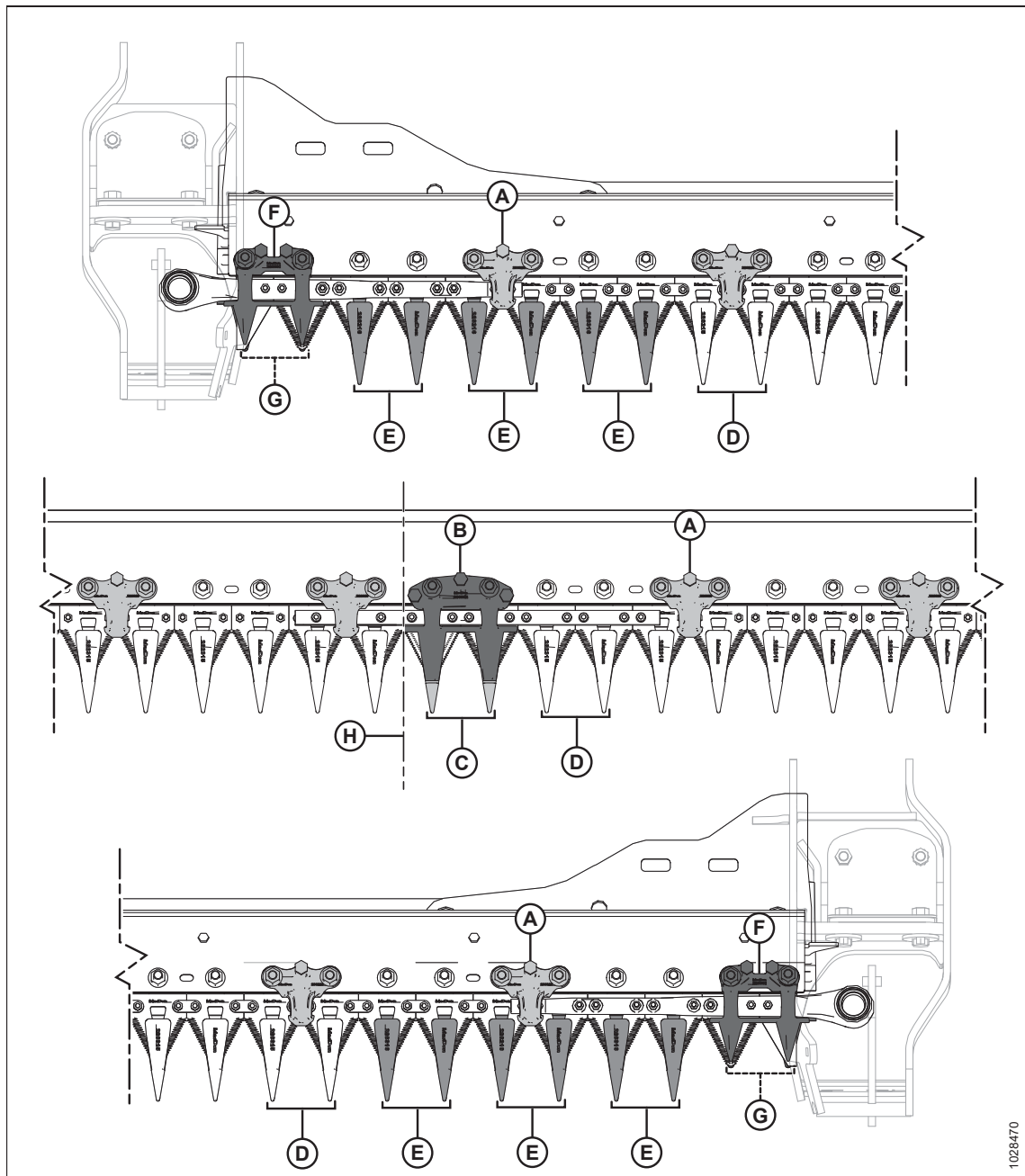
D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

F - Rövid kaszaleszorító (MD #286331)

H - A vágóasztal közepe

Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD241 és FD261

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a FD241 és FD261 dupla kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



Ábra 4.115: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek

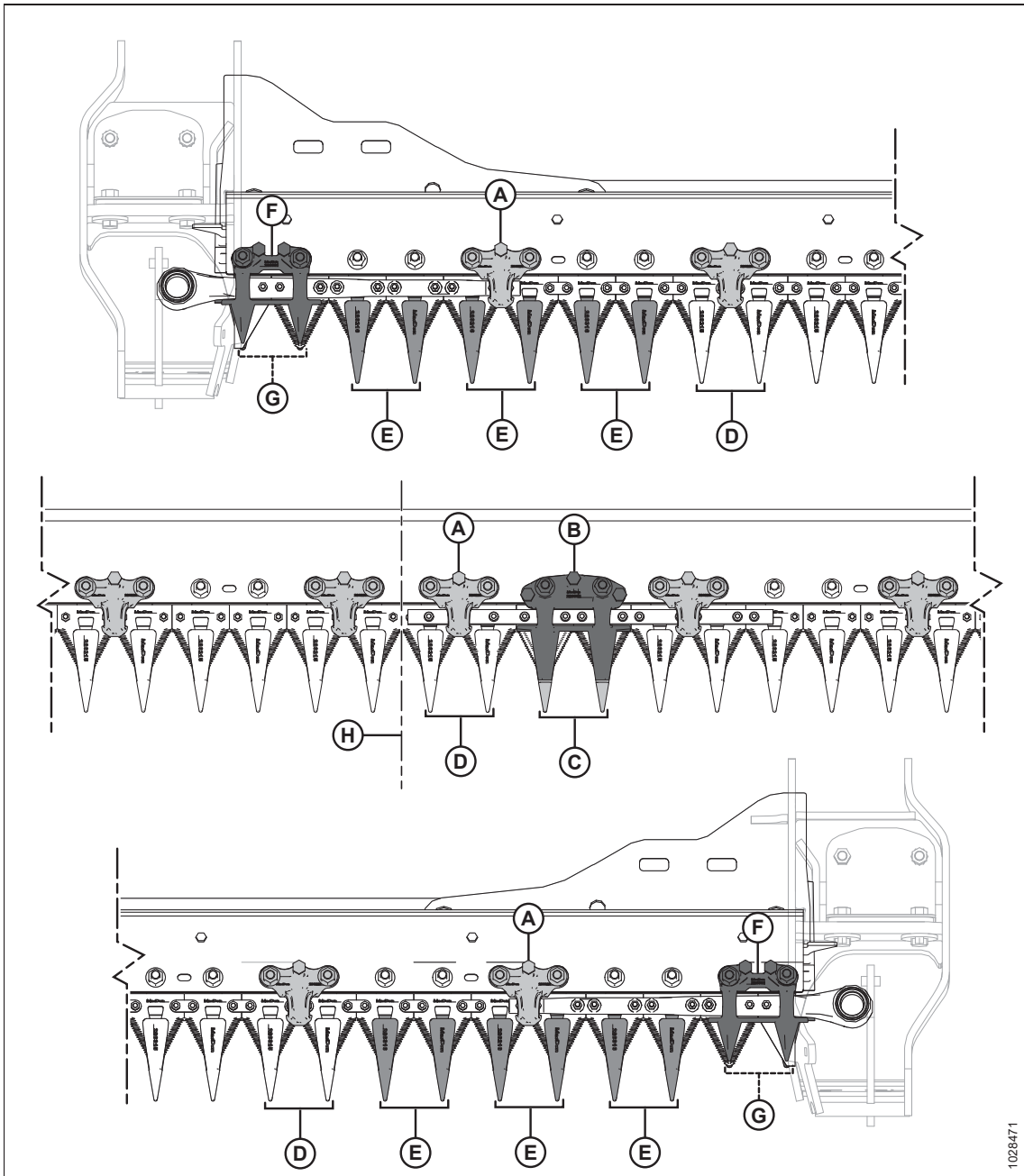
A - hegyes kaszaleszorító (MD #286329)⁸⁹
 C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)
 E - Hegyes sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)
 G - PlugFree™ kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)
 D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)
 F - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286331)
 H - A vágóasztal közepe

89. A középső kaszaujttól jobbra lévő kaszaujjon mindig kell lennie egy leszorítónak, függetlenül a konfigurációtól.

Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD245

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a FD245 dupla kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



Ábra 4.116: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD245 két kaszasínes vágóasztal

A - hegyes kaszaleszorító (MD #286329)⁹⁰

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)

E - Hegyes sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

G - PlugFree™ kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)

D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

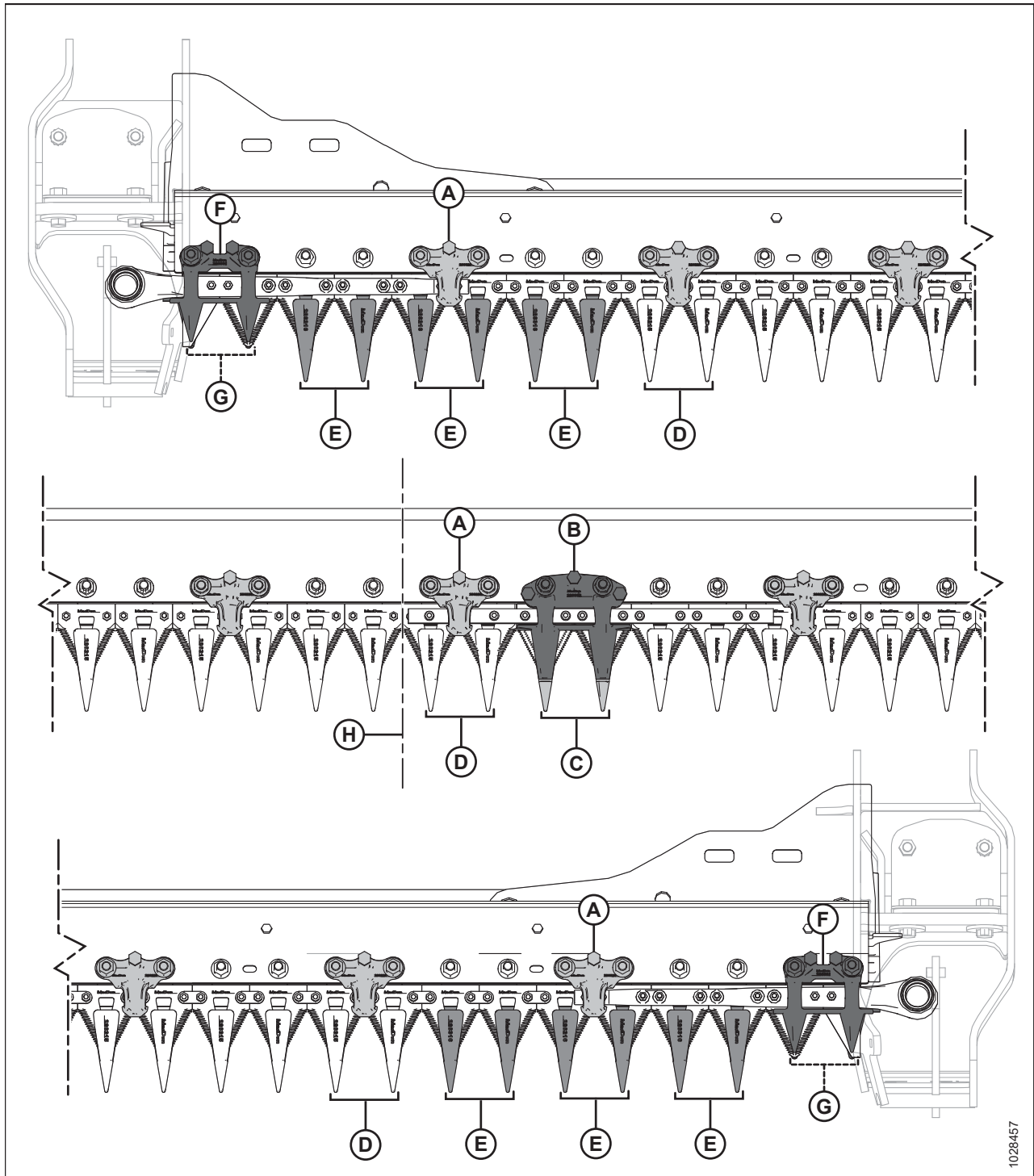
F - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286331)

H - A vágóasztal közepe

90. A középső kaszaujttól jobbra lévő kaszaujjon mindig kell lennie egy leszorítónak, függetlenül a mintázattól.

Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD250

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra az FD250 dupla kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



Ábra 4.117: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD250 két kaszasínes vágóasztal

A - Hegyes kaszaleszorító (MD #286329)
 C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)
 E - Hegyes sávégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)
 G - Rövid kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)
 D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)
 F - Rövid kaszaleszorító (MD #286331)
 H - A vágóasztal közepe

A kaszaujj és a védőrúd beállítása

Ha a kaszaujjat vagy a védőrúdat egy kő vagy hasonló akadály elgörbíti, használja a kaszaujj-egyengető szerszámot a hiba kijavításához.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

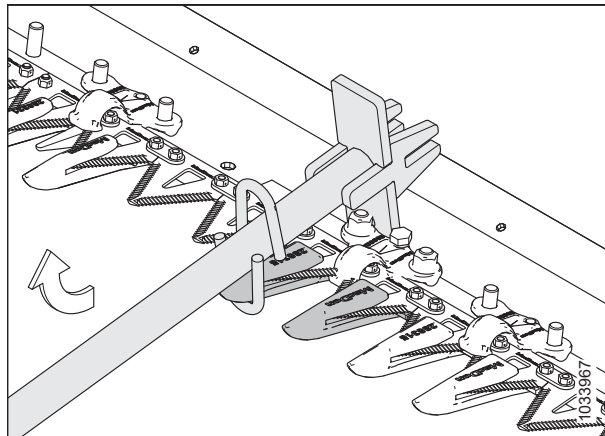
FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

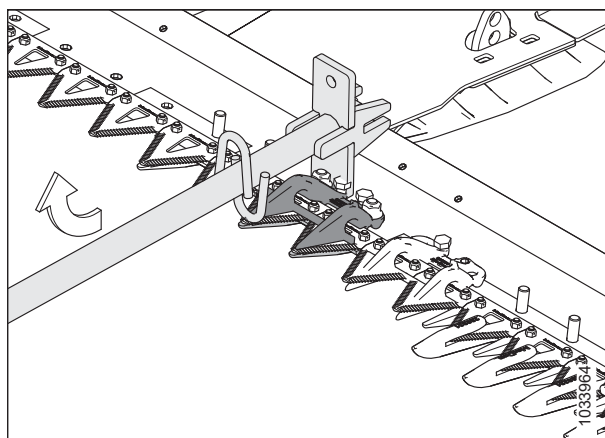
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. A kaszaujjak hegyének felfelé állításához az ábrán látható módon helyezze el a kaszaujj-egyengető szerszámot, és húzza fel.

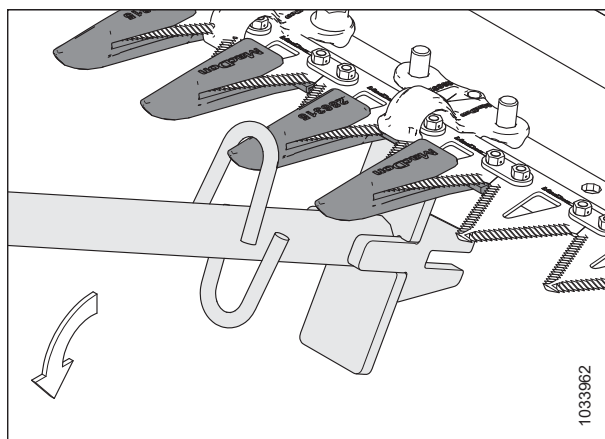


Ábra 4.118: Állítás felfelé – Hegyes kaszaujj

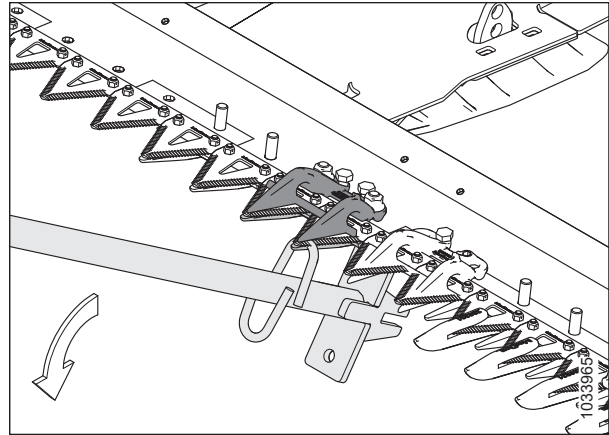


Ábra 4.119: Állítás felfelé – Rövid kaszaujj

5. A kaszaujjak hegyének felfelé állításához az ábrán látható módon helyezze el a kaszaujj-egyengető szerszámot, és nyomja le.

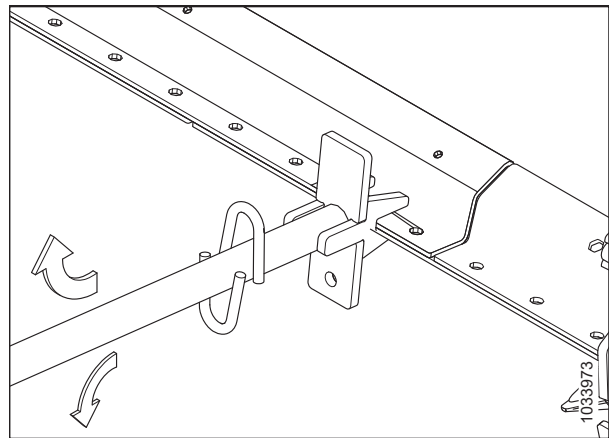


Ábra 4.120: Állítás lefelé – Hegyes kaszaujj



Ábra 4.121: Beállítás lefelé – rövid kaszaujj

6. A védőrúd beállításához az ábrán látható módon helyezze el a kaszaujj-egyengető szerszámot, és nyomja le, illetve húzza fel szükség szerint.



Ábra 4.122: Védőrúd beállítása – Kaszaujjak nélkül

A hegyes kaszaujjak cseréje

A kaszaujjak idővel elhasználódnak és cserére szorulnak. Ez az eljárás a standard kaszaujjak és a kaszahajtás motorjához legközelebbi speciális (hajtásoldali) kaszaujjak cseréjére vonatkozik.

⚠ VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

FONTOS:

A hegyes kaszaujjak cseréjekor győződjön meg arról, hogy a kaszaleszorítók sorrendje megfelelő a vágóasztal típusához és szélességéhez. További információért lásd: [4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 628](#).

MEGJEGYZÉS:

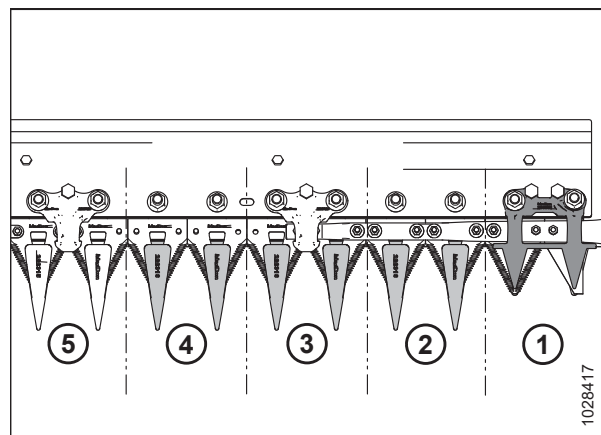
A kaszaujjak cseréjéhez egy négypontos kaszaujjkészlet használható. A négypontos kaszaujj ideális köves talajon, illetve a törésre hajlamos növények, például a lencse betakarításához. További információkért lásd a vágóasztal-alkatrész-katalógust.

FONTOS:

Egy- és két kaszasínes vágóasztalok: A vágóasztal mindkét végén, az 1. pozícióban (külső védő) egy rövid kaszaujj van. A vágóasztal hajtott oldalán (oldalain) a 2., 3. és 4. pozícióban hegyes végű kaszaujjak vannak (kopóléc nélkül). Az 5. pozíciótól kezdődően a többi kaszaujj hegyes kaszaujj. Gondoskodjon arról, hogy a megfelelő cserekaszaujjakat szereljük fel ezeken a helyeken.

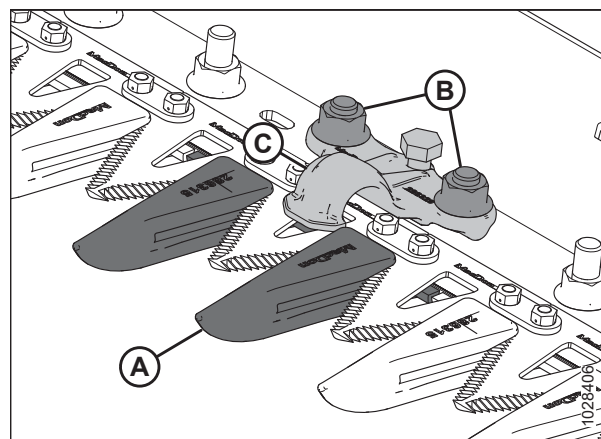
FONTOS:

Két kaszasínes vágóasztalok: Egy hegyes középső kaszaujj van beszerelve a két kasza átfedésénél. A hegyes középpontú kaszaujznál kissé eltérő a csereeljárás. Az utasításokat lásd: [Hegyes középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztal, oldal 643](#).



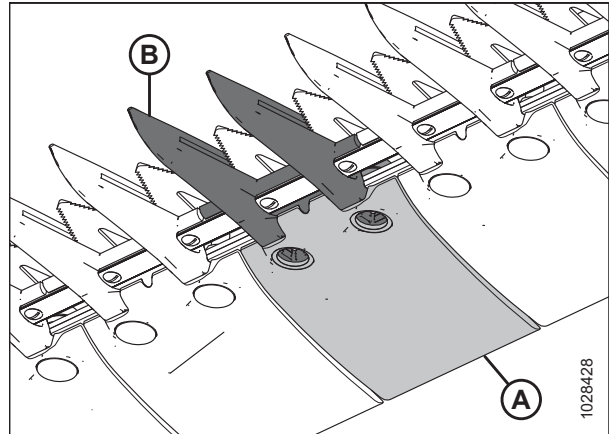
Ábra 4.123: Hajtásoldali hegyes kaszaujjak

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).
5. Forgassa el a kaszahajtóműre erősített lendkereket, hogy a kasza pozícióját úgy állítsa be, hogy a kaszaszegmensek pontosan a kaszaujjak között helyezkednek el.
6. Csupkja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).
7. Távolítsa el a két anyát és csavart (B), amelyek a hegyes kaszaujjat (A) és a kaszaleszorítót (C) (ha van ilyen) rögzítik a vágószerkezethez.
8. Távolítsa el a hegyes kaszaujjat (A), a kaszaleszorítót (C), a és a műanyag kopólemezt. Dobja ki a hegyes kaszaujjat.



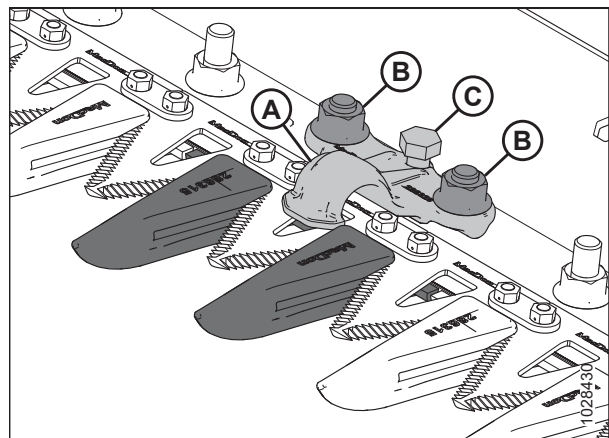
Ábra 4.124: Hegyes kaszaujjak

9. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új hegyes kaszaujjat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.125: Hegyes kaszaujj és kopólemez

10. Pozicionálja a kaszaleszorítót (A) (ha van), és lazítsa meg a beállítócsavart (C) úgy, hogy az ne álljon ki a kaszaleszorító aljából.
11. Rögzítse a hegyes kaszaujjat, a kopólemezt és a kaszaleszorítót (ha van) két csavarral és anyával (B). Húzza meg az anyákat 85 Nm-re (63 font-láb).
12. Ha ezen a helyen van leszorító, lásd a következőt:
[Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 642.](#)



Ábra 4.126: Hegyes kaszaujjak

Kaszaleszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak

A hegyes kaszaujj-leszorítók megakadályozzák, hogy a vágószerkezet kaszaszegmensei felemelkedjenek a kaszaujjról, miközben lehetővé teszik a kasza csúszását. Ellenőrizze a leszorítók és a kaszaszegmensek közötti megfelelő távolságot.

Ez az eljárás a szabványos kaszaleszorítókra vonatkozik. A két kaszasínes vágóasztalon középső kaszaleszorítójának ellenőrzéséhez lásd: [A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 645.](#)

MEGJEGYZÉS:

A kaszaleszorító beállítása előtt állítsa be a kaszaujjakat. Az utasításokat lásd: [A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 636.](#)

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

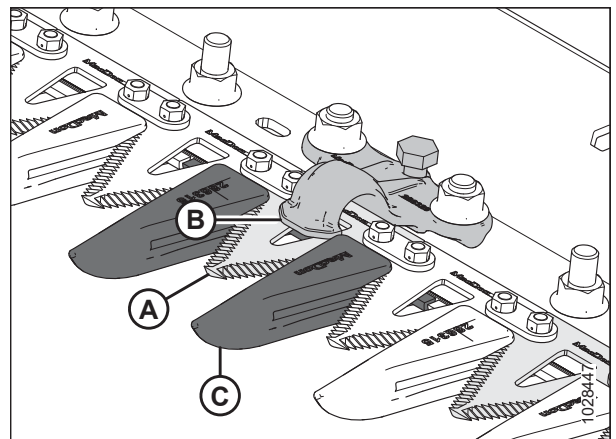
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39*.
5. Forgassa a kaszahajtóműhöz kapcsolt lendkereket az (A) kaszaszegmens pozicionálásához a (B) leszorító alá és a (C) kaszaujjak között.
6. Nyomja lefelé a kaszaszegmenst (A) körülbelül 44 N (10 font) erővel, és egy hézagmérővel mérje meg a távolságot a kaszaleszorító (B) és a kaszaszegmens között. Biztosítsa, hogy a hézag 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 coll) legyen.
7. Ha beállítás szükséges, lásd: *Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 642*.
8. Cszukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40*.



Ábra 4.127: Hegyes kaszaujj-leszorító

Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak

Az ellenőrzést követően, ha a hegyes vagy négypontos kaszaleszorító akadályozza a kasza mozgását, állítsa be a leszorítót.

Ez az eljárás a szabványos kaszaleszorítókra vonatkozik. A két kaszasínes vágóasztalok középső kaszaleszorítójának beállításához lásd: [A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 647.](#)

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

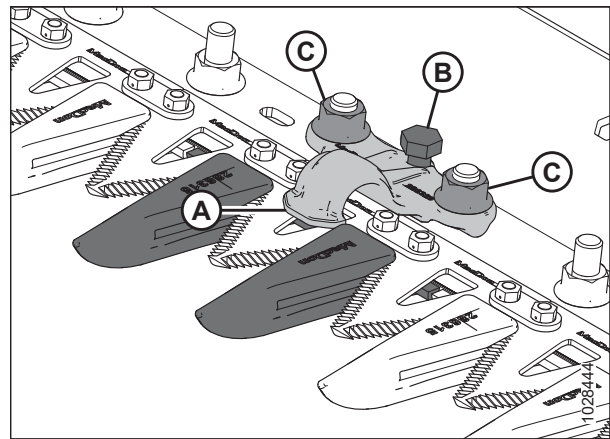
FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Igazítsa a kaszaujjakat. Az utasításokat lásd [A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 636.](#)
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.](#)
5. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:
 - A kaszaleszorító (A) elülső részének leengedéséhez és a hézag csökkentéséhez forgassa el a beállítócsavart (B) az óramutató járásával megegyező irányba.
 - A kaszaleszorító (A) elülső részének megemeléséhez és a hézag növeléséhez forgassa el a beállítócsavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba.

MEGJEGYZÉS:

Nagyobb beállítások esetén szükség lehet az anyák (C) meglazítására a beállítócsavar (B) elforgatása előtt. Beállítás után az anyákat ismét húzza meg 85 Nm (63 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.128: Hegyes kaszaleszorító

6. Ellenőrizze a leszorítási hézagot. Az utasításokat lásd: [Kaszaleszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak, oldal 640.](#)
7. Járassa a motort alacsony fordulatszámú üresjáraton, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra. Szükség esetén ismétlje meg a(z) [5, oldal 642](#) – [6, oldal 642](#) lépéseket.

FONTOS:

A nem megfelelő leszorítási hézag a kasza és a kaszaujjak túlmelegedését okozza.

Hegyes középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztal

A két kaszasínes vágóasztal közepén lévő kaszaujj (ahol a két kasza átfedésben van) cseréjének eljárása kissé eltér a hegyes kaszaujjétól.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

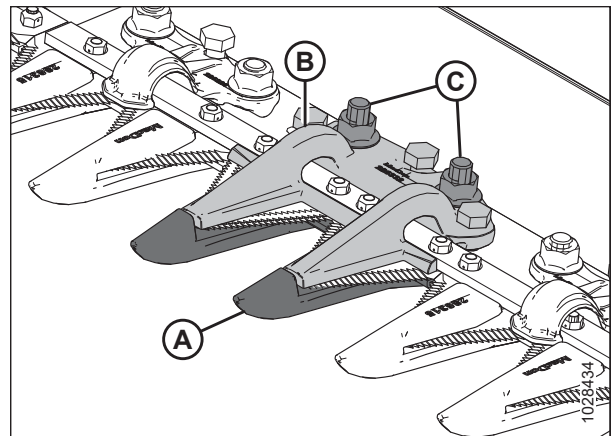
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

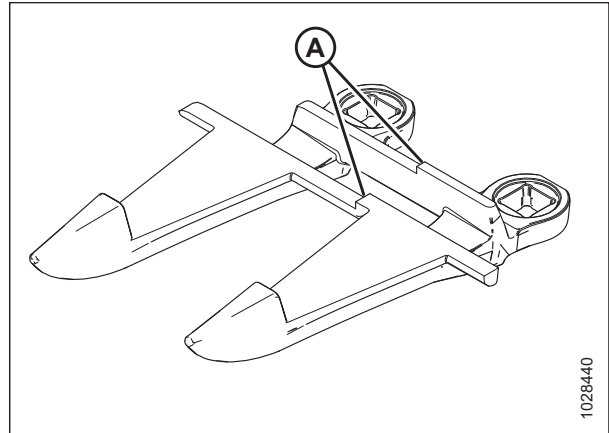
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Távolítsa el a két anyát és csavart (C), amelyek a kaszaujjat (A) és a kaszaleszorítót (B) a vágószerkezethez rögzítik.
5. Távolítsa el a kaszaujjat (A), a műanyag kopólemezt és a kaszaleszorítót (B).



Ábra 4.129: Hegyes középpontú kaszaujj

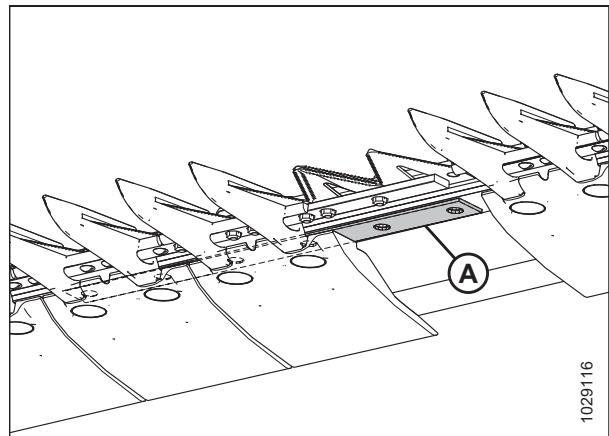
FONTOS:

Győződjön meg róla, hogy a csereként felszerelni kívánt kaszaujj a megfelelő, eltolt vágófelületekkel rendelkező kaszauj (A).



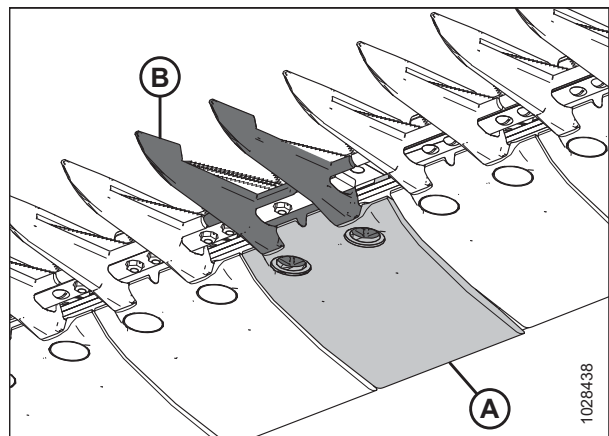
Ábra 4.130: Hegyes középpontú kaszauj

6. Az új, hegyes középső kaszauj felszerelése előtt ellenőrizze a vágószerkezet alatti átfedő alátét (A) meglétét, és hogy az alátét vastag vége a középső kaszauj alatt helyezkedik el.



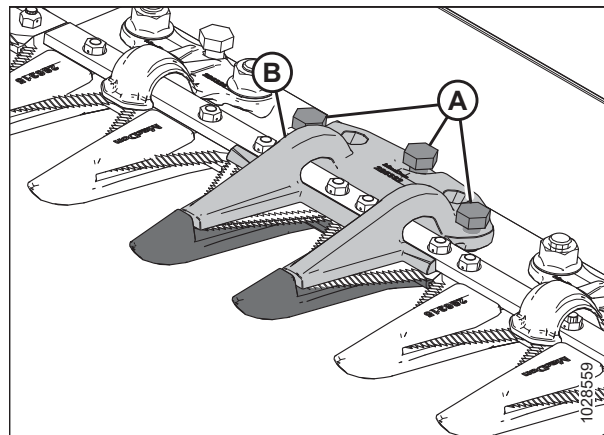
Ábra 4.131: Vágószerkezet

7. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új kaszaujat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.132: Hegyes középpontú kaszauj és kopólemez

8. Csavarozzon be három állítócsavart (A) úgy, hogy azok 4 mm-re (5/32 coll) kiálljanak a hegyes középső kaszaleszorító (B) aljából.
9. Pozicionálja a középső kaszaleszorítót (B) a kaszagerendelyre.



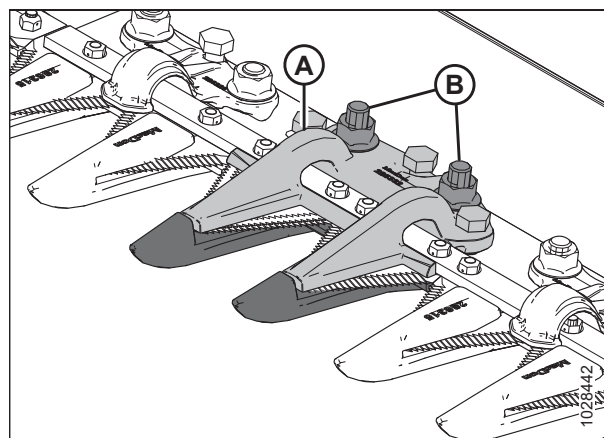
Ábra 4.133: Hegyes középpontú kaszaujj

10. Rögzítse a hegyes középső kaszaleszorítót (A) két csavarral és anyával (B), de most még **NE** húzza meg.

FONTOS:

A kaszaleszorítónak (A) a középső kaszaujj helyén a két egymást átfedő kaszát kell befogadnia. Ügyeljen rá, hogy ezen a helyen a megfelelő cserealkatrészt építse be.

11. Állítsa be a kaszaleszorítót, amíg a hézag elfogadható nem lesz.
 - A beállítási utasításokat lásd: [A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 647.](#)
 - A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd: [A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 645.](#)



Ábra 4.134: Hegyes középpontú kaszaujj

12. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.

A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak

A hegyes középső leszorító megakadályozza, hogy a vágószerszemet középső kaszaszegmense felemelkedjen a kaszaujjról, miközben lehetővé teszi a kaszák csúszását. Ellenőrizze a középső leszorító és a középső kaszaszegmens közötti megfelelő távolságot.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



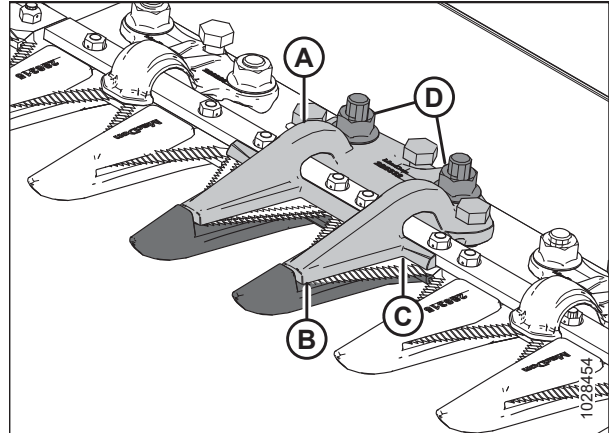
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
5. Forgassa a kaszahajtóműre erősített lendkereket, hogy teljesen befelé pozicionálja a kaszát, amíg a kaszaszegmensek a kaszaleszorító (A) alá nem kerülnek. Ismételje meg ezt a lépést a másik kasza mozgatásához.
6. Nyomja lefelé a kaszaszegmenst körülbelül 44 N (10 font) erővel, és egy hézagmérővel mérje meg a távolságot a kaszaleszorító (A) és a kaszaszegmens között. Ügyeljen arra, hogy a hézag az alábbiaknak megfelelő legyen:
 - A kaszaleszorító csúcsánál (B): 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 coll)
 - A kaszaleszorító hátsó részénél (C): 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 coll)
7. Ha beállítás szükséges, lásd: *A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 647.*
8. Az anyák (D) meghúzása után ellenőrizze újra a hézagot, és szükség esetén állítsa be.
9. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.*



Ábra 4.135: Hegyes középpontú kaszaleszorító

A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak

Az ellenőrzést követően végezze el a szükséges beállítást, ha a hegyes középső kaszaleszorító akadályozza a kasza mozgását.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

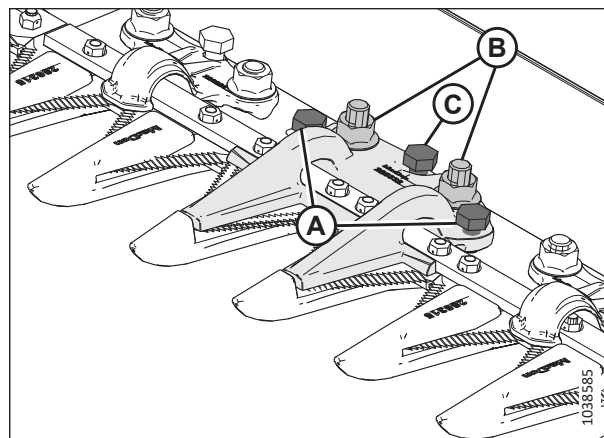
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Lazítsa meg a rögzítő kötőelemeket (B).
5. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:
 - A hézag növeléséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányba.
 - A hézag csökkentéséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellenkező irányba.
6. Ha csak a leszorító csúcsán szeretné beállítani a hézagot, használja a (C) beállítócsavart a következők szerint:
 - A hézag növeléséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával ellenkező irányba.
 - A hézag csökkentéséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával megegyező irányba.
7. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.
8. Járassa a motort alacsony fordulatszámú üresjáraton, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra.



Ábra 4.136: Hegyes középpontú kaszaleszorító

FONTOS:

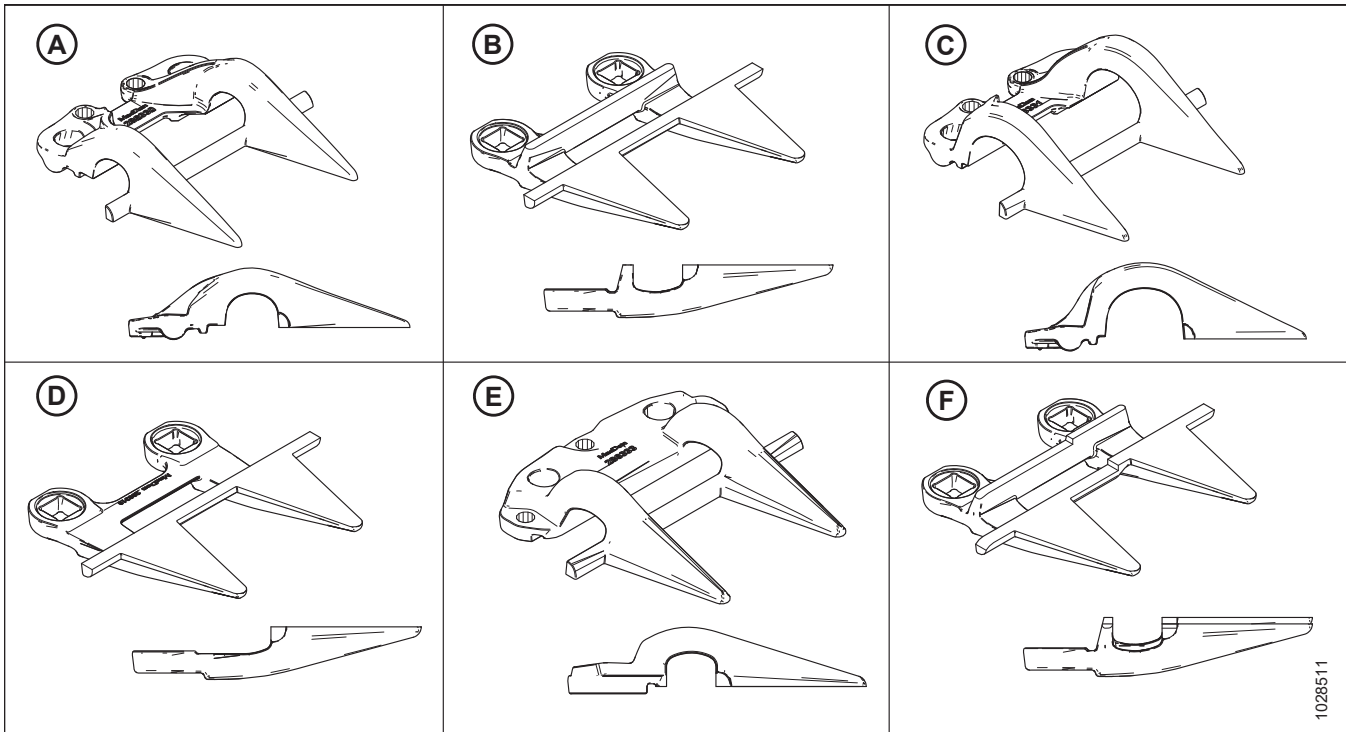
A nem megfelelő leszorítási hézag a kasza és a kaszaujjak túlmelegedését okozza.

9. Ellenőrizze a középső kaszaujj hézagát. További információért lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 645.*

4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók

A rövid kaszaujjak nedves vagy sáros talaj esetén a szívós kultúrákban, például a fűfélékben és a repcében kisebb eséllyel tömítik el a kaszát.

A következő kaszaujjak és kaszaleszorítók rövid kaszaujj konfigurációkban használatosak:



Ábra 4.137: Rövid kaszaujj konfigurációkban használt kaszaujj- és kaszaleszorító típusok

A - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286330)

C - PlugFree™ sínvégi kaszaleszorító (MD #286331)⁹¹

E - PlugFree™ középső kaszaleszorító (MD #286333)⁹³

B - PlugFree™ kaszaujj (MD #286318)

D - PlugFree™ sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)⁹²

F - PlugFree™ középső kaszaujj (MD #286320)⁹³

A különböző vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. A rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók cseréjekor ügyeljen arra, hogy a vágóasztalnak megfelelő sorrendet alkalmazza. Az alábbiakban a különböző kaszaujj-konfigurációkat ismertetjük:

- *Rövid kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalokon, oldal 649*
- *Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalokon – mind, kivéve FD241 és FD261mind,, oldal 650*
- *Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalokon – FD241 és FD261, oldal 651*

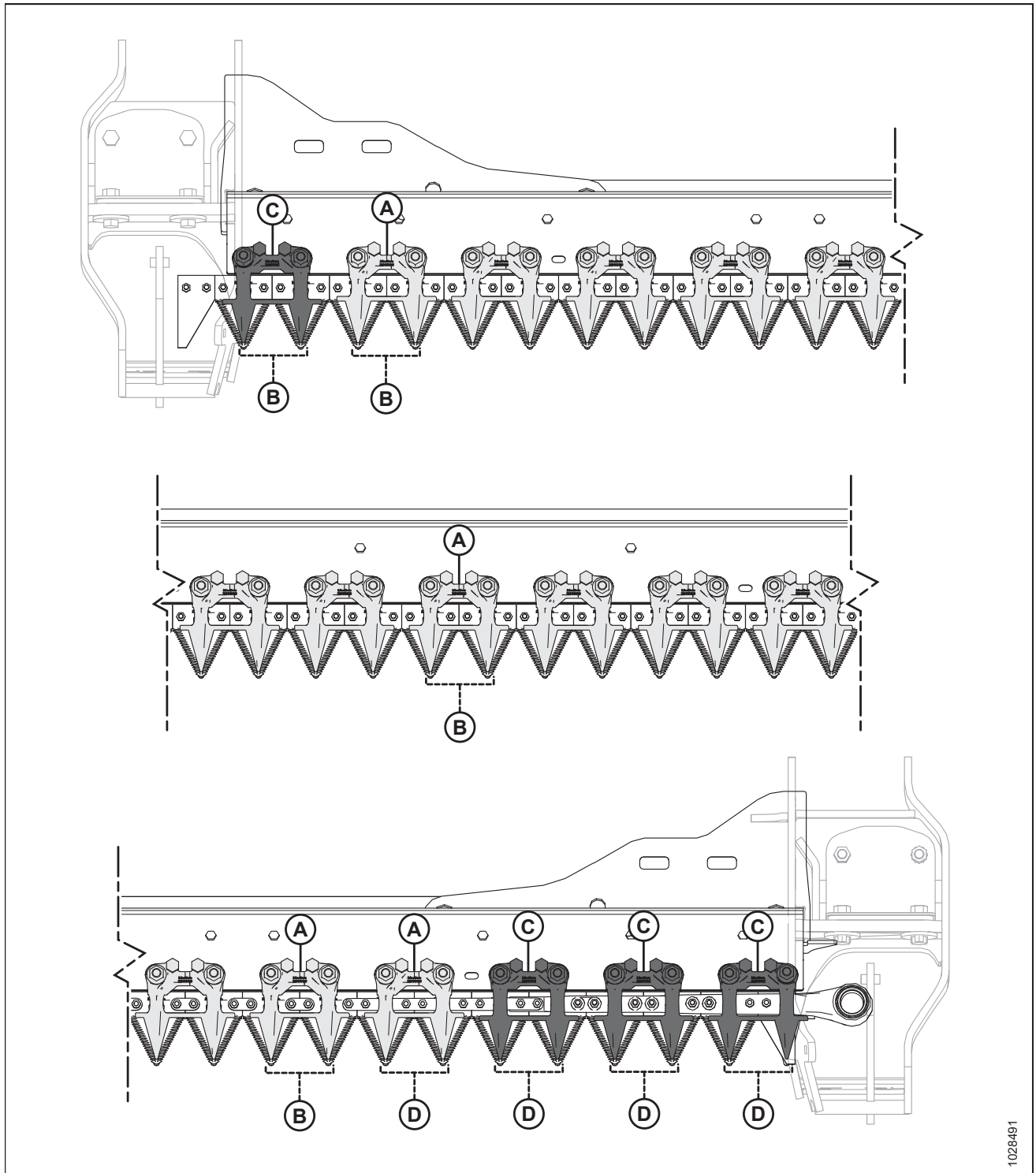
91. A hajtásoldal(ak)on az 1–3. pozícióba szerelve; az egy kaszasínes vágóasztalok jobb végén az 1. pozícióba szerelve.

92. A hajtóoldal(ak) 1–4. pozícióba szerelve. Az egy kaszasínes vágóasztalok standard kaszaujjat használnak a vágóasztal jobb oldali végén.

93. Csak két kaszasínes vágóasztalok esetében.

Rövid kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalon

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra az egy kaszasínes vágóasztalokra szerelt rövid kaszaujjakat illusztrálja.



Ábra 4.138: Rövid kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – Egy kaszasínes vágóasztalok

A - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286330)

C - PlugFree™ sínvégi leszorító (x4) (MD #286331)

B - PlugFree™ kaszaujj (MD #286318)

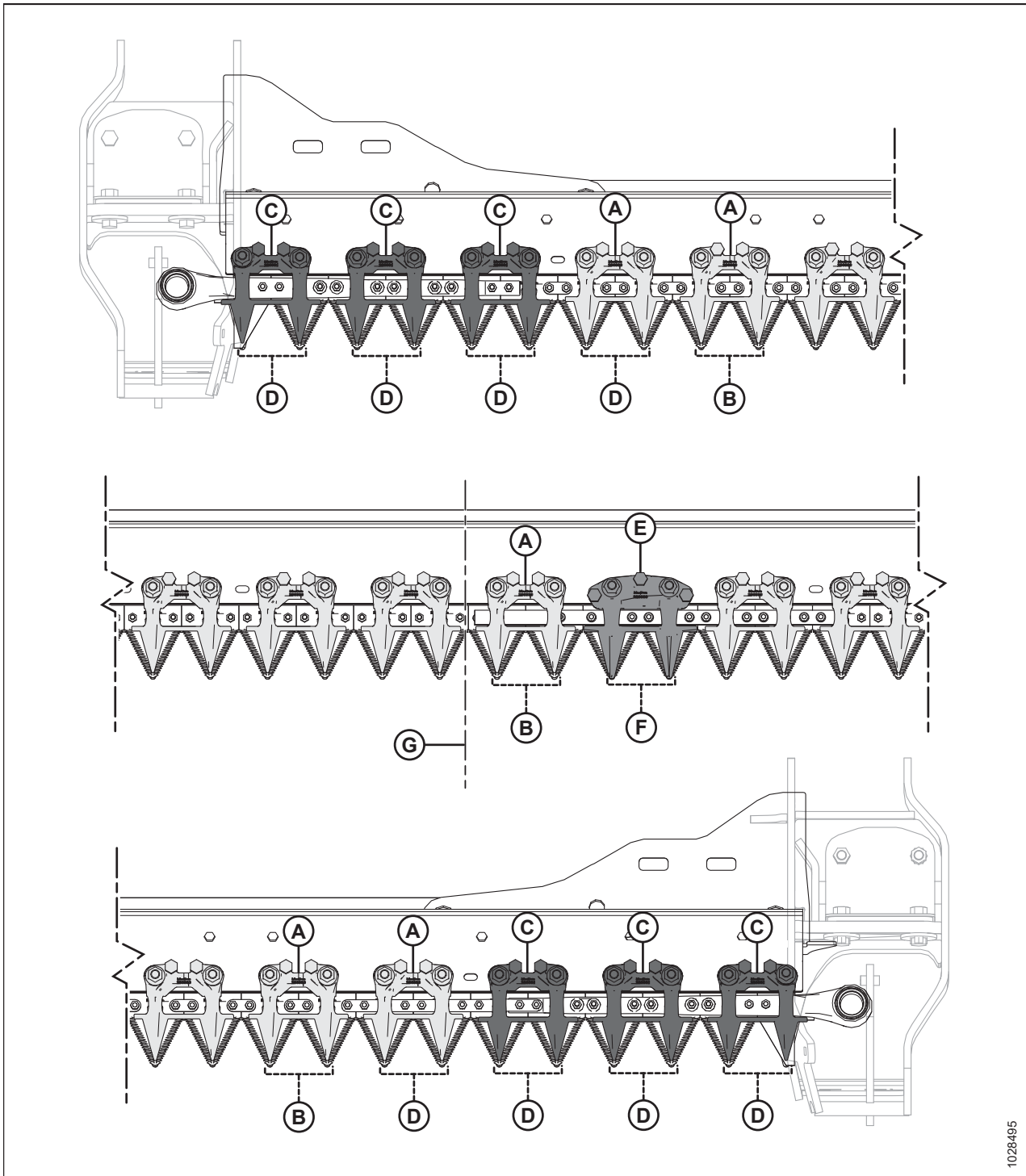
D - PlugFree™ sínvégi leszorító (kopóléc nélkül) (x5) (MD #286319)

1028491

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – mind, kivéve FD241 és FD261mind,

A különböző méretű vágóasztalon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a két kaszasínes vágóasztalokra szerelt rövid kaszaujjakat illusztrálja.



1028495

Ábra 4.139: Rövid kaszaujj és kaszaleszorító helyek – Két kaszasínes vágóasztalok

A - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286330)

C - PlugFree™ sínvégi leszorító (x6) (MD #286331)

E - PlugFree™ középső kaszaleszorító (MD #286333)

G - A vágóasztal közepe

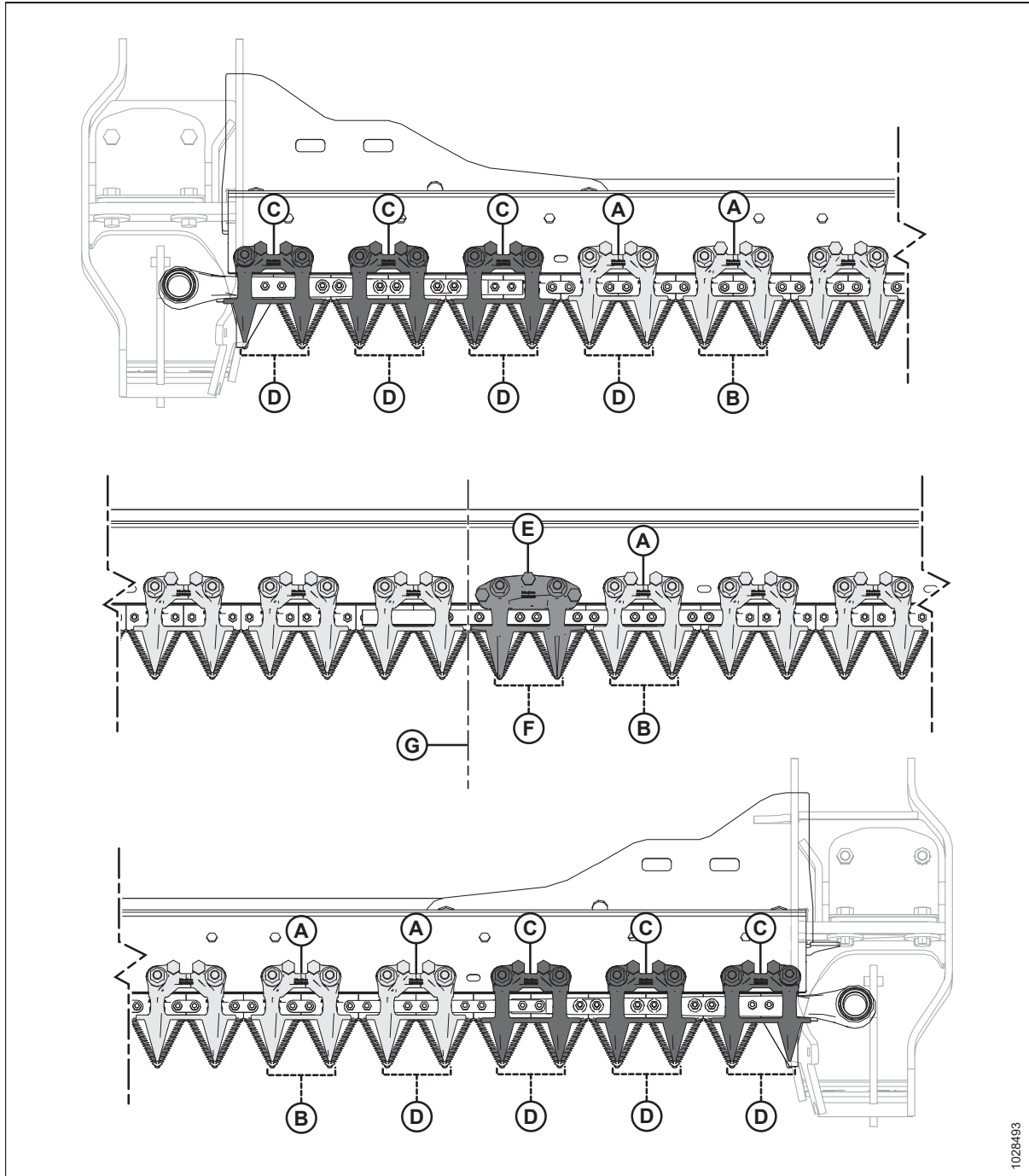
B - PlugFree™ kaszaujj (MD #286318)

D - PlugFree™ sínvégi leszorító (kopóléc nélkül) (x8) (MD #286319)

F - PlugFree™ középső kaszaujj (MD #286320)

Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – FD241 és FD261

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a FD241 és FD261 két kaszasínes vágóasztalokra szerelt rövid kaszaujjakat illusztrálja.



Ábra 4.140: Rövid kaszaujj és kaszaleszorítási helyek

A - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286330)
 C - PlugFree™ sárvégi leszorító (x6) (MD #286331)
 E - PlugFree™ középső kaszaleszorító (MD #286333)
 G - A vágóasztal közepe

B - PlugFree™ kaszaujj (MD #286318)
 D - PlugFree™ sárvégi leszorító (kopóléc nélkül) (x8) (MD #286319)
 F - PlugFree™ középső kaszaujj (MD #286320)

Rövid kaszaujjak vagy sínvégi kaszaujjak cseréje

A gyárilag felszerelt rövid vagy sínvégi kaszaujjak nedves vagy sáros talaj esetén a szívós kultúrákban, például a fűfélékben és a repcében kisebb eséllyel tömítik el a kaszát.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

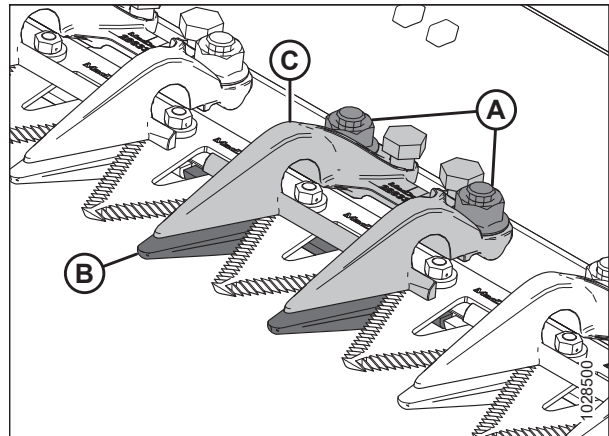
A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

FONTOS:

A két kaszasínes vágóasztalok esetében a középső kaszaujj cseréje kissé eltérő módon történik. Az utasításokat lásd: [Középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztalok, oldal 656](#).

A rövid kaszaujj vagy a sínvégi kaszaujj cseréjéhez kövesse az alábbi lépéseket:

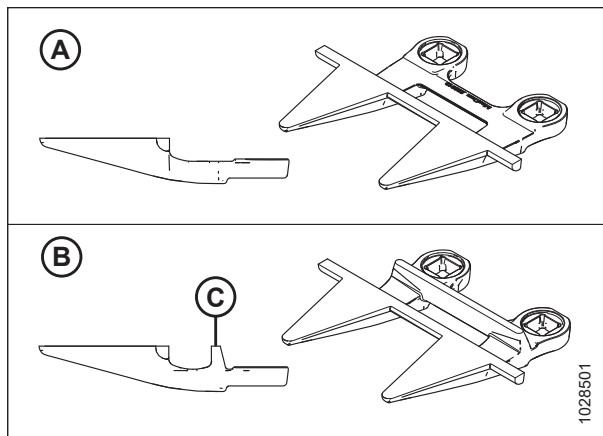
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), amelyek a rövid kaszaujjat (B) és a kaszaleszorítót (C) a vágószerkezethez rögzítik.
5. Távolítsa el a rövid kaszaujjat (B), a kaszaleszorítót (C) és a műanyag kopólemezt.



Ábra 4.141: Rövid kaszaujjak

FONTOS:

A sínvégi kaszaujjak az első négy kaszaujj (A) a vágóasztal hajtott oldalain, és **NEM** rendelkeznek kopóléccel. Ügyeljen rá, hogy ezekre a helyekre a megfelelő cserealkatrészeket szereljük fel.

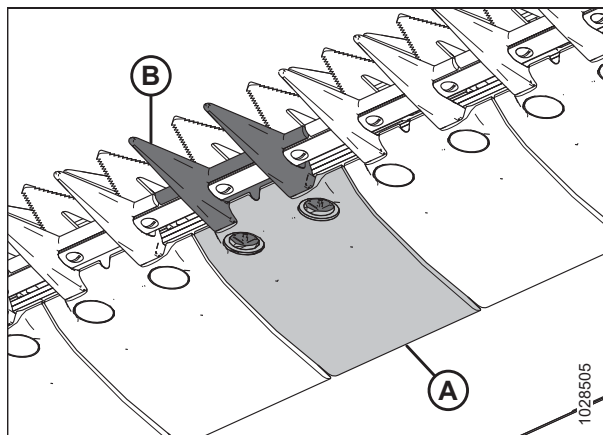


Ábra 4.142: Sínvégi kaszaujj és rövid kaszaujjak

A - PlugFree™ sínvégi kaszaujj (MD #286319)

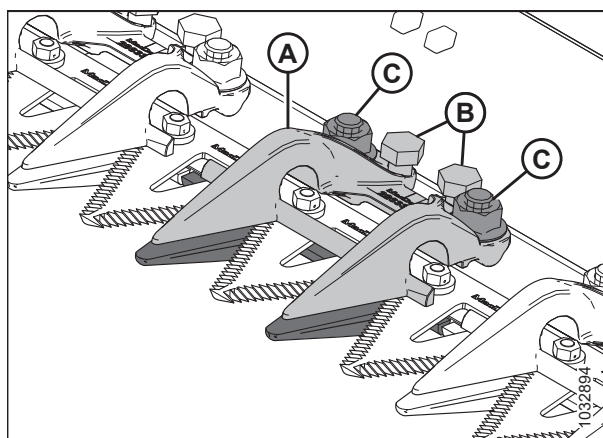
B - PlugFree™ kaszaujj (kopóléccel [C]) (MD #286318)

6. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új rövid kaszaujjat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.143: Rövid kaszaujj és kopólemez

7. Pozicionálja a kaszaleszorítót (A), és lazítsa meg a beállítócsavarokat (B) úgy, hogy ne álljanak ki a kaszaleszorító aljából.
8. Rögzítse a rövid kaszaujjat, a kopólemezt és a kaszaleszorítót a csavarokkal és anyákkal (C). **NE** húzza meg az anyákat.
9. Állítsa be a kaszaleszorítót, amíg a hézag elfogadható nem lesz.
 - A beállítási utasításokat lásd: [Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 655.](#)
 - A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd: [Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak, oldal 654.](#)
10. Húzza meg az anyákat (C) 85 Nm-re (63 font-láb).



Ábra 4.144: Rövid kaszaujj

11. Ellenőrizze a hézagot.

- Ha a hézag elfogadható, a kaszaleszorító felszerelése kész.
- Ha a hézag nem megfelelő, ismételje meg a(z) [9, oldal 653](#) – [11, oldal 654](#) lépéseket.

12. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38](#).

Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak

A rövid kaszaujj-leszorítók megakadályozzák, hogy a vágószerkezet kaszaszegmensei felemelkedjenek a kaszaujjról, miközben lehetővé teszik a kasza csúszását. Ellenőrizze a leszorítók és a kaszaszegmensek közötti megfelelő távolságot.

A két kaszasinés vágóasztalon középső kaszaleszorítójának ellenőrzéséhez lásd: [A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasinés vágóasztalon – rövid kaszaujjak, oldal 658](#).

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

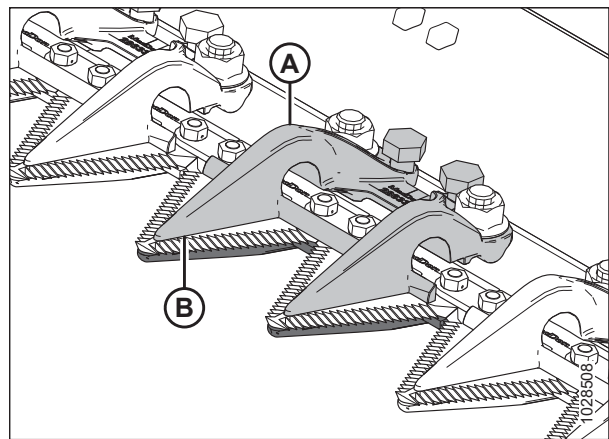
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Forgassa a kaszaajtóműre erősített lendkereket, hogy teljesen befelé pozicionálja a kaszát, amíg a kaszaszegmensek a kaszaleszorító (A) alá nem kerülnek.
5. Nyomja lefelé a kaszaszegmenst körülbelül 44 N (10 font) erővel, és egy hézagmérővel mérje meg a távolságot a kaszaleszorító (B) hegye és a kaszaszegmens között. Biztosítsa, hogy a hézag 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 coll) legyen.
6. Ha beállítás szükséges, lásd: [Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 655](#).



Ábra 4.145: Rövid kaszaujjak

Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak

Az ellenőrzést követően, ha a rövid kaszaleszorító akadályozza a kasza mozgását, állítsa be a leszorítót.

A két kaszasínes vágóasztalok középső kaszaleszorítójának beállításához lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalokon – rövid kaszaujjak, oldal 659.*

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

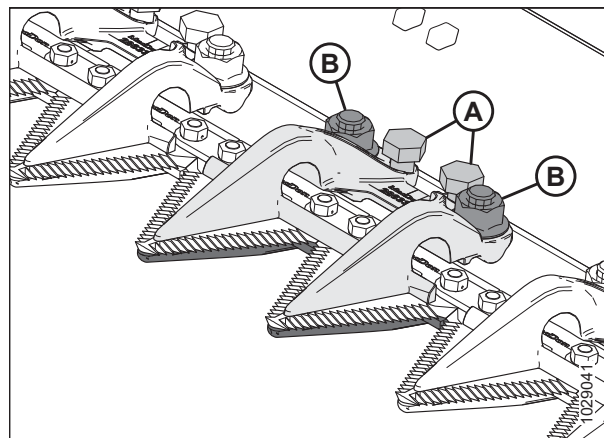
FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:
 - A hézag csökkentéséhez forgassa el a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányban.
 - A hézag növeléséhez forgassa el a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellentétes irányban.

MEGJEGYZÉS:

Nagyobb beállítások esetén lazítsa meg az anyákat (B) a beállítócsavarok (A) elforgatása előtt. Beállítás után az anyákat ismét húzza meg 85 Nm (63 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.146: Rövid kaszaujj kaszaleszorítója

5. Járassa a vágóasztalt alacsony fordulatszámú üresjáraton, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra. Állítsa be a vágóasztalt szükség szerint.

FONTOS:

A nem megfelelő leszorítási hézag a kasza és a kaszaujjak túlmelegedését okozza.

6. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38.*

Középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztalok

A két kaszasínes vágóasztal közepén lévő eltolt kaszaujj (ahol a két kasza átfedésben van) cseréjének eljárása kissé eltér a normál kaszaujjétól.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

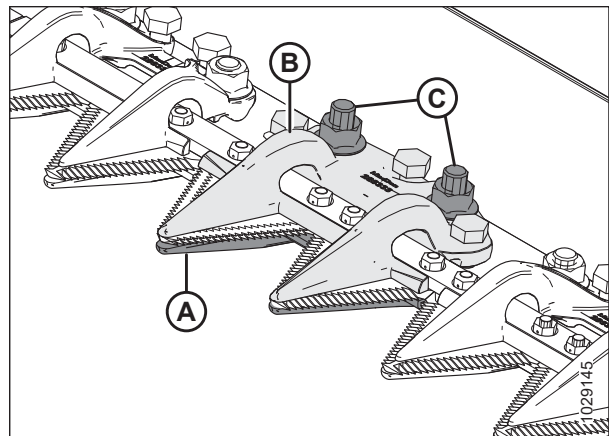
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

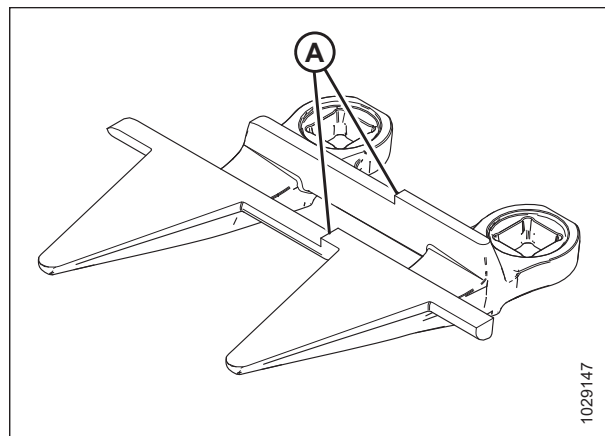
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Távolítsa el a két anyát és csavart (C), amelyek a középső kaszaujjat (A) és a kaszaleszorítót (B) a vágószerkezethez rögzítik.
5. Távolítsa el a középső kaszaujjat (A), a műanyag kopólemezt és a kaszaleszorítót (B).



Ábra 4.147: Középső kaszaujj

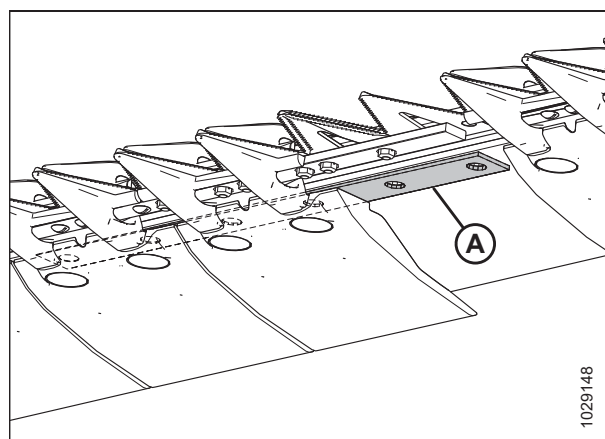
FONTOS:

Győződjön meg róla, hogy a cserealkatrészként használt középső kaszaujj a megfelelő, eltolt vágófelületekkel rendelkező kaszaujj (A).



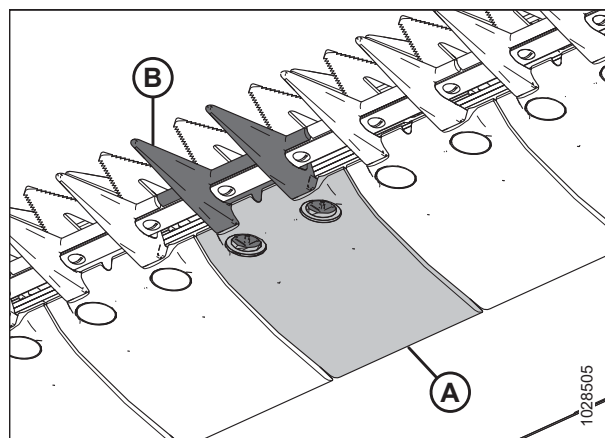
Ábra 4.148: Középső kaszaujj

6. Az új középső kaszaujj felszerelése előtt ellenőrizze a vágószerkezet alatti átfedő alátét (A) meglétét és azt, hogy az alátét vastag vége a középső kaszaujj alatt helyezkedik el.



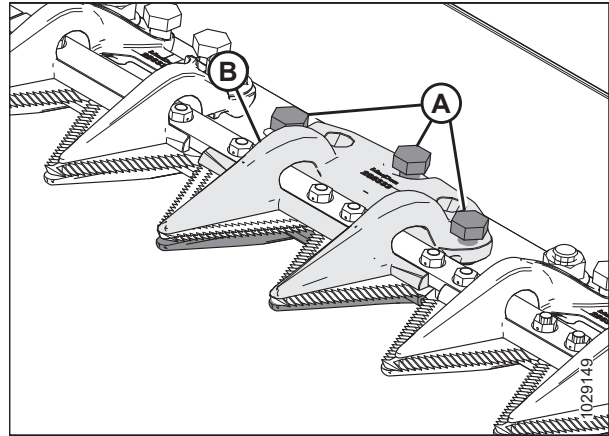
Ábra 4.149: Vágószerkezet

7. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új középső kaszaujjat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.150: Középső kaszaujj és kopólemez

8. Csavarozzon be három állítócsavart (A) úgy, hogy azok 4 mm-re (5/32 coll) kiálljanak a középső kaszaleszorító (B) aljából.
9. Pozicionálja a középső kaszaleszorítót (B) a kaszagerendelyre.



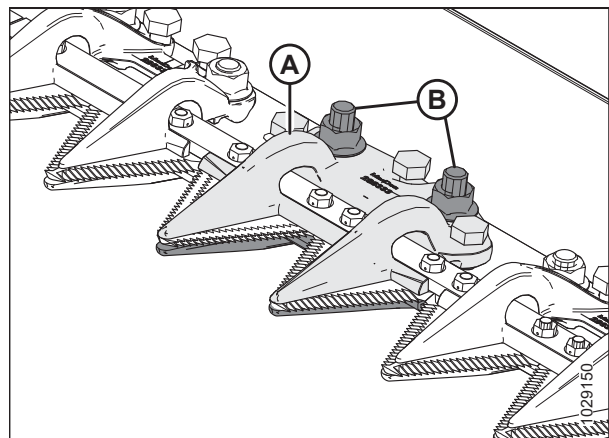
Ábra 4.151: Középső kaszaujj

10. Rögzítse a középső kaszaleszorítót (A) két csavarral és anyával (B), de most még **NE** húzza meg.

FONTOS:

A kaszaleszorítónak (A) a középső kaszaujj helyén a két egymást átfedő kaszát kell befogadnia. Ügyeljen rá, hogy erre a helyre a megfelelő középső kaszaujjat szereljük fel cserealkatrészként.

11. Állítsa be a kaszaleszorítót, amíg a hézag elfogadható nem lesz.
 - A beállítási utasításokat lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak, oldal 659.*
 - A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak, oldal 658.*



Ábra 4.152: Középső kaszaujj

12. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.

A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak

A rövid középső kaszaleszorító megakadályozza, hogy a vágószerkezet középső kaszaszegmensei felemelkedjenek a kaszaujjról, miközben lehetővé teszi a kasza csúszását. Ellenőrizze a középső leszorító és a középső kaszaszegmensek közötti megfelelő távolságot.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

⚠ VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

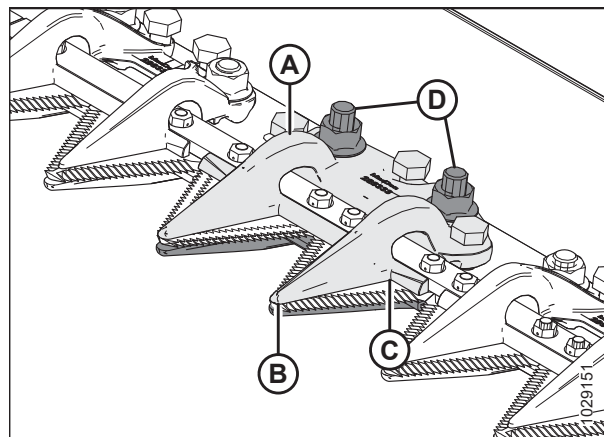
⚠ FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
5. Forgassa a kaszaajtóműre erősített lendkereket, hogy teljesen befelé pozicionálja a kaszát, amíg a kaszaszegmens a kaszaleszorító (A) alá nem kerül. Ismétlje meg ezt a lépést a másik kasza mozgatásához.
6. Nyomja lefelé a kaszaszegmenst kb. 44 N (10 font) erővel. Egy hézagmérővel mérje meg a távolságot a leszorító (A) és a kaszaszegmens között. Ügyeljen arra, hogy a hézag az alábbiaknak megfelelő legyen:
 - A kaszaleszorító csúcsánál (B): 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 coll)
 - A kaszaleszorító hátsó részénél (C): 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 coll)
7. Ha beállítás szükséges, lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalokon – rövid kaszaujjak, oldal 659.*
8. Húzza meg az anyákat (D), majd ellenőrizze újra a hézagot, és szükség esetén állítsa be.
9. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.*



Ábra 4.153: Középső kaszaujj kaszaleszorítója

A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalokon – rövid kaszaujjak

Az ellenőrzést követően, ha a rövid kaszaleszorító akadályozza kasza a kasza mozgását, állítsa be a leszorítót.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

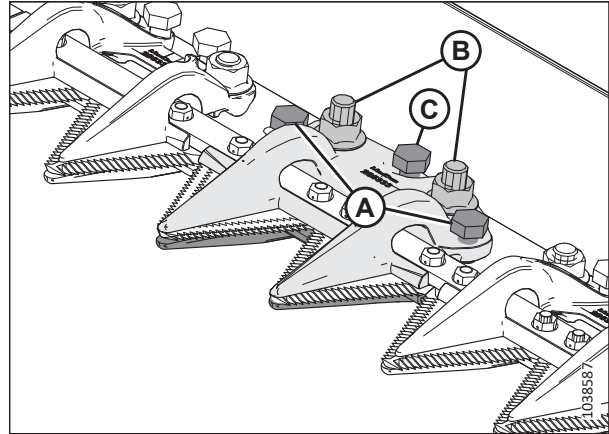
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
4. Lazítsa meg a rögzítő kötőelemeket (B).
5. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:
 - A hézag növeléséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányba.
 - A hézag csökkentéséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellenkező irányba.
6. Ha a leszorító csúcsán szeretné beállítani a hézagot, használja a (C) beállítócsavart a következők szerint:
 - A hézag növeléséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával ellenkező irányba.
 - A hézag csökkentéséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával megegyező irányba.
7. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.
8. Ha további beállításra van szükség, ismételje meg a következő lépéseket: *4, oldal 660 – 7, oldal 660*.
9. Járassa a motort alacsony fordulatszámú üresjáraton, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra. Állítsa be a kaszákat szükség szerint.



Ábra 4.154: Középső kaszaleszorító

FONTOS:

A nem megfelelő leszorítási hézag a kasza és a kaszaujjak túlmelegedését okozza.

4.8.7 Kaszafejvédő

A kaszafejvédő a véglemezre van erősítve, és csökkenti a kaszafej nyílását, hogy megakadályozza a vágott termény felhalmozódását a kaszafej kivágásában.

FONTOS:

Távolítsa el a kaszafejvédőket, ha a vágószerkezetet talajszínten, sáros talajon használja. A kaszafejvédő mögötti üregbe sár kerülhet, ami tönkretetheti a kaszahajtóművet.

A kaszafejvédő felszerelése

A kaszafejvédőt elsősorban rizshez és finom fűfélékhez használják, hogy a termény ne akadjon be a behordónyílásba. A kaszafejvédőt nem javasolt minden körülmények között használni.



VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

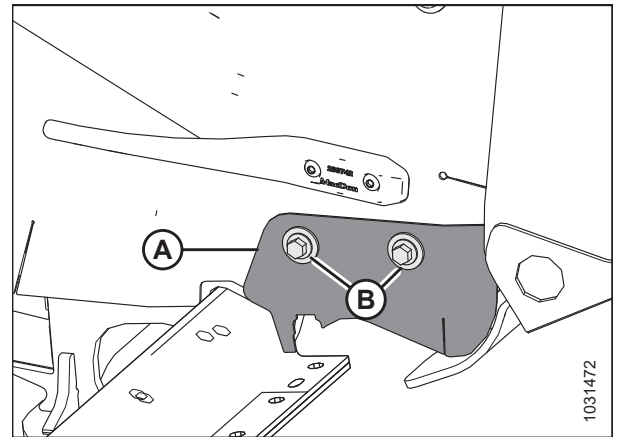
FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

FONTOS:

Ha sáros talajviszonyok esetén kaszafejvédőkre van szükség, gyakran ellenőrizze a kaszafejvédők mögötti üreget, és távolítsa el az ott összegyűlt sarat.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
5. Vegye ki a kaszafejvédőket a kézi tároló tokból.
6. Helyezze a kaszafejvédőt (A) a véglemezre az ábrának megfelelően. Igazítsa a kaszafejvédőt úgy, hogy a kivágás illeszkedjen a kaszafej és/vagy a kaszaleszorítók profiljához.
7. Igazítsa a rögzítőfuratokat, és erősítse fel két M10 x 30-as hatlapfejű csavarral, alátétekkel (B) és anyákkal.
8. A csavarokat (B) csak annyira húzza meg, hogy a kaszafejvédő (A) a helyén maradjon, ugyanakkor a lehető legközelebb lehessen állítani a kaszafejhez.
9. Kézzel forgassa el a kaszahajtómű szíjtárcsáját a kasza mozgatásához, és ellenőrizze, hogy a kaszafej és a kaszafejvédő (A) nem ütközik-e. Szükség esetén állítsa be a kaszafejvédőt, hogy ne ütközzön a kaszával.
10. Húzza meg a csavarokat (B) 11 Nm (8,11 font-láb [97 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.155: Kaszafejvédő

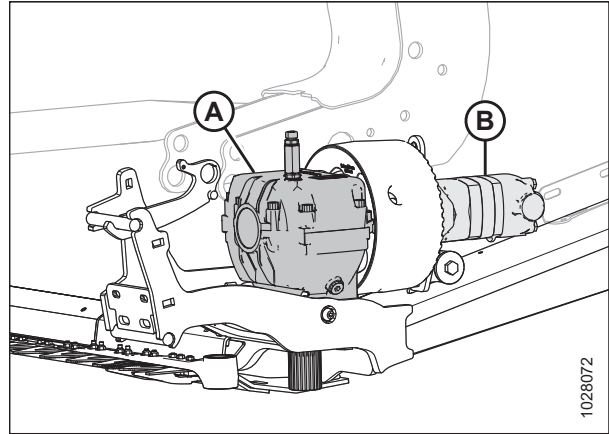
4.9 Kaszahajtásrendszer

A kaszahajtás a szivattyú által létrehozott hidraulikus nyomást mechanikai mozgássá alakítja át, amely a vágóasztal elején lévő fogazott kaszasínt mozgatja a különböző termények vágásához.

4.9.1 Kaszahajtómű

A kaszahajtóművet egy hidromotor hajtja, és a forgómozgást a kasza alternáló mozgásává alakítja át.

Az egy kaszasínes vágóasztaloknál a kaszahajtómű (A) és a motor (B) a vágóasztal bal oldalán található; a két kaszasínes vágóasztaloknak pedig mindkét végén van egy-egy kaszahajtómű és motor.



Ábra 4.156: Az ábrán a bal oldali kaszahajtómű látható – a jobb oldali ehhez hasonló

Az olajsztint ellenőrzése a kaszahajtóműben

Ahhoz, hogy a kaszahajtás megfelelően működjön, mindegyik kaszahajtóműben elegendő olajnak kell lennie. Az olajsztintet az egyes kaszahajtásokba szerelt olajmérő pálcával ellenőrizheti.

! VESZÉLY

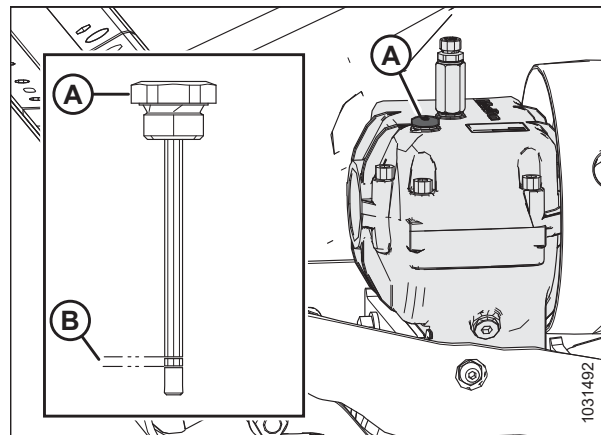
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal szintben van.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Úgy állítsa be a vágóasztal dőlésszögét, hogy a kaszahajtómű teteje egy szintben legyen a talajjal.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)

6. Vegye ki a nívópálcát (A), törölje le, majd helyezze vissza. Húzza meg kézzel.
7. Vegye ki újra a nívópálcát, és ellenőrizze az olajsintet. Az olajsintnek a (B) tartományon belül kell lennie, azaz a nívópálca alján lévő vonalak között.
8. Helyezze vissza a nívópálcát (A). Húzza meg a nívópálcát 23 Nm (17 font-láb [204 font-coll]) nyomatékra.
9. Ismétlje meg a(z) [5. oldal 662 – 8. oldal 663](#) lépéseket a másik kaszahajtás olajsintjének ellenőrzéséhez.

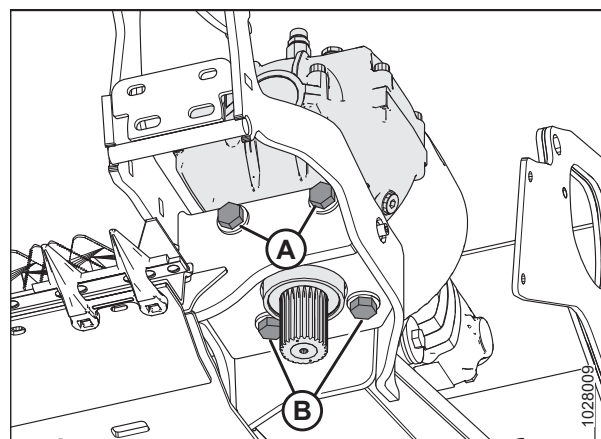


Ábra 4.157: Kaszahajtómű

A rögzítőcsavarok ellenőrzése

Az első 10 üzemóra után, majd ezt követően 100 üzemóránként ellenőrizze a kaszahajtóművek négy (A) és (B) rögzítőcsavarjának nyomatékát.

1. Győződjön meg róla, hogy minden csavar 343 Nm (253 font-láb) nyomatékkal legyen meghúzva. Először az oldalsó csavarokat (A), majd az alsó csavarokat (B) kell meghúzni.



Ábra 4.158: Kaszahajtómű – Alulnézet

Olajcsere a kaszahajtóműben

Az első 50 üzemóra után, majd ezt követően 1000 üzemóránként (vagy 3 évente) cserélje ki a kaszahajtómű kenőanyagát.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

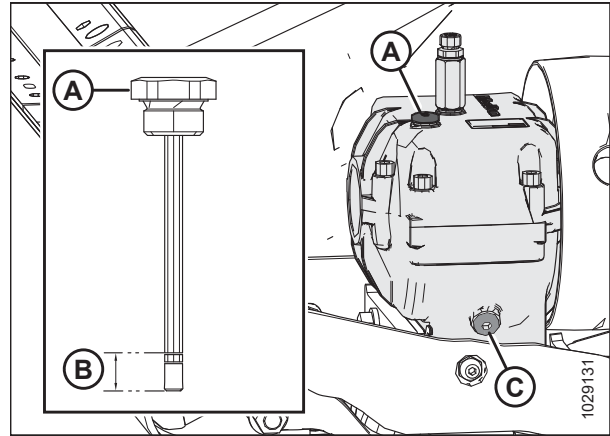
1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)

4. Az olaj összegyűjtéséhez helyezzen egy körülbelül 1,5 literes (0,4 USA gallon) edényt a kaszahajtómű alá.
5. Vegye ki a nívópálcát (A) és a leeresztőcsavart (C).
6. Hagyja, hogy az olaj kifolyjon a kaszahajtóműből az alatta elhelyezett edénybe.
7. Szerelje vissza a leeresztőcsavart (C).
8. Töltsön 1,5 liter (0,4 USA gallon) olajat a kaszahajtóműbe. A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

MEGJEGYZÉS:

Ellenőrizze az olajsintet a kaszahajtómű tetejének vízszintes helyzetében, becsavart nívópálcával (A).

9. Ellenőrizze, hogy az olajsint a megfelelő tartományon belül van-e (B).
10. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 4.159: Kaszahajtómű

4.10 Behordóegység

A behordóegység az FM200 függesztőkereten található. Egy behordó hevedert használ, amely a vágott terményt a behordócsigához szállítja.

4.10.1 A behordó heveder cseréje

A függesztőkereten lévő behordó heveder a betakarított terményt a betakarítógép ferdefelhordójára szállítja. Cserélje ki a behordó hevedert, ha szakadt, repedt vagy hiányoznak belőle a lécek.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

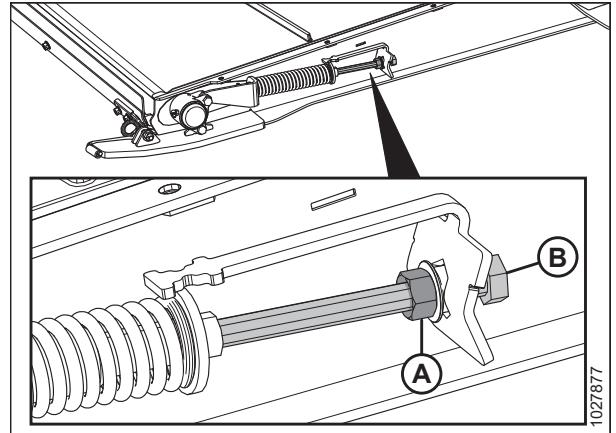
! VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Kapcsolja be a vágóasztalt, amíg hozzáférhetővé nem válik a heveder csatlakozása a behordóegység tetején.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa a motollát teljesen hátra.
4. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
7. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.](#)

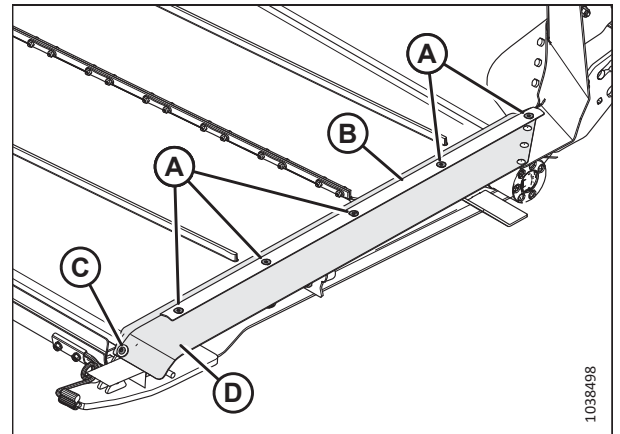
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Ha a behordóegység fenéklemeze anyaggal van tele, az eljárás előtt ki kell üríteni. Az utasításokat lásd [4.10.5 A behordóegység fenéklemezének leengedése, oldal 684](#).
9. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.
10. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
11. Engedje le a hevedert kényelmes munkamagasságba.
12. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



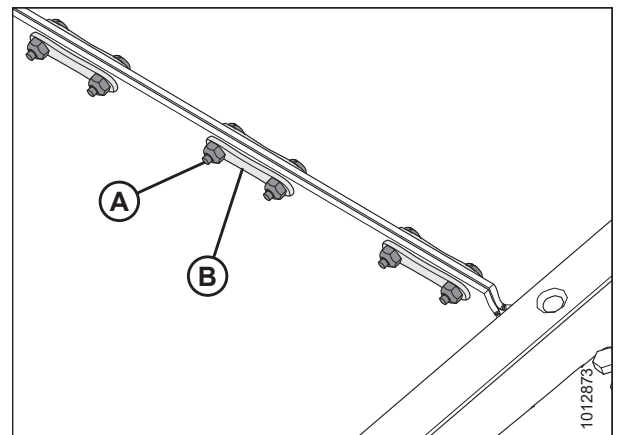
Ábra 4.160: Behordóheveder-feszítőmű

13. Távolítsa el az öt süllyesztett fejű csavart (A) és a rögzítőléceket (B).
14. Távolítsa el a lencsefejű csavart és az alátétet (C).
15. Fordítsa meg a közép-takarólemezt (D).
16. Ismételje meg a(z) [13, oldal 665](#) – [15, oldal 665](#) lépéseket a behordóegység másik oldalán is.



Ábra 4.161: Behordóheveder-zárólemez

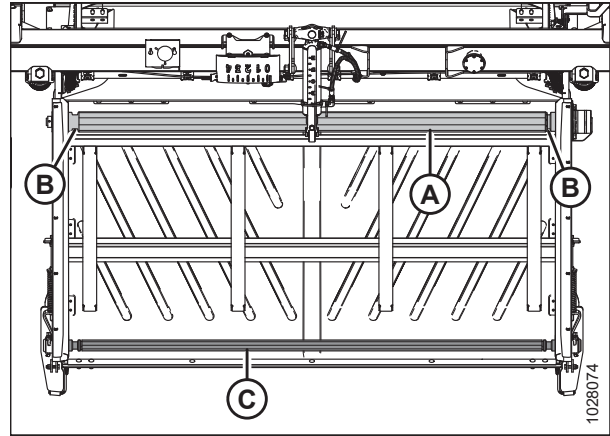
17. Távolítsa el az anyákat és a csavarokat (A). Távolítsa el a hevedervégtelenítő pántokat (B).
18. Vegye le a hevedert a behordóegységről.



Ábra 4.162: Hevedervégtelenítő

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

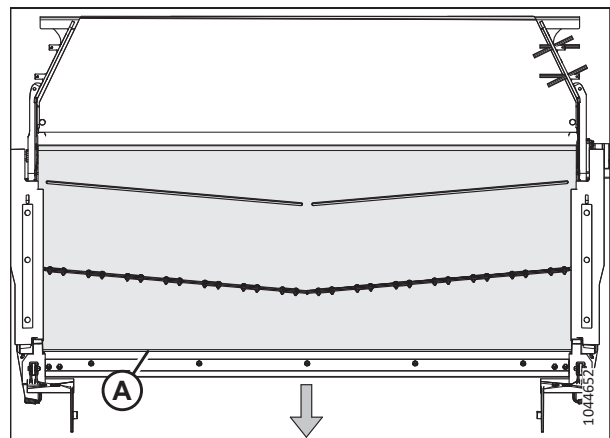
19. Távolítsa el az esetleges törmelék a hajtógörgőről (A) és a szabadonfutó görgőről (C).
20. Szerelje az új hevedert a hajtógörgő fölé (A). Győződjön meg róla, hogy a hevedervezetők a hajtógörgő hornyaiba (B) illeszkednek.
21. Húzza a hevedert át a behordóegység alján és a szabadonfutó görgő (C) fölött.



Ábra 4.163: A függesztőkeret behordó hevedere

MEGJEGYZÉS:

A hevederen (A) lévő V mintának előrefelé kell mutatnia.

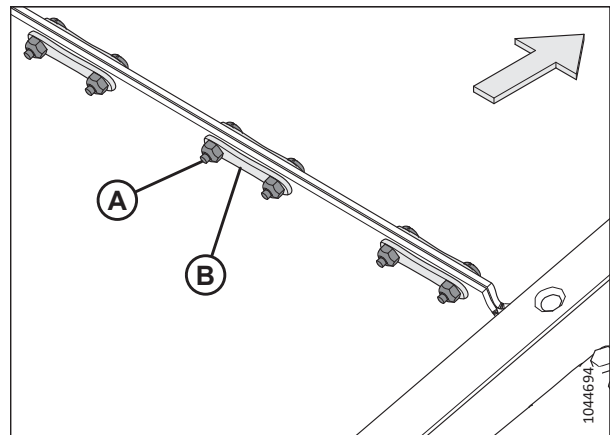


Ábra 4.164: A függesztőkeret behordó hevederének tájolása

22. Végtelenítse a hevedert a hevedervégtelenítő pántokkal (B). Rögzítse a pántokat anyákkal és csavarokkal (A). Húzza meg az anyákat 7 Nm (5 font-láb [60 font-coll]) nyomatékra.

FONTOS:

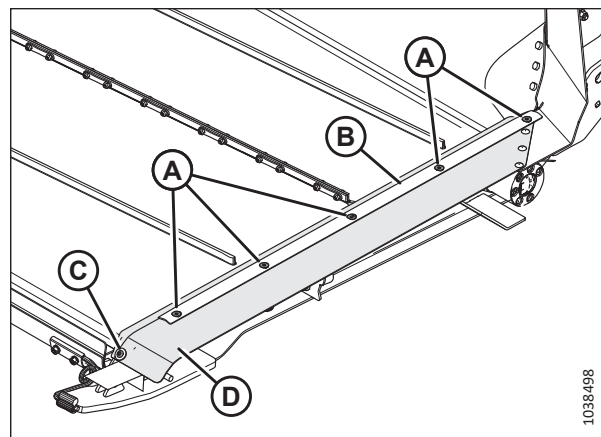
Ügyeljen arra, hogy a csavarfejek az asztal hátulja felé nézzenek.



Ábra 4.165: Hevedervégtelenítő pántok

23. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
24. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
25. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

26. Állítsa be a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: *4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 667.*
27. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
28. Engedje le a hevedert kényelmes munkamagasságba.
29. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
30. Helyezze el a középtakarólemezt (D) az ábra szerint. Szerelje vissza a tartót (B).
31. Rögzítse a tartót és a középtakarólemezt egy lencsefejű csavarral és alátéttel (C), valamint öt süllyesztett fejű csavarral (A).
32. Ismétlje meg az előző két lépést a behordóegység másik oldalán.
33. Futtassa az adaptert 3 percig, majd ellenőrizze újra a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: *4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 667.*



Ábra 4.166: Behordóheveder-zárólemez

4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása

Ahhoz, hogy a heveder megfelelően működjön, megfelelően meg kell feszíteni. Ellenőrizze a heveder feszességét, és ha szükséges, állítsa be.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

MEGJEGYZÉS:

A jelen eljárás ábrái a vágóasztal bal oldalát mutatják; a jobb oldal hasonló.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

A behordóheveder feszességének ellenőrzése

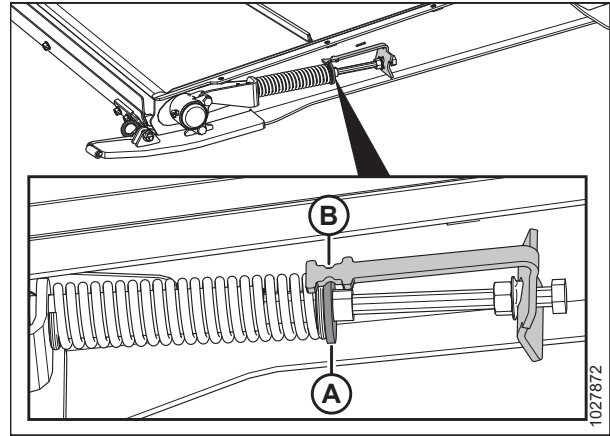
4. Győződjön meg róla, hogy a hevedervezető (a heveder alsó oldalán lévő gumibordázat) megfelelően illeszkedik a hajtógörgő hornyába, és a szabadonfutó görgő a vezetők között van.

5. Ellenőrizze a rugófesztő tárcsa helyzetét (A). Ha a behordó heveder egyenesfutása megfelelő, és a rugófesztő tárcsák a heveder mindkét oldalán helyesen vannak elhelyezve, akkor nincs szükség beállításra.

MEGJEGYZÉS:

A rugófesztő tárcsa (A) kiindulási helyzete a kijelzőn (B) látható U alakban van középen; a tárcsa (A) helyzete azonban a heveder egyenesfutásának beállítása után változik.

6. Ha beállításra van szükség, folytassa a **7, oldal 668** lépéssel.



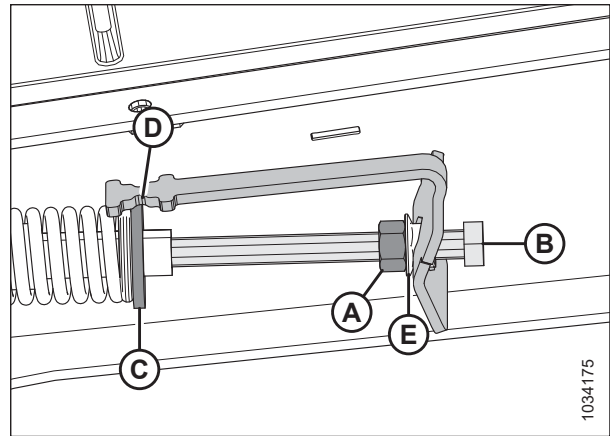
Ábra 4.167: Behordóheveder-fesztőmű

A behordóheveder feszességének beállítása

7. Állítsa be a heveder feszességét a biztosítóanyát (A) meglazítva és a csavart (B) elforgatva az óramutató járásával megegyező irányba a heveder feszességének növeléséhez (vagy az óramutató járásával ellentétes irányba a heveder feszességének csökkentéséhez). A rugófesztő tárcsának (C) a mutató (D) közepén kell lennie.

FONTOS:

A kisebb feszességkorrekciókhoz csak a heveder egyik oldalát kell beállítani. A nagyobb feszességkorrekciónál a heveder egyenesfutásának biztosítása érdekében a heveder mindkét oldalát be kell állítani.



Ábra 4.168: Behordó heveder feszítőmű – Bal oldal

8. Ha a heveder egyenesfutása nem megfelelő, állítsa be úgy a rugófesztő tárcsát (C), hogy **NE** a mutató (D) közepén, hanem az alábbi tartományban legyen:
- Ha 3 mm-re (1/8 coll) meglazítják, a rugófesztő tárcsa (C) az asztal elülső része felé mozog a mutató (D) középpontjától.
 - Ha 6 mm-re (1/4 coll) meghúzzák, a rugófesztő tárcsa (C) az asztal hátsó része felé mozog a mutató (D) középpontjától.
9. Húzza meg a biztosítóanyát (A). Ügyeljen rá, hogy a peremes anya (E) szorosan illeszkedjen a kijelzőtartóhoz.
10. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

4.10.3 Behordó heveder hajtógörgő

A behordó heveder hajtógörgője hidraulikus hajtású, forgatva a behordó hevedert, ami a terményt a behordócsiga felé továbbítja.

Behordó heveder hajtógörgőjének eltávolítása

A behordó heveder hajtógörgőjét javítás vagy csere alkalmával ki kell szerelni.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



VESZÉLY

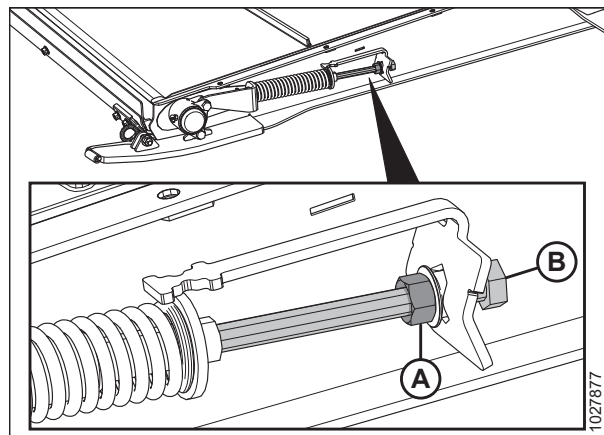
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.



FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

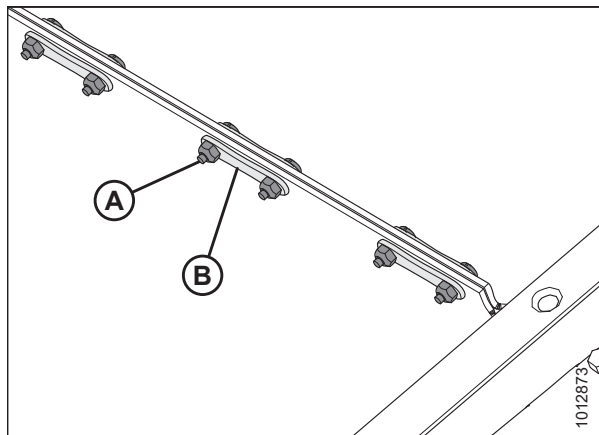
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.



Ábra 4.169: Behordóheveder-feszítőmű

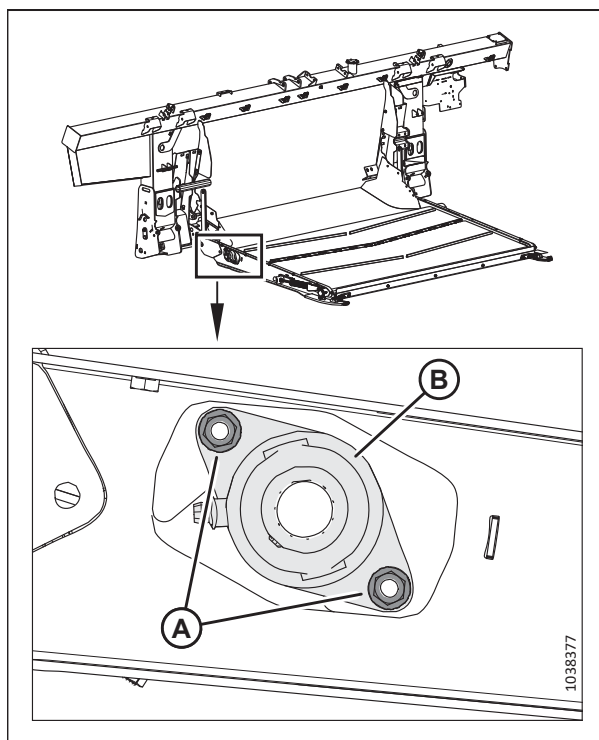
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Távolítsa el az anyákat és a csavarokat (A). Távolítsa el a hevedervégtelenítő pántokat (B).
8. Hajtsa fel a heveder oldalait, hogy hozzáférjen a görgőkhöz.



Ábra 4.170: Hevedervégtelenítő

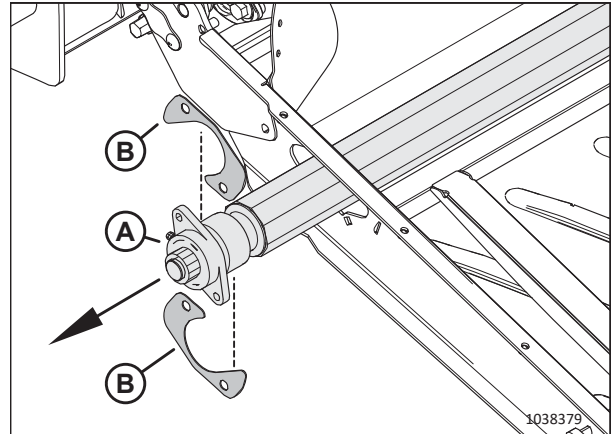
9. Az asztal jobb oldalán távolítsa el a két anyát (A) és a csavarokat a hajtógörgő csapágyházból (B).



Ábra 4.171: Hajtógörgő csapágya

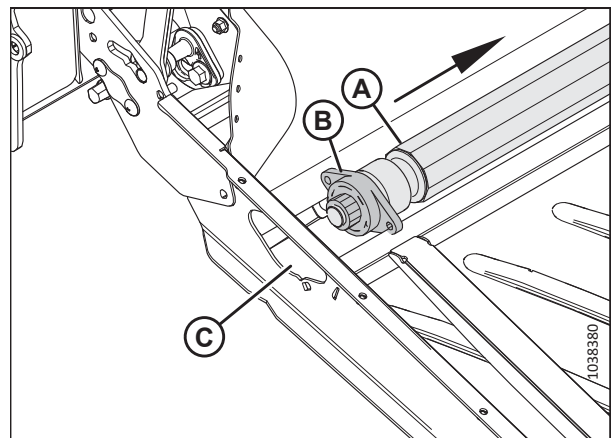
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

10. Csúsztassa a csapágyazott hajtógörgőt (A) jobbra, amíg a bal vége le nem jön a motor bordástengelyéről.
11. Távolítsa el mindkét fedelet (B).



Ábra 4.172: Hajtógörgő

12. Emelje ki a bal végét a vázból.
13. Csúsztassa a szerelvényt (A) balra, a csapágyház (B) átvezetésével a váz nyílásán (C).
14. Vegye ki a görgőt (A).

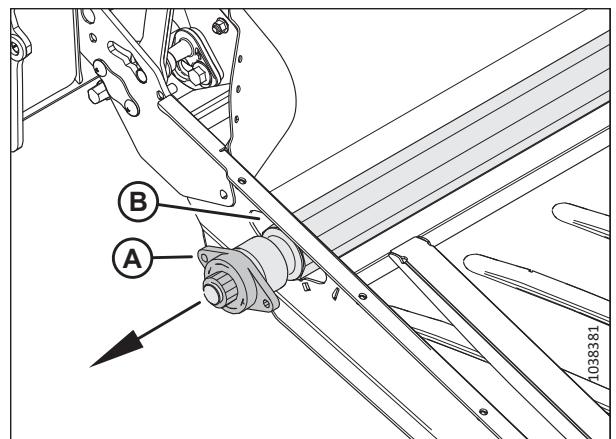


Ábra 4.173: Hajtógörgő

Behordó heveder hajtógörgőjének beszerelése

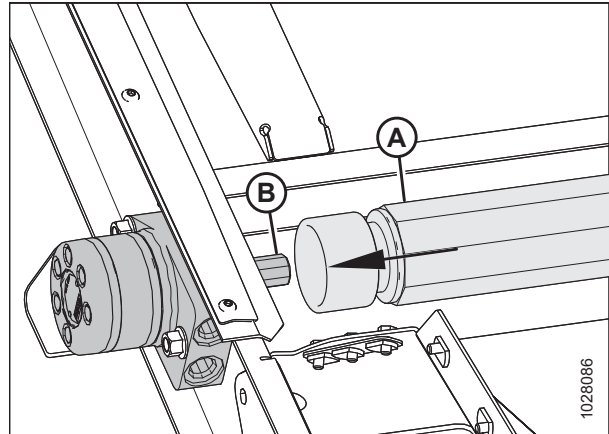
A behordó heveder hajtógörgőjét javítás vagy csere után vissza kell szerelni.

1. Zsírozza meg a motor bordástengelyét.
2. Vezesse át a hajtógörgő csapágyas végét (A) a váz nyílásán (B).



Ábra 4.174: Hajtógörgő – csapágyazott vég

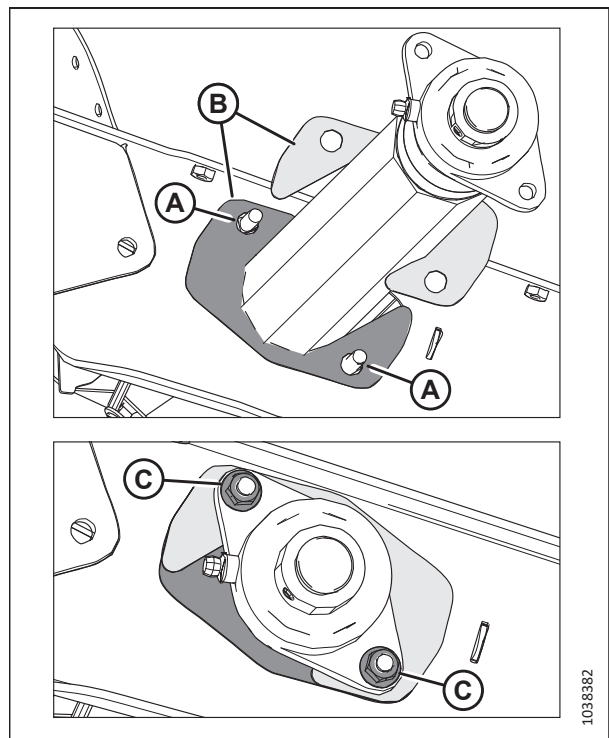
3. Csúsztassa a hajtógörgő (A) bal végét a motor (B) bordástengelyére.



Ábra 4.175: Behordó heveder motorja

4. Hajtsa be a két csavart (A) a behordóegységbe.
 5. Helyezze mindkét takarólemezt (B) a két csavarra.
- FONTOS:**
Helyezze el a takarólemezeket az ábrán látható sorrendben.

6. Rögzítse a hajtógörgő csapágházát két anyával (C).
7. Szerelje fel a behordóegység hevederét. Az utasításokat lásd: [4.10.1 A behordó heveder cseréje, oldal 664.](#)
8. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 667.](#)



Ábra 4.176: Hajtógörgő – csapágyazott vég

Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának eltávolítása

A behordó heveder hajtógörgőjének csapágyazása segíti a görgő forgását. A csapágyat a csere alkalmával el kell távolítani.

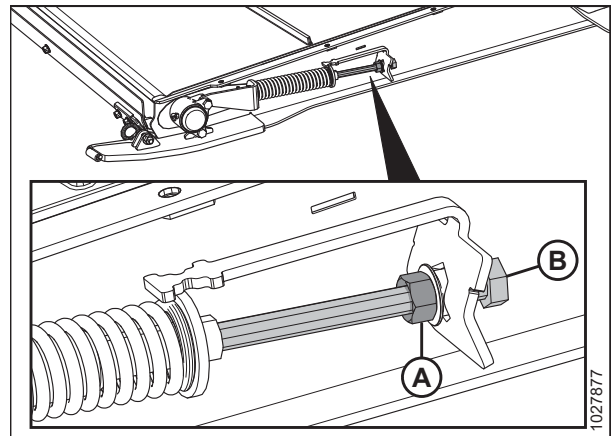
⚠ VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

FIGYELMEZTETÉS

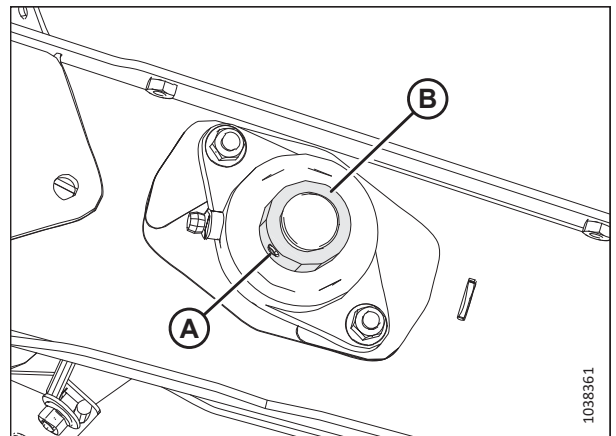
A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.



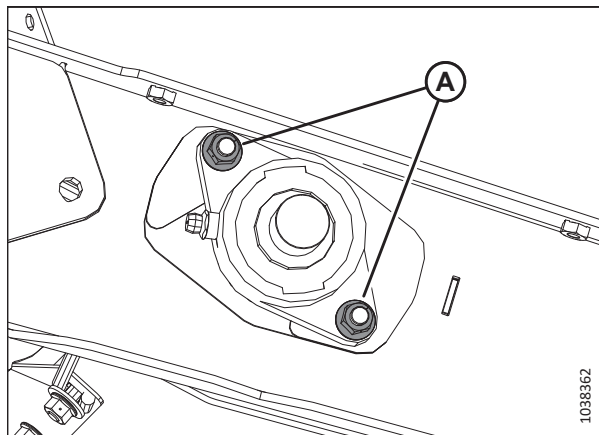
Ábra 4.177: Behordóheveder-feszítőmű

7. Lazítsa meg a csapágyrögzítő (B) állítócsavarját (A).
8. Egy kalapács és egy csapkiütő segítségével ütögesse meg a csapágyrögzítő elemet (B) a csiga forgásával ellentétes irányban a rögzítő kioldásához.



Ábra 4.178: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

9. Távolítsa el a két anyát (A).



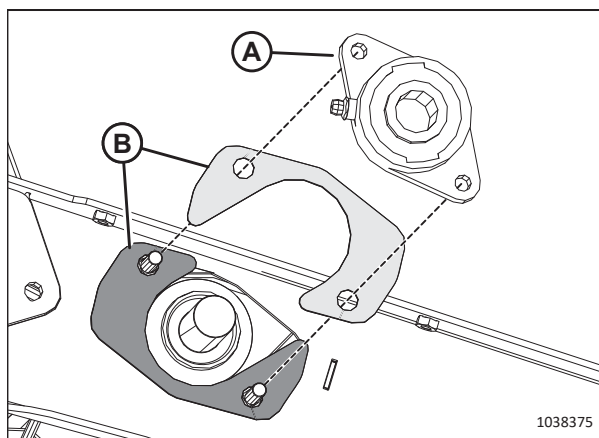
Ábra 4.179: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

10. Távolítsa el a csapágyházat (A).

MEGJEGYZÉS:

Ha a csapágy rászorult a tengelyre, könnyebb lehet eltávolítani az egész hajtógörgőegységet. Az utasításokat lásd: *Behordó heveder hajtógörgőjének eltávolítása, oldal 669.*

11. Ellenőrizze mindkét fedél (B) épségét. Ha sérültek, cserélje őket a MD #347553 készletben elérhető alkatrészekre.

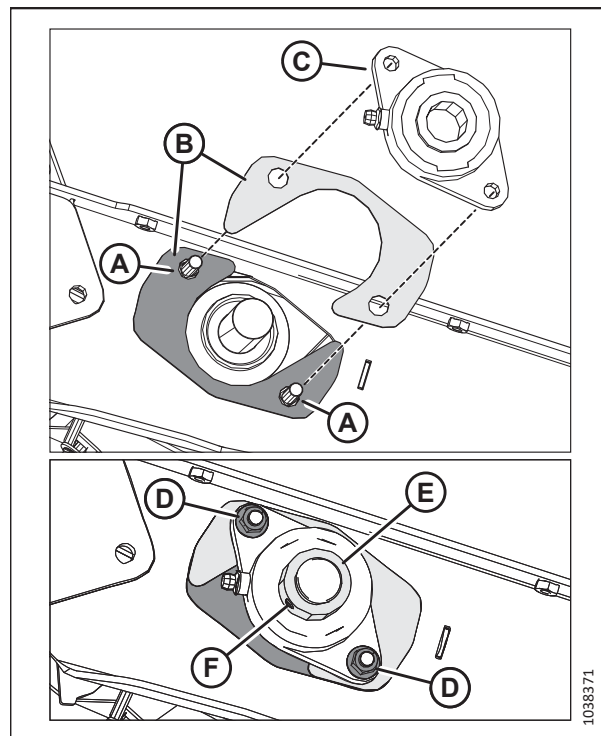


Ábra 4.180: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának beszerelése

A csapagyat csavarok és egy rögzítő karmantyú tartja a helyén.

1. Hajtsa be a két csavart (A) a behordóegységbe.
2. Helyezze mindkét takarólemezt (B) a két csavarra.
FONTOS:
Helyezze el a takarólemezeket az ábrán látható sorrendben.
3. Szerelje fel a hajtógörgő csapágyházát (C) a tengelyre.
4. Rögzítse a csapágyházat két anyával (D).
5. Szerelje fel a csapágyrögzítő karmantyút (E) a tengelyre.
6. Egy kalapács és egy csapkiütő segítségével ütögesse meg a csapágyrögzítő elemet a csiga forgásirányában a rögzítő zárásához.
7. Húzza meg a csapágyrögzítő állítócsavart (F).
8. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 667.](#)



Ábra 4.181: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

4.10.4 Behordó heveder támhengere

A behordó heveder támhengerét a behordó heveder súrlódása hajtja, amelyet a meghajtó görgő forgat. A hajtógörgőhöz hasonlóan a támhenger is segíti a behordó hevedert abban, hogy a terményt a csigához juttassa.

A behordó heveder támhengerének eltávolítása

A behordó heveder támhengerét javítás vagy csere alkalmával el kell távolítani.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



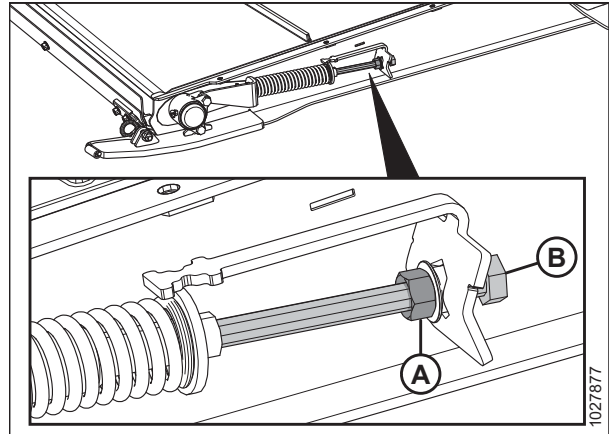
VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegegy.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.](#)
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

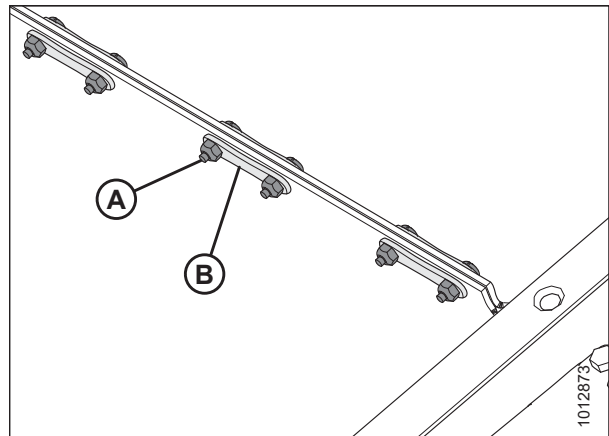
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Keresse meg a behordóheveder-feszítőt. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.



Ábra 4.182: Behordóheveder-feszítőmű

7. Távolítsa el az anyákat és a csavarokat (A). Távolítsa el a hevedervégtelenítő pántokat (B).
8. Válassza le a hevedert.
9. Engedje le a behordóegység elejét.

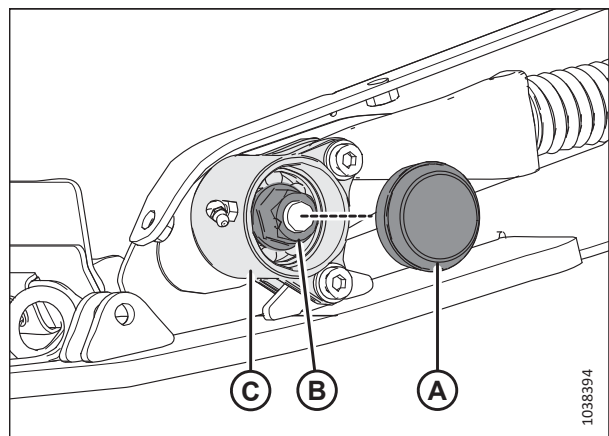


Ábra 4.183: Hevedervégtelenítő

10. Távolítsa el a porvédő sapkát (A) és az anyát (B) a csapágházról (C).

MEGJEGYZÉS:

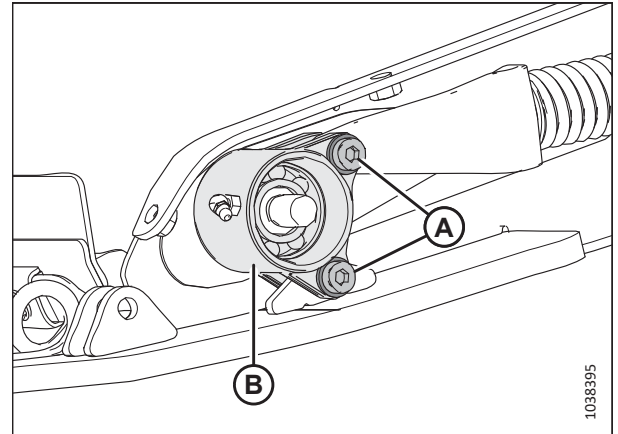
A 2024-es és későbbi modellévű FM200 függesztőkereteknél a zsírzógomb a porvédő sapkán van, nem pedig a csapágházon. A zsírzógombos porvédő sapka kompatibilis a korábbi modellekkel.



Ábra 4.184: Szabadonfutó görgő csapágháza

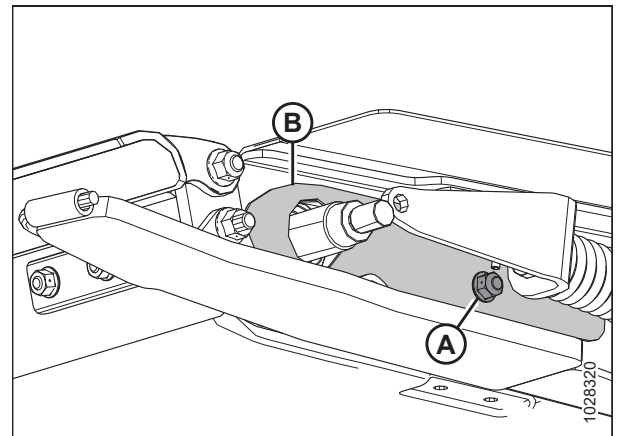
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

11. Távolítsa el a csapágyházat az asztal csúszólemezához és a feszítőhöz rögzítő kötőelemeket az (A) helyekről.
 - Imbuszcsoncsavar, alátét és anya.
12. Távolítsa el a csapágyházat (B) a szabadonfutó görgőről.
13. Ismétlje meg a *10, oldal 676* – *12, oldal 677* lépéseket a behordóegység másik oldalán is.



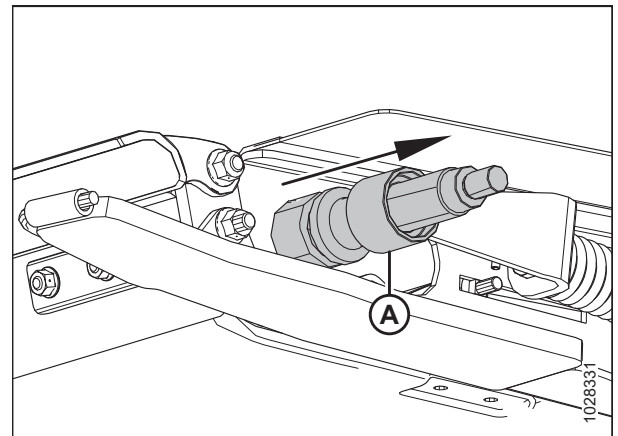
Ábra 4.185: Szabadonfutó görgő csapágyháza

14. A vágóasztal vázának egyik oldalán távolítsa el az anyát (A) és a fedelet (B).



Ábra 4.186: Bolygókerékes görgő burkolata

15. Csúsztassa ki a szabadonfutó görgőt (A) az asztalváz másik oldalán keresztül.



Ábra 4.187: Szabadonfutó görgő

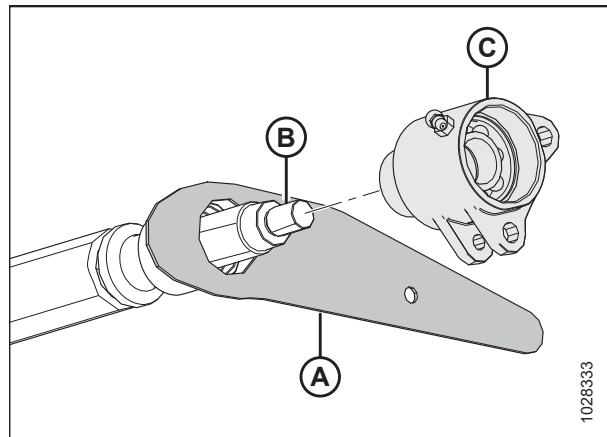
A behordó heveder támhengerének beszerelése

A behordó heveder támhengerét javítás vagy csere után be kell szerelni.

1. Csúsztassa a fedelet (A) a szabadonfutó görgő egyik végére.
2. A szabadonfutó görgő tengelyét (B) olajozza meg egy ecsettel.
3. Óvatosan, kézzel forgassa a csapágyegységet (C) a tengelyre, nehogy a tömítés megsérüljön.

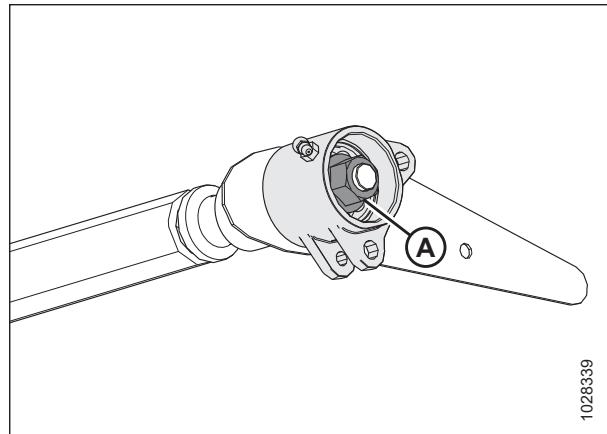
FONTOS:

Győződjön meg arról, hogy a csapágyszerelvény merőleges a tengelyre, nehogy a tömítés beszereléskor megsérüljön.



Ábra 4.188: Szabadonfutó görgő

4. Miután a csapágyat és mindkét tömítést felhelyezte a tengelyre, szerelje fel az anyát (A).
5. Húzza meg az anyát 81 Nm (60 font-láb) nyomatékra.

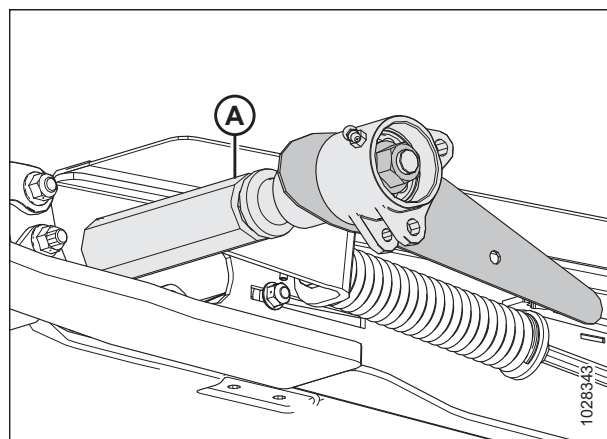


Ábra 4.189: Bal szabadonfutó görgő csapágya

6. Csúsztassa át a szabadonfutó görgőt (A) az asztal vázának kivágásán.

MEGJEGYZÉS:

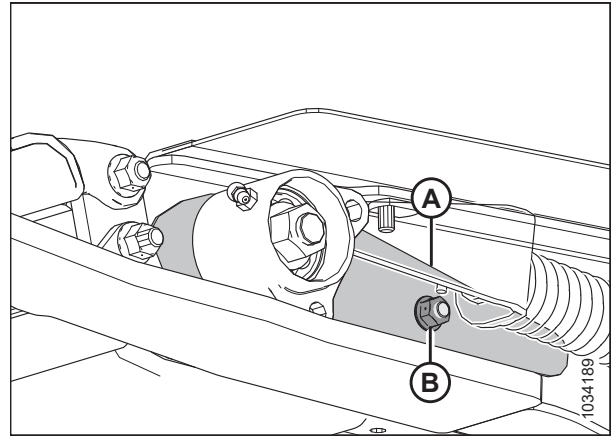
A szabadonfutó görgők jobb végének ki kell állnia a jobb oldali asztalvázból.



Ábra 4.190: Behordóegység – Bal oldal

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Szerelje be a csavart a behordóegység belsejéből a szabadonfutó görgő fedelének rögzítéséhez (A).
8. Szerelje fel az anyát (B). **NE** húzza túl az anyát. Az anyának a helyén kell tartania a szabadonfutó görgő fedelét, és együtt kell mozognia a szabadonfutó görgővel.

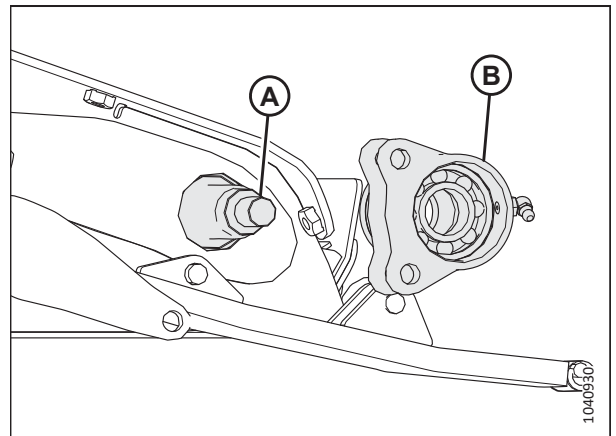


Ábra 4.191: Szabadonfutó görgő fedele – Bal oldal

9. Az asztalváz jobb oldalán kenje be olajjal a szabadonfutó görgők tengelynek (A) ellentétes végét.
10. Óvatosan, kézzel forgassa a csapágyegységet (B) a tengelyre (A), nehogy a tömítés megsérüljön.

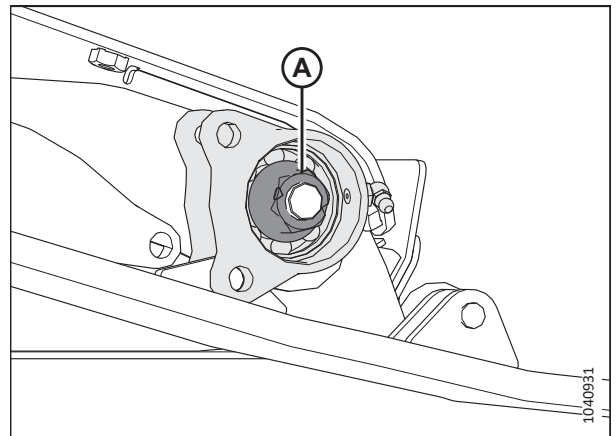
FONTOS:

Győződjön meg arról, hogy a csapágyszerelvény merőleges a tengelyre, nehogy a tömítés beszereléskor megsérüljön.



Ábra 4.192: Behordóegység – Jobb oldal

11. Miután a csapagyat és mindkét tömítést felhelyezte a tengely jobb oldalára, szerelje fel az anyát (A).
12. Húzza meg az anyát 81 Nm (60 font-láb) nyomatékra.



Ábra 4.193: Behordóegység – Jobb oldal

13. Forgassa el a szabadonfutó görgő házát (A), amíg az alsó fülék furatai egy vonalba kerülnek a hegesztett fülön (B) lévő furattal.
14. Igazítsa az öntvény tartóelem furatát (D) a szabadonfutó görgő háza felső fülének furataihoz (A).
15. Vigyen fel közepes erősségű csavar rögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarmenetekre, és szerelje vissza a következő kötőelemeket a (C) és az (E) helyre:
 - Imbuszcsavar, alátét és anya.
16. Húzza meg a (C) és (E) csavarokat 12 Nm (8,85 font-láb [106 font-coll]) nyomatékkal.

FONTOS:

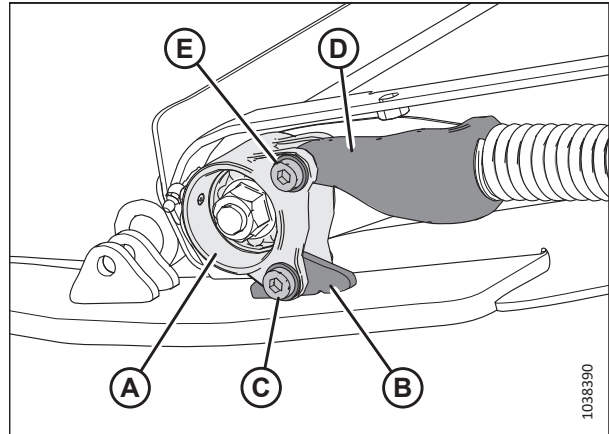
NE húzza túl szorosra a (C) és (E) csavarokat.

17. Töltse fel a csapágyüreget zsírral, és szerelje fel a porvédő sapkát (A) a szabadonfutó görgő mindkét végére.

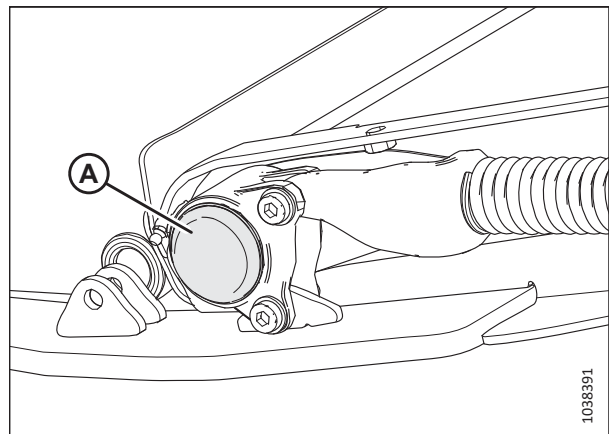
MEGJEGYZÉS:

A 2024-es és későbbi modellévű FM200 függesztőkereteknél a zsírzógomb a porvédő sapkán van, nem pedig a csapágyházon. A zsírzógombos porvédő sapka kompatibilis a korábbi modellekkel.

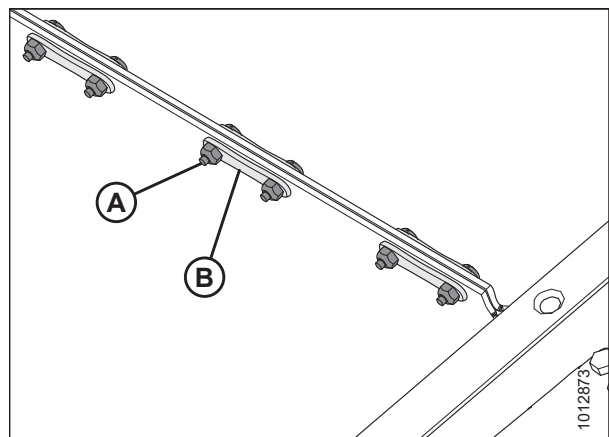
18. Ellenőrizze, hogy a zsírzógomb működik-e. Zsírozza a behordó heveder támhengerének csapágyát, amíg a tömítésből a zsír ki nem jön. Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.
19. Ismétlje meg a [13. oldal 680](#) – [18. oldal 680](#) lépéseket a másik oldalon is.
20. Végtelenítse a behordó hevedert, és rögzítse csavarokkal (A), hevedervégtelenítő pántokkal (B) és anyákkal.
21. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 667](#).



Ábra 4.194: A szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal



Ábra 4.195: Behordóegység – Bal oldal



Ábra 4.196: Hevedervégtelenítő

A behordó heveder támhengerének cseréje

A behordó heveder támhengerének csapágya segíti a görgő forgását. A csapágyat a csere alkalmával el kell távolítani.

MEGJEGYZÉS:

Az eljárás a behordó heveder szabadonfutó görgőjének mindkét oldalán azonos. Az alábbi ábrákon a görgő bal oldala látható.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

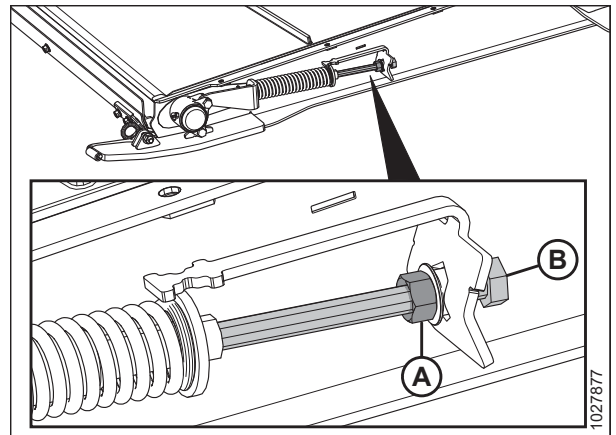
VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.



Ábra 4.197: Behordóheveder-feszítőmű

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

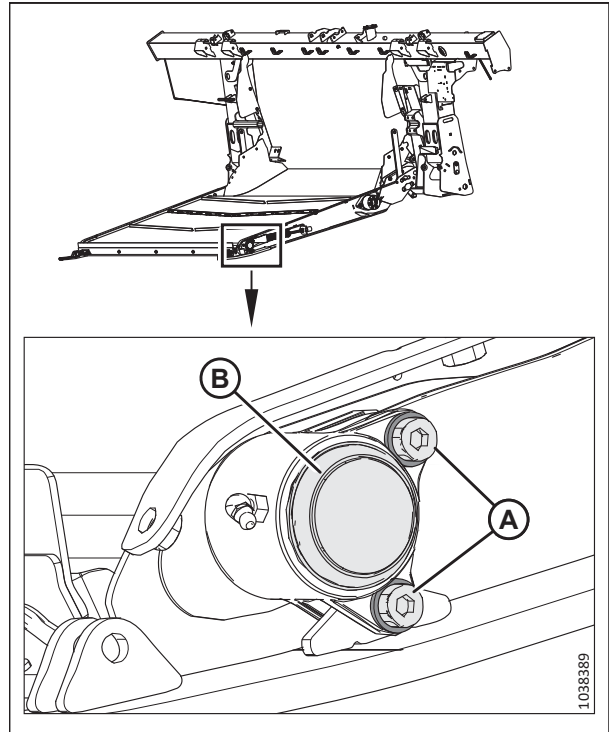
7. Távolítsa el a csapágyházat az asztal csúszólemezához és a feszítőhöz rögzítő kötőelemeket az (A) helyről:

- Imbuszcsoncsavar, alátét és anya.

8. Vegye le a porvédő sapkát (B).

MEGJEGYZÉS:

A 2024-es és későbbi modellű FM200 függesztőkereteknél a zsírzógomb a porvédő sapkán van, nem pedig a csapágyházon. A zsírzógombos porvédő sapka kompatibilis a korábbi modellekkel.

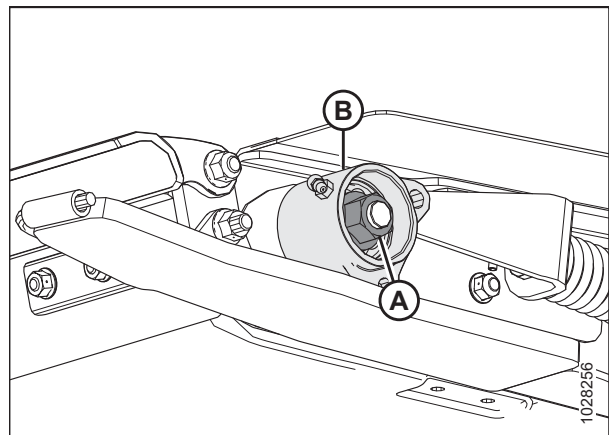


Ábra 4.198: Az ábrán a bal oldali szabadonfutó görgő csapágya látható

9. Távolítsa el az anyát (A), és vegye le a csapágyházat (B) az asztalról. Őrizze meg az anyát és a csapágyházat.

MEGJEGYZÉS:

Ha a csapágy rászorult a tengelyre, könnyebb lehet eltávolítani az egész szabadonfutógörgő-egységet. Az utasításokat lásd: [A behordó heveder támhengerének eltávolítása, oldal 675](#).



Ábra 4.199: Szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

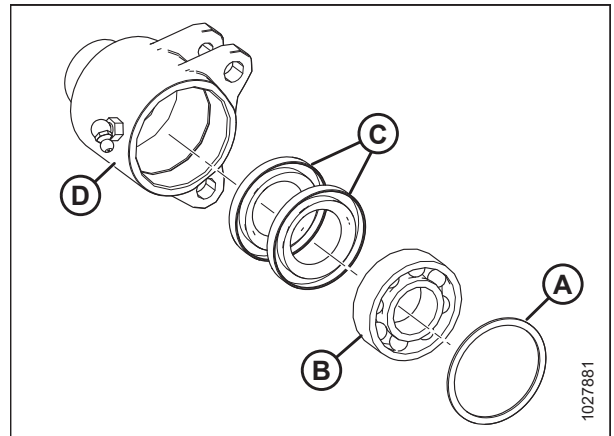
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

10. Vegye le a tartógyűrűt (A), a csapágyat (B) és a tömítéseket (C) a csapágyházról (D).
11. Az alkatrészek összeszerelése előtt olajozza be a furatot.
12. Szerelje be a tömítéseket (C) a csapágyházba (D).

MEGJEGYZÉS:

Ügyeljen arra, hogy a tömítés lapos oldala befelé nézzen.

13. Töltse meg a csapágyat (B) zsírral, és szerelje be az ábrának megfelelően.
14. Szerelje fel a rögzítőgyűrűt (A).

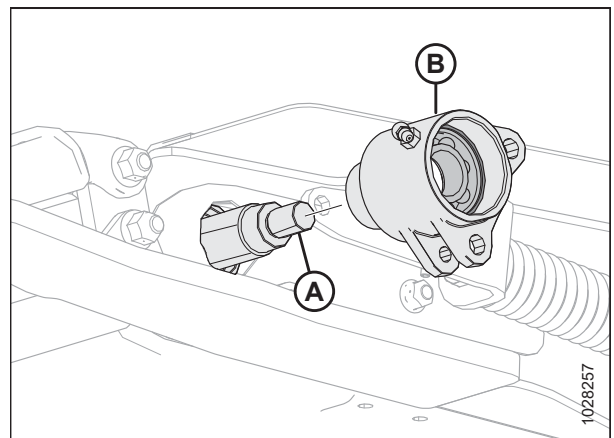


Ábra 4.200: Csapágyszerelvény

15. A szabadonfutó görgő tengelyét (A) olajozza meg egy ecsettel.
16. Óvatosan, kézzel forgassa a csapágyegységet (B) a tengelyre (A), nehogy a tömítés megsérüljön.

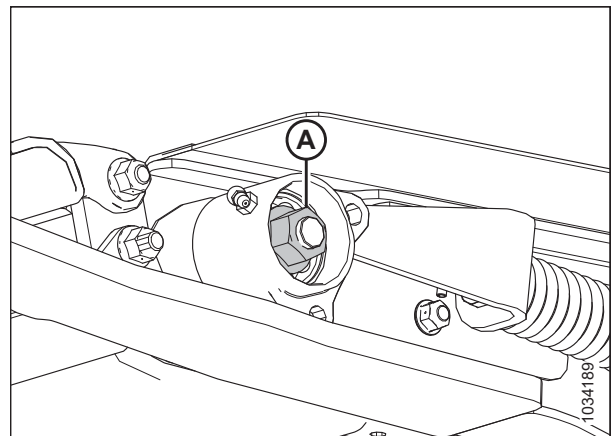
FONTOS:

Győződjön meg arról, hogy a csapágyyszerelvény merőleges a tengelyre, nehogy a tömítés beszerelésekor megsérüljön.



Ábra 4.201: Szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

17. Miután a csapágyat és mindkét tömítést felhelyezte a tengelyre, szerelje fel az anyát (A), és húzza meg 81 Nm (60 font-láb) nyomatékkal.



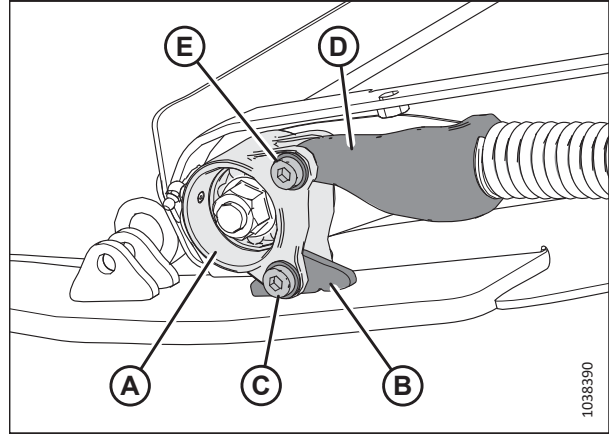
Ábra 4.202: Szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

18. Forgassa el a szabadonfutó görgő házát (A), amíg az alsó fülék furatai egy vonalba kerülnek a hegesztett fülön (B) lévő furattal.
19. Igazítsa az öntvény tartóelem furatát (D) a szabadonfutó görgő háza felső fülének furataihoz (A).
20. Vigyen fel közepes erősségű csavar rögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarmenetekre, és szerelje vissza a következő kötőelemeket a (C) és az (E) helyre:
 - Imbuszcsavar, alátét és anya.
21. Húzza meg a (C) és (E) csavarokat 12 Nm (8,85 font-láb [106 font-coll]) nyomatékkal.

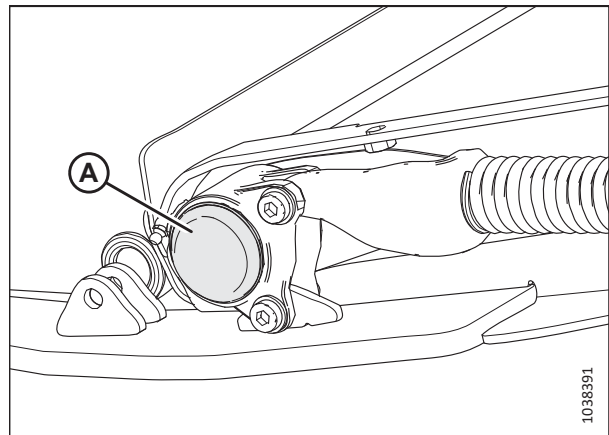
FONTOS:

NE húzza túl szorosra a (C) és (E) csavarokat.

22. Ismétlje meg a [7, oldal 682](#) – [21, oldal 684](#) lépéseket a másik oldalon is.
23. Töltse fel a csapágyüreget zsírral, és szerelje fel a porvédő sapkát (A) a szabadonfutó görgő mindkét végére.
24. Ellenőrizze, hogy a zsírzógomb működik-e. Zsírozza a behordó heveder támhengerének csapágyát, amíg a tömítésből a zsír ki nem jön. Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.
25. Ismétlje meg a [7, oldal 682](#) – [24, oldal 684](#) lépéseket a másik oldalon is.
26. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 667](#).



Ábra 4.203: A szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal



Ábra 4.204: Behordóegység – Bal oldal

4.10.5 A behordóegység fenéklemezének leengedése

A behordóegység fenéklemeze védi a behordó hevedert a talajon lévő tárgytól. A behordó hevederhez való hozzáférés érdekében nyitható és zárható.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

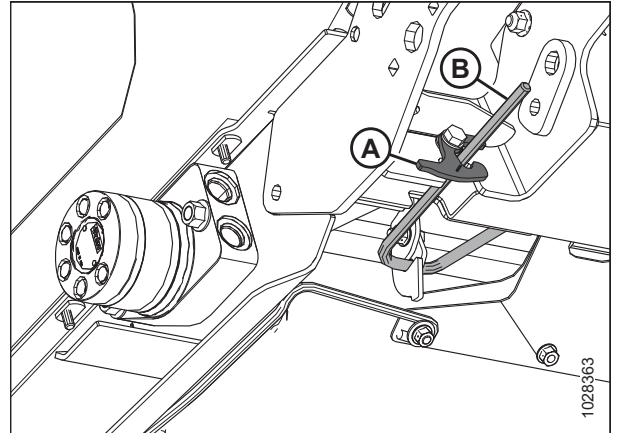
⚠ VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

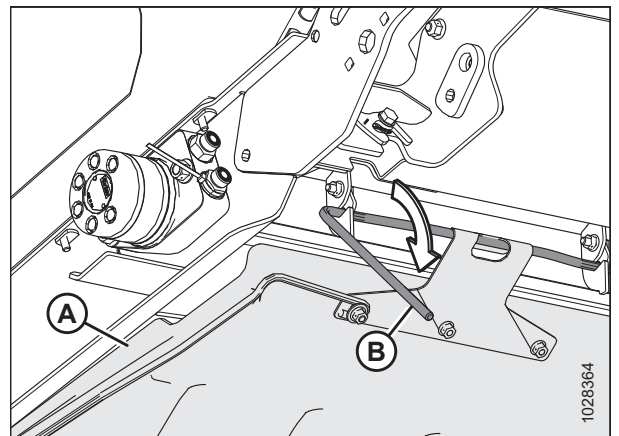
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

- Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
- A behordóegység alján forgassa el a reteszt (A) a fogantyú (B) kioldásához. Ismétlje meg a műveletet a behordóegység ellenkező oldalán is.



Ábra 4.205: A behordóegység alsó oldala

- Fogja meg a fenéklemezt (A), és forgassa lefelé a fogantyút (B) a fenéklemez kioldásához.

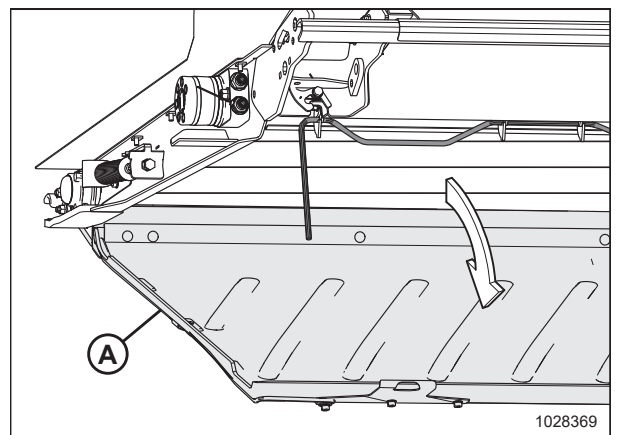


Ábra 4.206: A behordóegység alsó oldala

- Engedje le a behordóegység fenéklemezét (A).

MEGJEGYZÉS:

Távolítsa el a behordóegység fenéklemezén összegyűlt törmeléket.



Ábra 4.207: Behordóegység fenéklemez

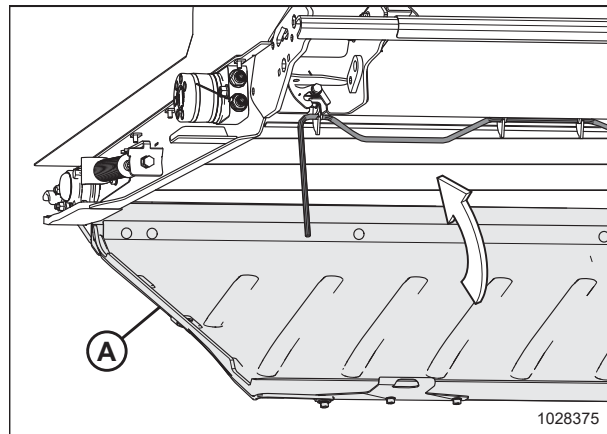
4.10.6 A behordóegység fenéklemez emelése

A behordóegység fenéklemeze védi a behordó hevedert a talajon lévő tárgytól. A behordó hevederhez való hozzáférés érdekében nyitható és zárható.

VESZÉLY

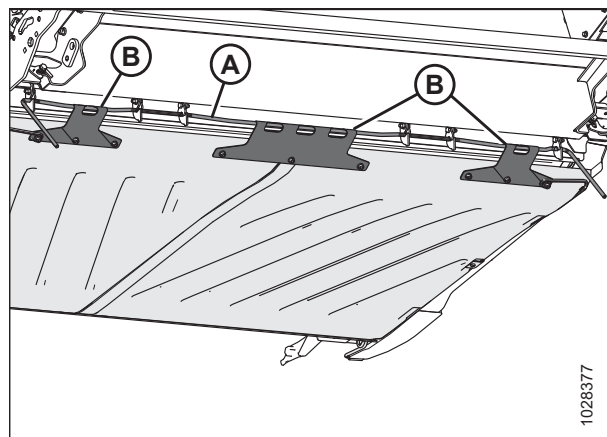
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Emelje fel a behordóegység fenéklemezt (A).



Ábra 4.208: Behordóegység fenéklemez

2. Akassza be a zárókart (A) a behordóegység fenéklemez három horgába (B).



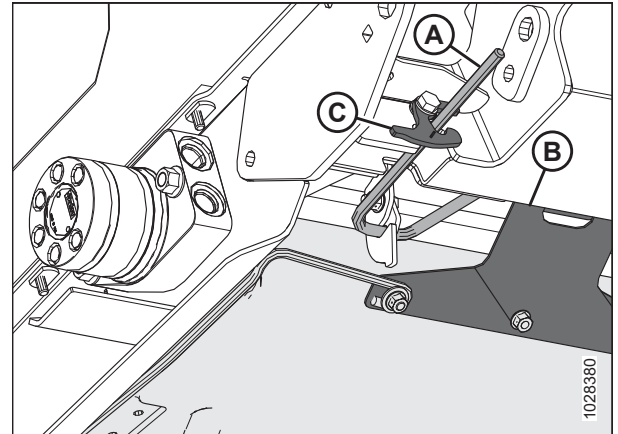
Ábra 4.209: A behordóegység fenéklemezének alsó oldala

3. Forgassa el a fogantyút (A) felfelé, így a behordóegység fenéklemez reteszelt helyzetbe kerül.

MEGJEGYZÉS:

Ellenőrizze hogy a fenéklemez mindhárom horga (B) a zárókarhoz van erősítve.

4. Tartsa a behordóegység fenéklemezt a helyén, és forgassa el a reteszt (C) a zárókar (A) rögzítéséhez.



Ábra 4.210: A behordóegység fenéklemezének alsó oldala

4.10.7 Leváló horgok ellenőrzése

NAPONTA ellenőrizze a bal és a jobb oldali leváló horgokat, hogy nem repedtek vagy törtek-e.



VESZÉLY

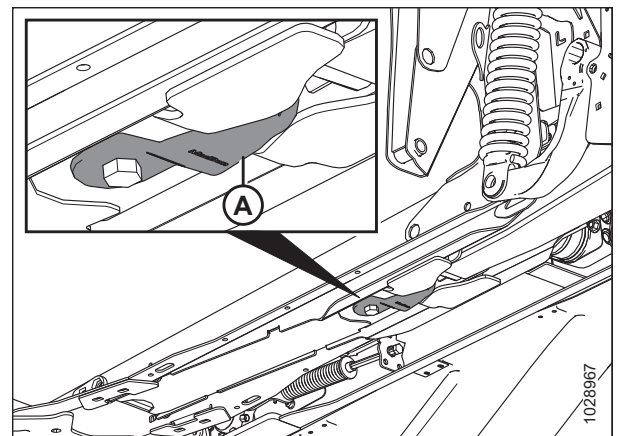
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

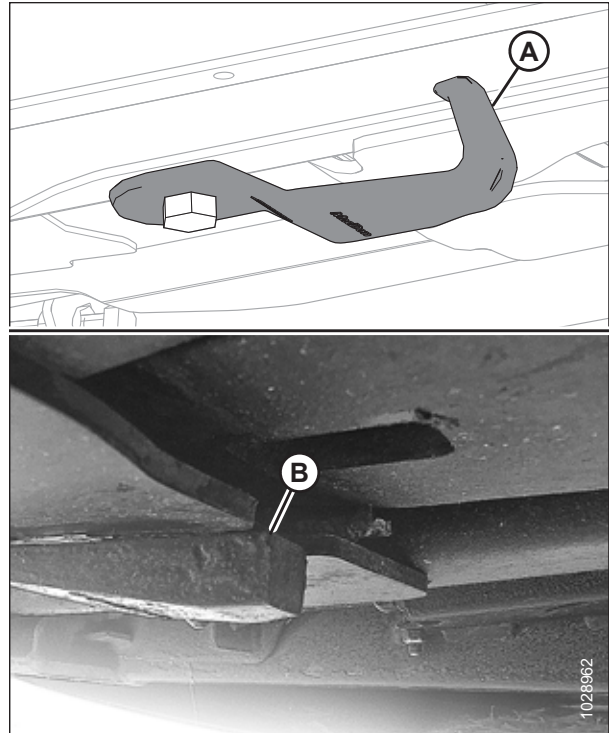
1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Működés előtt győződjön meg arról, hogy mindkét leváló horog (A) be van-e akasztva a függesztőkereten a behordóegység alatt az ábrának megfelelően be van akasztva.



Ábra 4.211: Behordóegység – Alulnézet

MEGJEGYZÉS:

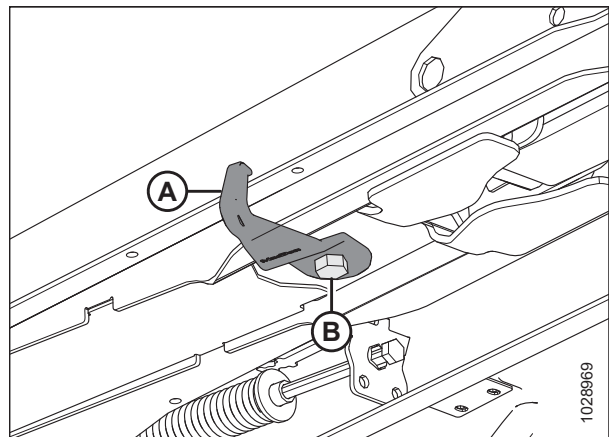
A(z) 4.212, oldal 688 ábrán egy sértetlen leváló horog (A) és egy sérült leváló horog (B) látható. A kinyúlt leváló horog nincs ábrázolva.



Ábra 4.212: Összekötő leváló horgai

MEGJEGYZÉS:

A horog (A) tárolási helyzetbe történő áthelyezéséhez lazítsa meg a csavart (B), és fordítsa el a horgot 90°-kal.



Ábra 4.213: Összekötő leváló horga eltárolt helyzetben

4.11 Terelőrudak

A függesztőkeret nyílásába terelőrudakat szerelnek be, hogy javítsák a behordási hatékonyságot olyan növényeknél, mint pl. a rizs. A kívánt függesztőkeret-konfigurációtól függően előfordulhat, hogy ezeket el kell távolítani.

4.11.1 Terelőrudak eltávolítása

A terelőrudakat négy csavarral és anyával rögzítik a függesztőkeret keretéhez.

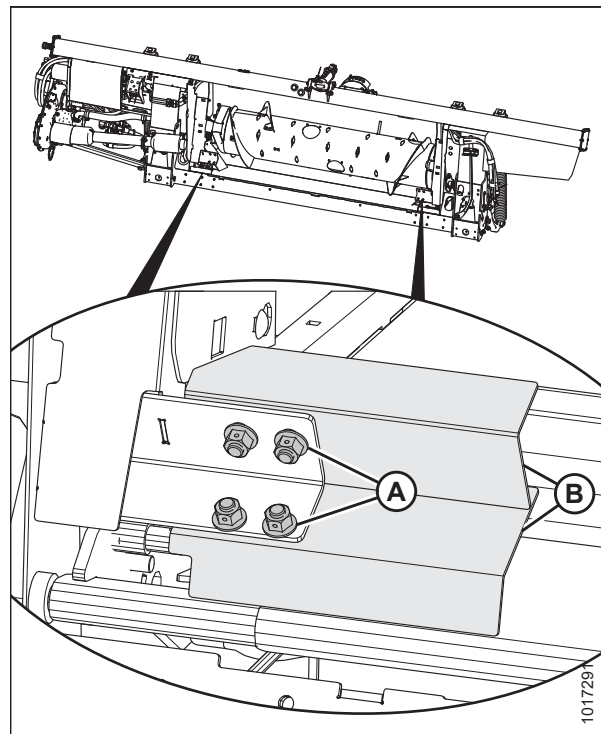
1. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 78.](#)

2. Távolítsa el a két csavart és anyát (B), amelyek a terelőrudat (A) a függesztőkeret vázához rögzítik, és vegye le a terelőrudat.

MEGJEGYZÉS:

Csak két felső csavar lehet a terelőrúdon (B).

3. Ismétlje meg az előző lépést a függesztőkeret másik oldalán.



Ábra 4.214: Terelőrudak

4.11.2 Terelőrudak felszerelése

A terelőrudakat a függesztőkeret nyílásának alsó sarkaiba szerelik be.

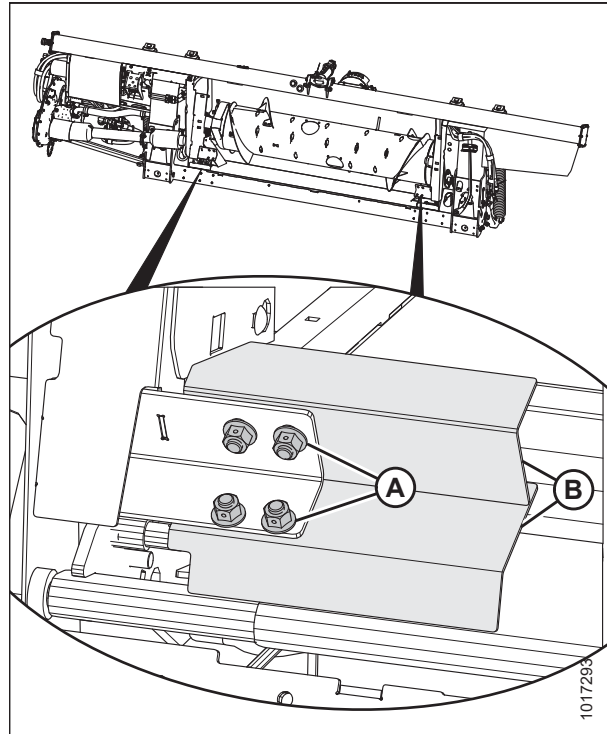
1. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 78.](#)

- Helyezze el a terelőrudat (B) a képen látható módon úgy, hogy a bevágás a váz sarkán legyen.
- Rögzítse a terelőrudat (B) a függesztőkerethez négy csavarral és anyával (A). Ügyeljen arra, hogy az anyák a betakarítógép felé nézzenek.

MEGJEGYZÉS:

Ha az alsó csavarokat és anyákat túl nehéz felszerelni, csak a felső két csavart szerelje be.

- Ismételje meg a(z) *2, oldal 690 – 3, oldal 690* lépéseket a függesztőkeret másik oldalán.



Ábra 4.215: Terelőrudak

4.12 Vágóasztal oldalsó hevederei

A vágóasztal mindkét oldalán egy-egy heveder található. Ezek a levágott terményt a függesztőkeret behordó hevederéhez és a csigához továbbítják. Cserélje ki a hevedereket, ha szakadtak, repedtek vagy bordák hiányoznak róluk.

4.12.1 Oldalsó hevederek eltávolítása

Cserélje ki a hevedereket, ha szakadtak, repedtek vagy bordák hiányoznak róluk.

⚠ VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

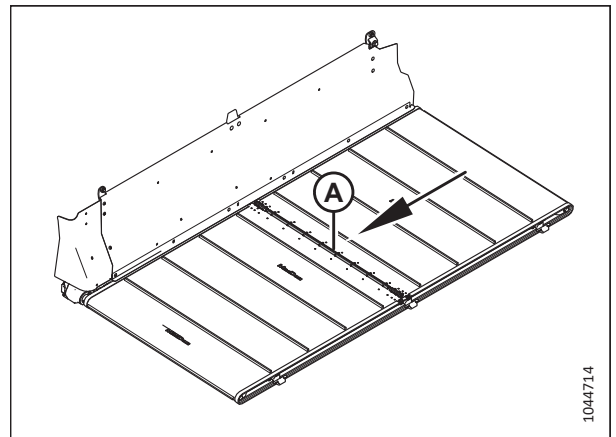
⚠ FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

- Emelje fel a motollát teljesen.
- Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
6. Forgassa a hevedert, amíg a hevedervégtelenítő (A) az oldalsó hevederváz fölé nem kerül.



Ábra 4.216: Hevedervégtelenítő

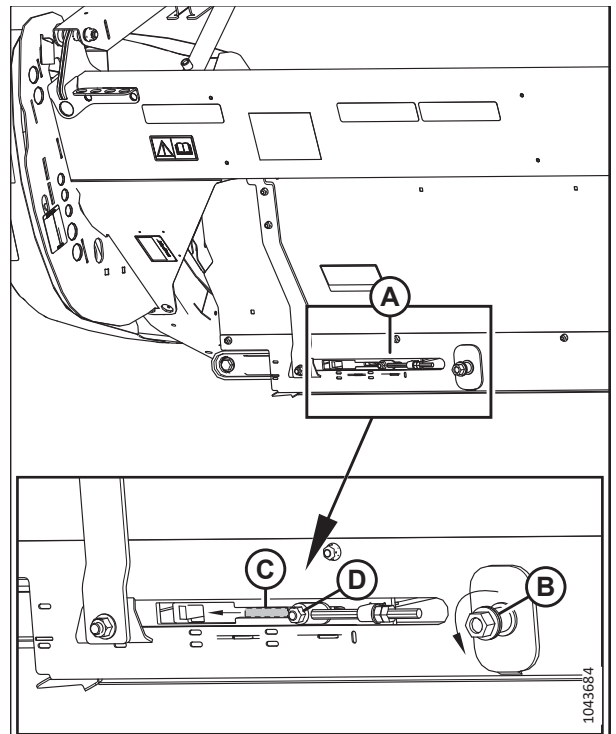
7. Keresse meg a hevederfeszesség-beállítót (A).
8. Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét. A feszítő mutatója (C) kifelé mozdul, jelezve, hogy a heveder lazul.

FONTOS:

A heveder, a hevedergörgők és/vagy a feszítőelemek idő előtti tönkremenetelének elkerülése érdekében **NE** működtesse a vágóasztalt úgy, hogy a feszítő jelzője nem látható.

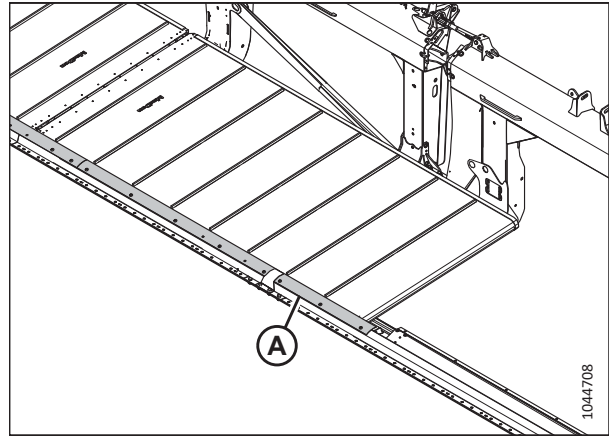
FONTOS:

NE állítson az anyán (D). Ezt az anyát csak a heveder beállításához használják.



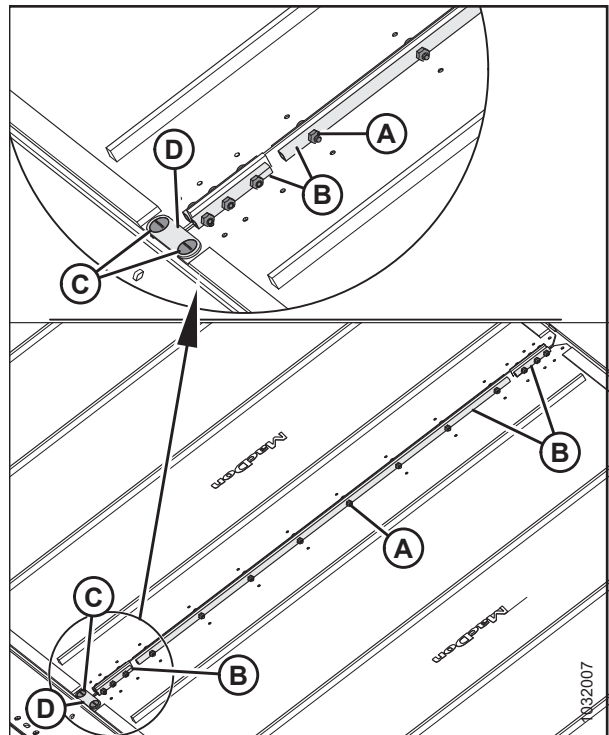
Ábra 4.217: A bal hevederfeszítő beállítása

9. Távolítsa el a vágószerkezet zárólemezeit (A).



Ábra 4.218: A vágószerkezet zárólemezei

10. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), valamint a végtelenítő szelvényeket (B) a hevedervégtelenítésből.
11. Távolítsa el a csavarokat (C), az áthidaló elemet (D) és az anyákat a hevedervégtelenítés elülső végéről.
12. Húzza le az oldalsó hevedert a vázról.



Ábra 4.219: Hevedervégtelenítők

4.12.2 Oldalsó hevederek felszerelése

A(z) oldalsó hevederek levágott terményt szállítanak a vágóasztal közepére.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemelegy.

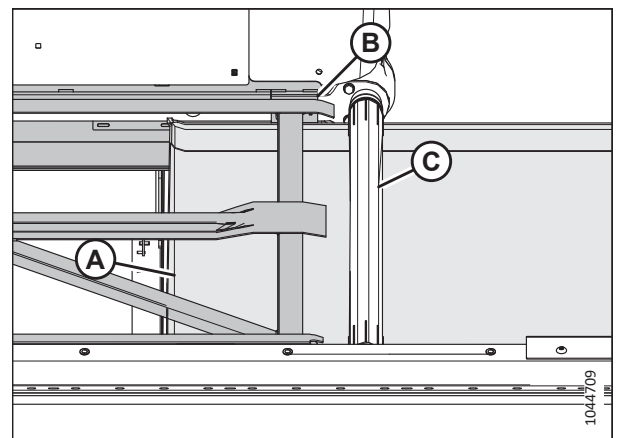
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
6. Helyezze a hevedert a behordóheveder-egységre.
7. Illessze a heveder végét (A) az oldalsó hevederváz belső végébe (B) a hajtógörgő (C) alatt.

MEGJEGYZÉS:

A heveder léceinek lefelé kell nézniük.

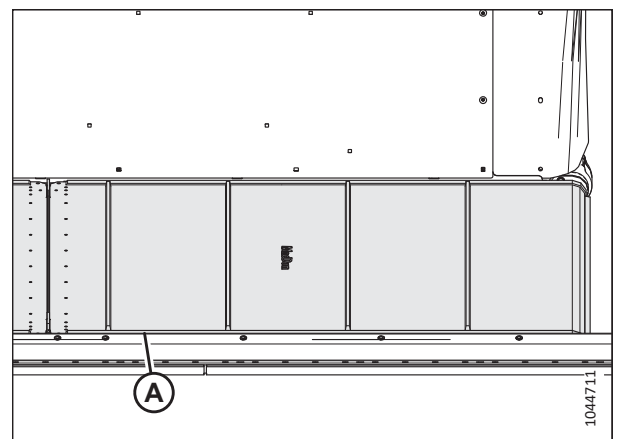


Ábra 4.220: Heveder

8. Folytassa az oldalsó heveder (A) behúzását az egységbe, amíg az a szabadonfutó görgők és a hajtógörgők köré tekerhető nem lesz, amelyek középen találkoznak az oldalsó hevederváz tetején.

MEGJEGYZÉS:

Ha ezt a munkát egyedül végzi, könnyebb az oldalsó hevedert beépíteni a behordóegységbe, ha a behordóegység elejét leengedi, hogy növelje az oldalsó egység és a behordóegység közötti függőleges hézagot.



Ábra 4.221: Heveder

9. Erősítse össze a heveder végeit a végtelenítő szelvények (B), a csavarok (A) (a csavarfejekkel a középső nyílás felé) és az anyák segítségével.

MEGJEGYZÉS:

A két rövid csőcsatlakozó a heveder elülső és hátsó részénél van felszerelve.

10. Szerelje fel az áthidaló elemet (D) a csavarokkal (C) és anyákkal a hevedervégtelenítő vágószerkezet felőli végén.

FONTOS:

Az áthidaló elem csak a hevedervégtelenítő vágószerkezet felőli végén van felszerelve.

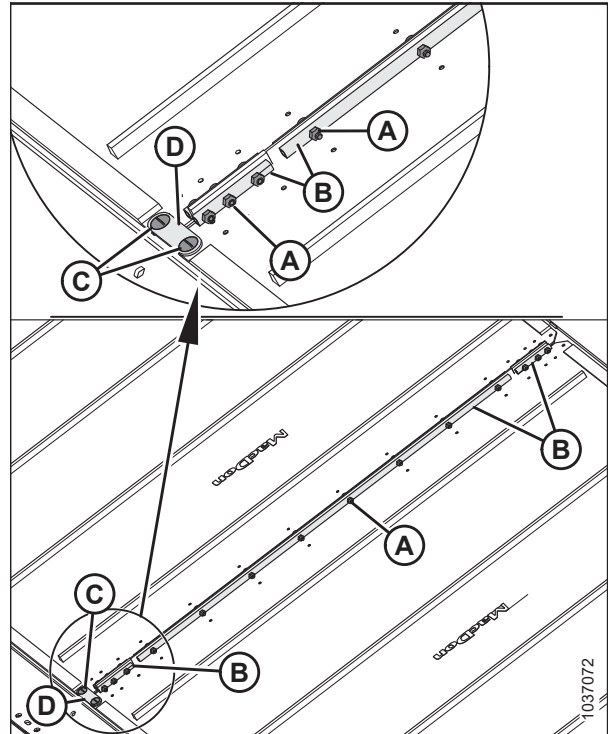
MEGJEGYZÉS:

Tartsa a csavarokat (C) 90°-os szögben az áthidaló elemhez képest (D), miközben meghúzza az anyákat. A csavarok megtartásával megakadályozhatja, hogy az áthidaló elem felpúposodjon.

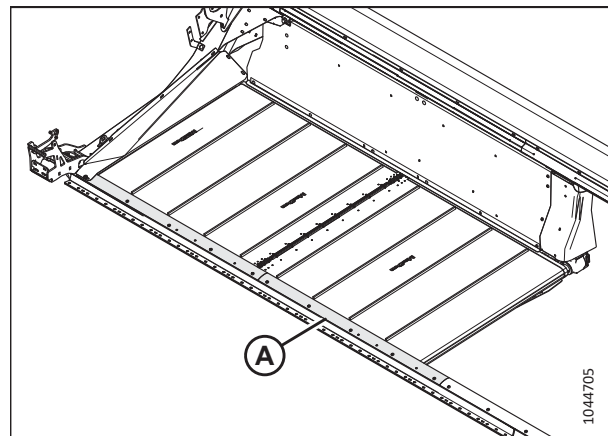
11. Húzza meg az anyákat 9,5 Nm (7 font-láb [84 font-coll]) nyomatékkal.

12. Állítsa be a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 696.](#)

13. Szerelje be a vágószerkezet zárólemezeit (A).



Ábra 4.222: Hevedervégtelenítők



Ábra 4.223: A vágószerkezet zárólemezei

4.12.3 Oldalsó hevederváz magasságának beállítása

A megfelelően beállított asztalmagasság megakadályozza, hogy az anyag az oldalsó hevederekbe benyomuljon, és leállítsa őket.

⚠ VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

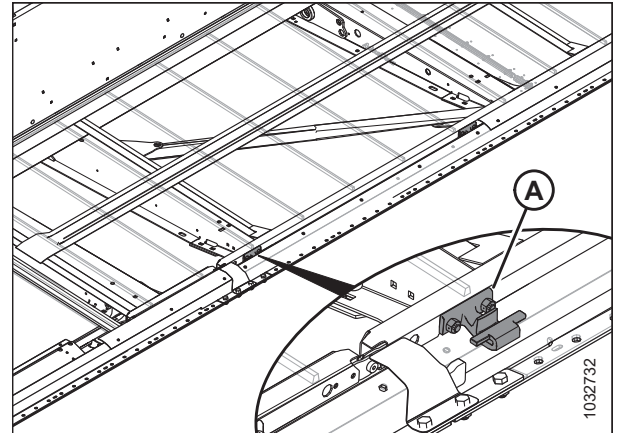
FONTOS:

Az új, gyárilag beszerelt hevedereket a gyárban nyomás- és hővizsgálatnak vetik alá. A heveder és a vágószerkezet közötti hézag 1–3 mm (0,04–0,12 coll) közé van beállítva.

1. Engedje le a hevedert kényelmes munkamagasságba.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

MEGJEGYZÉS:

A méréseket az asztaltartóknál (A) végezze el, amikor a vágóasztal munkapozícióban van. A vágóasztal méretétől függően legfeljebb hét tartó van egységenként.



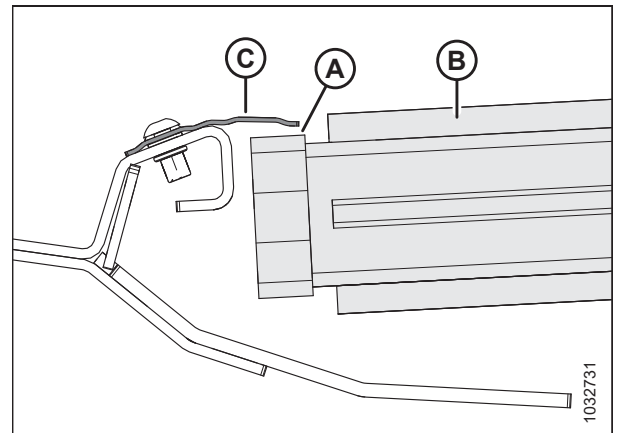
Ábra 4.224: Heveder asztaltartók

3. A heveder (B) és a fém zárólemez (C) közötti hézag (A) 1– 4 mm (0,04–0,16 coll) legyen.

MEGJEGYZÉS:

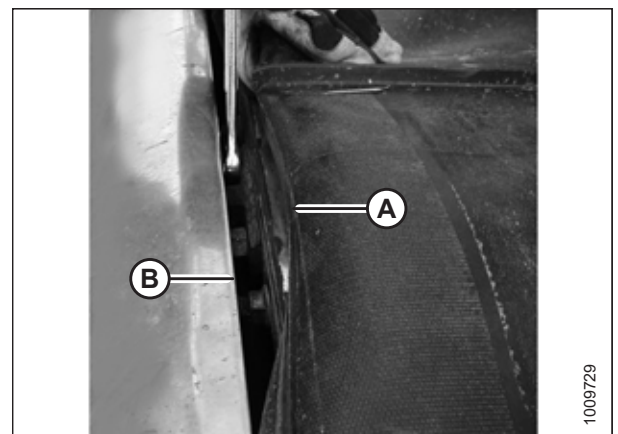
Minél szorosabb a zárólemez, annál kevesebb terménytörmelék jut be a hevederbe.

4. Csökkentse a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 696](#).



Ábra 4.225: Heveder-zárólemez

5. Emelje fel a heveder első élét (A) a vágószerkezet (B) mögött, hogy az asztaltartó láthatóvá váljon.
6. Mérje meg és jegyezze fel a hevederszalag vastagságát.



Ábra 4.226: Asztaltartó

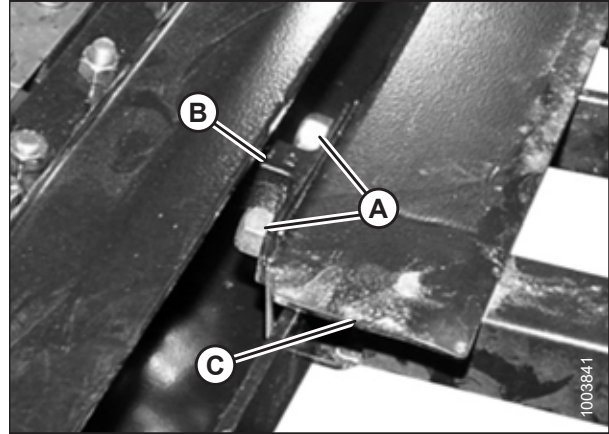
MEGJEGYZÉS:

Az ábrán a hevedert eltávolítottuk, hogy látható legyen az asztal.

7. Lazítsa meg az asztaltartó (B) két biztosítóanyáját (A), de **CSAK** fél fordulattal.
8. Az asztalt (C) egy kalapáccsal és fadarabbal ütögetve engedje lejjebb az asztaltartóhoz képest. Az asztaltartó (B) ütögetésével emelje meg az asztalt az asztaltartóhoz képest.

Táblázat4.1 Asztaltartók (B) teljes száma

Modell	Mennyiség
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD245	12
FD250	14
FD261	16



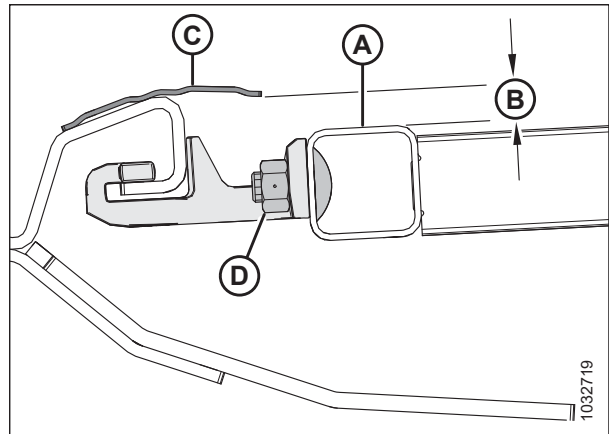
Ábra 4.227: Asztaltartó

9. Használjon olyan hézagmérőt, amelynek vastagsága 1 mm-rel (0,04 coll) nagyobb a hevederszík vastagságánál. Csúsztassa a hézagmérőt az asztal (A) mentén a fém zárólemez (C) alá, hogy megfelelően beállítsa a hézagot.
10. A zárás létrehozásához állítsa be a ferdefelhordót (A) úgy, hogy a fém zárólemez (C) és a ferdefelhordó közötti távolság (B) megegyezzen a heveder vastagsága plusz 1 mm (0,04 coll) távolsággal.

MEGJEGYZÉS:

A görgőknél a hézag ellenőrzésénél a görgőcsőből mérjen, **NE** az asztal felől.

11. Húzza meg az asztaltartó kötőelemeit (D).
12. Ellenőrizze újra a hézagot (B) a hézagmérővel. Az utasításokat lásd a [9. oldal 696](#) lépésben.



Ábra 4.228: Asztaltartó

4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása

A hevederfeszességet az egyes hevederek végéről lehet beállítani.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

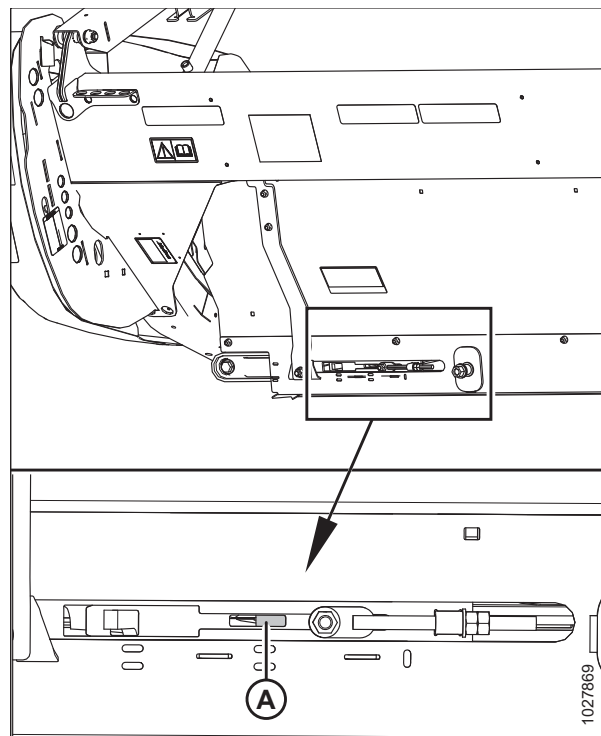
! VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a jármű biztonsági támasztékait, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

FONTOS:

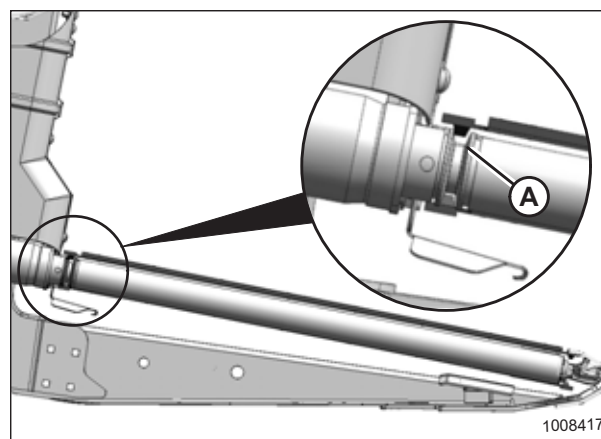
A hevederek gyárilag meg vannak feszítve, és általában nem kell őket beállítani. Ha mégis korrekcióra van szükség, a feszességet úgy állítsa be, hogy a heveder ne csússzon vagy lógjon a vágószerkezet alá. A heveder túlzott megfeszítése károsíthatja a heveder hajtását és a görgőket.

1. Győződjön meg róla, hogy a feszességjelző (A) az ablak belső felét takarja.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



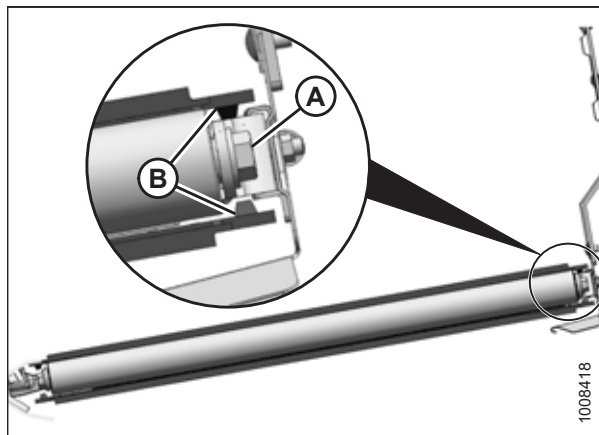
Ábra 4.229: Bal feszességbeállító ellenőrzése

5. Ellenőrizze, hogy a hevedervezető (a heveder alsó oldalán lévő gumibordázat) megfelelően illeszkedik a hajtógörgő hornyába (A).



Ábra 4.230: Hajtógörgő

6. Ellenőrizze, hogy a szabadonfutó görgő (A) a vezetők (B) között van-e.



Ábra 4.231: Szabadonfutó görgő

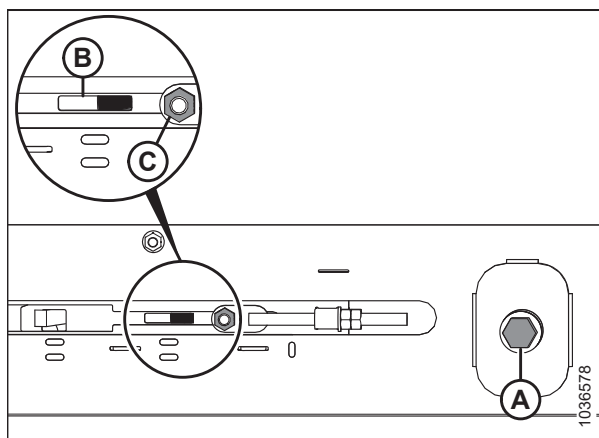
7. Húzza meg az állítócsavart (A), amíg a feszességjelző az ablak belső felét el nem takarja. A feszítő mutatója (B) befelé mozdul, jelezve, hogy a heveder feszül.

FONTOS:

A heveder, a hevedergörgők és/vagy a feszítőelemek idő előtti tönkremenetelének elkerülése érdekében **NE** működtesse a vágóasztalt úgy, hogy a feszességjelző nem látható.

FONTOS:

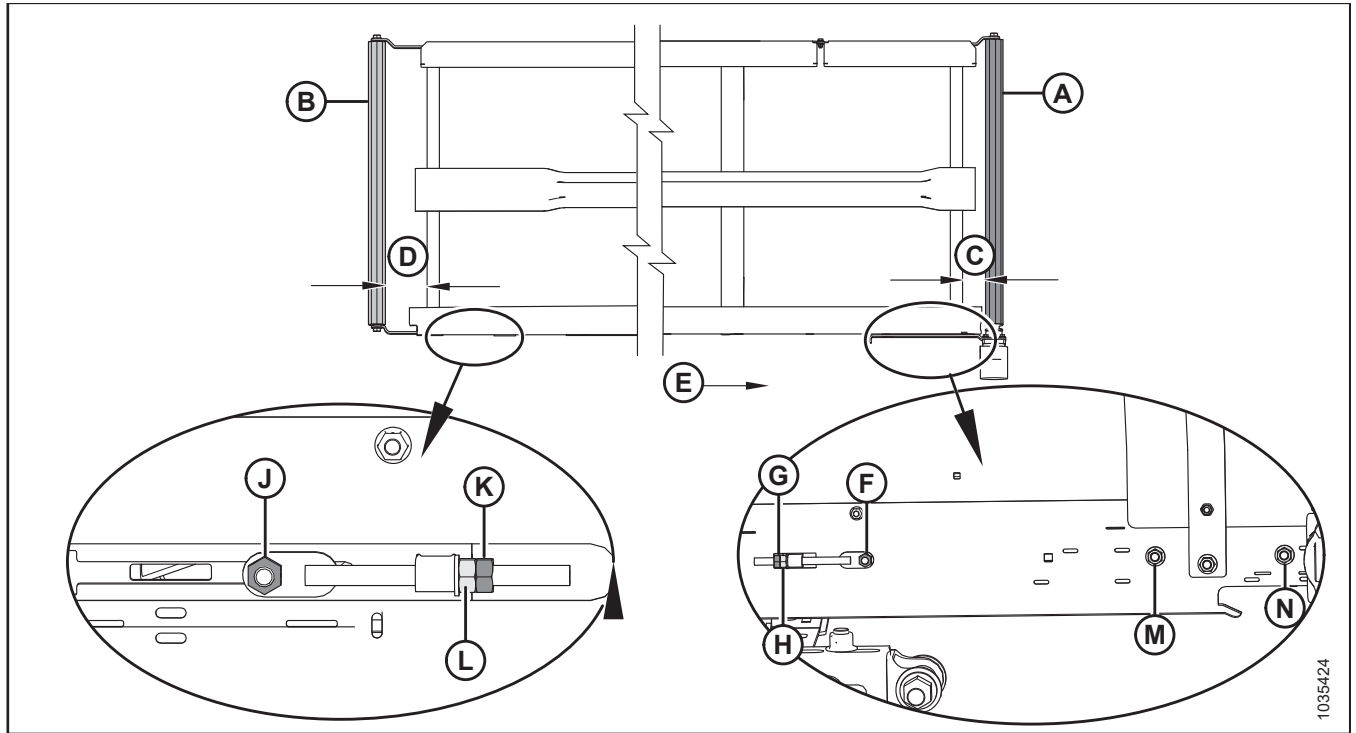
NE állítson az anyán (C). Ezt az anyát csak a heveder beállításához használják.



Ábra 4.232: A bal hevederfeszítő beállítása

4.12.5 Oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása

Ha az oldalsó hevederek a vágóasztal keretéhez dörzsölődnek működés közben, akkor a heveder egyenesfutásának beállítására lehet szükség.



Ábra 4.233: Heveder egyenesfutásának beállítása – bal heveder

- | | | |
|---|--|--------------------------------------|
| A - Hajtógörgő | B - Szabadonfutó görgő | C - Hajtógörgő beállítása |
| D - Szabadonfutó görgő beállítása | E - Heveder iránya | F - Anya a hajtógörgő felőli oldalon |
| G - Biztosítóanya a hajtógörgőhöz | H - Beállítóanya a hajtógörgőhöz | J - Anyát a vezérműgörgő oldalán |
| K - Biztosítóanya a szabadonfutó görgőhöz | L - Beállítóanya a szabadonfutó görgőhöz | M - Anya a hajtógörgő felőli oldalon |
| N - Anya a hajtógörgő felőli oldalon | | |

1. Annak megállapításához, hogy melyik görgő szorul beállításra, és milyen beállítások szükségesek, tekintse meg a következő táblázatot:

Táblázat4.2 A heveder egyenesfutása

Ha ennek az irányába fut	Hely	Beállítás	Módszer
Hátlap	Hajtógörgő	C növelése	Húzza meg a beállítóanyát (H)
Vágószerkezet	Hajtógörgő	C csökkentése	Lazítsa meg a beállítóanyát (H)
Hátlap	Szabadonfutó görgő	D növelése	Húzza meg a beállítóanyát (L)
Vágószerkezet	Szabadonfutó görgő	D csökkentése	Lazítsa meg a beállítóanyát (L)

2. Állítson a hajtógörgőn (A) a **C** módosításához (lásd: [4.2, oldal 699](#) táblázat és [4.233, oldal 699](#) ábra) az alábbiaknak megfelelően:
 - a. Lazítsa meg az (F), (M) és (N) anyákat, valamint a biztosítóanyát (G).
 - b. Forgassa el a beállítóanyát (H).
 - c. Húzza meg az (F), (M) és (N) anyákat, valamint a biztosítóanyát (G).
3. Állítson a szabadonfutó görgőn (B) a **D** módosításához (lásd: [4.2, oldal 699](#) táblázat és [4.233, oldal 699](#) ábra) az alábbiaknak megfelelően:
 - a. Lazítsa meg az anyát (J) és a biztosítóanyát (K).
 - b. Forgassa el a beállítóanyát (L).

MEGJEGYZÉS:

Ha a heveder nem fut egyenesen a szabadonfutó görgőnél a szabadonfutó görgő beállítása után, akkor a hajtógörgő valószínűleg nincs egy vonalban az asztallal. Állítsa be a hajtógörgőt, majd állítsa be újra a szabadonfutó görgőt.

- c. Húzza meg az anyát (J) és a biztosítóanyát (K).

4.12.6 A hevedergörgő csapágának ellenőrzése

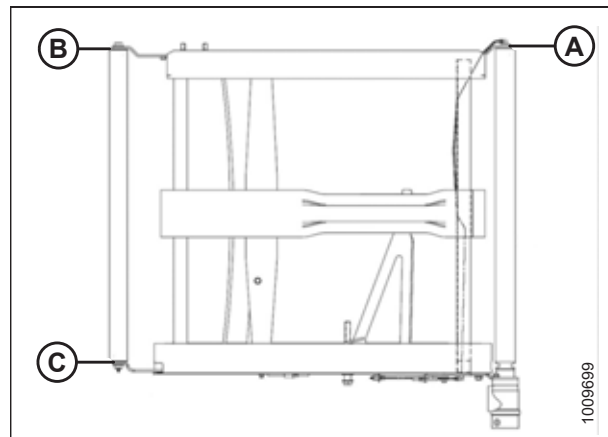
A hevedergörgők zsírkenést nem igénylő csapágakkal vannak szerelve; a külső tömitést azonban 200 üzemóránként (homokos körülmények között gyakrabban) ellenőrizni kell, hogy a csapágy élettartama a lehető leghosszabb legyen.

Infravörös hőmérővel az alábbiak szerint ellenőrizze, hogy a hevedergörgők csapágai nem hibásak-e:

1. Kapcsolja be a vágóasztalt, és járassa a hevedereket körülbelül 3 percig.
2. Ellenőrizze a hevedergörgő csapágainak hőmérsékletét az (A), (B) és (C) görgők mindegyikénél, mindegyik hevederasztalon. Ügyeljen arra, hogy a hőmérséklet ne haladja meg a környezeti hőmérsékletet 44 °C-nál (80 °F) nagyobb mértékben.

Cserélje ki azokat a görgőcsapagyakat, amelyek meghaladják a javasolt maximális hőmérsékletet. Az utasításokat lásd:

- [4.12.8 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőcsapágának cseréje, oldal 702](#)
- [4.12.11 Az oldalsó heveder hajtógörgőcsapágának cseréje, oldal 709](#)



Ábra 4.234: Görgőkarok

4.12.7 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének eltávolítása

Az oldalsó heveder vázának mindkét végén egy görgő található. Az egyik a szabadonfutó görgő, a másik a hajtógörgő.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



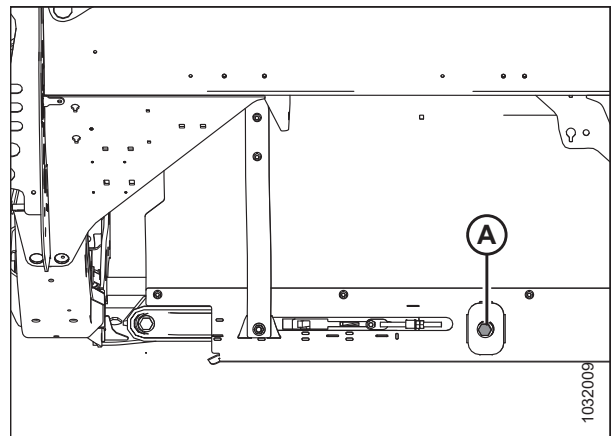
VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

FIGYELMEZTETÉS

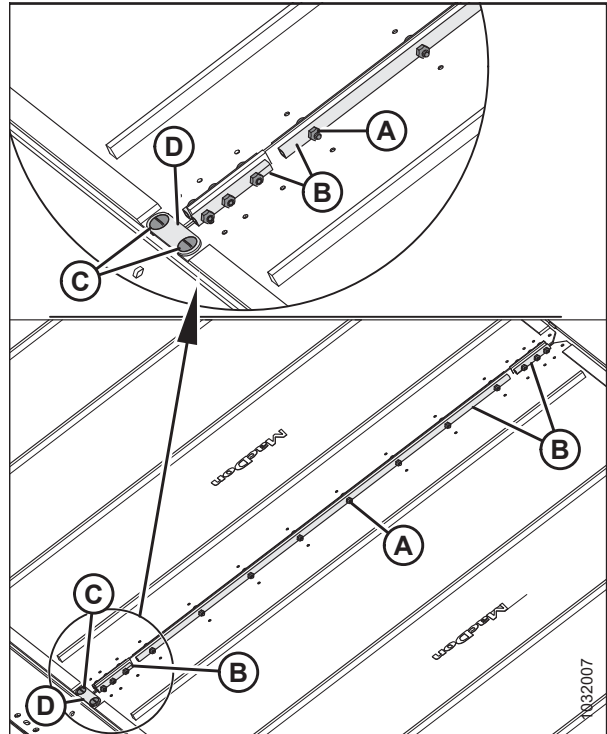
A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Kapcsolja be a vágóasztalt, amíg az asztal külső végéről hozzá nem fér az oldalsó hevedervégtelenítőhöz.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Emelje fel a motollát teljesen.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
7. Lazítsa meg a hevedert az állítócsavar (A) óramutató járásával ellentétes irányba történő forgatásával ütközésig.



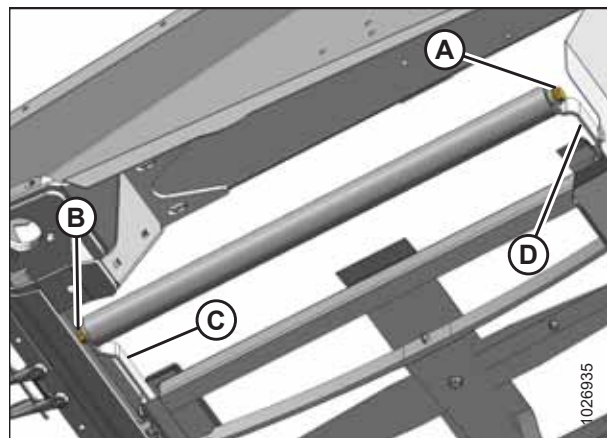
Ábra 4.235: Feszítőmű – A bal oldali szerelvény látható.

8. Távolítsa el a csavarokat (C), az áthidaló elemet (D) és az anyákat a hevedervégtelenítés elülső végéről.
9. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), valamint a végtelenítő szelvényeket (B) a hevedervégtelenítésből.
10. Húzza le a hevedert a szabadonfutó görgőről.



Ábra 4.236: Hevedervégtelenítők

11. Távolítsa el a csavart és az alátétet (A) a szabadonfutó görgőről a vágóasztal hátsó részén.
12. Távolítsa el a csavart és az alátétet (B) a szabadonfutó görgőről a vágóasztal elülső részén.
13. Nyissa szét a görgőkarokat (C) és (D), és vegye ki a szabadonfutó görgőt.



Ábra 4.237: Szabadonfutó görgő

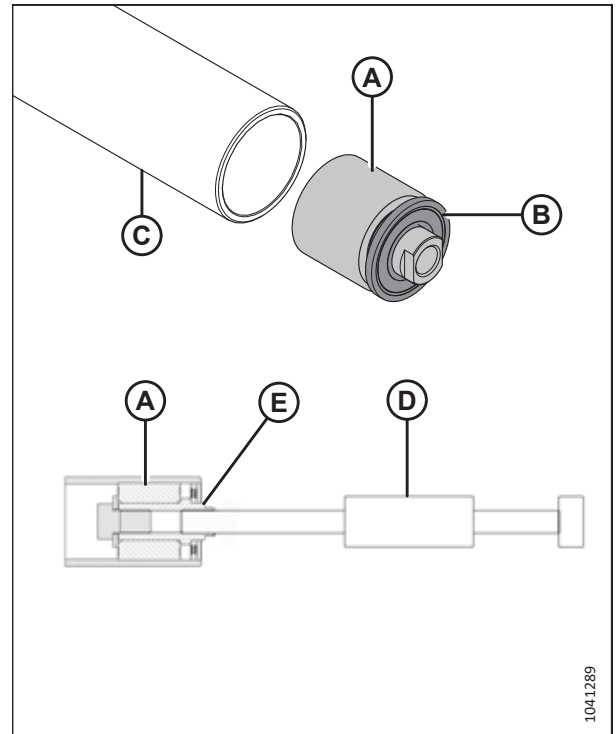
4.12.8 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőcsapágyának cseréje

Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőibe beépített csapágyak teszik lehetővé teszik a görgők forgását.

1. Távolítsa el a hevederasztal szabadonfutó görgőjét. Az utasításokat lásd: [4.12.7 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének eltávolítása, oldal 700.](#)

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

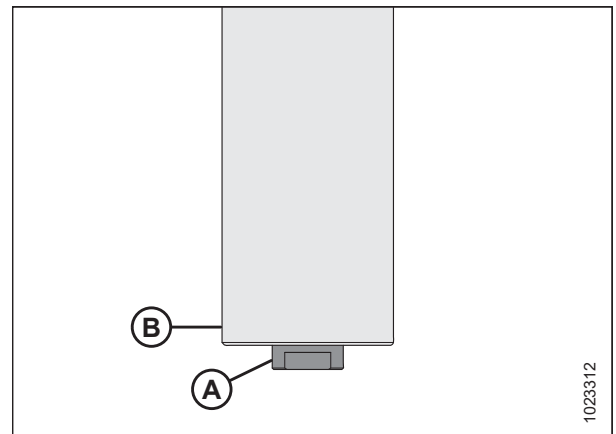
2. A görgő sérülésének elkerülése érdekében a szabadonfutó görgőcsövet (C) rongyba tekerve fogja satuba.
3. Vegye ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B) a görgőcsőből (C) az alábbiaknak megfelelően:
 - a. Csatlakoztassa a csúszókalapácsot (D) a csapágyegységben lévő menetes tengelyhez (E).
 - b. Üsse ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B).
4. Tisztítsa meg a görgőcső (C) belsejét, ellenőrizze a cső kopására vagy sérülésére utaló esetleges jeleket. Szükség esetén cserélje ki a csövet.



Ábra 4.238: A szabadonfutó görgő csapágya és tömitése

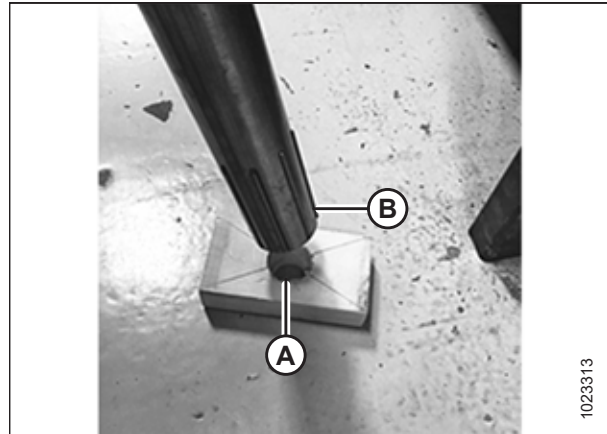
FONTOS:

Az új csapágy beépítésekor **NE** helyezze görgő végét közvetlenül a talajra. A csapágyegység (A) túlnyúlik a görgőcsővön (B), így ha a görgő végét a földre helyezi, azzal a csapágyat beljebb tolja a csőbe.



Ábra 4.239: Szabadonfutó görgő

5. Vágjon üreget (A) egy fatuskóba.
6. Helyezze a szabadonfutó görgő (B) végét a tuskóra úgy, hogy a kiálló csapágyegysége a tuskón lévő üregbe (A) kerüljön.

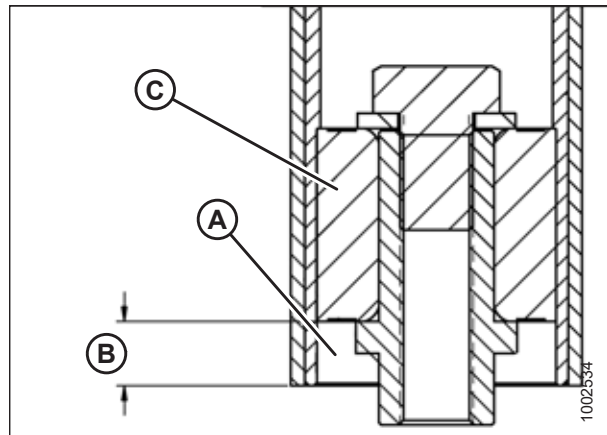


Ábra 4.240: Szabadonfutó görgő

7. Szerelje be az új csapágyegységet (C) úgy, hogy a csapágy külső futófelületét a csőbe nyomja, amíg az 14–15 mm-re (9/16–19/32 coll) (B) nem kerül a cső külső szélétől.

MEGJEGYZÉS:

Az új tömítés beépítése előtt töltsse fel az (A) területet körülbelül 8 löketnyi zsírral.



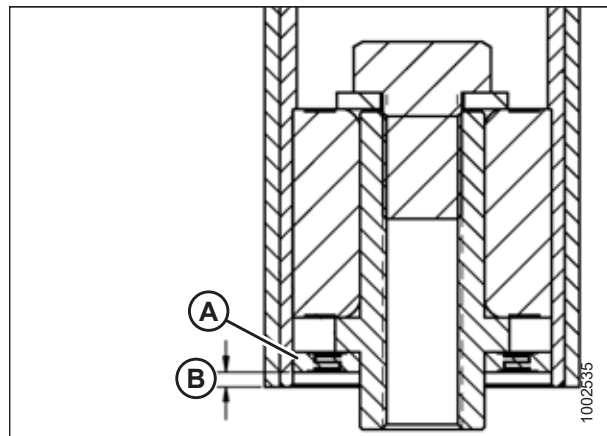
Ábra 4.241: Szabadonfutó görgő csapágya

8. Szerelje be az új tömítést (A) a tömítés belső és külső futófelületének megnyomásával, amíg az 3–4 mm-re (1/8–3/16 coll) (B) nem kerül a cső külső szélétől.

MEGJEGYZÉS:

A tömítés mindkét irányba tájolható.

9. Szerelje vissza a szabadonfutó görgőt. Az utasításokat lásd: [4.12.9 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének beépítése, oldal 705.](#)



Ábra 4.242: Szabadonfutó görgő csapágya

4.12.9 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének beépítése

Az oldalsó heveder vázának mindkét végén egy görgő található. Az egyik a szabadonfutó görgő, a másik a hajtógörgő. Ha a szabadonfutó görgő kopott vagy sérült, akkor ki kell cserélni.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

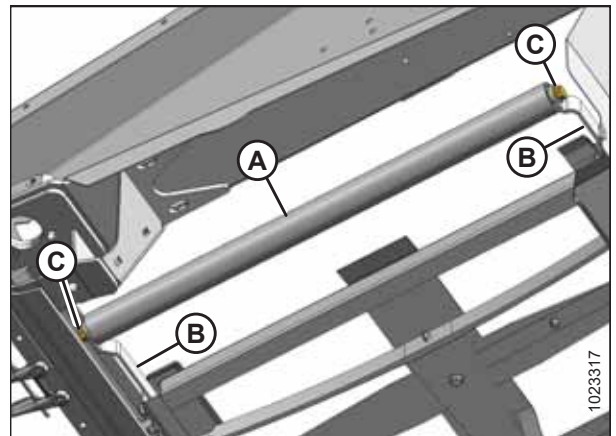
VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a vágóasztal kezelői kézikönyvében.
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Szerelje be a szabadonfutó görgőt (A) a tartókarok (B) közé.
7. Rögzítse a szabadonfutó görgőt két csavarral és alátéttel (C). Húzza meg a csavarokat 95 Nm (70 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.243: Szabadonfutó görgő

8. Rögzítse a heveder végeit csőcsatlakozókkal (B), valamint csavarokkal és anyákkal (A).

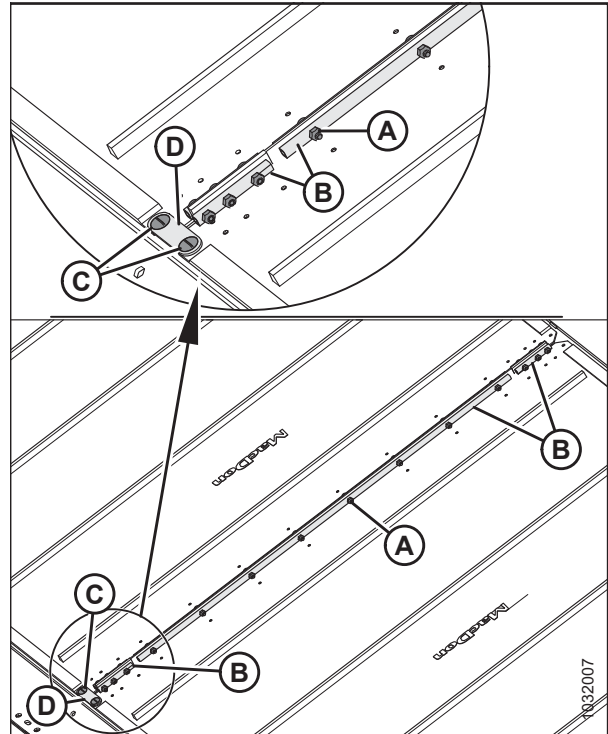
FONTOS:

A csavarokat úgy szerelje be, hogy a csavarfejek befelé nézzenek.

MEGJEGYZÉS:

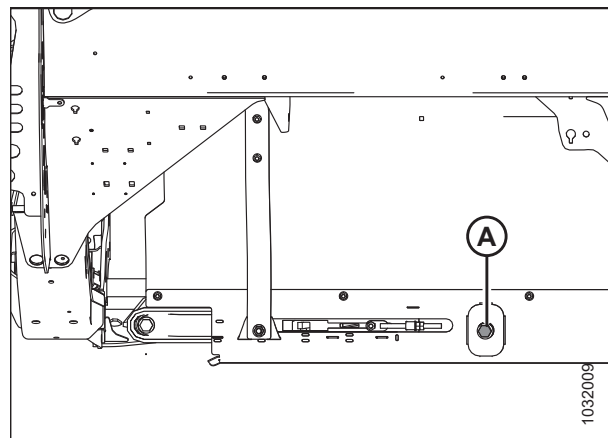
A két rövid csőcsatlakozó a heveder elülső és hátsó részénél van felszerelve.

9. Szerelje fel az áthidaló elemet (D) a csavarokkal (C) és anyákkal a hevedervégtelenítés elülső végén.



Ábra 4.244: Hevedervégtelenítő

10. A hevedert a beállítócsavart (A) az óramutató járásával megegyező irányban forgatva feszítse meg. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 696](#).
11. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a vágóasztal kezelői kézikönyvében.
12. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
13. Engedje le a motollát teljesen.
14. Engedje le a vágóasztalt.



Ábra 4.245: Hevederfeszítő

15. Kapcsolja be a vágóasztalt. Gondoskodjon arról, hogy megfelelő legyen az oldalsó hevederek egyenesfutása. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 696](#).
16. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

4.12.10 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása

Az oldalsó heveder vázának mindkét végén egy-egy görgő található. Az egyik a szabadonfutó görgő, a másik a hajtógörgő.

VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegegy.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

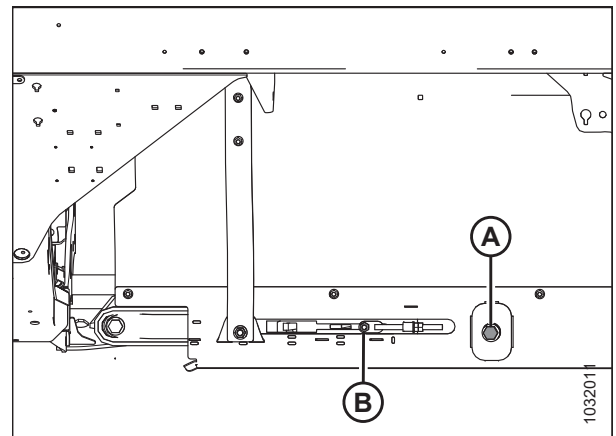
⚠ FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Ha a hevedervégtelenítés nem látható, kapcsolja be a vágóasztalt, amíg a végtelenítés hozzáférhetővé nem válik az asztal külső végéről.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
6. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
7. Lazítsa meg a hevedert az állítócsavar (A) óramutató járásával ellentétes irányba történő forgatásával ütközésig.

FONTOS:

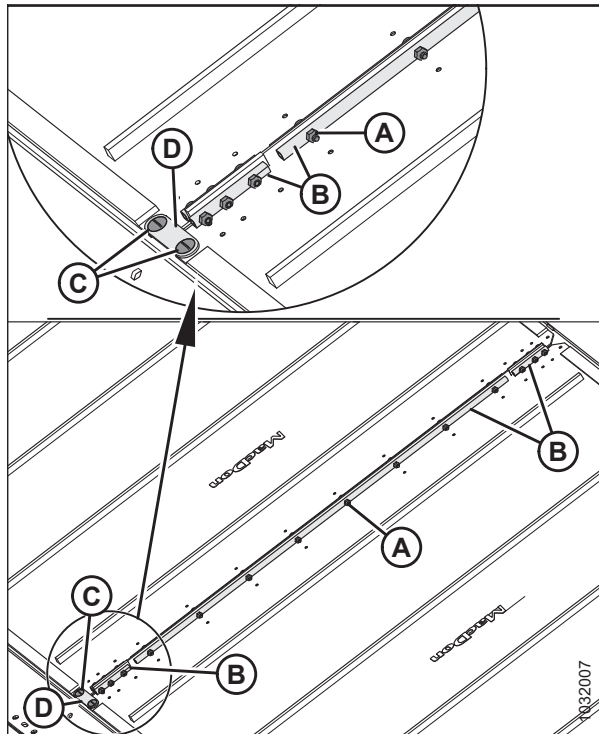
NE állítsa be az anyát (B). Ezt az anyát csak a heveder beállításához használják.



Ábra 4.246: Hevederfeszítő

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), valamint a végtelenítő szelvényeket (B) a hevedervégtelenítésből.
9. Távolítsa el a csavarokat (C), az áthidaló elemet (D) és az anyákat a hevedervégtelenítés elülső végéről.
10. Húzza le a hevedert a hajtógörgőről.



Ábra 4.247: Hevedervégtelenítők

11. Igazítsa a beállítócsavarokat a furathoz (A). Távolítsa el a motort a hajtógörgőhöz erősítő két állítócsavart.

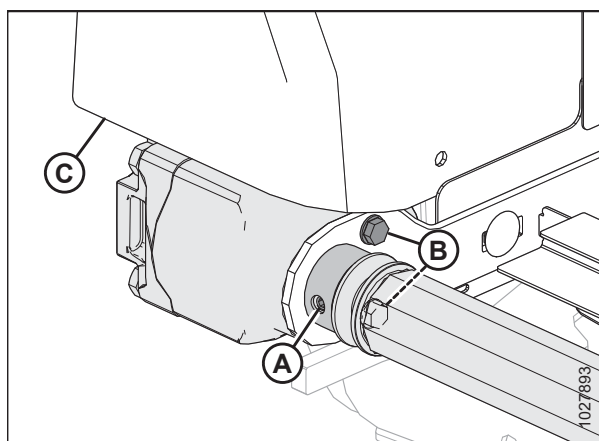
MEGJEGYZÉS:

A beállítócsavarok között 1/4 fordulatnyi eltérés van.

12. Lazítsa meg a motort a hajtógörgőkarhoz erősítő két csavart (B).

MEGJEGYZÉS:

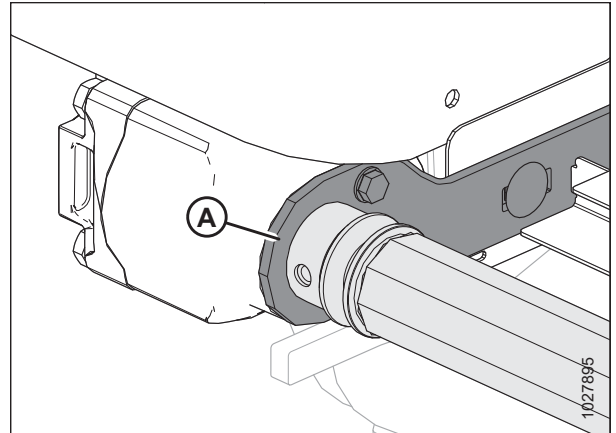
Előfordulhat, hogy a felső csavarhoz való hozzáféréshez el kell távolítani a műanyag burkolatot (C).



Ábra 4.248: Hajtógörgő

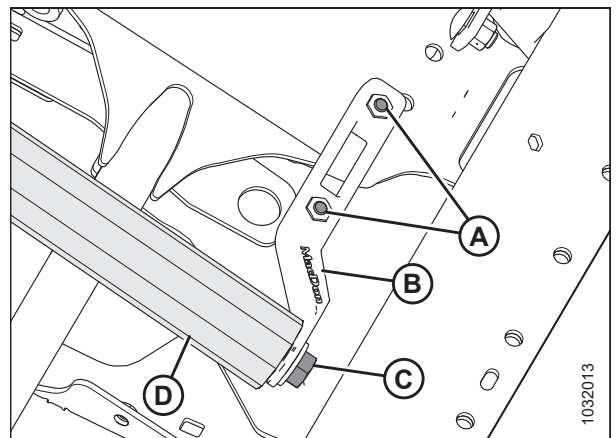
MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy a görgő és a tartó (A) között feszítve kell levenni a görgőt a tengelyről. Őrizze meg a reteszt.



Ábra 4.249: Hajtógörgő

13. Lazítsa meg a tartókart (B) rögzítő két csavart (A).
14. Távolítsa el a csavart (C) és az alátétet, amely a hajtógörgő másik végét a tartókarhoz (B) rögzíti.
15. Vegye ki a hajtógörgőt (D).



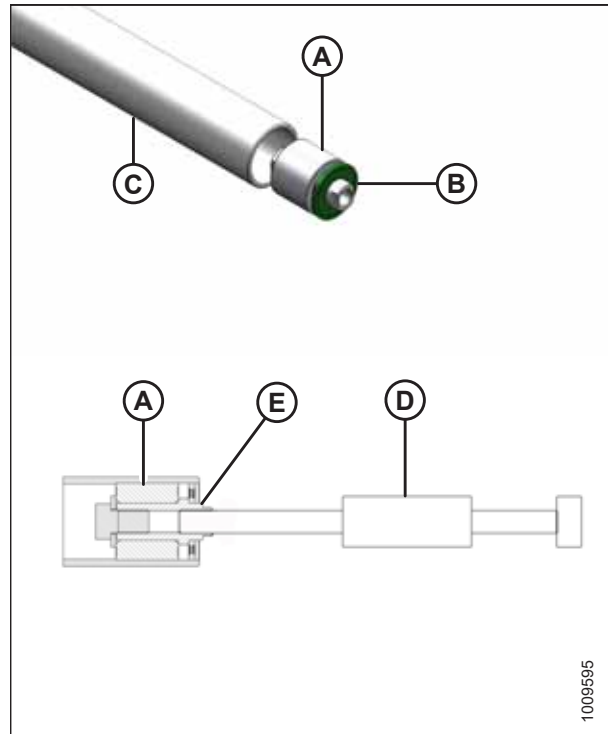
Ábra 4.250: Hajtógörgő

4.12.11 Az oldalsó heveder hajtógörgőcsapágyának cseréje

A hajtógörgő csapágyának kicseréléséhez egy csúszókalapácsra lesz szüksége.

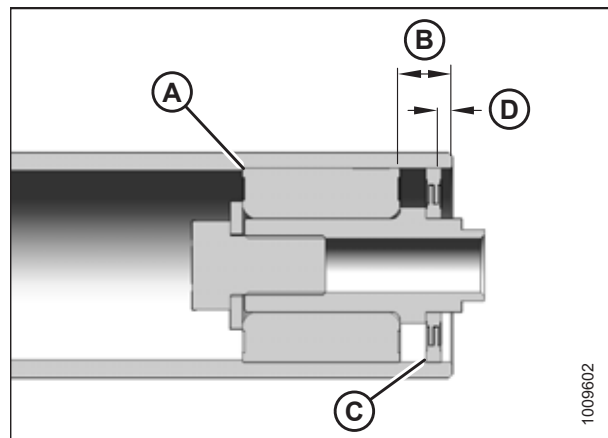
1. Távolítsa el a heveder szabadonfutógörgő-egységét. Az utasításokat lásd: [4.12.10 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása, oldal 706](#).
2. A görgő sérülésének elkerülése érdekében úgy fogja satuba a hajtógörgőt, hogy rongyot teker köré.

3. Vegye ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B) a görgőcsőből (C) az alábbiaknak megfelelően:
 - a. Csatlakoztassa a csúszókalapácsot (D) a csapágyegységben lévő menetes tengelyhez (E).
 - b. Üsse ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B).
4. Tisztítsa meg a görgőcső (C) belsejét, ellenőrizze a cső kopására vagy sérülésére utaló esetleges jeleket, és szükség esetén cserélje ki a csövet.



Ábra 4.251: Görgőcsapágy

5. Szerelje be az új csapágyegységet (A) úgy, hogy a csapágy külső futófelületét a csőbe nyomja, amíg az 14–15 mm-re (9/16–19/32 coll) (B) nem kerül a cső külső szélétől.
6. Vigyen fel zsírt a csapágyegység (A) elé. A zsírra vonatkozó előírásokat lásd a könyv hátsó borítójának belső oldalán.
7. Szerelje be az új tömitést (C) a görgő nyílásába, és helyezzen egy lapos alátétet (1,0 coll belső átmérő x 2,0 coll külső átmérő) a tömitésre.
8. Üsse be a tömitést (C) a görgő nyílásába egy megfelelő méretű dugóval. Ütögesse az alátét- és csapágyegységet (A), amíg a tömités 3–4 mm (1/8–3/16 coll) (D) távolságra nem kerül a cső külső szélétől.



Ábra 4.252: Görgőcsapágy

4.12.12 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének felszerelése

Az oldalsó heveder vázának mindkét végén egy görgő található. Az egyik a szabadonfutó görgő, a másik a hajtógörgő.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

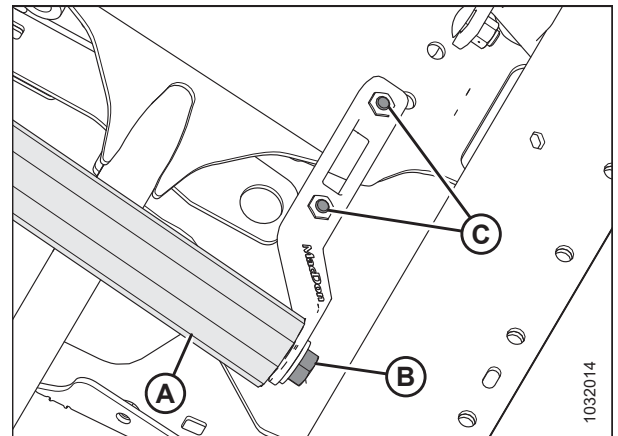
! VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Helyezze a hajtógörgőt (A) a görgőtartó karok közé.
7. Rögzítse a hajtógörgőt az alátéttel és csavarral (B).
8. Húzza meg a tartókar csavarjait (C).
9. Húzza meg a (B) csavart 95 Nm (70 font-láb) nyomatékkal.
10. Zsírozza meg a motortengelyt, és illessze be a hajtógörgő (A) végébe.

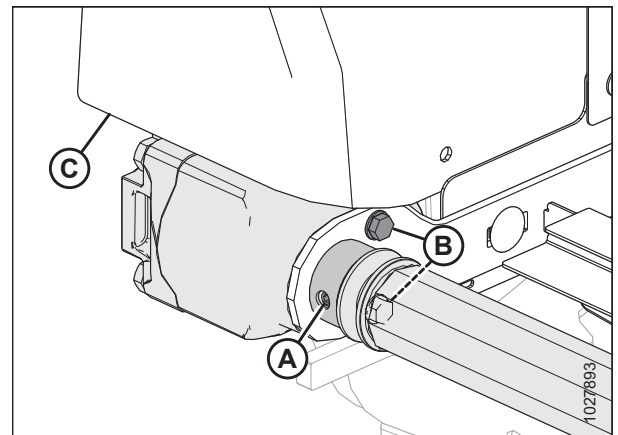


Ábra 4.253: Hajtógörgő

11. Rögzítse a motort a görgőtartóhoz két csavarral (B). Húzza meg a csavarokat 27 Nm (19,9 font-láb[239 font-coll]) nyomatékkal.
12. Győződjön meg arról, hogy az egyenes retesz a helyén van a motortengelyen, majd helyezze a motortengelyt egészen a görgőbe.
13. Imbuszkulcs használatával húzza meg a két állítócsavart (az ábrán nem látható) a hozzáférési nyíláson (A) keresztül.

MEGJEGYZÉS:

Húzza meg a meglazult csavarokat, és szerelje vissza a műanyag pajzsot (C), ha korábban eltávolította.



Ábra 4.254: Hajtógörgő

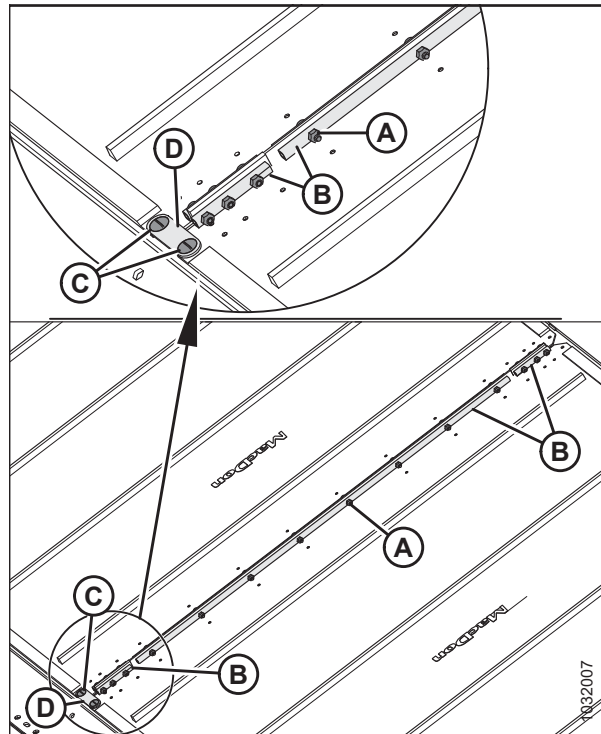
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

14. Vezesse át a hevedert a hajtógörgőn, és erősítse össze a heveder végeit a végtelenítő szelvények (B) csavarok (A) (a csavarfejekkel a középső nyílás felé) és az anyák segítségével.

MEGJEGYZÉS:

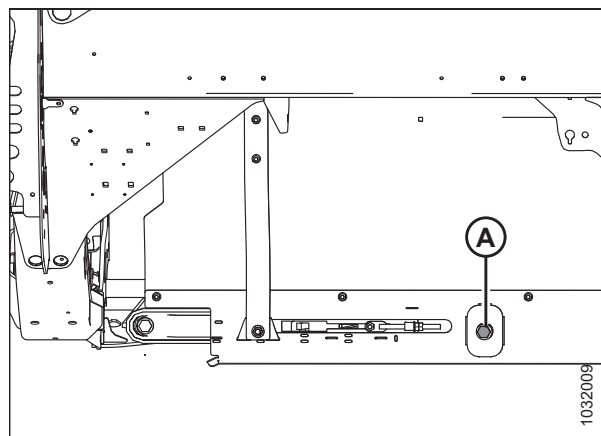
A két rövid csőcsatlakozó a heveder elülső és hátsó részénél van felszerelve.

15. Szerelje fel az áthidaló elemet (D) a csavarokkal (C) és anyákkal a hevedervégtelenítés elülső végén.



Ábra 4.255: Hevedervégtelenítő

16. A hevedert a beállítócsavart (A) az óramutató járásával megegyező irányban forgatva feszítse meg. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása](#), oldal 696.



Ábra 4.256: Hevederfeszítő – A bal oldali szerelvény látható

17. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
18. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a vágóasztal kezelői kézikönyvében.
19. Indítsa be a motort.
20. Engedje le a motollát teljesen.
21. Engedje le a vágóasztalt.
22. Kapcsolja be a vágóasztalt.

23. Ügyeljen a heveder egyenesfutására a vázon. Ha beállítás szükséges, lásd: [4.12.5 Oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása, oldal 699.](#)

4.13 Motolla

A motolla egyedi formájú vezérlőpályával van felszerelve, amely lehetővé teszi, hogy a motollaujjak az elfeküdt termény alá kerüljenek, és vágás előtt felemeljék azt.

VIGYÁZAT!

A személyi sérülések elkerülése érdekében a gép szervizelése vagy a hajtásfedelek felnyitása előtt lásd [4.1 A gép előkészítése szervizelésre, oldal 561.](#)

4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag

A motollaujjak és a vágószerkezet közötti kötelező minimális biztonsági távolság biztosítja, hogy a motollaujjak működés közben ne érintkezzenek a vágószerkezettel. A hézagot gyárilag állítják be, de a vágóasztal működtetése előtt szükség lehet némi utánállításra.

Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése

A motolla és vágószerkezet közötti hézag az a távolság, amely a motollaujjak és a vágószerkezet között van. A vágóasztal kialakításától függően a motolla és vágószerkezet közötti hézag a vágóasztal teljes hosszában változhat. Annak megállapításához, hogy a hézag elfogadható-e, meg kell mérni azt.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás elvégezhető a motolla előre-hátra állítási hengerek normál vagy repcebetakarítási helyzetében, amennyiben a hengerek az eljárás időtartama alatt ugyanabban a helyzetben maradnak.

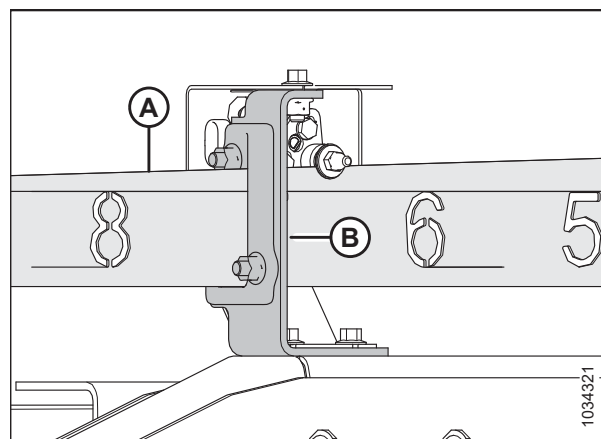
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

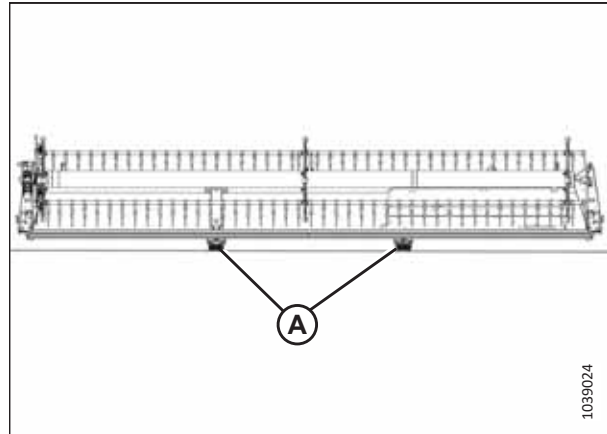
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. A motolla előre-hátra beállítási helyzetét addig állítsa, amíg az előre-hátra beállítási jelzőn (A) lévő 7 értéket az érzékelőtartó (B) el nem takarja.



Ábra 4.257: Motolla előre-hátra beállítási helyzete

3. **Egyetlen motollás vágóasztalok:** Emelje fel a vágóasztalt elég magasra ahhoz, hogy két 254 mm (10 coll) magas tuskót (A) lehessen a vágószerkezet alá helyezni, közvetlenül a vágóasztalszárnyak csuklópontjaitól befelé.

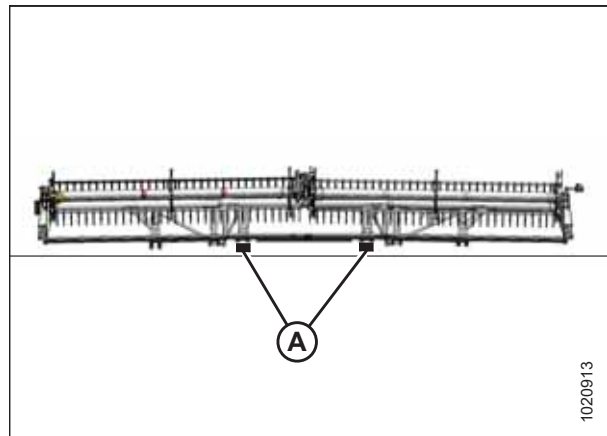


Ábra 4.258: FlexDraper® Alátámasztási pontok – Egyetlen motolla

4. **Dupla motollás vágóasztalok:** Emelje fel a vágóasztalt elég magasra ahhoz, hogy két 254 mm (10 coll) magas tuskót (A) lehessen a vágószerkezet alá helyezni, közvetlenül a vágóasztalszárnyak csuklópontjaitól befelé.

MEGJEGYZÉS:

Tripla motollás vágóasztalok esetében nincs szükség tuskókra a szárnyak alátámasztásához.



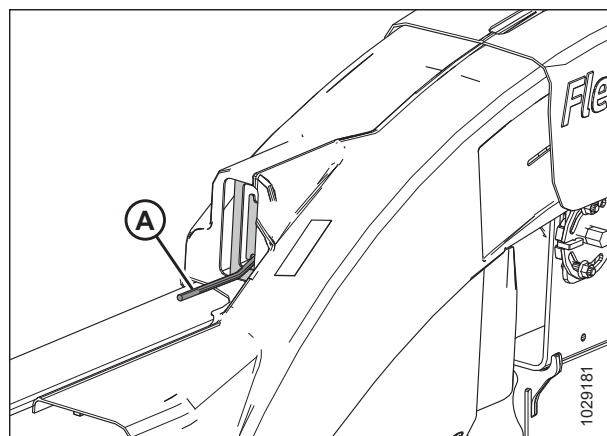
Ábra 4.259: FlexDraper® alátámasztási pontok – Dupla motollás vágóasztalok

5. **Egy motollás és dupla motollás vágóasztalok:** Mozgassa lefelé a vágóasztalszárnyzár rugós fogantyúit (A) az UNLOCK (KIOLDÁS) állásba.

MEGJEGYZÉS:

A **tripla motollás vágóasztalok** mérését a vágóasztalszárnyak rögzített állapotában kell végezni.

6. Engedje le a vágóasztalt, amíg a lebegésjelző a 2-es vagy a 3-as állásba nem kerül.
- Egy motolla és dupla motolla: A szárnyaknak teljesen lehajló helyzetben kell lenniük.
 - Tripla motolla: A szárnyaknak szintben kell lenniük a középső asztalsíkkal.



Ábra 4.260: Vágóasztalszárnyzár UNLOCK (KIOLDOTT) állásban

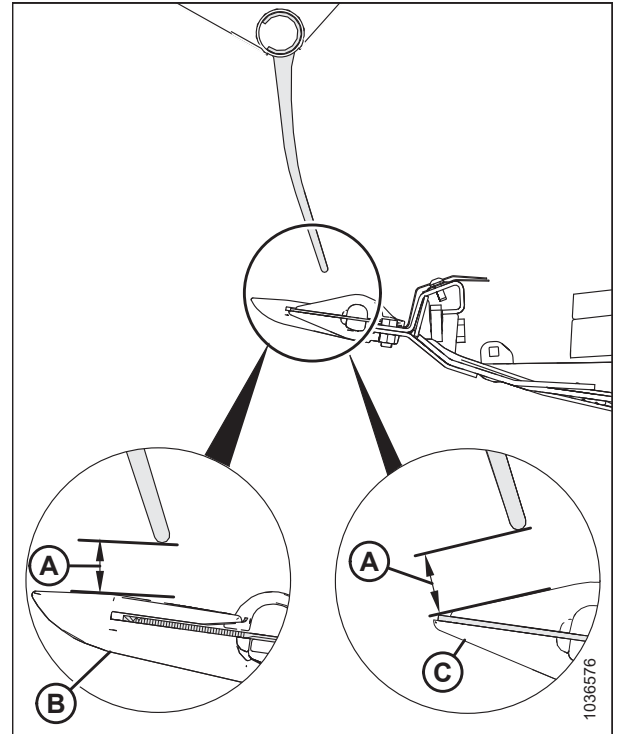
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg egy ujjtartó cső közvetlenül a vágószerkezet fölé nem kerül.
8. Mérje meg és jegyezze fel a távolságot (A) az ujjak hegye és a motollák végén lévő egyik kaszaujj (hegyes kaszaujj (B) vagy rövid kaszaujj (C)) között.

A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd a következő táblázatban: [4.3, oldal 715](#).

A mérési helyeket lásd a megfelelő ábrán:

- Egyetlen motollás vágóasztalok: [Ábra 4.262, oldal 715](#)
- Dupla motollás vágóasztalok: [Ábra 4.263, oldal 716](#)
- Tripla motollás vágóasztalok: [Ábra 4.264, oldal 716](#)

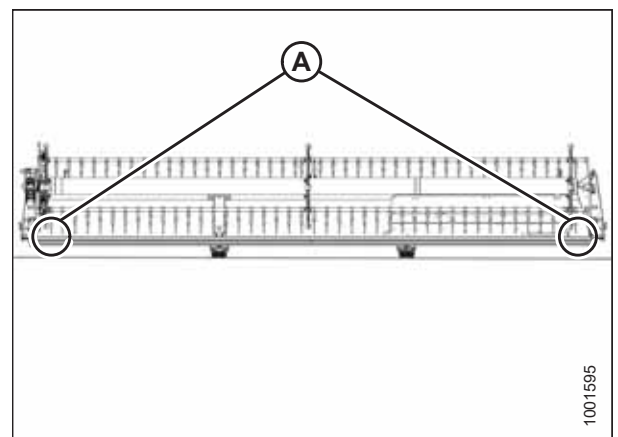


Ábra 4.261: Motollaujjak biztonsági távolsága

Táblázat4.3 Ujj és kaszaujj távolsága

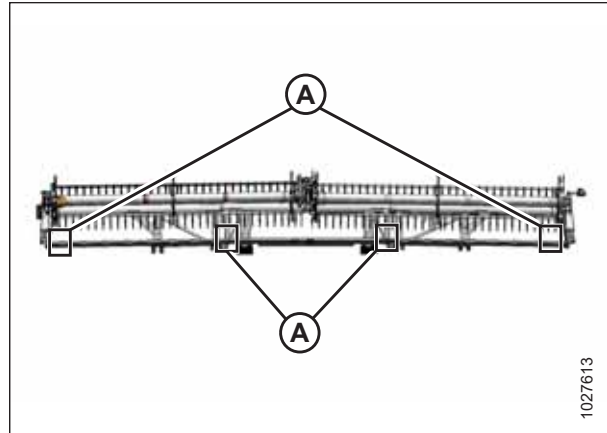
Vágóasztalmodell	Véglemezek	A csuklópontnál
FD225	40 mm (1,58 coll)	Nincs csuklópont
Minden modell, kivéve FD225	25 mm (1 coll)	25 mm (1 coll)

Egyetlen motollás vágóasztalok mérési pontjai (A): A motolla külső végei (két helyen).



Ábra 4.262: FlexDraper® Mérési pontok – Egyetlen motolla

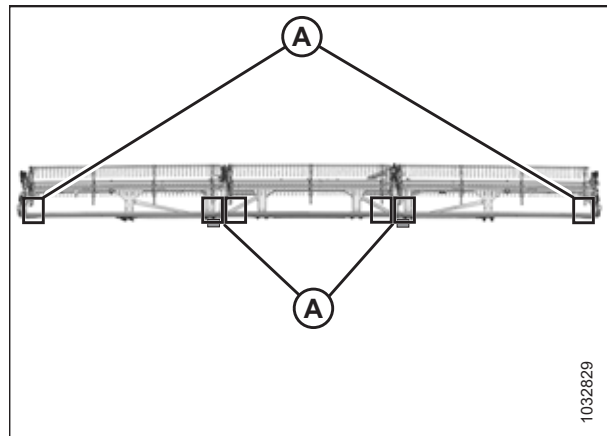
Dupla motollás vágóasztalok mérési pontjai (A): A motollák külső végei, ill. mindkét csuklópontnál (négy helyen).



Ábra 4.263: FlexDraper® Mérési pontok – Dupla motolla

Tripla motollás vágóasztalok mérési pontjai (A): A három motolla mindkét végén (hat helyen).

9. Szükség esetén állítsa be a motolla és vágószerkezet közötti hézagot. Az utasításokat lásd: [Motolla és vágószerkezet közötti hézag beállítása, oldal 716](#).



Ábra 4.264: FlexDraper® Mérési pontok – Tripla motolla

Motolla és vágószerkezet közötti hézag beállítása

Ha a motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag nem elegendő, akkor a berendezés sérülésének elkerülése érdekében be kell állítani.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás elvégezhető a motolla előre-hátra állítási hengerek normál vagy repcebetakarítási helyzetében, amennyiben a hengerek az eljárás időtartama alatt ugyanabban a helyzetben maradnak.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

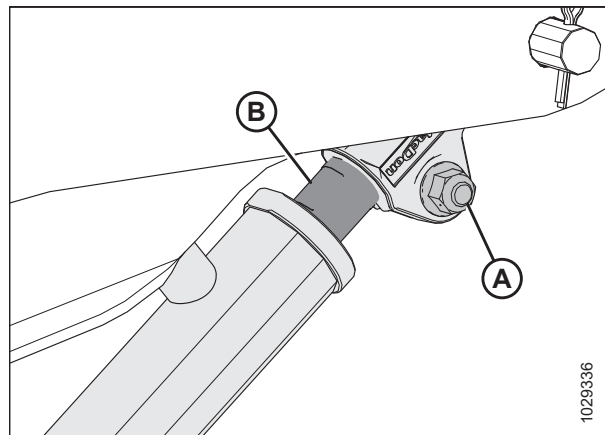


VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. A beállítások elvégzése előtt győződjön meg arról, hogy a motolla és vágószerkezet közötti hézagot megmérte és feljegyezte. Az utasításokat lásd: [Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése, oldal 713](#).

2. A motolla külső végeinél az alábbiak szerint állítsa be a távolságot:
 - a. Lazítsa meg a külső kar munkahengerének csavarját (A).
 - b. Állítsa be a munkahenger-dugattyúrudat (B) szükség szerint:
 - A motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag növeléséhez hajtsa ki a munkahenger-dugattyúrudat (B) a kengyelből.
 - A motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag csökkentéséhez hajtsa be a munkahenger-dugattyúrudat (B) a kengyelbe.
 - c. Húzza meg az (A) csavart.



Ábra 4.265: Külső kar munkahengere

3. Ismételje meg a(z) [2, oldal 717](#) lépést a vágóasztal másik oldalán is.
4. Lazítsa meg a csavarokat (A) mindkét középső kar munkahengerén.
5. Állítsa be a távolságot az alábbiak szerint:

FONTOS:

Mindkét munkahenger-dugattyúrudat egyformán állítsa be.

- A motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag növeléséhez hajtsa ki a munkahenger-dugattyúrudakat (D) a kengyelből.
- A motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag csökkentéséhez hajtsa be a munkahenger-dugattyúrudakat (D) a kengyelbe.

6. Győződjön meg arról, hogy a mért távolság (B) mindkét hengeren azonos.

MEGJEGYZÉS:

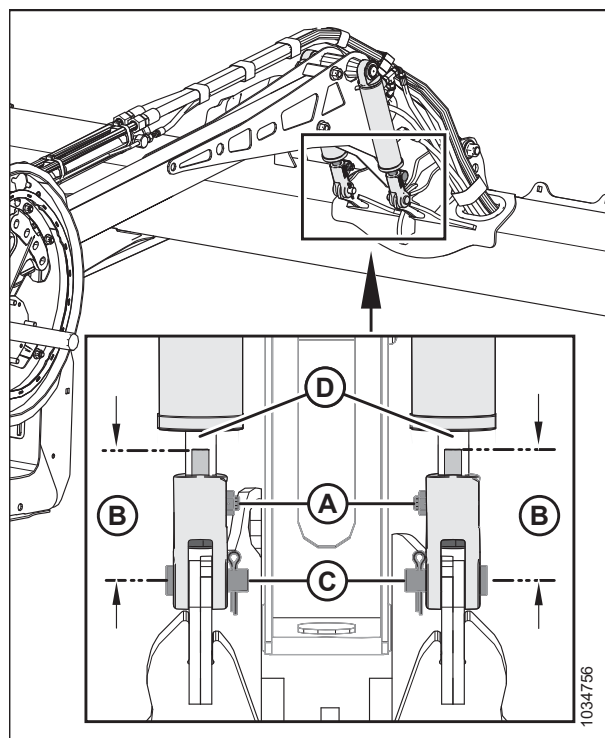
A távolságmérés (B) a rögzítőcsapok (C) középpontja és a hengerdugattyúk bevágásainak (D) teteje között történik.

7. Gondoskodjon róla, hogy egyik rögzítőcsap (C) **SE LEGYEN ELFORGATHATÓ** kézzel. Ha bármelyik rögzítőcsap elforgatható, állítsa be a hengerdugattyúkat (D) szükség szerint:

- Hajtsa ki a munkahenger-dugattyúrudat a kengyelből, hogy növelje a dugattyúrúd terhelését.
- Hajtsa be a munkahenger-dugattyúrudat a kengyelbe, hogy csökkentse a dugattyúrúd terhelését.

8. Húzza meg a csavarokat (A).

9. **Tripla motollás vágóasztalok:** Ismételje meg a(z) [4, oldal 717](#) – [8, oldal 717](#) lépéseket a motolla és a vágószerkezet közötti hézag beállításához a másik középső motollatartó karon.



Ábra 4.266: Középső tartókarok munkahengerei

10. Emelje fel a motollát teljesen.
11. Engedje le a motollát teljesen, és nyomja tovább a vezérlőgombot, hogy a hengereket szinkronba hozza.

MEGJEGYZÉS:

Ha a hengerek szinkronizálása után a motollaemelő hengerek továbbra sem egyformán emelkednek/ereszkednek, légtelenítse a motollaemelő hidraulikus rendszert. Az utasításokat lásd: [4.13.4 Motollaemelő hidraulikarendszer légtelenítése, oldal 720](#)

12. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
13. Ellenőrizze újra a motolla és a vágószerkezet közötti hézagot. Szükség esetén ismétlje meg a beállítási eljárásokat.
14. Mozgassa hátra a motollát, hogy a motollaujjak végei ne érjenek a terelőlapokhoz.
15. Ha a motollaujjak hozzáérnek a terelőlapokhoz, állítsa a motollát felfelé, hogy a biztonsági távolságot minden előre-hátra beállítási helyzetben megtartsa. Ha a motolla beállítása után továbbra is ütközés lép fel, szükség szerint vágja le a motollaujjakat.
16. Működés közben rendszeresen ellenőrizze, hogy nem történik-e érintkezés. Állítsa be szükség szerint a motolla és a vágószerkezet közötti hézagot.

4.13.2 A motolla lehajlása

A motollát lehajlóra kell beállítani, hogy a motolla talajkövetésének kompenzálása érdekében a motolla közepén nagyobb távolságot hagyjon, mint a végén.

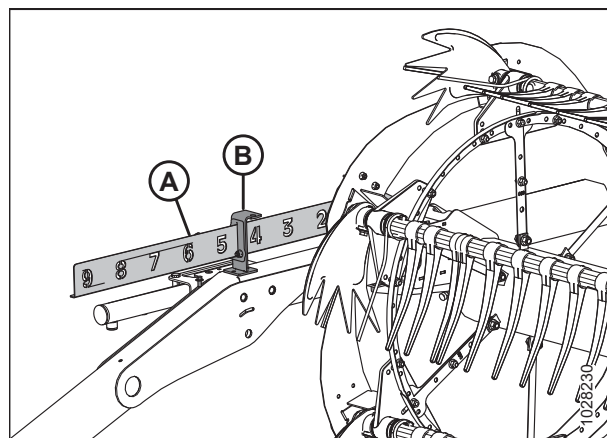
Motolla formájának beállítása

A motolla ujtartó csöveit lehajlóra kell beállítani, hogy a motolla talajkövetésének kompenzálása érdekében a motolla közepén nagyobb távolságot hagyjon, mint a végén.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

1. Helyezze a motollát a vágószerkezet fölé (az [A] előre-hátra beállítási helyzetjelzőn **4** és **5** között), hogy a motolla minden előre-hátra beállítási helyzetében megfelelő távolságot biztosítson. A konzol (B) a helyzetjelző.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Jegyezze fel a mért értéket minden egyes motollatárcsa helyén minden egyes motollacsőnél.



Ábra 4.267: Előre-hátra beállítási helyzetjelző

MEGJEGYZÉS:

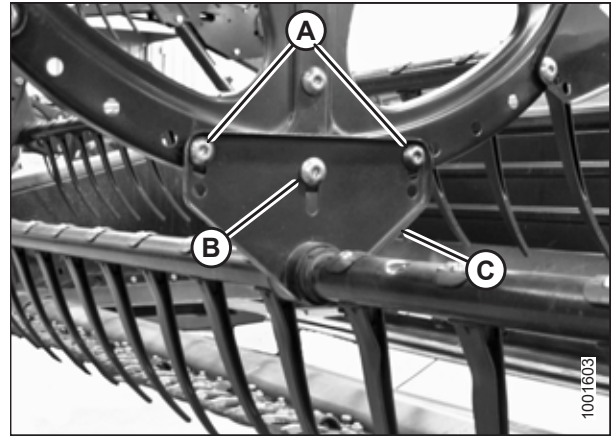
Mérje meg a lehajlási profilt, mielőtt a motollát szervizelés céljából szétszerelné, hogy a profil az összeszerelés során megmaradjon.

4. Kezdje a vágóasztal közepéhez legközelebbi motollatárcsával, és haladjon kifelé a végek felé, a vágóasztal profilját az alábbiak szerint állítva be:
 - a. Távolítsa el a csavarokat (A).
 - b. Lazítsa meg a (B) csavart, és állítsa be a (C) kart, amíg a kívánt távolságot el nem éri a motollacsó és a vágószerkezet között.

MEGJEGYZÉS:

Hagyja, hogy a motollacsóvek természetes módon görbüljenek, és ennek megfelelően helyezze el a kötőelemeket.

- c. Helyezze vissza a csavarokat (A) a beállított furatokba, és húzza meg őket.



Ábra 4.268: Középső motollatárcsa

4.13.3 A motolla központosítása

A motollát a vágóasztalon középre kell helyezni, nehogy hozzáérjen a véglemezekhez.

⚠ VESZÉLY

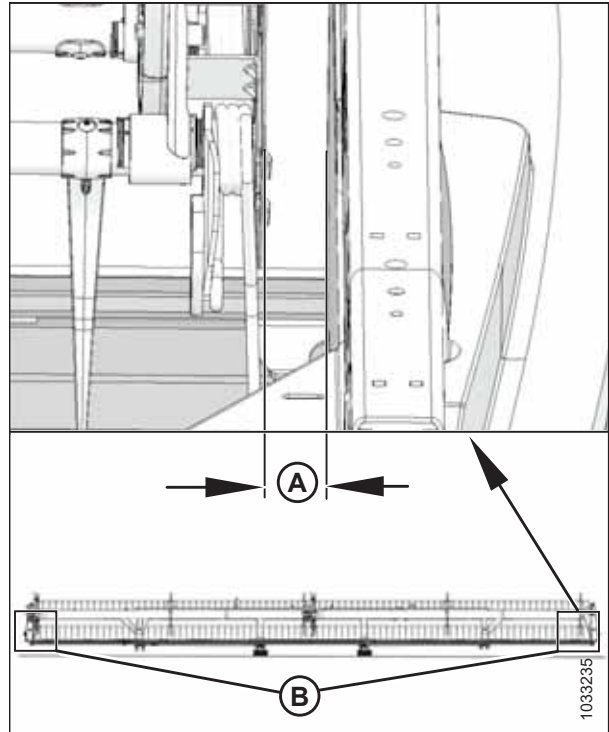
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépet beállítja.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

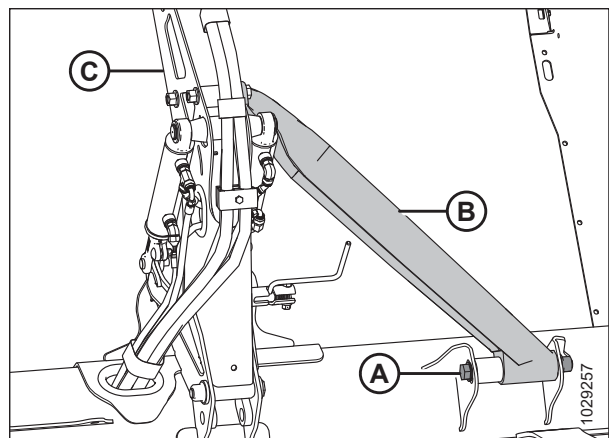
1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

4. Mérje meg az (A) távolságot a (B) helyeken a motolla ujjtartó csöve és a véglemez között a vágóasztal mindkét végén. Ha a motolla középre van állítva, a távolságoknak azonosnak kell lenniük.



Ábra 4.269: Hézag a motolla és a véglemez között

5. Lazítsa meg a csavart (A) a középső tartókaron lévő merevítőn (B).
6. A motollatartó kar (C) elülső végét mozgassa oldalirányban szükség szerint a motolla középre állításához.
7. Húzza meg a csavart (A) 457 Nm (337 font-láb) nyomatékra.



Ábra 4.270: középső tartókarja

4.13.4 Motollaemelő hidraulikarendszer légtelenítése

Alkatrészcsere után légtelenítse a hidraulikus motollaemelő rendszert.

MEGJEGYZÉS:

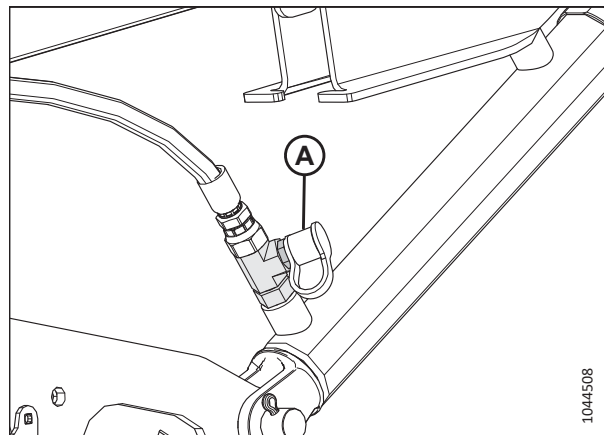
Az egymotollás vágóasztalok jobb oldali motollaemelő hengerén található a légtelenítő csatlakozó. A dupla/tripla motollás vágóasztalok esetében a bal és jobb motollaemelő hengereken található légtelenítő csatlakozók.

1. Helyezzen fel egy tömlőt a jobb oldali emelőhenger légtelenítő csatlakozójára (A). Helyezze a tömlő másik végét egy tiszta vödörbe.

MEGJEGYZÉS:

Ha légtelenítő alkatrészek szükségesek, szerezzen be Parker csatlakozót PD242 és tömlőt MD #16984.

2. Nyomja meg és tartsa lenyomva a motollaemelő gombot, amíg az olajáramlásban meg nem szűnik a hab- és buborékképződés.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 4.271: Motollaemelő rendszer légtelenítő csatlakozója

4. Vegye le a tömlőt az emelőhenger légtelenítő csatlakozójáról.
5. A dupla és tripla motollás vágóasztalok esetében ismételje meg a(z) [1, oldal 721 – 4, oldal 721](#) lépéseket a bal oldali emelőhengeren.
6. Győződjön meg róla, hogy a motollaemelő hengerek szinkronban végzik az emelést és a leengedést.
7. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
8. Ellenőrizze a motolla és vágószerkezet közötti hézagot. Az utasításokat lásd: [Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése, oldal 713](#).

4.13.5 Motollaujjak

Ha egy motollaujj megsérült vagy elhasználódott, el kell távolítani, hogy ki lehessen cserélni. A motolla ujjai acélból vagy műanyagból készülnek.

FONTOS:

A motollaujjakat tartsa jó állapotban, ha szükséges, egyenesítse ki vagy cserélje ki őket.

Acél motollaujjak eltávolítása

A sérült acél motollaujjakat le kell vágni a motolla ujjtartó csövéről.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



FIGYELMEZTETÉS

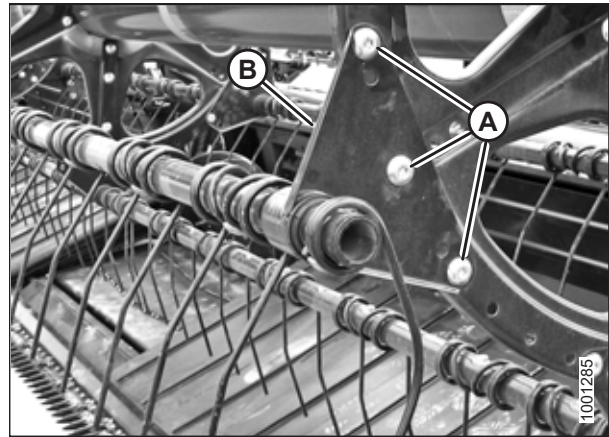
A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FONTOS:

Hogy az ujjtartó cső és más alkatrészek sérülését elkerülje, mindig gondoskodjon az ujjtartó cső alátámasztásáról.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
5. Távolítsa el az ujjtartó cső perselyeit a középső és a bal oldali motollatárcsánál lévő megfelelő ujjtartó csőből. Az utasításokat lásd: *Perselyek eltávolítása motollákról, oldal 725.*
6. Szerelje az ujjtartó cső tartókarjait (B) a motollatárcsára az eredeti rögzítési pontokon (A).
7. Vágja le a sérült motollaujjat, hogy le lehessen venni az ujjtartó csőről.
8. Távolítsa el a csavarokat az eredeti motollaujj mellett lévő motollaujjakról, és csúsztassa át a motollaujjakat a levágott motollaujj helyére. Szükség szerint távolítsa el a tartókarokat [B] az ujjtartó csövekről.



Ábra 4.272: Az ujjtartó cső tartókarja

Acél motollaujjak felszerelése

A régi acél motollaujj eltávolítása után egy új ujj tolható a csőre.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás feltételezi, hogy egy ujjat eltávolítottak a gépről. Az ujjak eltávolítására vonatkozó utasításokat lásd: *Acél motollaujjak eltávolítása, oldal 721.*

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

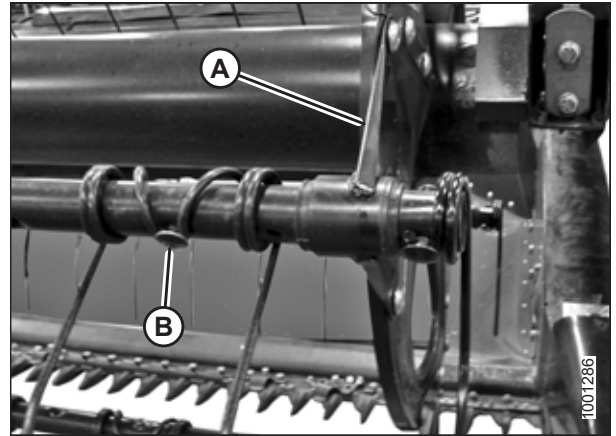
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FONTOS:

Hogy az ujjtartó cső és más alkatrészek sérülését elkerülje, mindig gondoskodjon az ujjtartó cső alátámasztásáról.

1. Csúsztassa az új ujjat és az ujjtartó cső tartókarját (A) a cső végére.
2. Szerelje fel az ujjtartó cső perselyeit. Az utasításokat lásd: *Perselyek felszerelése motollákra, oldal 728.*
3. A csavarokkal és anyákkal (B) rögzítse az ujjakat az ujjtartó csőhöz.



Ábra 4.273: Ujjtartó cső

Műanyag motollaujjak eltávolítása

A műanyag motollaujjakat egyetlen Torx® csavar rögzíti az ujjtartó csőhöz.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

VESZÉLY

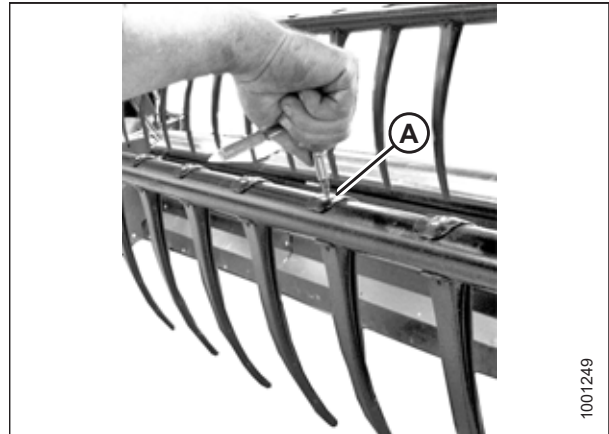
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*

5. Távolítsa el a csavart (A) egy Torx® Plus 27 IP dugókulcs segítségével.



1001249

Ábra 4.274: Műanyag bedobóujj eltávolítása

6. Nyomja vissza az ujj tetején lévő kapcsot a motollaccső felé a képen látható módon, és vegye ki az ujjat a csőből.



1001250

Ábra 4.275: Műanyag bedobóujj eltávolítása

Műanyag motollaujjak felszerelése

A régi műanyag motollaujj eltávolítása után az új motollaujj felszerelhető.

! VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

! FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás feltételezi, hogy egy ujjat eltávolítottak a gépről. Az ujjak eltávolításának leírását lásd a *Műanyag motollaujjak eltávolítása, oldal 723* c. részben.

1. Helyezze az új ujjat az ujjtartó cső hátuljára. Az ujj alján lévő fület akassza be az ujjtartó cső alsó furatába.
2. Óvatosan emelje meg a felső peremet, és forgassa el az ujjat a képen látható módon, amíg az ujj felső részén lévő fül bele nem akad az ujjtartó cső felső furatába.

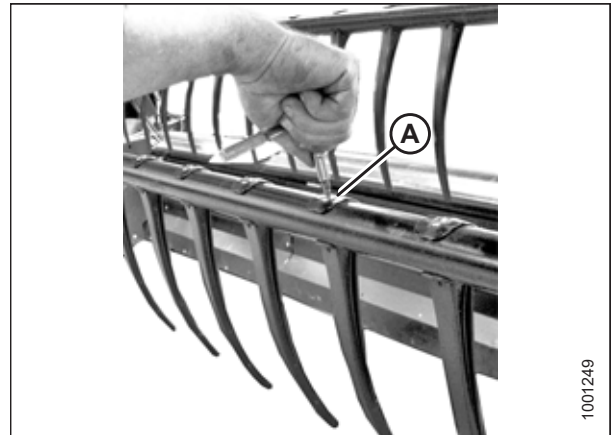


Ábra 4.276: Műanyag ujj felszerelése

3. Hajtsa be a csavart (A) egy Torx Plus® 27 IP dugókulcs segítségével, és húzza meg 8,5–9,0 Nm (6,3–6,6 font-láb [75–80 font-coll]) nyomatékra.

FONTOS:

A rögzítőcsavar meghúzása előtt **NE** fejtse ki erőt a motollaujjra. A rögzítőcsavar meghúzása nélküli erőhatás eltörheti az ujjat vagy elnyírhatja a rögzítőcsapokat.



Ábra 4.277: Műanyag ujj felszerelése

4.13.6 Ujjtartócső-perselyek

A motolla ujjtartó csőve egy, a motollatárcsához erősített ujjtartócső-perselybe van helyezve. Ha az ujjtartó cső perselye megsérül vagy elhasználódik, ki kell cserélni.

Perselyek eltávolítása motollákról

Az ujjtartó csövet a perselyhez rögzítő bilincseket ki kell oldani, hogy a félperselyeket el lehessen távolítani.

! VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

! FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FONTOS:

Hogy az ujjtartó cső és más alkatrészek sérülését elkerülje, mindig gondoskodjon az ujjtartó cső alátámasztásáról.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*

MEGJEGYZÉS:

Ha csak a bütökvégperselyt cseréli ki, folytassa a(z) *10, oldal 727* lépéssel.

Középső tárcsa és hátsó perselyek

5. Távolítsa el a motolla véglemezét és a véglemeztartót (C) a motolla záró végéről az ujjtartó cső megfelelő helyén.

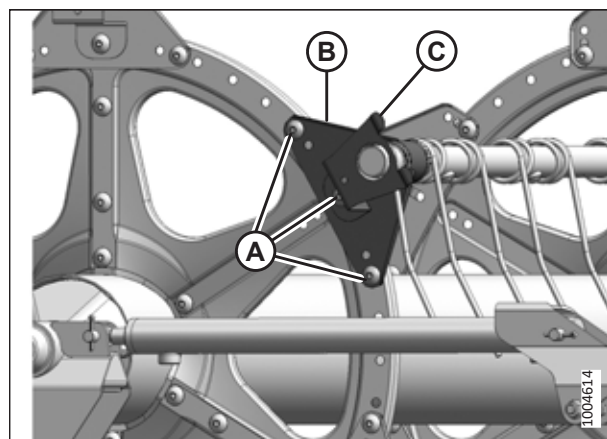
MEGJEGYZÉS:

A középső tárcsán nincsenek motolla véglemezek.

6. Távolítsa el a csavarokat (A), amelyek az ujjtartócső-tartókart (B) a tárcsához rögzítik.

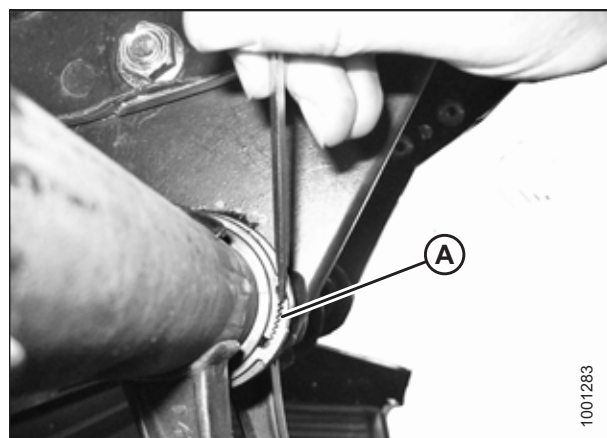
FONTOS:

Jegyezze meg a karon és a tárcsán lévő furatok helyét, és gondoskodjon arról, hogy a csavarokat (A) az eredeti helyükre szerelje vissza.



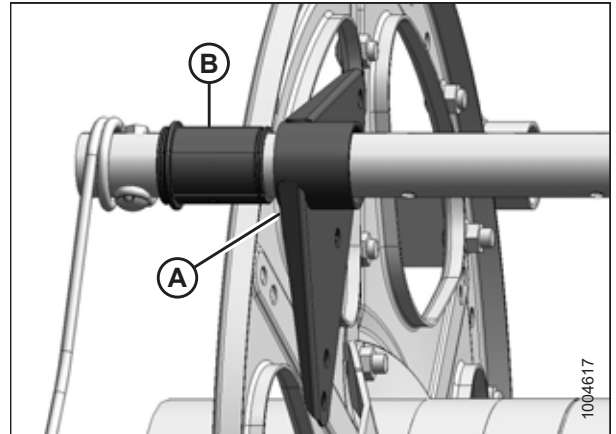
Ábra 4.278: Záró vég

7. Feszítse szét a perselybilincset (A) egy kis csavarhúzóval, hogy szétválassza a fogazást. Húzza le a bilincset az ujjtartó csőről.



Ábra 4.279: Perselybilincs

8. Forgassa el az ujjtartó cső tartókarját (A), amíg a tárcsa mellett el nem tud haladni, majd csúsztassa le a kart befelé a perselyről (B).
9. Távolítsa el a félperselyeket (B). Ha szükséges, távolítsa el a következő motollaujját, hogy a kar lecsúszhasson a perselyről. Szükség esetén tanulmányozza a következő eljárásokat:
 - *Műanyag motollaujjak eltávolítása, oldal 723*
 - *Acél motollaujjak eltávolítása, oldal 721*



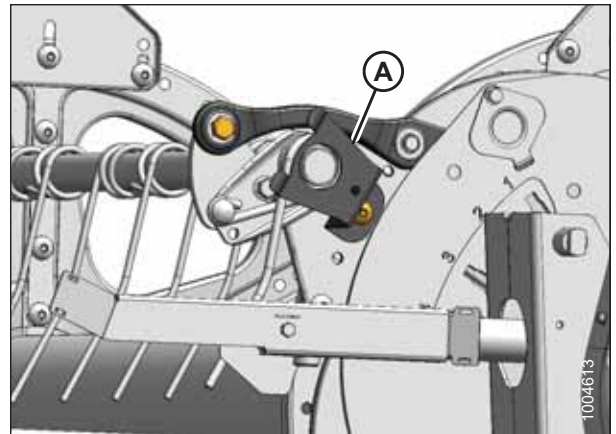
Ábra 4.280: Persely

Bütyökvégperselyek

10. Távolítsa el a véglemezeket és a véglemeztartót (A) a bütykös végen lévő megfelelő ujjtartó cső helyéről.

MEGJEGYZÉS:

A bütyökvégperselyek eltávolításához az ujjtartó csövet át kell mozgatni a tárcsakarokon, hogy a perselyhez hozzáférjen.



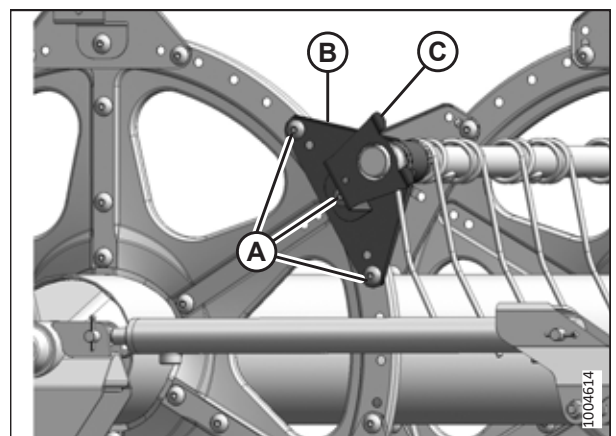
Ábra 4.281: Bütykös vég

11. Távolítsa el a motolla véglemézét és a véglemeztartót (C) a motolla záró végéről az ujjtartó cső megfelelő helyén.

MEGJEGYZÉS:

A középső tárcsán nincsenek motolla véglemezek.

12. Távolítsa el a csavarokat (A), amelyek az ujjtartó cső tartókarjait (B) a hátsó és a középső tárcsákhoz rögzítik.



Ábra 4.282: Záró vég

Perselyek felszerelése motollákra

Miután a régi ujjtartó cső félperselyeit eltávolította, az újakat be lehet szerelni.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás feltételezi, hogy a *Perselyek eltávolítása motollákról, oldal 725* lépéseket már elvégezték.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

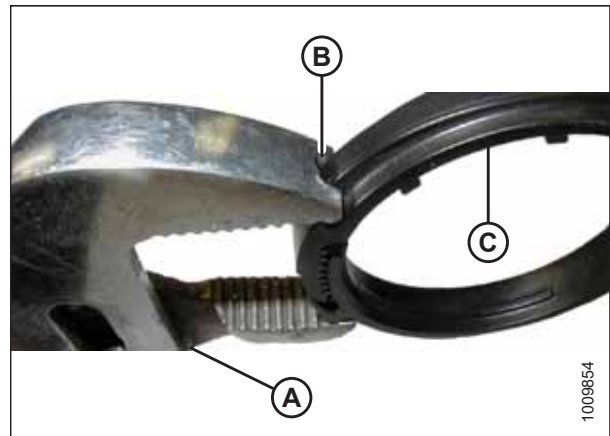
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FONTOS:

A cső vagy más alkatrészek sérülésének elkerülése érdekében mindig gondoskodjon arról, hogy az ujjtartó cső mindig alá legyen támasztva.

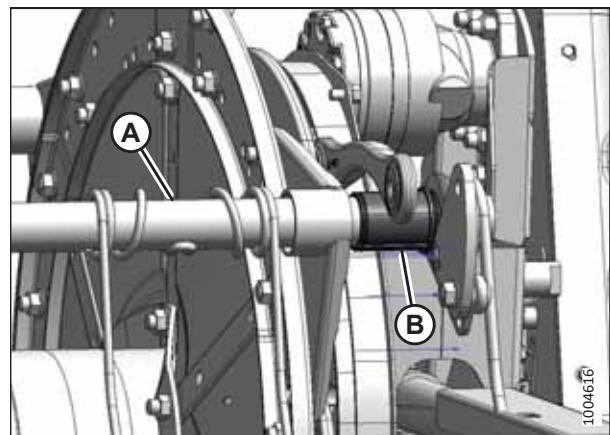
1. Egy speciális kialakítású papagájfogóval (A) szerelje fel a perselybilincseket (C). Fogja satuba a papagájfogót, és köszörüljön egy-egy vállat (B) a csőreibe, hogy a képen látható módon illeszkedjenek a bilincshez.



Ábra 4.283: Speciális kialakítású papagájfogó

Bütyökvégperselyek

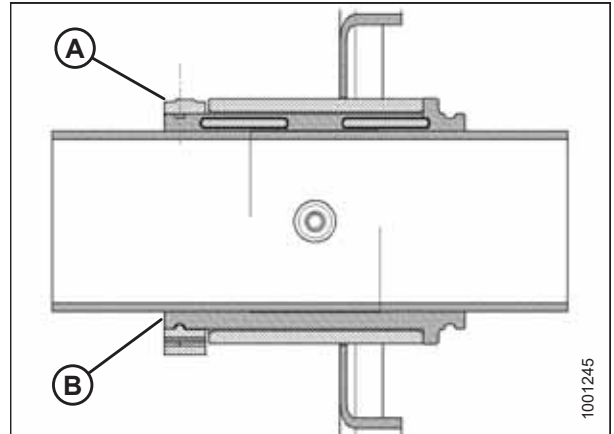
2. Helyezze a félperselyeket (B) az ujjtartó csőre (A) úgy, hogy a perem nélküli vége az ujjtartó cső karja mellett legyen, és az egyes félperselyek fülét pozicionálja az ujjtartó csőben lévő furatba.
3. Csúsztassa az ujjtartó csövet (A) a motolla hátsó vége felé, hogy a perselyt (B) az ujjtartó cső tartókarjára helyezze. Ha a ujjtartócső-tartók fel vannak szerelve, győződjön meg arról, hogy az ezeken a helyeken lévő perselyek beelsűsznek a tartóba.
4. Szerelje vissza a korábban eltávolított bedobóujjakat. Szükség esetén tanulmányozza a következő eljárásokat:
 - *Műanyag motollaujjak felszerelése, oldal 724*
 - *Acél motollaujjak felszerelése, oldal 722*



Ábra 4.284: Bütykös vég

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. Szerelje fel a perselybilincset (A) az ujjtartó csőre a persely (B) perem nélküli vége mellé.
6. Helyezze a bilincset (A) a perselyre (B) úgy, hogy a bilincs és a persely szélei egy vonalban legyenek, amikor a bilincs a persely hornyába illeszkedik, és a rögzítőfüleket lezárják.

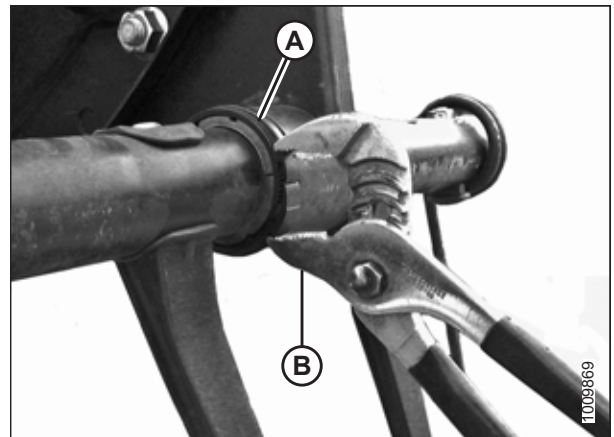


Ábra 4.285: Persely

7. Egy speciális kialakítású papagájfogó (B) segítségével szorítsa meg a bilincset (A) addig, amíg a motollaajj nyomóereje már **NEM** képes elmozdítani.

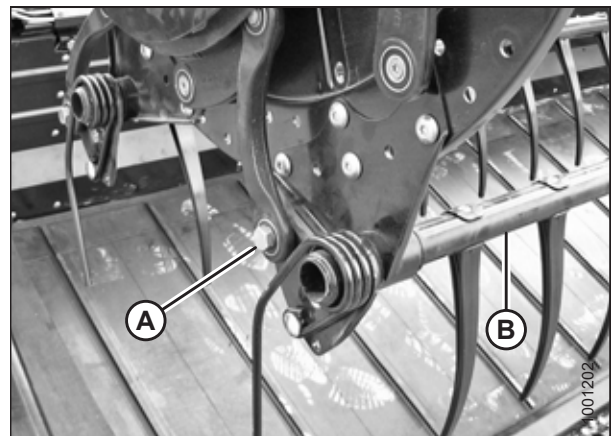
FONTOS:

A bilincs túlhúzása töréshez vezethet.



Ábra 4.286: Bilincs felszerelése

8. Igazítsa az ujjtartó csövet (B) a bütykös karhoz, és hajtsa be a csavart (A). Húzza meg a csavart 165 Nm (120 font-láb) nyomatékkal.



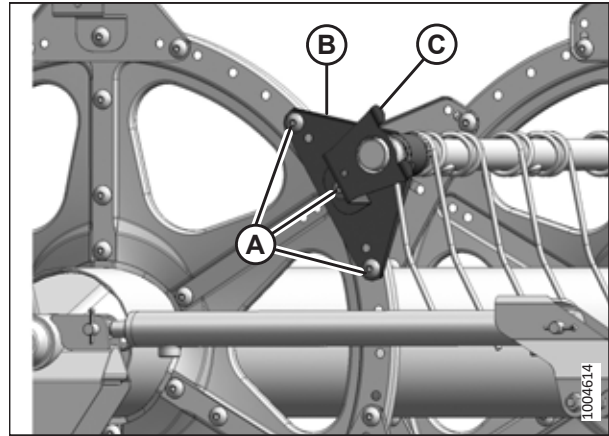
Ábra 4.287: Bütykös vég

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

- Szerelje fel a csavarokat (A), amelyek az ujjtartócső-tartókart (B) a középső tárcsához rögzítik.
- Szerelje fel az ujjtartó cső karját (B) és a véglemez tartóját (C) a motolla hátsó végére az ujjtartó cső megfelelő helyén. Rögzítse a tartót csavarokkal (A).

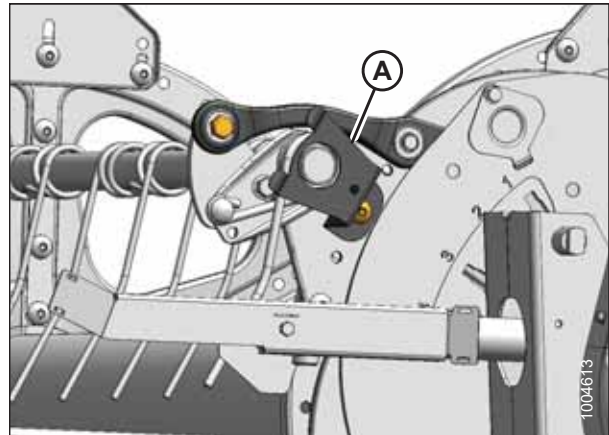
MEGJEGYZÉS:

A középső tárcsákon nincsenek véglemezek.



Ábra 4.288: Záró vég

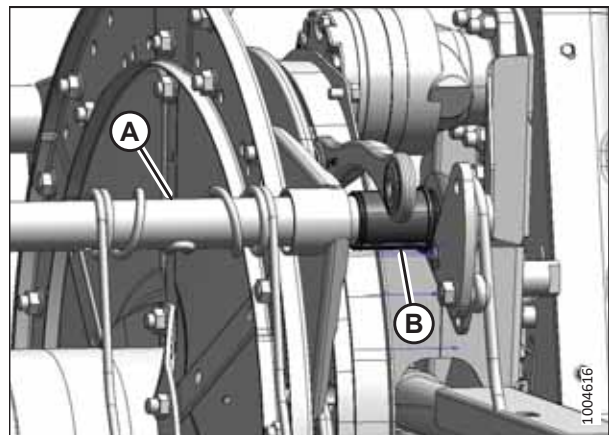
- Szerelje fel a véglemez tartót (A) a megfelelő ujjtartó cső helyére a motolla bütykös végén.
- Szerelje vissza a motolla véglemezeit. Az utasításokat lásd: [4.13.7 Motolla véglemezek, oldal 731](#).



Ábra 4.289: Bütykös vég

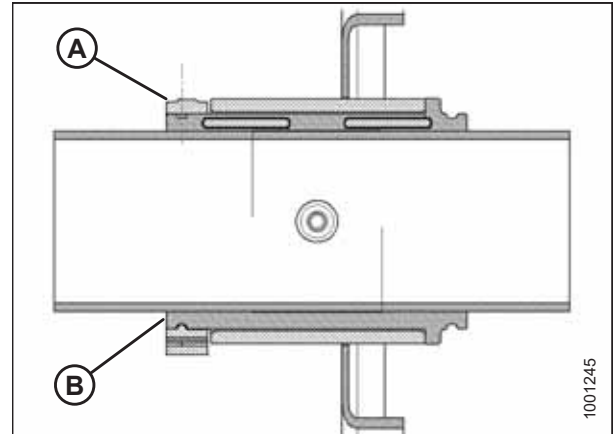
Középső tárcsa és hátsó perselyek

- Helyezze a félperselyeket (B) az ujjtartó csőre (A) úgy, hogy a perem nélküli vége az ujjtartó cső karja mellett legyen, és az egyes félperselyek fülét pozicionálja az ujjtartó csőben lévő furatba.
- Csúsztassa az ujjtartó csövet (A) a perselyre (B). Helyezze az ujjtartó csövet a tárcsához az eredeti helyére.
- Szerelje vissza a korábban eltávolított bedobóujjakat. Az utasításokat lásd:
 - [Műanyag motollaujjak felszerelése, oldal 724](#)
 - [Acél motollaujjak felszerelése, oldal 722](#)



Ábra 4.290: Bütykös vég

16. Szerelje fel a perselybilincset (A) az ujjtartó csőre a persely (B) perem nélküli vége mellé.
17. Helyezze a bilincset (A) a perselyre (B) úgy, hogy a bilincs és a persely szélei egy vonalban legyenek, amikor a bilincs a persely hornyába illeszkedik, és a rögzítőfüleket lezárják.

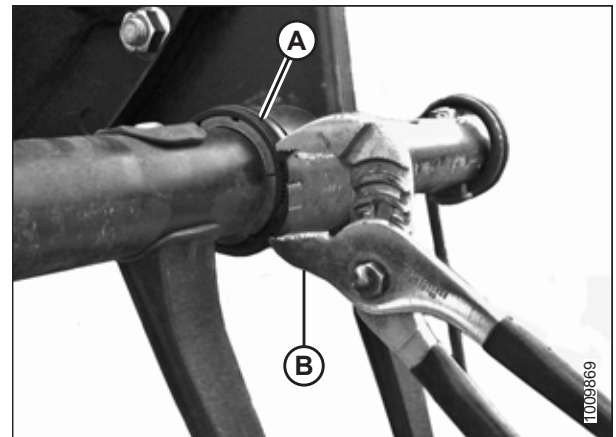


Ábra 4.291: Persely

18. Egy speciális kialakítású papagájfogó (B) segítségével szorítsa meg a bilincset (A) addig, amíg a motollaui nyomóereje már **NEM** képes elmozdítani.

FONTOS:

A bilincs túlhúzása töréshez vezethet.

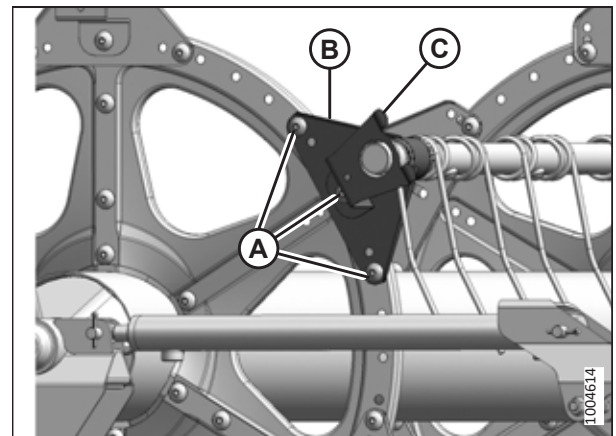


Ábra 4.292: Bilincs felszerelése

19. Szerelje fel a csavarokat (A), amelyek az ujjtartócső-tartókart (B) a középső tárcsához rögzítik.
20. Szerelje fel az ujjtartó cső karját (B) és a véglemez tartóját (C) a motolla hátsó végére az ujjtartó cső megfelelő helyén. Rögzítse a tartót csavarokkal (A).

MEGJEGYZÉS:

A középső tárcsákon nincsenek véglemezek.

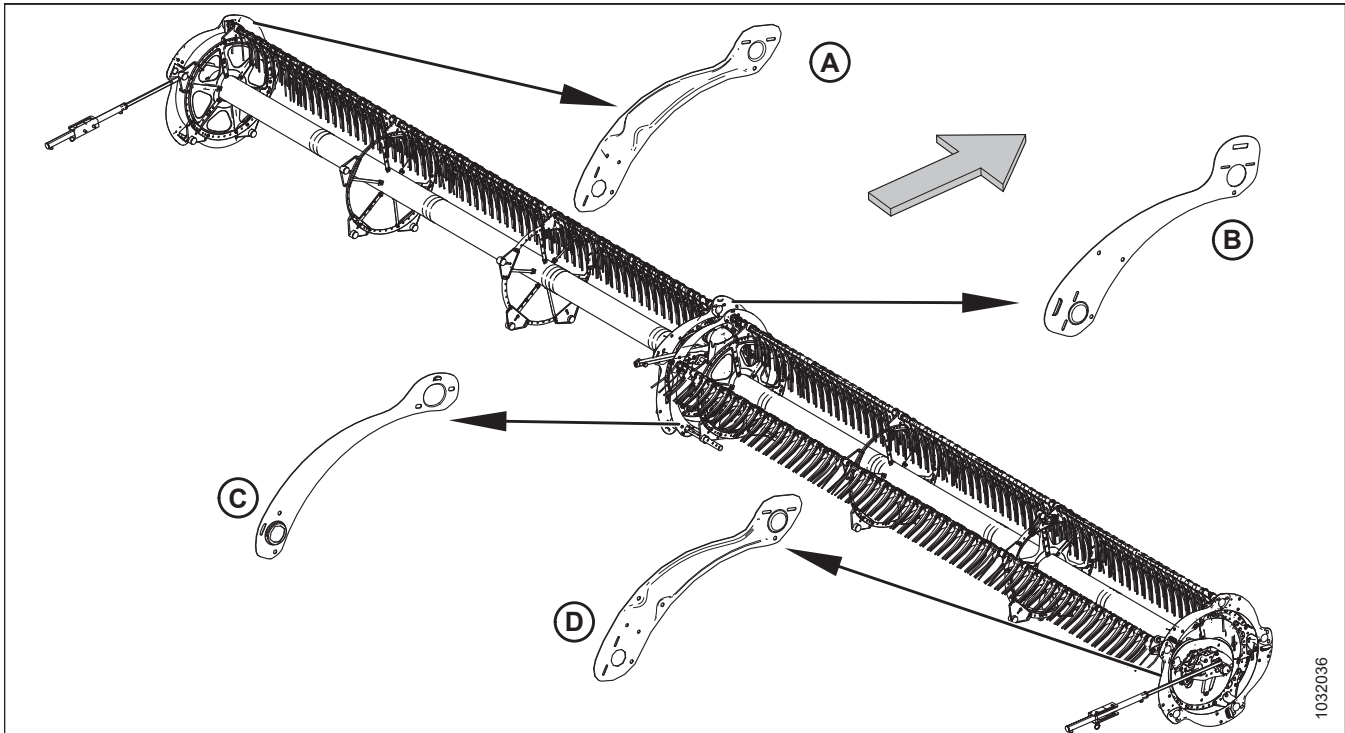


Ábra 4.293: Záró vég

4.13.7 Motolla véglemezek

A motolla oldalburkolatai és tartói nem igényelnek rendszeres karbantartást, de rendszeresen ellenőrizni kell az épségüket, ill. hogy a kötőelemeik hiánytalanul megvannak-e, és nem lazultak-e meg. Az enyhén horpadt vagy deformálódott oldalburkolatok és tartók javíthatók, de a súlyosan sérült alkatrészeket ki kell cserélni.

Négyféle oldalburkolat létezik. Győződjön meg róla, hogy a megfelelő burkolatot a megfelelő helyre szerelje be, a következő ábrán látható módon: [4.294 Motolla véglemezek, oldal 732](#).



Ábra 4.294: Motolla véglemezek

A - Záró vég, külső oldal (MD #311695)
C - Záró vég, belső oldal (MD #311795)

B - Bütykös vég, belső oldal (MD #273823)
D - Bütykös vég, külső oldal (MD #311694)

MEGJEGYZÉS:

Az ábrán látható nyíl a gép eleje felé mutat.

Motolla véglemezek cseréje a külső bütykös végnél

A motolla véglemezeinek cseréjére vonatkozó eljárás külön megjegyzés hiányában a külső bütykös végre vonatkozik.

⚠ VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

Az eljárás ábráin szereplő nyilak a vágóasztal elülső részét jelzik.

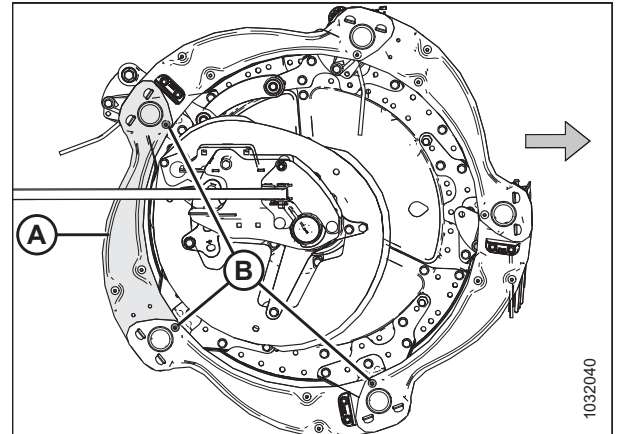
MEGJEGYZÉS:

Tartsa meg az összes eltávolított alkatrészt, hacsak nem kap más utasítást.

1. Engedje le teljesen a vágóasztalt és a motollát.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

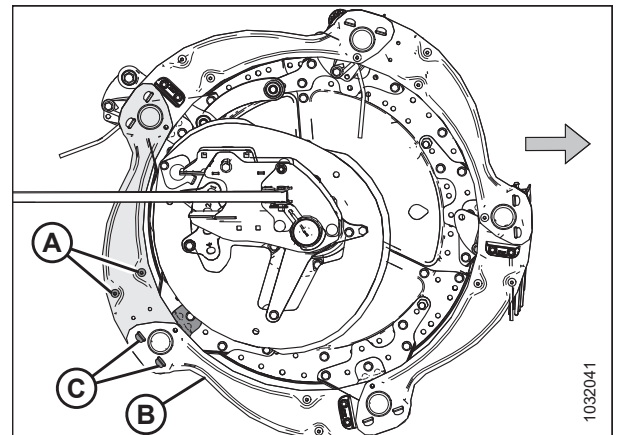
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez (A) hozzáférhetővé válik.
4. Távolítsa el a három csavart (B).



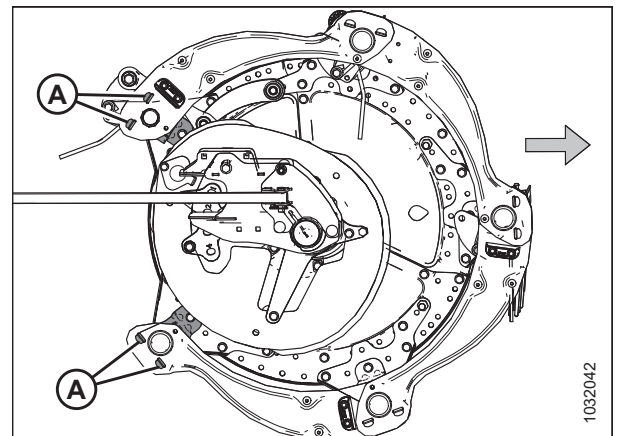
Ábra 4.295: Motolla véglemezek – Külső bütykös vég

5. Távolítsa el a két csavart és anyát (A). Távolítsa el a külső bütykös terelőlapot.
6. Emelje le a motolla véglemezét (B) a tartójáról (C).



Ábra 4.296: Motolla véglemezek – Külső bütykös vég

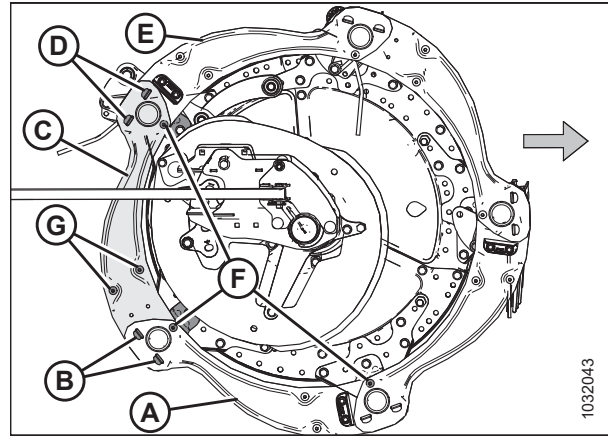
7. Távolítsa el a motolla véglemez a tartókról (A).



Ábra 4.297: Motolla véglemez eltávolítva – Külső bütykös vég

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Kissé emelje le a meglévő motollavéglemez (A) végét a tartóról (B).
9. Helyezze az új motollavéglemez (C) a tartóra (B) a meglévő motollavéglemez (A) alá.
10. Pozicionálja az új motollavéglemez másik végét (C) a másik tartóra (D) a meglévő motollavéglemez (E) fölé.
11. Szerelje vissza a három csavart (F).
12. Szerelje vissza a két csavart (G), a külső bütykös terelőlapot és az anyákat (a 5. oldal 733 lépésben eltávolítva) az új motollavéglemezre.
13. Húzza meg az összes felszerelt kötőelemet.



Ábra 4.298: Motolla véglemezek – Külső bütykös vég

Motolla véglemezek cseréje a belső bütykös végnél

A motollavéglemez cseréjét leíró eljárás a belső bütykös végre vonatkozik.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

VESZÉLY

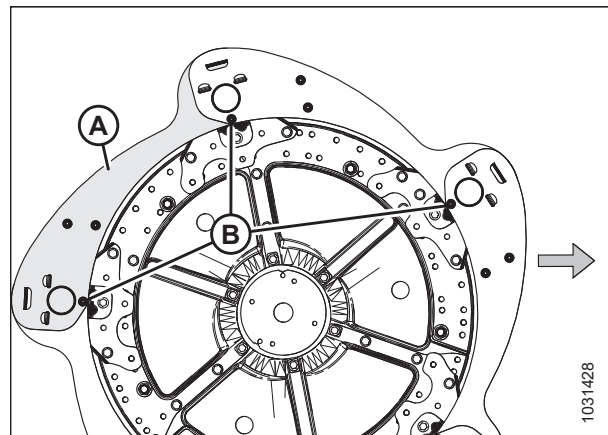
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A belső és a külső bütykös végeknél a motollavéglemez eltérőek. Referenciaként lásd a következő ábrát: 4.294, oldal 732.

MEGJEGYZÉS:

A következő ábrákon látható nyilak a gép eleje felé mutatnak.

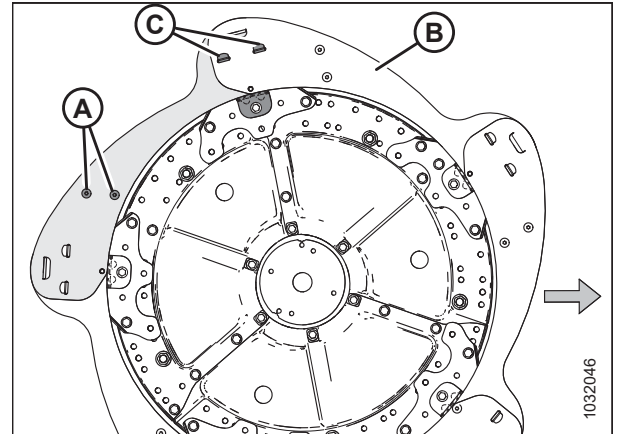
1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motollavéglemez (A) hozzáférhetővé nem válik.
5. Távolítsa el a három csavart (B).



Ábra 4.299: Motolla véglemezek – Belső bütykös vég

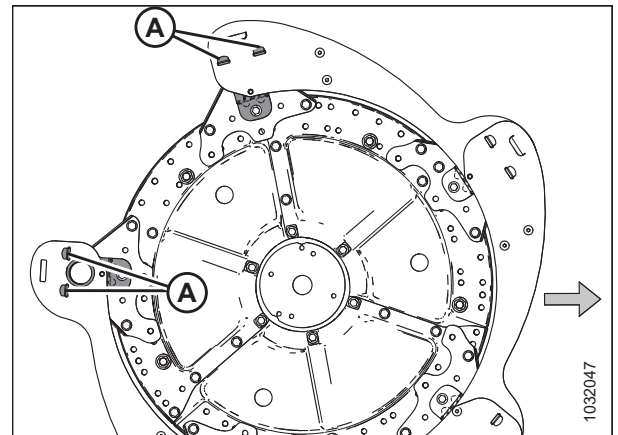
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Távolítsa el és őrizze meg a két csavart (A), a bütykös terelőlapot és az anyákat a motollavéglemezről.
7. Emelje le a motolla véglemezt (B) a tartójáról (C).



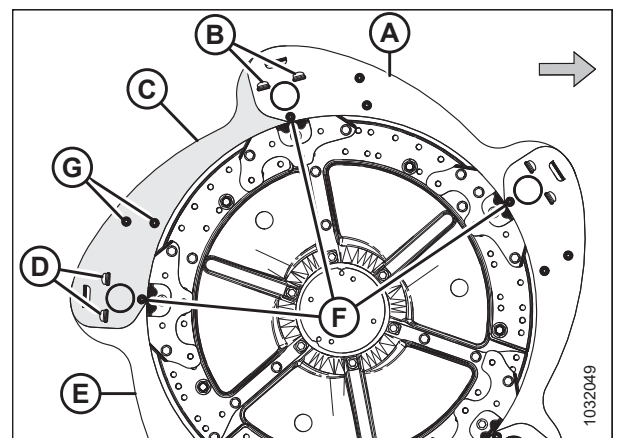
Ábra 4.300: Motolla véglemezek – Belső bütykös vég

8. Távolítsa el a motolla véglemezt a tartókról (A).



Ábra 4.301: Motolla véglemez eltávolítva – Belső bütykös vég

9. Kissé emelje le a meglévő motollavéglemez (A) végét a tartóról (B).
10. Helyezze az új motollavéglemezt (C) a tartóra (B) a meglévő motollavéglemez (A) alá.
11. Pozicionálja az új motollavéglemez másik végét (C) a másik tartóra (D) a meglévő motollavéglemez (E) fölé.
12. Szerelje vissza a három csavart (F).
13. Szerelje vissza a két csavart (G), a bütykös terelőlapot és az anyákat (a [6. oldal 735](#) lépésben eltávolítva) az új motollavéglemezre.
14. Húzza meg az összes felszerelt kötőelemet.



Ábra 4.302: Motolla véglemezek – Belső bütykös vég

Motolla véglemezek cseréje a külső záró végnél

Ha a motollavéglemez sérült, akkor ki kell cserélni.

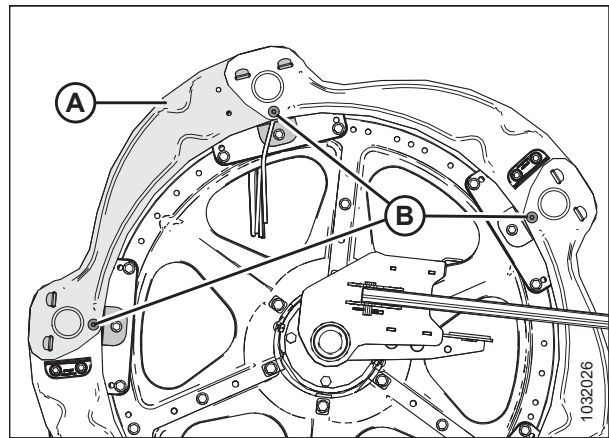
⚠ VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

⚠ VESZÉLY

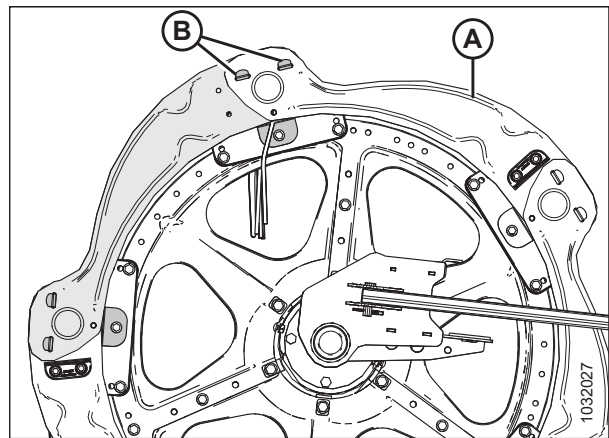
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez (A) hozzáférhetővé válik.
5. Távolítsa el a három csavart (B).



Ábra 4.303: Motolla véglemezek – Külső záró vég

6. Emelje le a tárcsa végvédőjének végét (A) a tartóról (B).

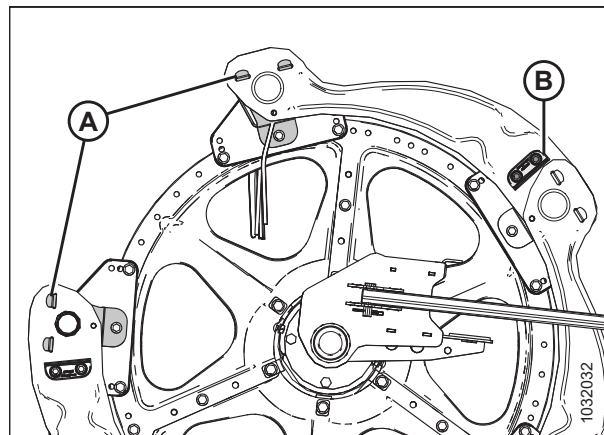


Ábra 4.304: Motolla véglemezek – Külső záró vég

7. Távolítsa el a motolla véglemezt a tartókról (A).
8. Távolítsa el a motolla terelőlapátját, ha a motolla véglemezeire van szerelve.

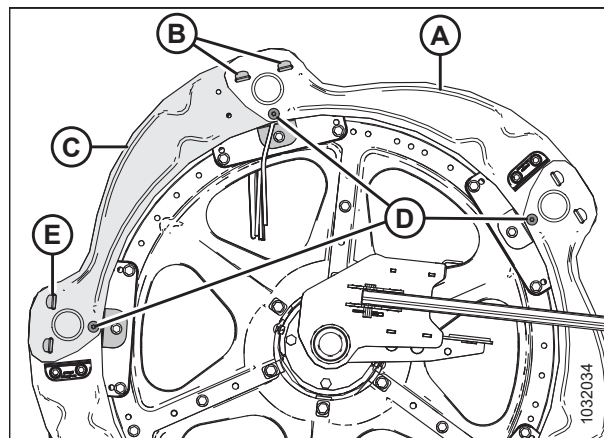
MEGJEGYZÉS:

A motolla terelőlapátjai (B) felváltva vannak felszerelve a motolla véglemezeire.



Ábra 4.305: Motolla véglemez eltávolítva – Külső záró vég

9. Kissé emelje le a motolla véglemez (A) végét a tartóról (B).
10. Helyezze az új motollavéglemezt (C) a tartóra (B) a meglévő motollavéglemez (A) alá.
11. Pozicionálja az új motollavéglemez másik végét (C) a másik tartóra (E) a meglévő motollavéglemez fölé.
12. Szerelje vissza a három csavart (D).
13. Szerelje vissza a terelőlapátot (amelyet a [8. oldal 737](#) lépésben távolított el) az új motollavéglemezre, ha korábban is fel volt szerelve.
14. Húzza meg az összes felszerelt kötőelemet.



Ábra 4.306: Motolla véglemezek – Külső záró vég

Motolla véglemezek cseréje a belső záró végnél

A motolla véglemezeket ki kell cserélni, ha megsérültek.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

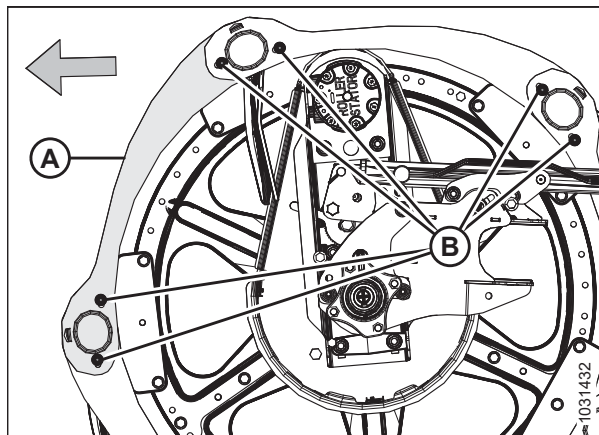
MEGJEGYZÉS:

Tartsa meg az összes eltávolított alkatrészt, hacsak nem kap más utasítást.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

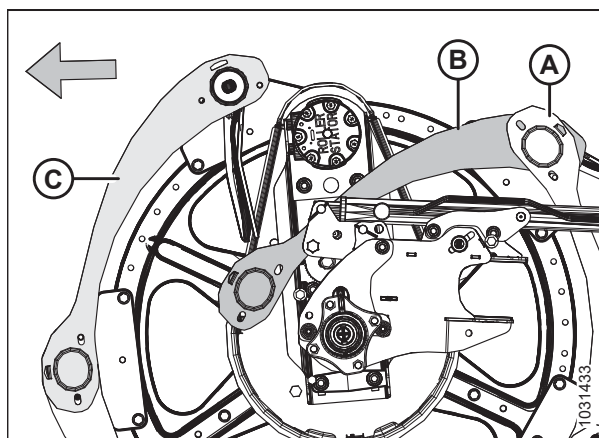
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez (A) hozzáférhetővé válik.
5. Távolítsa el a hat M10 csavart és anyát (B).



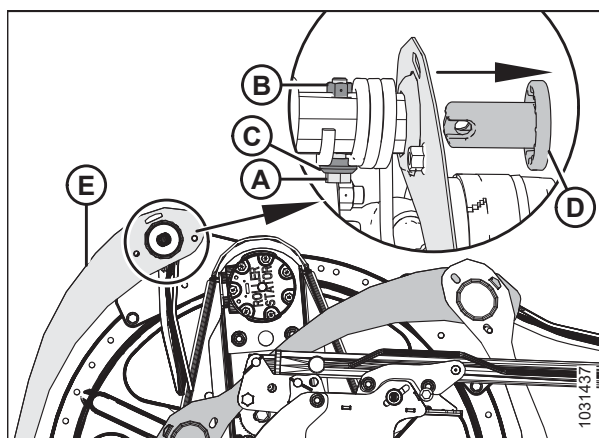
Ábra 4.307: Motolla véglemezek – Belső záró vég

6. Emelje meg a másik véglemezt (A), hogy a fület leakassza a véglemezről (B).
7. Emelje le a motolla véglemezének (B) végét a véglemezről (C), és forgassa a véglemezt (B) lefelé.



Ábra 4.308: Motolla véglemezek – Belső záró vég

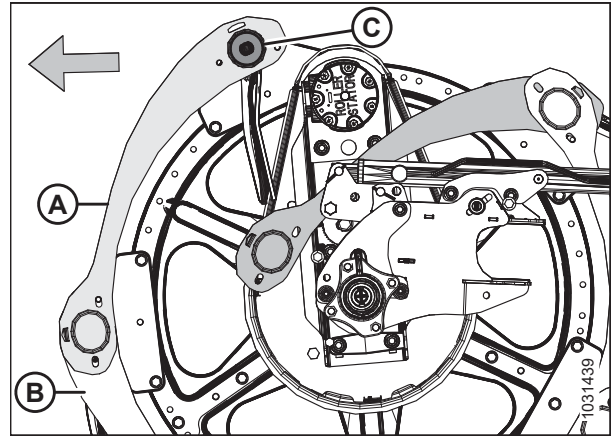
8. Távolítsa el az M10 csavart (A), az anyát (B) és a végujjrögzítőt (C) az ujjtartó csőből, amelyek a perselyt és záró végi motollaujjat rögzítik.
9. Távolítsa el a véglemez perselyét (D).
10. Távolítsa el és dobja ki a sérült motollavéglemezt (E).



Ábra 4.309: Motolla véglemezek – Belső záró vég

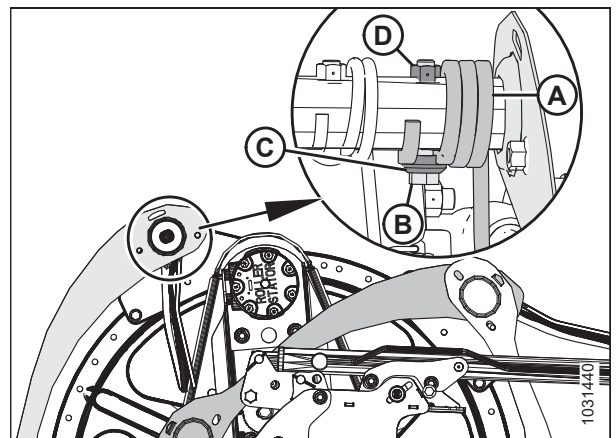
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

11. Helyezze fel az új motollavéglemezt (A) az ábra szerint. Illessze a véglemez fülét a szomszédos véglemezbe (B).
12. Illessze az új véglemez (A) másik végét az ujjtartó csőre. Rögzítse a véglemezt a persellyel (C).



Ábra 4.310: Motolla véglemezek – Belső záró vég

13. Helyezze fel a záró vég motollaujját (A) az ábrán látható módon.
14. Rögzítse a záró végi ujjat (A) és a perselyt (felszerelve a [12. oldal 739](#) lépésben) az M10 csavarral (B), a végujjrögzítővel (C) és az anyával (D).

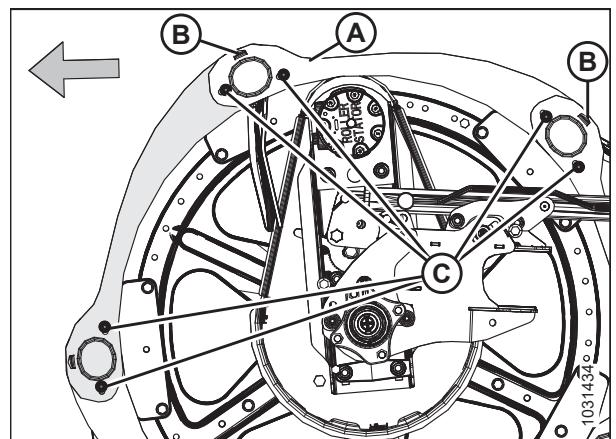


Ábra 4.311: Motolla véglemezek – Belső záró vég

15. Forgassa el felfelé a motollavéglemezt (A). Akassza be a fület (B) mindkét oldalon.
16. Rögzítse a motollavéglemezeket hat M10-es csavarral és anyával (C).
17. Húzza meg az anyákat (C) 35 Nm-re (26 font-láb).

FONTOS:

NE húzza túl az anyákat.



Ábra 4.312: Motolla véglemezek – Belső záró vég

Motollavéglemez-tartók cseréje

A motolla véglemezének tartóit ki kell cserélni, ha megsérültek.

VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

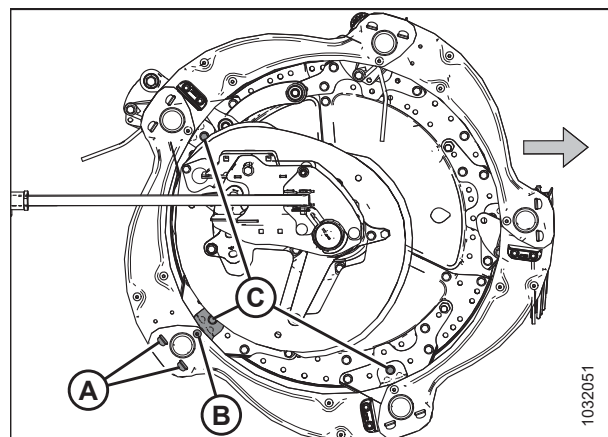
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

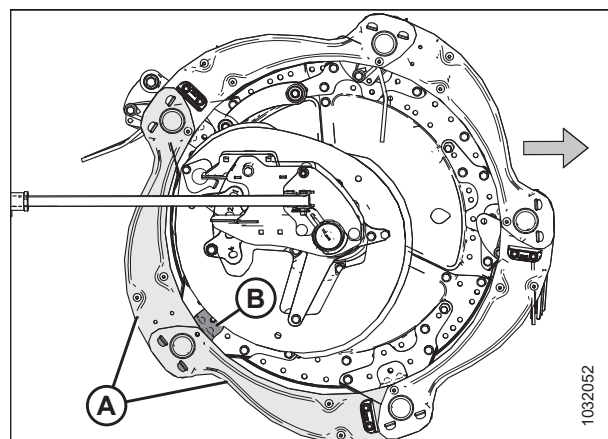
Az összes ábrán a külső bütykös vég látható.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez tartó hozzáférhetővé válik.
5. Távolítsa el a csavart (B), amely a motollavéglemezeket a tartóhoz (A) rögzíti.
6. Távolítsa el a csavarokat (C) a tartóból (A) és a két szomszédos tartóból is.



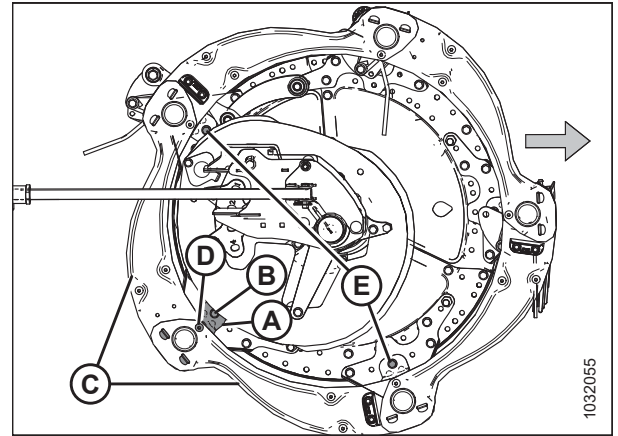
Ábra 4.313: Motolla véglemez tartók

7. Húzza el a motollavéglemezeket (A) és a tartót (B) az ujjtartó csőtől. Távolítsa el a tartót a véglemezekről.
8. Helyezze be az új tartó (B) füleit a motollavéglemezek (A) nyílásaiba. Ügyeljen rá, hogy a fülek mindkét motollavéglemezbe beakadjanak.



Ábra 4.314: Motolla véglemez tartók

9. Erősítse a tartót (A) a tárcsacikkhez a (B) csavarral és anyával. Még **NE** húzza meg a kötőelemeket.
10. Erősítse a motollavéglemezeket (C) a tartóhoz (A) csavarral és anyával (D). Még **NE** húzza meg a kötőelemeket.
11. Szerelje vissza a többi tartót csavarokkal és anyákkal (E).
12. Gondoskodjon arról, hogy az ujjtartó cső és a motollavéglemez között megfelelő távolság legyen.
13. Húzza meg az anyákat 27 Nm (20 font-láb [239 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.315: Motolla véglemez tartók

4.14 Motollahajtás

A hidraulikusan meghajtott motollamotor egy láncot hajt, amely a dupla motollás vágóasztalokon a középső karra, a tripla motollás vágóasztalokon a bal középső karra, az van erősítve.

4.14.1 Motollahajtó lánc

A motolla hajtólánca a hidraulikus meghajtású motollamotortól az motollákat forgató lánckerekekre továbbítja az energiát.

A motollahajtó lánc meglazítása

A motollahajtó lánc feszessége meglazítható, hogy a hajtás alkatrészeihez hozzá lehessen férni.

⚠ VESZÉLY

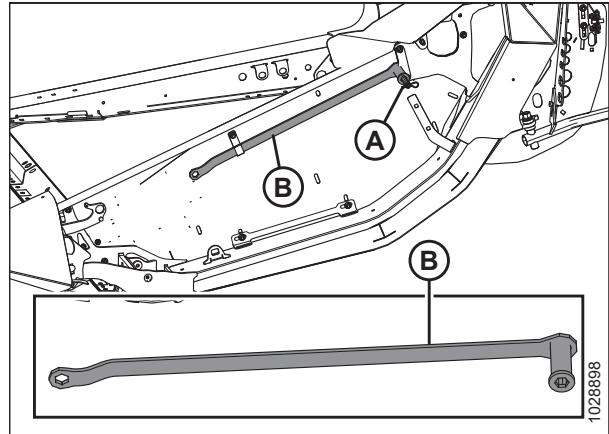
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Állítsa a motollát teljesen előre.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*
5. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*

6. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot (B) a bal oldali véglemezen lévő konzolhoz rögzítő sasszeget (A).
7. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B), és szerelje vissza a sasszeget a tartóra.

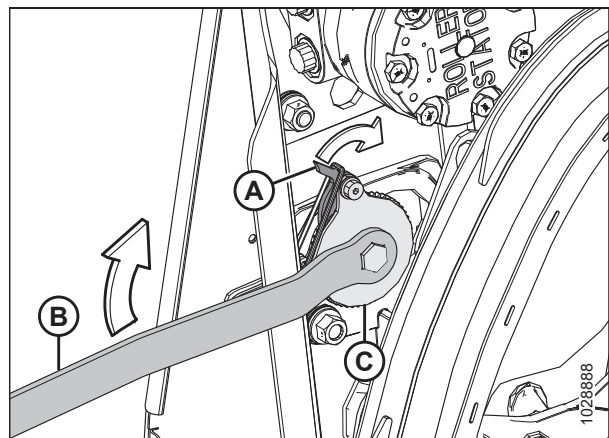


Ábra 4.316: A multifunkciós szerszám tárolóhelye

FONTOS:

NE lazítsa meg a motortartót, az gyárilag be van állítva és Belleville alátétekkel van rögzítve. A láncfeszességet a hajtás rögzítőcsavarjainak meglazítása nélkül állítsa.

8. A hüvelykujjával nyomja meg a feszítésrögzítőt (A) az óramutató járásával megegyező irányba, és tartsa a kioldott helyzetben.
9. Helyezze a multifunkciós szerszámot (B) a láncfeszítőre (C), és forgassa a multifunkciós szerszámot felfelé a láncfeszítés lazításához.
10. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot a tárolóhelyére.



Ábra 4.317: Motollahajtás

A motollahajtó lánc megfeszítése

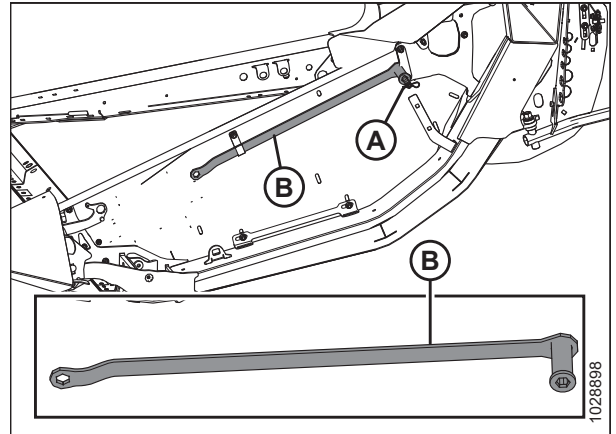
A megfelelően megfeszített hajtólánc optimális erőátvitelt biztosít, miközben minimálisra csökkenti az alkatrészek kopását.

⚠ VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*

3. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot (B) a bal oldali véglemezen lévő konzolhoz rögzítő sasszeget (A).
4. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B), és szerelje vissza a sasszeget a tartóra.



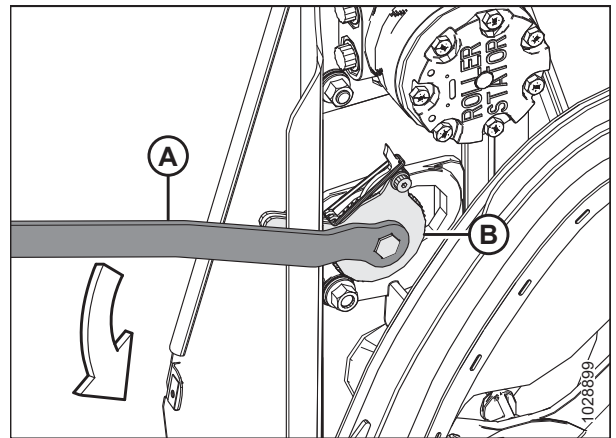
Ábra 4.318: A multifunkciós szerszám tárolóhelye – Bal oldal

5. Helyezze a multifunkciós szerszámot (A) a láncfeszítőre (B).

FONTOS:

NE lazítsa meg a motortartót, az gyárilag be van állítva és Belleville alátétekkel van rögzítve. A láncfeszességet a hajtás rögzítőcsavarjainak meglazítása nélkül állítsa.

6. Forgassa a multifunkciós szerszámot (A) lefelé, amíg a lánc meg nem feszül.



Ábra 4.319: Motollahajtás

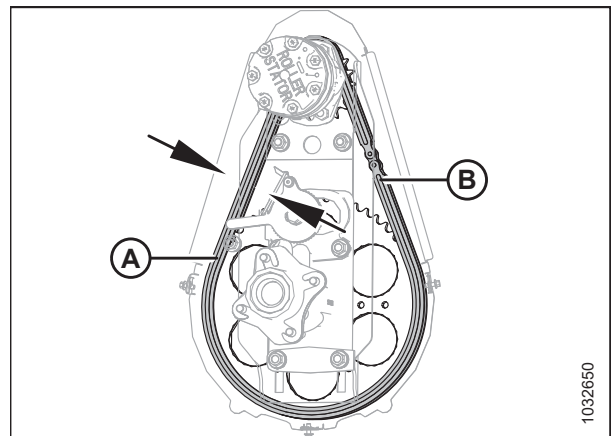
7. Ha a lánc megfeszült, forgassa felfelé a multifunkciós szerszámot, hogy a zár/retesz fogai megfelelően illeszkedjenek a feszítő fogaiba. Ha a feszítő nem ugrik egy fogat a meghúzás előtt, **NE** erőltesse a feszítőt a következő rovátkáig.

FONTOS:

NE feszítse túl a láncot. Ha túlfeszítik, a lánc túlságosan megterheli a lánckerekeket, ami a motorcsapágyak és/vagy más alkatrészek idő előtti meghibásodásához vezethet.

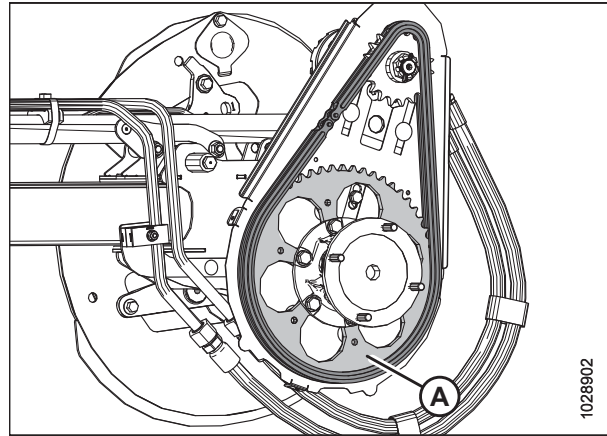
FONTOS:

A lánc egyik oldalán (A) körülbelül 38 mm (1 1/2 coll) játéknak kell lennie, míg a másik oldalon (B) feszesnek kell lennie. A lánc ilyen mértékű feszsége és játéka szükséges ahhoz, hogy a láncfeszítőn egy fogat ugorjon.



Ábra 4.320: Motollahajtás

8. Forgassa kézzel a motollát, és ellenőrizze, hogy a lánc megfelelően beül az alsó lánckerék (A) minden fogába. Az alkatrészek károsodásának elkerülése érdekében ügyeljen arra, hogy a lánc ne feszüljön túlságosan a motolla forgatásakor.
9. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot a tárolóhelyére.
10. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 4.321: Motollahajtás

4.14.2 Motollahajtó lánckerék

A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve.

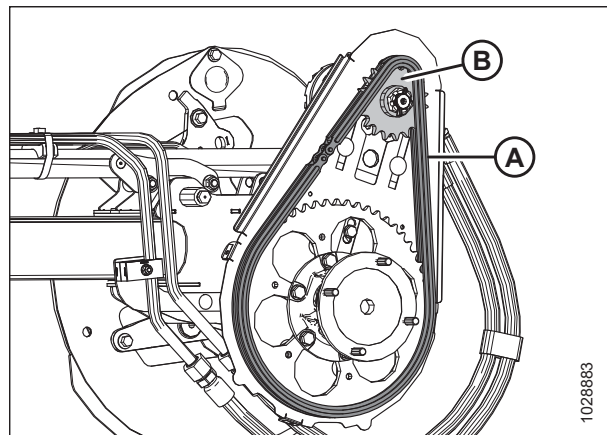
A motollahajtás egysoros lánckerekének eltávolítása

A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve. A motolla sebessége és nyomatéka a meghajtó és a meghajtott lánckerék cseréjével változtatható.

! VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: [A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.](#)
3. Lazítsa meg a motollahajtó láncot (A). Az utasításokat lásd: [A motollahajtó lánc meglazítása, oldal 741.](#)
4. Vegye le a motollahajtó láncot (A) a motollahajtó lánckerékről (B).

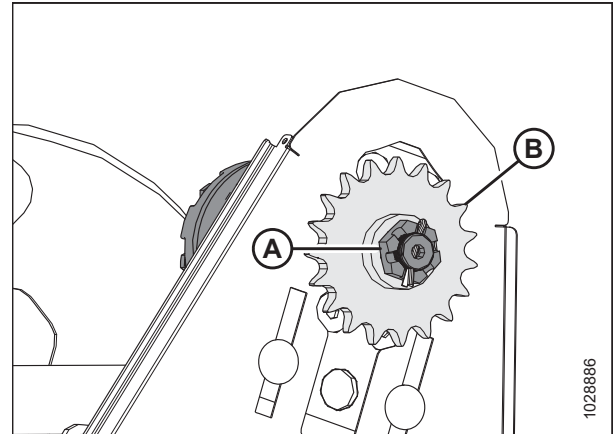


Ábra 4.322: Egysoros lánckerék

5. Vegye le a sasszeget és a koronás anyát (A) a motortengelyről.
6. Távolítsa el a motollahajtó lánckereket (B). Ügyeljen arra, hogy a retesz a tengelyben maradjon.

FONTOS:

Nehogy a motorban kárt tegyen, használjon lehúzó, ha a hajtólánckerék (B) kézzel nem vehető le. **NE** használjon feszítővasat és/vagy kalapácsot a hajtólánckerék eltávolításához.



Ábra 4.323: Egysoros lánckerék

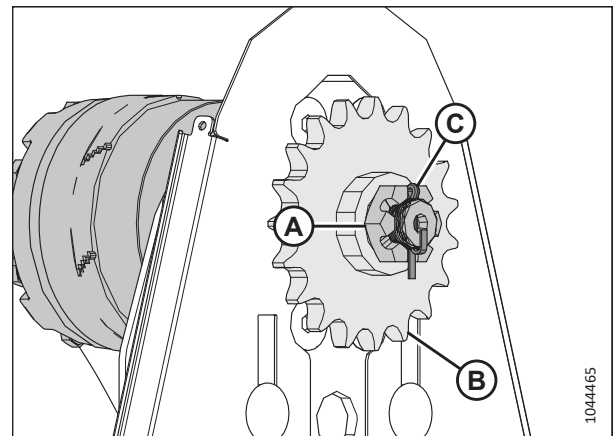
A motollahajtás egysoros lánckerekének felszerelése

A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve. A motolla sebessége és nyomatéka a meghajtó és a meghajtott lánckerek cseréjével változtatható.

⚠ VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

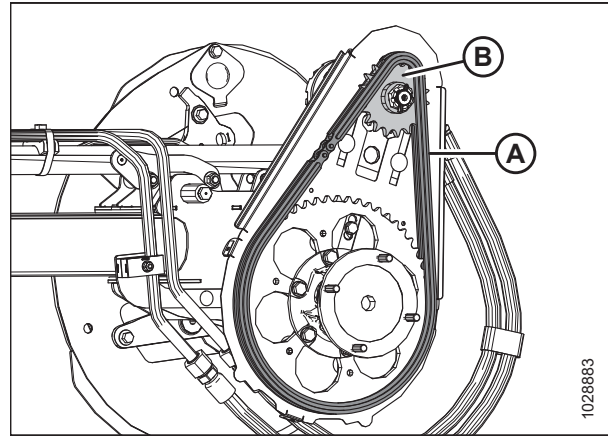
1. Igazítsa a lánckerék (B) reteszhornyát a motortengelyen lévő reteszhez, és csúsztassa a lánckereket (B) a tengelyre. Rögzítse koronás anyával (A).
2. Húzza meg a koronás anyát (A) 12 Nm (8,85 font-láb [106 font-coll]) nyomatékra.
3. Ha szükséges, húzza meg a koronás anyát (A) a következő nyílásig, hogy a sasszeg (C) behelyezhesse. Hajlítsa a sasszeg hosszabbik szárát a motortengely végére.



Ábra 4.324: Egysoros lánckerék

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Szerelje fel a hajtóláncot (A) a meghajtó lánckerekre (B).
5. Feszítse meg a hajtóláncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 742.*
6. Szerelje vissza a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 49.*

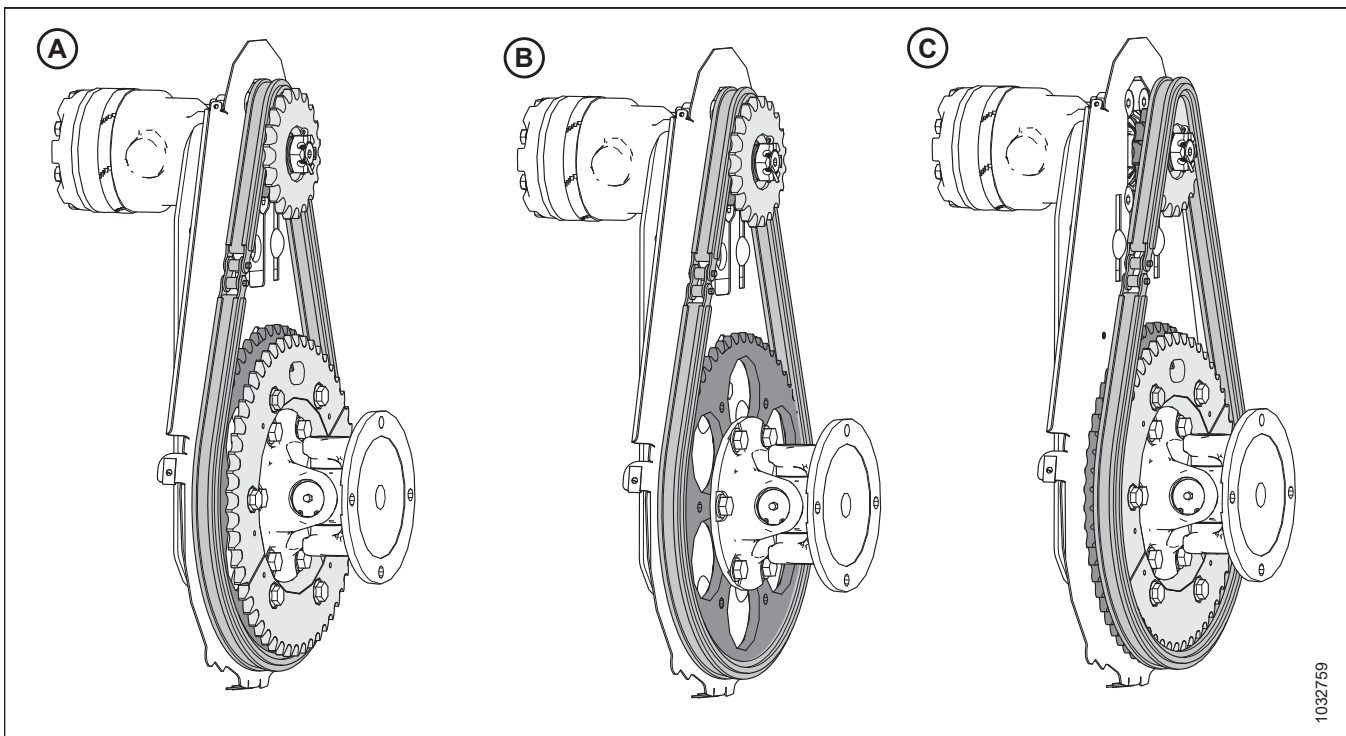


Ábra 4.325: Egysoros lánckerek

A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének eltávolítása

Kövesse ezt az eljárást a motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének eltávolításához.

Ez az eljárás a következő ábrán látható összes konfigurációra vonatkozik: *4.326, oldal 746.*



Ábra 4.326: Motollahajtás-konfigurációk – opcionális kétsoros lánckerek

- A - Kétsoros lánckerek nagy nyomatékú konfigurációban TELEPÍTETT, de NEM szükséges opcionális 52 fogas lánckerekkel
- B - Kétsoros lánckerek nagy nyomatékú konfigurációban az opcionális 52 fogas lánckerek NÉLKÜL
- C - Kétsoros lánckerek nagy sebességű konfigurációban TELEPÍTETT opcionális 52 fogas lánckerekkel

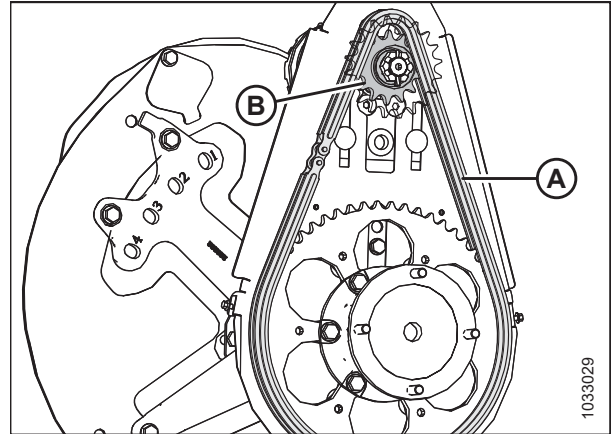
VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

Az opcionális kétsoros lánckerék eltávolításához tegye a következőket:

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*
3. Lazítsa meg a motollahajtó láncot (A). Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc meglazítása, oldal 741.*
4. Vegye le a motollahajtó láncot (A) a kétsoros motollahajtó lánckerékről (B).

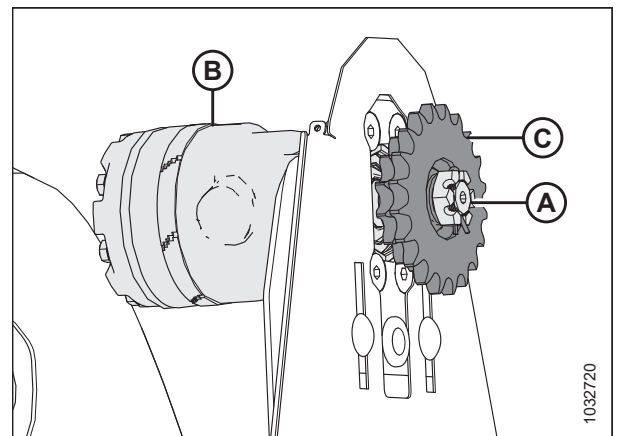


Ábra 4.327: Kétsoros lánckerék nagy nyomatékú konfigurációban

5. Vegye le a sasszeget és a koronás anyát (A) a motortengelyről (B).
6. Vegye le a kétsoros motollahajtó lánckereket (C). Ügyeljen arra, hogy a retesz a tengelyben maradjon.

FONTOS:

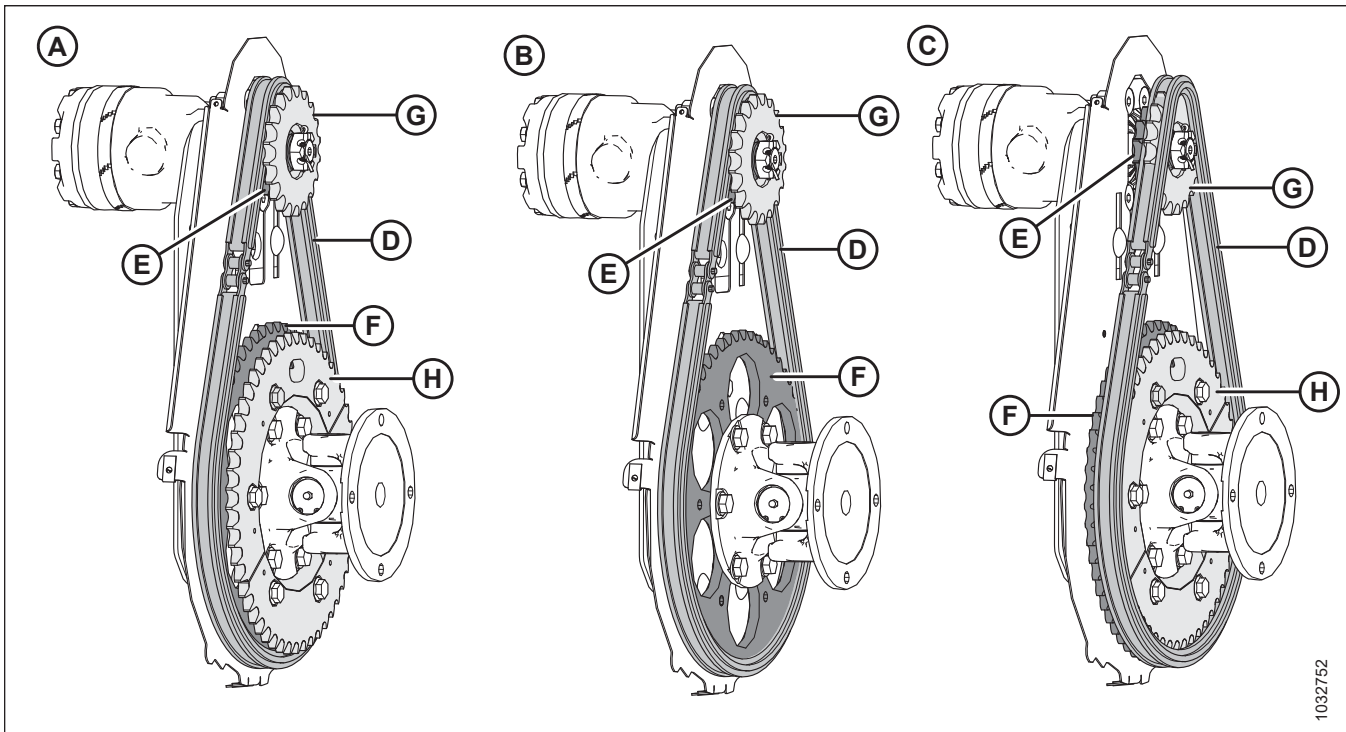
Nehogy a motorban kárt tegyen, használjon lehúzókat, ha a hajtólánckerék (B) kézzel nem vehető le. **NE** használjon feszítővasat és/vagy kalapácsot a hajtólánckerék eltávolításához.



Ábra 4.328: Kétsoros lánckerék

A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének felszerelése

Kövesse ezt az eljárást a motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének felszereléséhez.



Ábra 4.329: Motollahajtás-konfigurációk – opcionális kétsoros lánckerek

A - Kétsoros lánckerék nagy nyomatékú konfigurációban TELEPÍTETT, de NEM szükséges opcionális 52 fogas lánckerékkel

B - Kétsoros lánckerék nagy nyomatékú konfigurációban az opcionális 52 fogas lánckerék NÉLKÜL

C - Kétsoros lánckerék nagy sebességű konfigurációban TELEPÍTETT opcionális 52 fogas lánckerékkel

Az opcionális kétsoros lánckerék a gyárilag beépített 56 fogú lánckerékkel párosítva nagyobb nyomatékot biztosít a motollának nehéz vágási körülmények között, az opcionális 52 fogú lánckerékkel párosítva pedig nagyobb motollafordulatszámot biztosít könnyen vágható terményekhez, amikor nagyobb haladási sebességgel lehet dolgozni. Az (A) vagy (B) nagy nyomatékú konfigurációban a hajtólánc (D) a belső lánckeréken (E) és a gyárilag beszerelt 56 fogú lánckeréken (F) van, míg a (C) nagy sebességű konfigurációban a hajtólánc (D) a külső lánckeréken (G) és az opcionális 52 fogú lánckeréken (H) van.

MEGJEGYZÉS:

Az opcionális 52 fogú lánckerék (H) **NEM** szükséges a nagy nyomatékú konfigurációhoz.

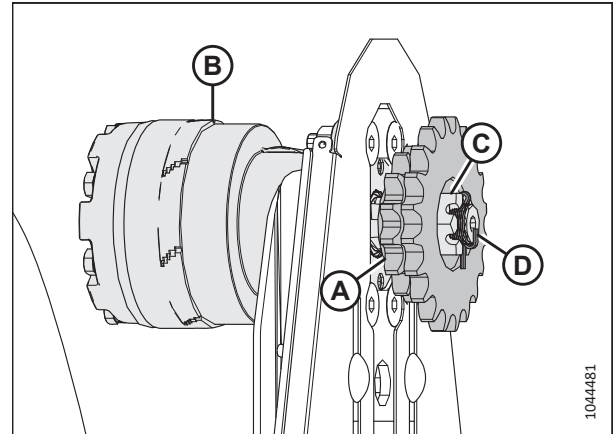
⚠ VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

A kétsoros lánckerék felszereléséhez tegye a következőket:

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Helyezze el a kétsoros lánckereket úgy, hogy a kisebbik lánckerék (A) közelebb legyen a motollahajtó motorhoz (B).
2. Igazítsa a lánckerék reteszhornyát a motortengelyen lévő reteszhez, és csúsztassa a lánckereket a tengelyre. Rögzítse a lánckereket koronás anyával (C).
3. Húzza meg a koronás anyát (C) 12 Nm (8,85 font-láb [106 font-coll]) nyomatékra.
4. Ha szükséges, húzza meg a koronás anyát (C) a következő nyílásig, hogy a sasszeget (D) behelyezhesse. Hajlítsa a sasszeg hosszabbik szárát a motortengely végére.

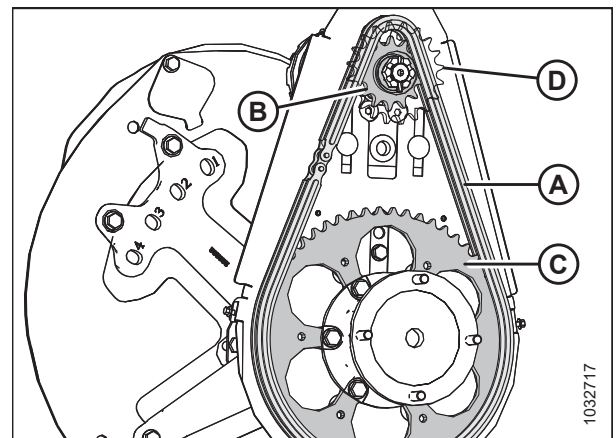


Ábra 4.330: Kétsoros lánckerék

5. A nagy nyomatékú konfigurációhoz szerelje fel a hajtóláncot (A) a belső lánckerekre (B) és a gyárilag beszerelt 56 fogú lánckerekre (C).

MEGJEGYZÉS:

A külső lánckerék (D) úgy van ábrázolva, mintha átlátszó lenne, hogy a belső lánckerék látható legyen.

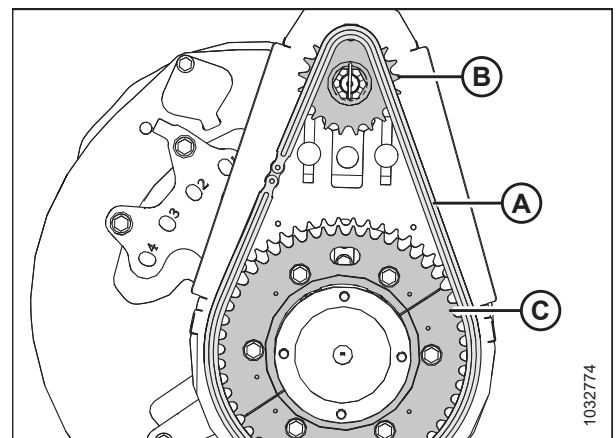


Ábra 4.331: Kétsoros lánckerék – nagy nyomatékú konfiguráció

MEGJEGYZÉS:

Az opcionális 52 fogú lánckerék szükséges a nagy sebességű konfigurációhoz.

6. A nagy sebességű konfigurációhoz szerelje fel a hajtóláncot (A) a külső lánckerekre (B) és az opcionális 52 fogú lánckerekre (C).
7. Feszítse meg a hajtóláncot. Az utasításokat lásd: [A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 742.](#)
8. Szerelje vissza a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: [A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 49.](#)



Ábra 4.332: Kétsoros lánckerék – nagy sebességű konfiguráció

4.14.3 A kétfokozatú motollahajtás fordulatszámának átállítása a lánckerék áthelyezésével.

A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve. A motolla sebessége és nyomatéka a meghajtó és a meghajtott lánckerék cseréjével változtatható.

! VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

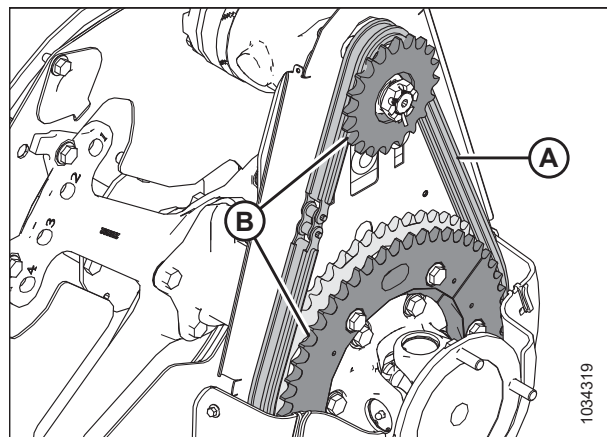
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*
3. Lazítsa meg a motollahajtó láncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc meglazítása, oldal 741.*
4. Helyezze át a láncot (A) a másik lánckerékre (B).

MEGJEGYZÉS:

A belső lánckeréksorozat a nagy nyomatékú, a külső pedig a nagy fordulatszámú alkalmazásokhoz való.

MEGJEGYZÉS:

- Ha a nagy fordulatszámúról a nagy nyomatékú beállításra áll át, először a láncot helyezze át a felső hajtott lánckerékre. Ez nagyobb belógást biztosít a láncnak, hogy az áthelyezést az alsó, hajtott lánckeréken is elvégezhesse.
- Ha a nagy nyomatékúról a nagy fordulatszámú beállításra áll át, először a láncot helyezze át az alsó hajtott lánckerékre. Ez nagyobb belógást biztosít a láncnak, hogy az áthelyezést a felső, hajtó lánckeréken is elvégezhesse.



Ábra 4.333: Motollahajtó lánckerék

5. Feszítse meg a motollahajtó láncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 742.*

4.14.4 Motolla fordulatszám-érzékelő

A motolla fordulatszám-érzékelő rendszer folyamatosan figyeli a motolla fordulatszámát, és az adatokat a kezelő rendelkezésére bocsátja.

További információkért lásd: *Motolla fordulatszám-érzékelő cseréje, oldal 750.*

Motolla fordulatszám-érzékelő cseréje

A motolla fordulatszám-érzékelő a motollahajtáson található, és érzékeli, hogy milyen gyorsan forog a motollahajtó lánckerék. Ha az érzékelő hibásan működik, akkor beállítása vagy cseréje lehet szükséges.

! VESZÉLY

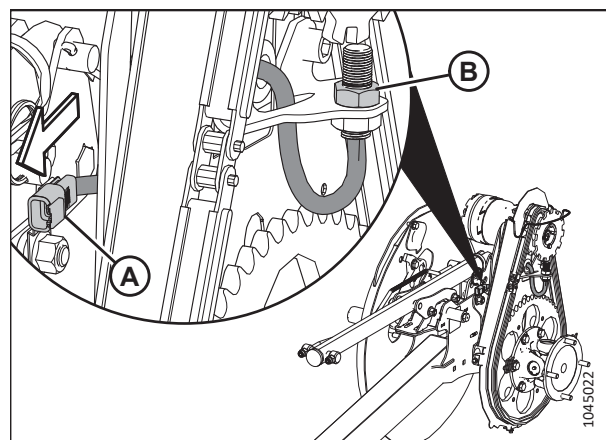
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. A következő táblázat segítségével határozza meg a betakarítógép motolla fordulatszám-érzékelőinek konfigurációját.

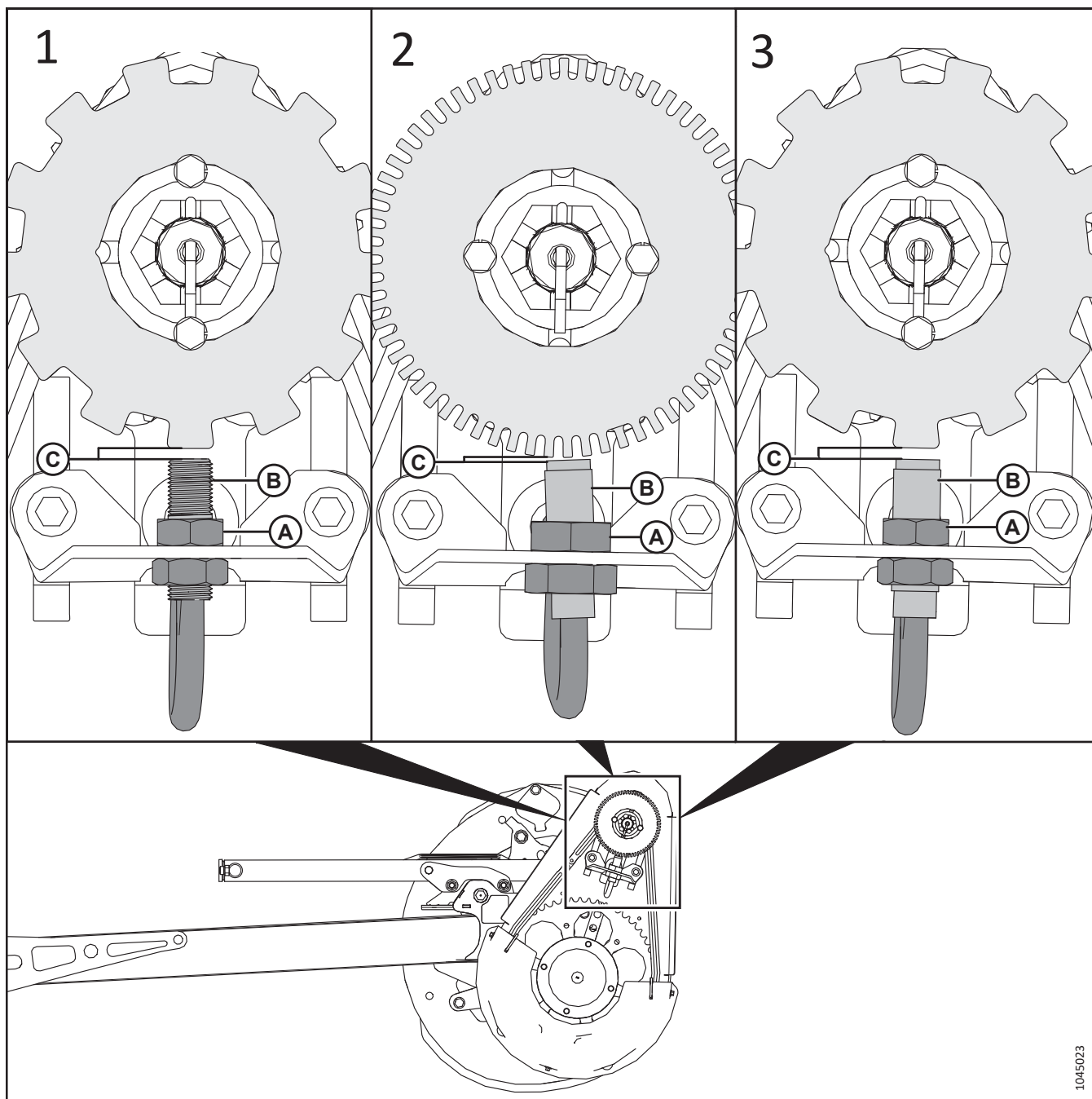
Táblázat4.4 Motollaforulatszám-érzékelők kompatibilitása a betakarítógépekkel

Betakarítógép márkája	Betakarítógép modellsorozata	Érzékelő típusa
Gleaner	R sorozat: R65/75, R66/76, S67/77; Super sorozat: S68/78/88, S96/97/98; A66/76/86	13T tárcsa MD #136167 1 -es típusú érzékelővel a következő ábrán: 4.335, oldal 752
John Deere	T sorozat: T5X0, T6X0; 70 sorozat: 9X70; S600/700 sorozat: S6X0, S7X0	
CLAAS	600/700; 6000/7000/8000 sorozat: 6X0, 7X0, 7X00, 8X00	
CLAAS/CAT	560/570/580/590R; 575/585/595R; 600	
IDEAL (minden márká)	7, 8, 9, 10	
Fendt	9490X; 6335C	
Challenger	660B, 66/67/680B; 540C/560C	
John Deere	X9 sorozat; S7 sorozat	
Massey Ferguson	928X, 938X, 9520/40/50, 9695/9795/9895	
New Holland	CR: CR10/11, 9X0, 90X0, X090, X080, X.90, X.80; CX: 8X0, 80X0, 8.X0 CH7.70	
Rostselmash	161; T500; Torum	13T tárcsa MD #328329 3 -as típusú érzékelővel a következő ábrán: 4.335, oldal 752

- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Távolítsa el a hajtás fedelét. Az utasításokat lásd: [A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.](#)
- Húzza ki az elektromos csatlakozót (A) a vágóasztal kábelkötegeből, és csúsztassa vissza a csatlakozót a vágóasztal felé, hogy kioldja a rögzítőkapocsból.
- Távolítsa el a felső anyát (B), és vegye le az érzékelőt.



Ábra 4.334: Motollaforulatszám-érzékelő



Ábra 4.335: Motolla fordulatszám-érzékelők és tárcsák konfigurációi

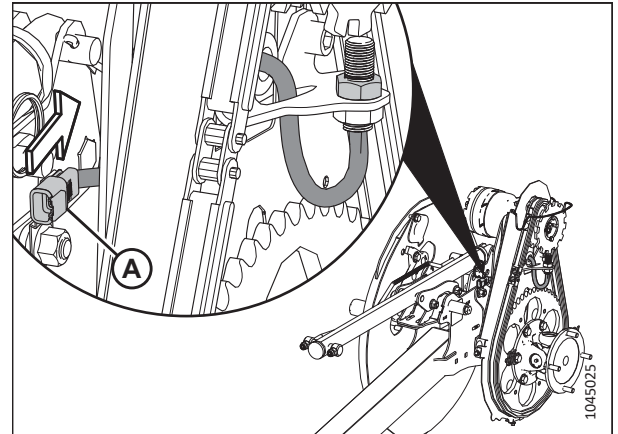
6. Távolítsa el a felső anyát az új érzékelőről, és helyezze az érzékelőt (B) a tartóra. Rögzítse a felső anyával (A).
7. A(z) 4.4, oldal 751 táblázat és a(z) 4.335, oldal 752 ábra segítségével állapítsa meg a betakarítógép érzékelőtípusát, majd az érzékelő anyáival állítsa be a hézagot (C) a következők szerint:
 - 1. típusú hézag: 3,5 mm (0,14 coll)
 - 2. típusú hézag: 1 mm (0,04 coll)
 - 3. típusú hézag: 3,5 mm (0,14 coll)

8. Csatlakoztassa az elektromos csatlakozót (A) a vágóasztal kábelkötegéhez, és csúsztassa előre a csatlakozót, hogy a rögzítőkapocs beakadjon.

FONTOS:

Ügyeljen rá, hogy az érzékelő elektromos kábelkötege **NE** érjen hozzá a lánchoz vagy a lánckerékhez.

9. Szerelje vissza a hajtás burkolatát. Az utasításokat lásd: [A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 49.](#)



Ábra 4.336: Motollafordulatszám-érzékelő

4.15 Talajkövető kerekek – Opcionális

A ContourMax™ talajkövető kerekek opciója lehetővé teszi, hogy a vágóasztal a terep kontúrjához igazodva egyenletes tarlómagasságot hagyjon, miközben a talaj felett akár 46 cm-re (18 coll) is vág.

4.15.1 A kerécsavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése – ContourMax™ opció

A ContourMax™ kerekeket rögzítő kerécsavarokat kétszer kell meghúzni.

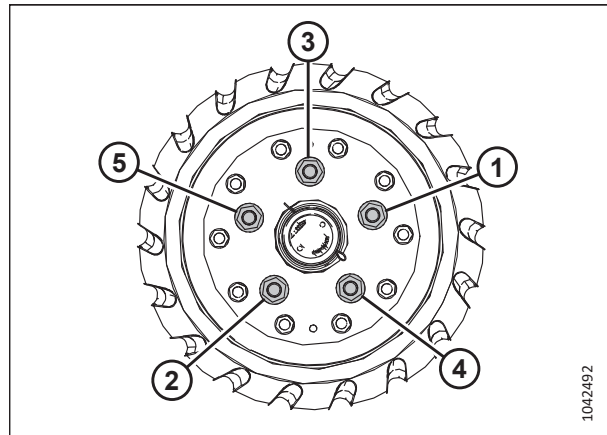


VESZÉLY

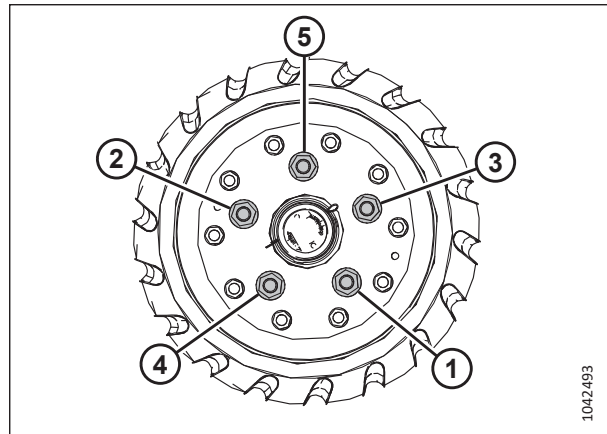
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. A csavarokat kezdetben 88 Nm (65 font-láb) nyomatékra húzza meg a jobb oldali ábrákon látható sorrendben. A kereket rögzítse, hogy felkészítse a végleges meghúzásra.
3. Húzza meg újra a csavarokat a végleges 122 Nm (90 font-láb) nyomatékra.
4. Ismétlje meg a(z) *2, oldal 754 – 3, oldal 754* lépéseket a másik keréken is.



Ábra 4.337: Csavarok meghúzásának lépései a bal talajkövető keréken



Ábra 4.338: Csavarok meghúzásának lépései a jobb talajkövető keréken

4.15.2 A talajkövető kerekek magasságának szintbe állítása

A talajkövető kerekek lehetővé teszik, hogy a vágóasztal kövesse a talaj kontúrját, és a talajfelszíntől 25 mm (1 coll) és 457 mm (18 coll) között állítható be.

VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

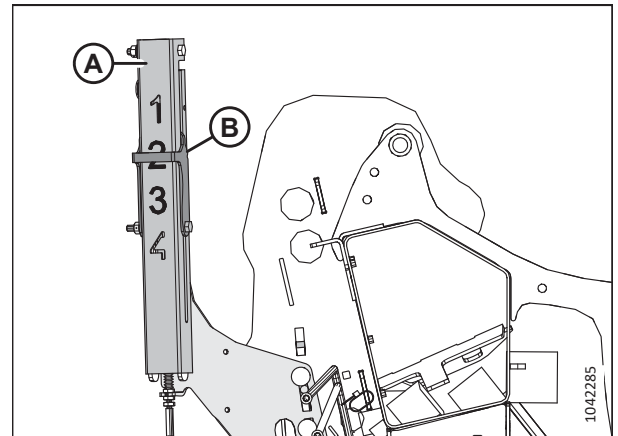
MEGJEGYZÉS:

Állítsa be a vágóasztal-felfüggesztést, mielőtt szintezi a talajkövető kerekeket. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229*.

MEGJEGYZÉS:

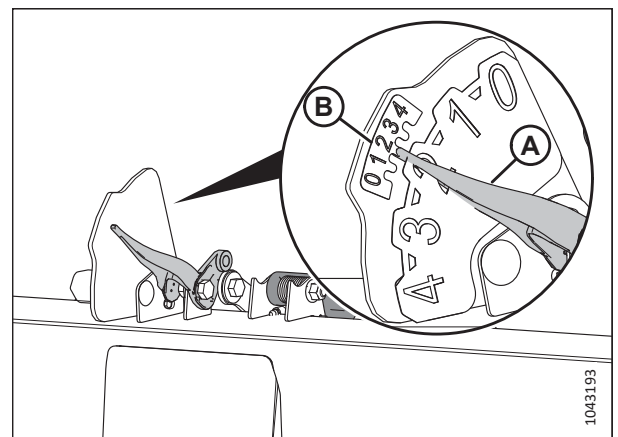
Állítsa be a szárnyegyensúlyt, mielőtt szintezi a talajkövető kerekeket. Az utasításokat lásd [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 246.](#)

1. Oldja ki a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés talajkövető üzemmódban, oldal 240.](#)
2. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 239.](#)
3. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
4. Engedje le a motollát teljesen.
5. Állítsa addig a talajkövető kerekeket, amíg a magasságjelző (A) a 2-es értéket (B) nem jelzi.



Ábra 4.339: Magasságjelző - Hátsó bal oldali vég

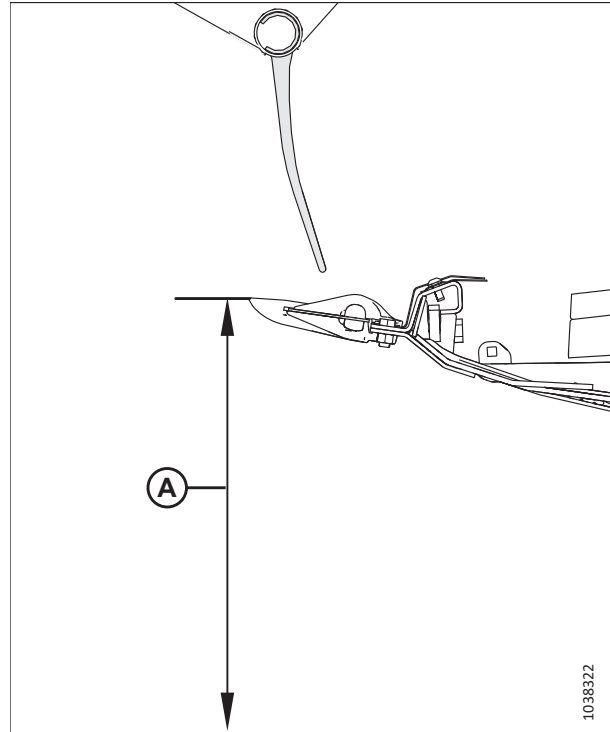
6. Gondoskodjon a talajkövető kerekek mozgásának szinkronizálásáról. Ha a kerekek **NINCSENEK** szinkronban, hozza szinkronba a hidraulikus hengereket a következő eljárással:
 - a. Engedje ki a kerekeket teljesen alsó állásba, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.
 - b. Húzza be teljesen a kerekeket, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.
7. Engedje le a vágóasztalt, amíg az automatikus vágóasztal-magasságjelző karja (A) a 2-es számnál (B) nem áll.
8. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 4.340: Automatikus vágóasztal-magasságjelző

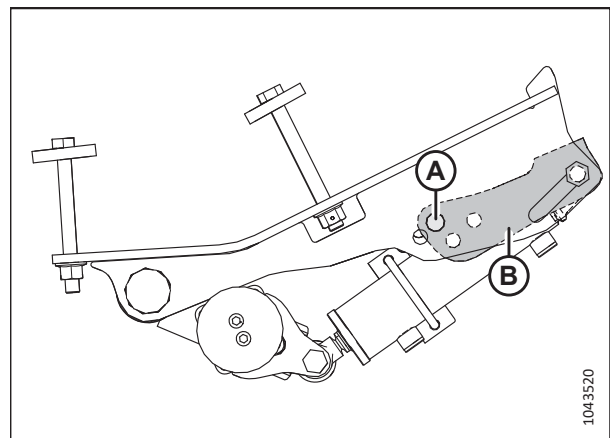
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

9. A vágóasztal közepén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a középső kaszaujj csúcsáig. Jegyezze fel a mért távolságot (A).
10. A vágóasztal végén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a sínvégi kaszaujjak csúcsáig. Jegyezze fel mindkét mérést.
 - Ha a középső és a sínvégi mérések közötti különbség kisebb, mint 25 mm (1 coll), nincs szükség beállításra.
 - Ha a középső és a sínvégi mérések közötti különbség nagyobb, mint 25 mm (1 coll), akkor beállítás szükséges. Folytassa a következő lépéssel.
11. Indítsa be a motort.
12. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
13. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
14. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



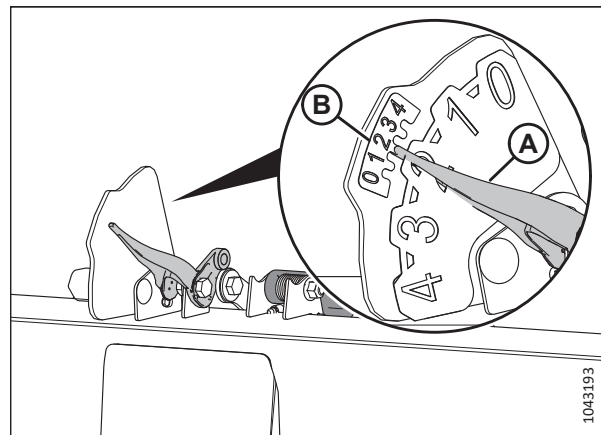
Ábra 4.341: Rugóerő beállítás visszajelző

15. Távolítsa el a csapot (A).
16. Helyezze át a beállítólemezt (B) a nyílásban, hogy egy másik furathoz igazodjon. Az egyes lyukak között körülbelül 24 mm (1/2 coll) távolság van.
 - Ha a mérés kisebb, mint a vágóasztal közepénél mért érték, akkor a beállítólemezt a vágószerkezethez **KÖZELEBBRE** kell mozgatni.
 - Ha a mérés nagyobb, mint a vágóasztal közepénél mért érték, akkor a beállítólemezt a vágószerkezettől **TÁVOLABBRA** kell mozgatni.
17. Szerelje vissza az (A) csapot.
18. A vágóasztal másik végén ismételje meg a [15, oldal 756](#) és a [17, oldal 756](#) lépést.



Ábra 4.342: Csapó helye – bal külső kerék

19. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
20. Engedje le a vágóasztalt, amíg az automatikus vágóasztal-magasságjelző karja (A) a 2-es számnál (B) nem áll.
21. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
22. Mérje meg újra a védőburkolat és a talaj közötti távolságot. Ellenőrizze, hogy a három mérés egyenlő-e. Ha további beállításra van szükség, ismételje meg a következő lépéseket: [15, oldal 756](#) – [18, oldal 756](#).



Ábra 4.343: Automatikus vágóasztal-magasságjelző

4.15.3 A talajkövetőkerék-rendszer kenése

A talajkövetőkerék-rendszer kenése segít a megbízható működés biztosításában és az alkatrészek élettartamának maximálisra növelésében.

A talajkövetőkerék-rendszer alkatrészeit különböző időközönként kell megkenni:

- A belső kerékszerelvényeket 100 üzemóránként kenje meg.
- A keréktengelyeket évente kenje meg.



VESZÉLY

A megemelt vágóasztal váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt a vágóasztal alá bemegy. Ha a vágóasztalt emelőberendezéssel emeli fel, győződjön meg arról, hogy a vágóasztal biztonságosan rögzített, mielőtt folytatja a munkát.

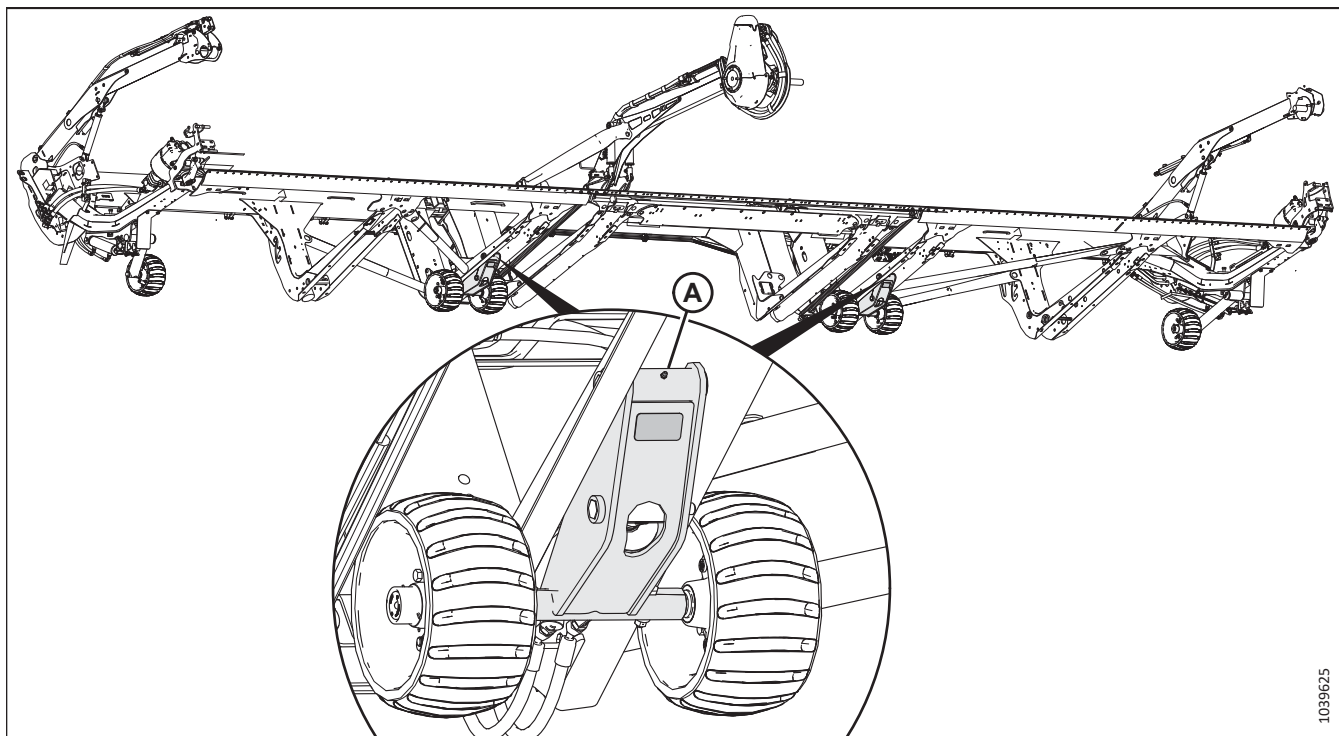


VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, ügyeljen rá, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól. A vágóasztal biztonsági támasztékainak használatáról lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

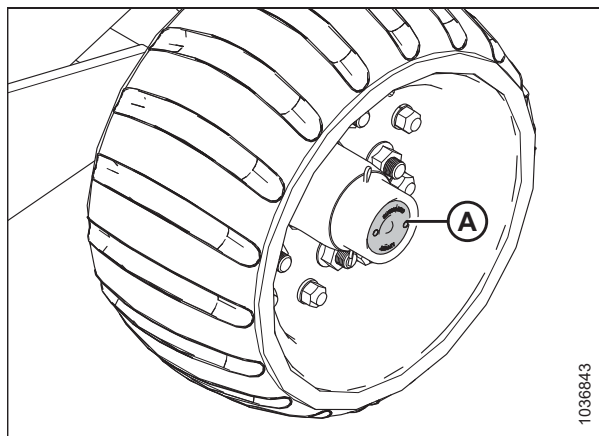
Ábra 4.344: Belső talajkövetőkerék-szerelvények



1039625

A - Belső kerékszerelvények (két helyen)

4. Kenje meg az (A) pontokat a két belső kerékszerelvényen.
5. Vegye ki a gumidugót (A) a talajkövető kerék agyából. Őrizze meg a dugót a visszaszereléshez.



1036843

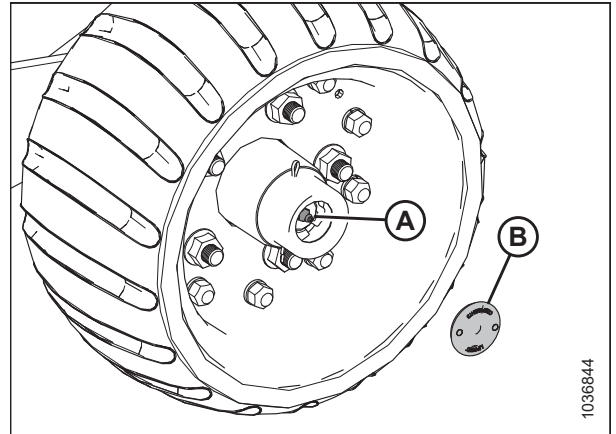
Ábra 4.345: Gumidugó a talajkövető kerék tengelyén

6. Töltsön be zsírt az (A) zsírzógombon keresztül, és hagyja, hogy a felesleges zsír kifolyjon az agy frontján.

FONTOS:

Zsírozza **LASSAN** a kenési pontot. A gyors zsírozás a hátsó tömítés elmozdulását okozhatja.

7. Szerelje vissza a gumidugót (B).
8. Ismételje meg az eljárást a többi talajkövető kerékkel.



Ábra 4.346: Kenési pont a talajkövető kerék tengelyén

4.15.4 Talajkövető kerék tengelyvégi holtjátékának ellenőrzése

A kerék tengelyvégi holtjátéka a tengely mentén történő mozgását jelenti. Ha a kerékszerelvényen túl nagy a holtjáték, akkor meg kell húzni a porvédő sapka alatt lévő gyűrűs anyát.



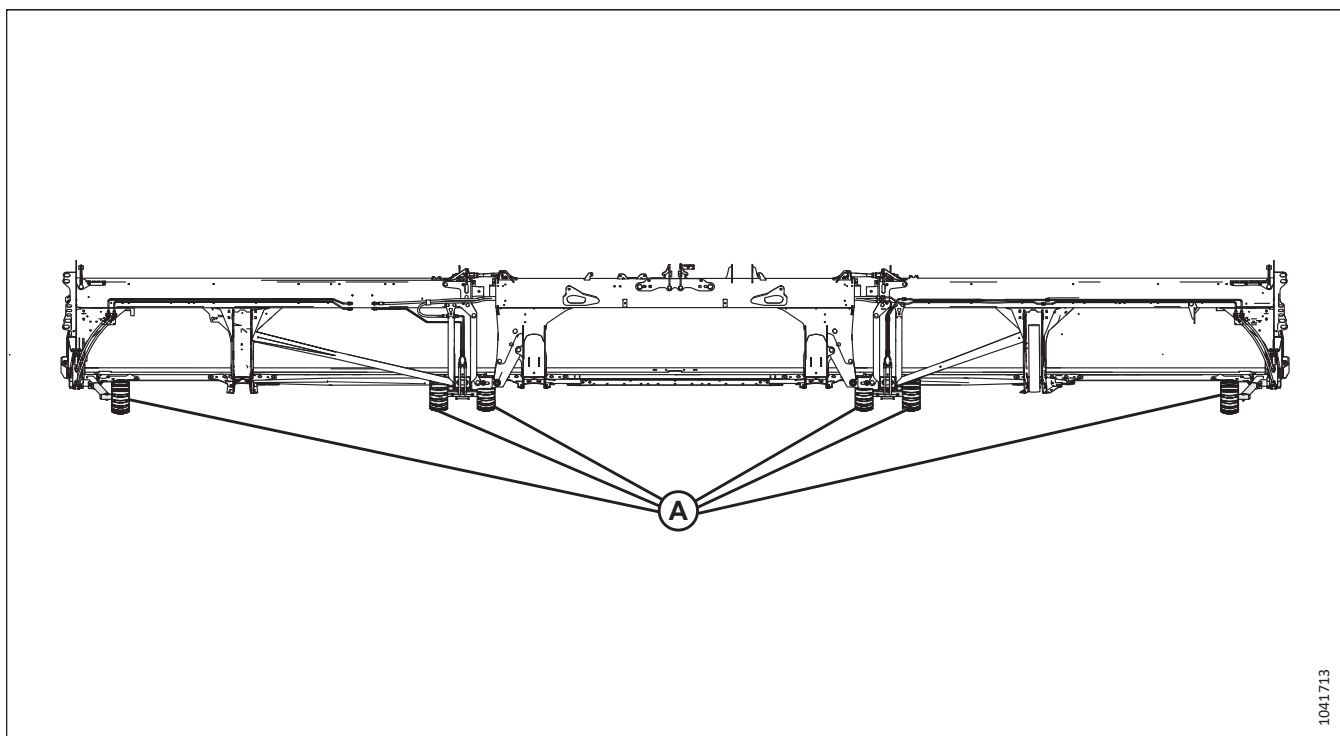
VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

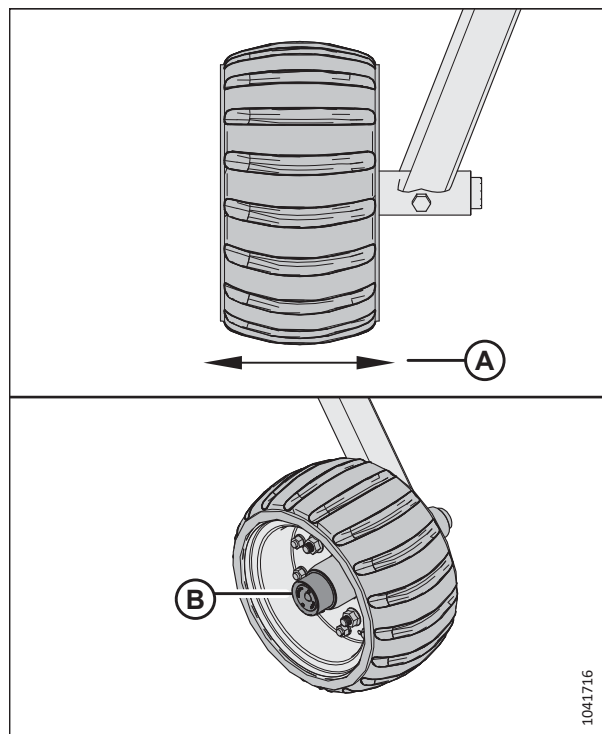
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

- Ellenőrizze a tengelyvégi holtjátékot a kerékszerelvényeken (A).

Ábra 4.347: Talajkövetőkerék-szerelvények



- Ha a tengelyvégi holtjáték (A) 0,3 mm-nél (0,012 coll) nagyobb, vegye le a porvédő sapkát (B).



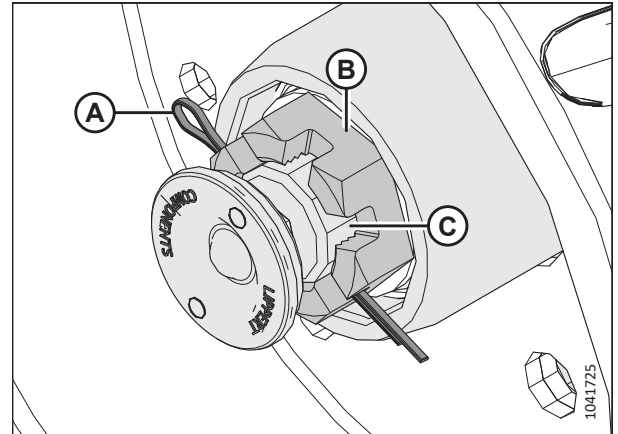
Ábra 4.348: Talajkövető kerék tengelyvégi holtjátéka és porvédő sapkája

4. Vegye ki a sasszeget (A).
5. Húzza meg a gyűrűs anyát (B), amíg meg nem szorul, majd húzza vissza a gyűrűs anya következő nyílásáig.

FONTOS:

A kerékszerelvényben kell lennie némi holtjátéknak. A gyűrűs anya túlhúzása meghibásodást okozhat.

6. Helyezze vissza a sasszeget (A).
7. A szerelvény meghúzása után kenje meg a tengelyt (C), amíg a zsír ki nem folyik.
8. Helyezze vissza a porvédő sapkát.



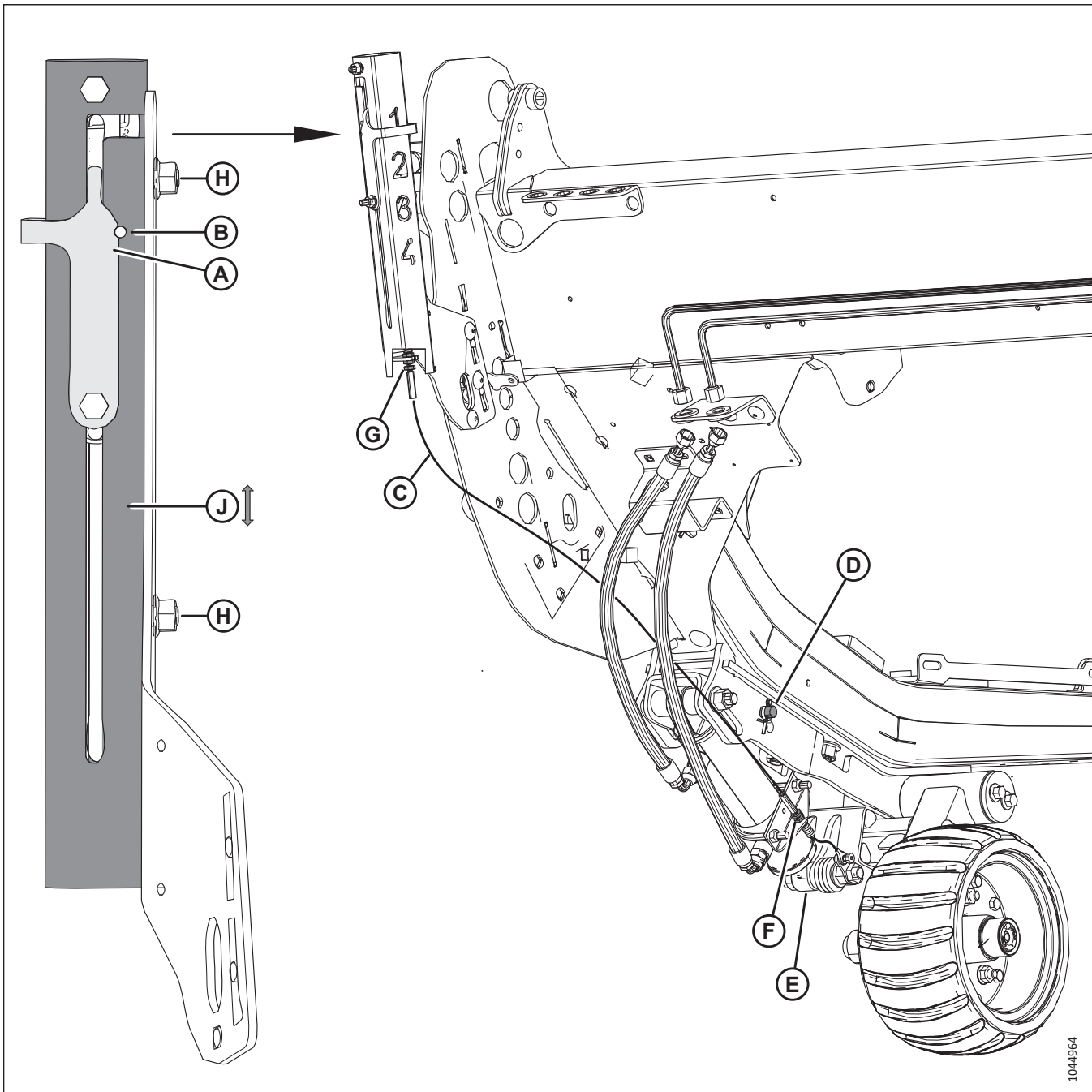
Ábra 4.349: Talajkövető kerék tengelye

4.15.5 Talajkövető kerekek – a mechanikus jelző nullázása

A mechanikus jelzőt nullázni kell, hogy pontosan működjön.

⚠ VESZÉLY

A felemelt gép váratlan elindulásából vagy leeséséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez. SOHA ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta.



Ábra 4.350: Mechanikus jelző

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Ellenőrizze a mechanikus jelző nullázását: ez akkor megfelelő, ha a mutató (A) bevágása a következő feltételek mellett egy vonalban van a (B) lyukkal:
 - A bowden (C) meg van feszítve.
 - A csap a (D) nyílásba van helyezve.
 - Az (E) munkahenger teljesen behúzott állapotban van.

3. Ha a bevágás **NEM** igazodik a nyíláshoz, állítsa be az alábbi részek valamelyikét vagy mindegyikét:
 - Lazítsa meg a két anyát (H), és csúsztassa felfelé vagy lefelé a szelvényt (J). Húzza meg az anyákat.
 - Állítsa be a bowden biztosítóanyáit a (G) vagy (F) helyen. Húzza meg a bowden biztosítóanyáit 6 Nm (4 font-láb [48 font-coll]) nyomatékkal.

4.16 Szállítórendszer – Opcionális

A vágóasztal felszerelhető szállító kerekkel, így betakarítógéppel vagy traktorral vontatható.

További információkért lásd: *Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 202.*

4.16.1 A kerécsavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése

A kerekek felszerelését követő 1 üzemóra elteltével ellenőrizze a szállítási kerék meghúzási nyomatékát, majd ezt követően 100 üzemóránként végezze el ezt az ellenőrzést.



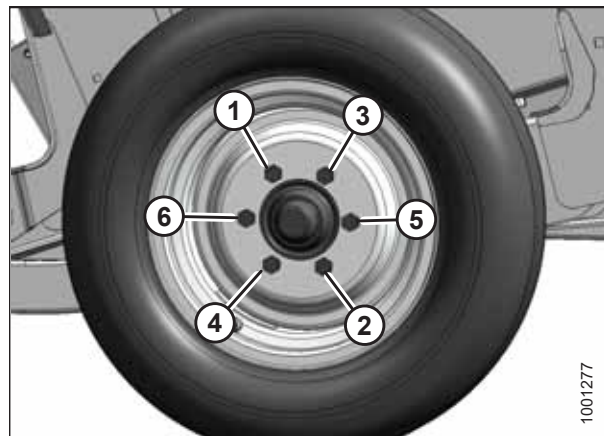
VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Az itt látható sorrendben húzza meg a csavarokat 115 Nm (85 font-láb) nyomatékra.

FONTOS:

Miután egy kereket visszaszerelt, ellenőrizze a csavar meghúzási nyomatékát 1 üzemóra elteltével, majd ezt követően 100 üzemóránként.



Ábra 4.351: A csavarok meghúzási sorrendje

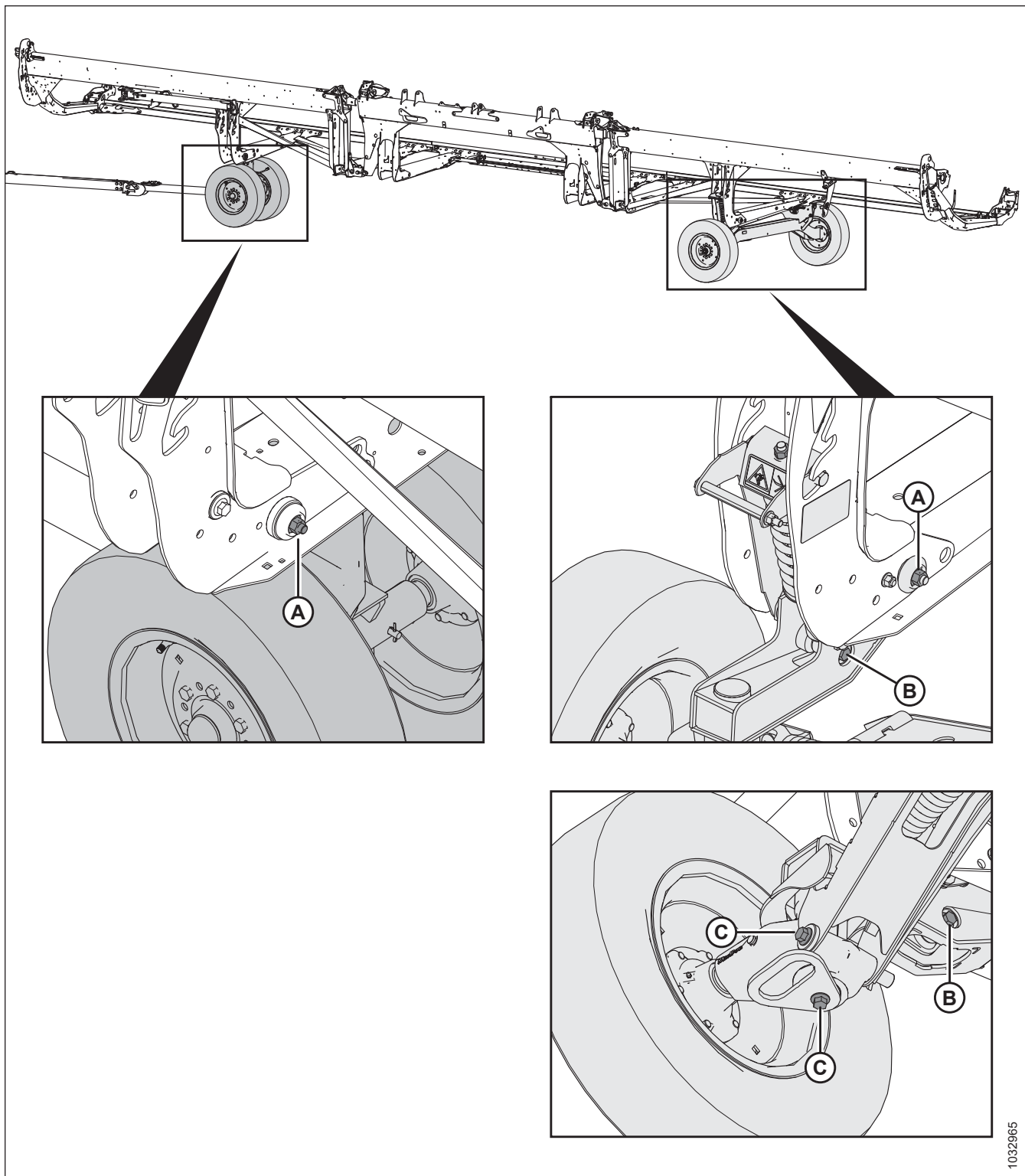
4.16.2 A szállítószerelvény csavarjai nyomatékának ellenőrzése

A biztonságos működés érdekében naponta ellenőrizze a kötőelemeket, amelyek az opcionális szállítási rendszer elemeket a vágóasztalhoz rögzítik.



VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



1032965

Ábra 4.352: Szállítási rendszer szerelvénycsavarjai

1. **NAPONTA** ellenőrizze az alábbi csavarokat, hogy az előírt nyomatékértékekre vannak-e meghúzva:

- (A) csavarok: 234 Nm (173 font-láb)
- (B) csavarok: 343 Nm (253 font-láb)
- (C) csavarok: 343 Nm (253 font-láb)

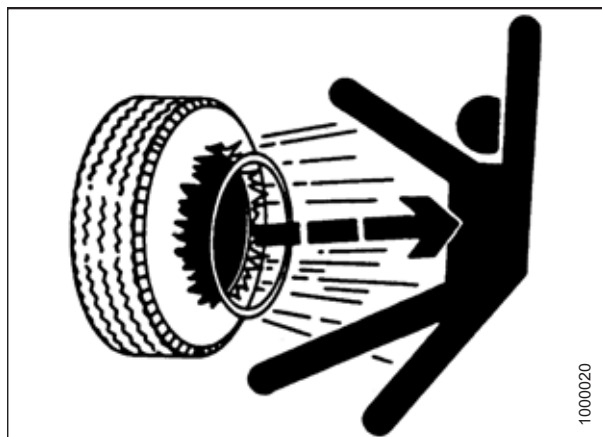
4.16.3 A gumiabroncsok nyomásának ellenőrzése

A megfelelő abroncsnyomás biztosítja a gumiabroncsok megfelelő működését és egyenletes kopását.



FIGYELMEZTETÉS

- A gumiabroncs felfújás közben felrobbanhat, ami súlyos, akár halálos sérülést okozhat.
 - Felfújás közben **NE** álljon a gumiabroncs közelében. Használjon csíptetős szelepcsatlakozót és hosszabbítótömlőt.
 - **NE** lépje túl a gumiabroncs címkéjén feltüntetett maximális levegőnyomást.
 - A sérült abroncsokat cserélje.
 - A repedt, kopott vagy erősen rozsdás keréktárcsákat cserélje ki.
 - Keréktárcsát hegeszteni tilos!
 - Soha ne alkalmazzon erőt felfújt vagy félig felfújt gumiabroncson.
 - Üzemi nyomásra fújás előtt győződjön meg arról, hogy a gumiabroncs megfelelően ül a felnin.
 - Ha a gumiabroncs nem megfelelően van a felnire helyezve, vagy túlságosan keményre fújják, a gumiabroncs egyik oldalán meglazulhat a peremhuzal, és a levegő nagy sebességgel és nagy erővel távozik. Egy ilyen jellegű levegőszökés a gumiabroncsot bármilyen irányba kilökheti, veszélyeztetve ezzel a környéken tartózkodókat.
 - A gumiabroncsból teljesen engedje le a levegőt, mielőtt leveszi a felniről.
 - **NEM szabad abroncsot felniről leszerelni, felnire felszerelni vagy javítani, ha nem rendelkezik a feladat elvégzéséhez szükséges felszereléssel és tapasztalattal. Vigye el a gumiabroncsot és a felnit egy megfelelő gumijavító szakműhelybe.**
1. Ellenőrizze a gumiabroncsok nyomását. Az előírt nyomást lásd a [4.5, oldal 765](#) táblázatban.
 2. Felfújás előtt győződjön meg arról, hogy a gumiabroncs megfelelően ül a felnin. Ha a gumiabroncs nem ül megfelelően a felnre, vigye el egy megfelelő gumijavító szakműhelybe.
 3. Ha a gumiabroncsot fel kell fújni, használjon csíptetősóvéget és hosszabbítótömlőt a gumiabroncs kívánt nyomásra fújásához.



Ábra 4.353: Figyelmeztetés az abroncsok felfújásához

FONTOS:

NE lépje túl a gumiabroncs címkéjén feltüntetett maximális levegőnyomást.

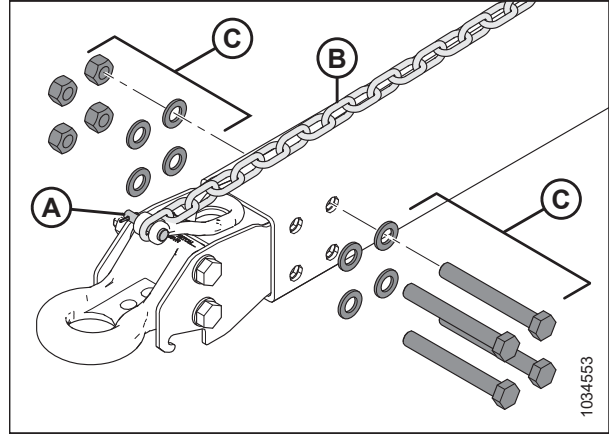
Táblázat4.5 Gumiabroncs fújási nyomása

Méret	Terheléstartomány	Nyomás
225/75 R15	F	655 kPa (95 psi)

4.16.4 Vonóhoroghoz való vonószemadapter cseréje vonócsaphoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején

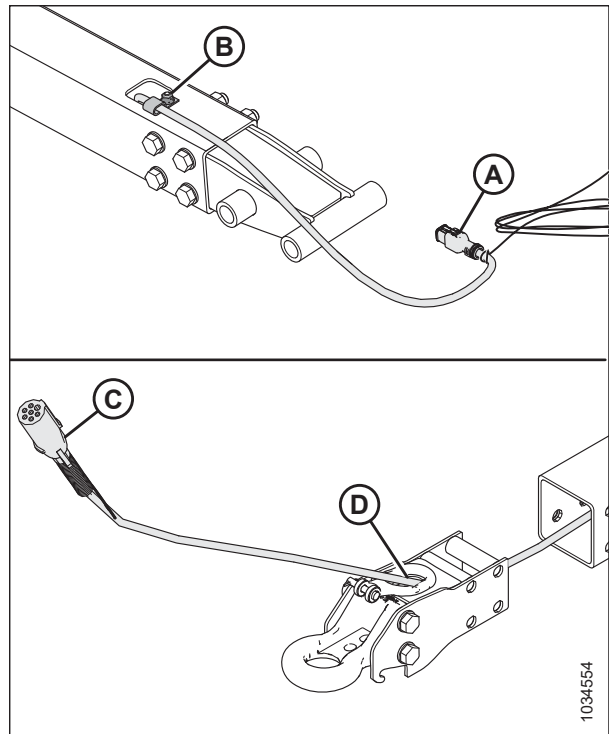
A szállítási vonórúdhoz vonóhoroghoz, ill. vonócsaphoz való vonószem is tartozik.

1. Vegye ki a sasszeget a kengyelcsapszezből (A), és válassza le a láncot (B). Tárolja el a kengyelcsapszeget (A) a vonóhoroghoz való vonószemadapterrel együtt.
2. Távolítsa el négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (C) a vonórúd végéről. Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.354: Vonóhoroghoz való vonószemadapter eltávolítása

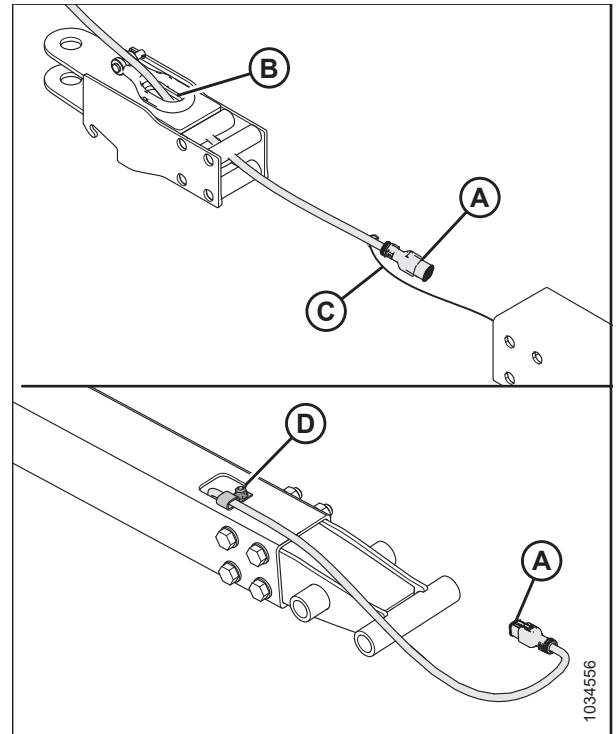
3. Ragasztószalaggal ragasszon vagy kössön 6 m (20 láb) behúzósinórt a kábelköteg vonójármű felőli végéhez.
4. Távolítsa el a kábelköteget a P-kapocsban rögzítő csavart (B). Őrizze meg a csavart.
5. A vonórúd végétől (C) óvatosan húzza ki a kábelköteget a vonóhoroghoz való vonószemadapter (D) nyílásán keresztül, amíg a behúzósinórt nem látja, majd vegye le a behúzósinórt, és tegye félre a vonóhoroghoz való vonószemadaptert. Hagyja a behúzósinórt a vonórúdban.



Ábra 4.355: Vonóhoroghoz való vonószemadapter eltávolítása

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Vegye elő a vonócsaphoz való vonószemadaptert.
7. Vezesse be az elektromos kábelköteg szállítási csatlakozóját (A) a vonócsaphoz való vonószemadapteren lévő gyűrűn lévő nyíláson (B) keresztül.
8. Erősítse a behúzósinórt (C) a kábelköteghez. A behúzósinórral kíméletesen húzza át a kábelköteget a vonórúdon.
9. Ügyeljen arra, hogy a kábelköteg vonójármű felőli vége (A) 480 mm-rel (18 7/8 coll) túlnyúljon a P-kapcsan (D).
10. Rögzítse a kábelköteget a P-kapocsban a(z) *6, oldal 767* lépésben eltávolított csavarral.



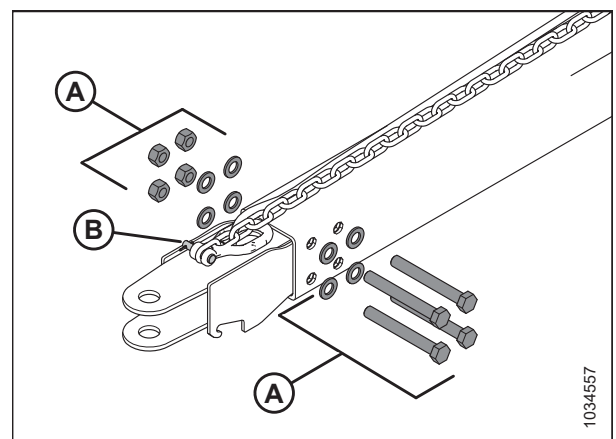
Ábra 4.356: Vonószem felszerelése vonócsaphoz

11. Szerelje fel a négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (A), hogy a vonócsaphoz való vonószemadaptert a vonórúdhoz erősítse.

MEGJEGYZÉS:

Ügyeljen arra, hogy a kötőelemeket (A) ugyanazzal a tájolással szerelje be, mint ahogy eredetileg be voltak építve.

12. Kapcsolja vissza a láncot a kengyelcsapszeggel (B), és rögzítse a sasszeggel.

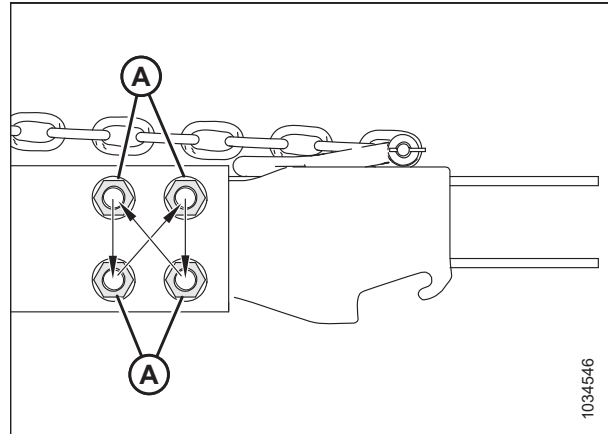


Ábra 4.357: Vonószem felszerelése vonócsaphoz

13. Húzza meg az anyákat (A) az ábrán látható átlós sorrendben. Folyamatosan, a sorrendben haladva húzza meg mindegyik anyacsavart, amíg el nem éri mindegyiknél a 310 Nm (229 font-láb) nyomatékot.
14. Illessze a vonócsapot a vonócsaphoz való vonószemadapterbe. Rögzítse a vonócsapot a biztosítócsappal.

MEGJEGYZÉS:

A vonócsapok az ábrán nincsenek feltüntetve.

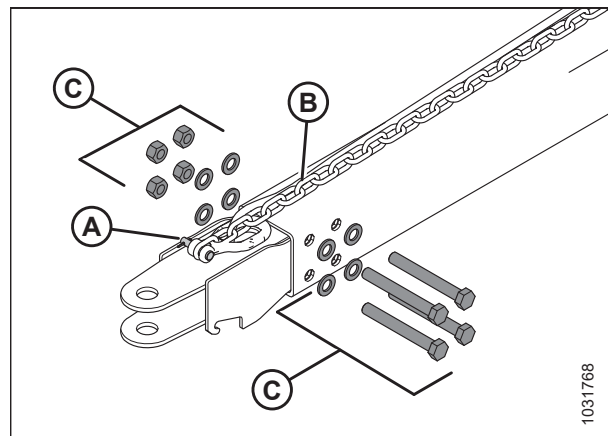


Ábra 4.358: Meghúzási sorrend

4.16.5 Vonócsaphoz való vonószemadapter cseréje vonóhoroghoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején

A szállítási vonórúddhoz vonóhoroghoz, ill. vonócsaphoz való vonószem is tartozik.

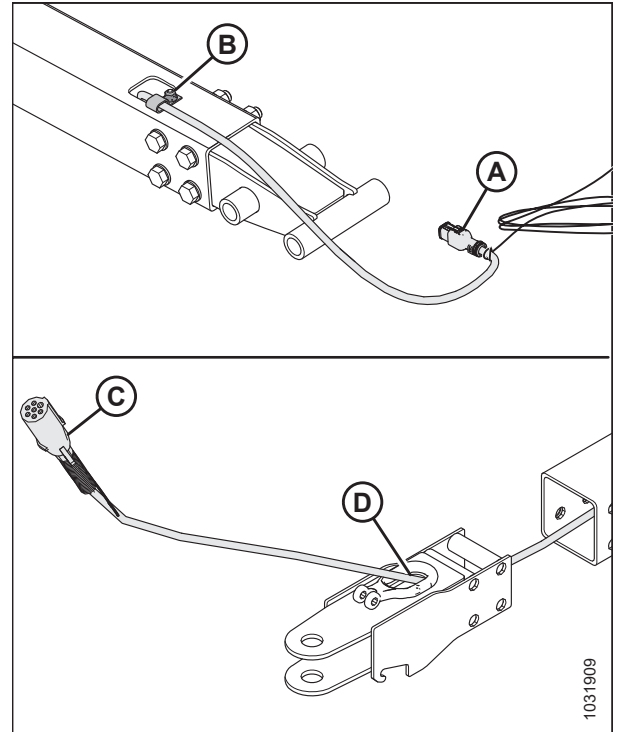
1. Vegye ki a sasszeget a kengyelcsapszemből (A), és válassza le a láncot (B). Tárolja el a kengyelcsapszeget (A) a vonócsaphoz való vonószemadapterrel együtt.
2. Távolítson el négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (C) a vonórúd végéről. Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.359: Vonócsaphoz való vonószemadapter eltávolítása

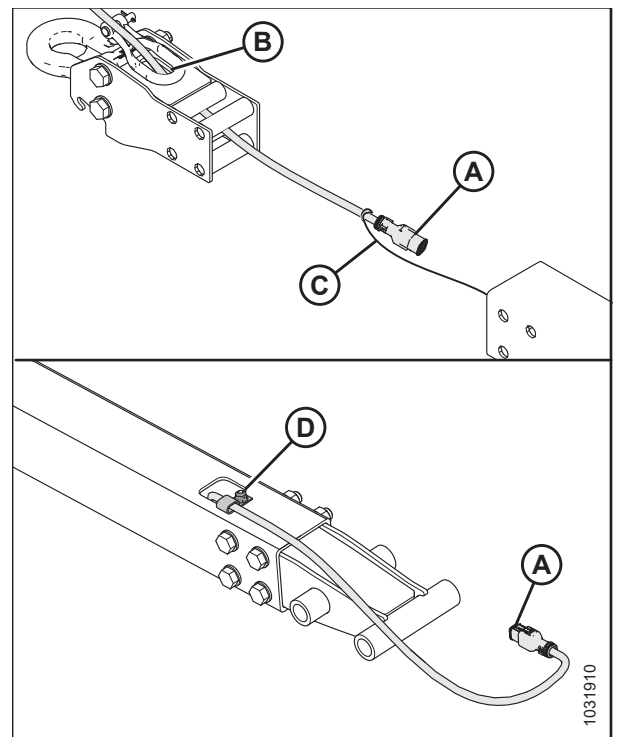
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Ragasztószalaggal ragasszon vagy kössön 6 m (20 láb) behúzósinórt a kábelköteg vontatójármű felőli végéhez (A).
4. Távolítsa el a kábelköteget a P-kapcsban rögzítő csavart (B). Őrizze meg a csavart a visszaszereléshez.
5. A vonórúd végétől (C) óvatosan húzza ki a kábelköteget a vonócsaphoz való vonószemadapter (D) nyílásán keresztül, amíg a behúzósinórt nem látja, majd vegye le a behúzósinórt, és tegye félre a vonócsaphoz való vonószemadaptert. Hagyja a behúzósinórt a vonórúdban.



Ábra 4.360: Vonócsaphoz való vonószemadapter eltávolítása

6. Vezesse be az elektromos kábelköteg szállítási csatlakozóját (A) a vonóhoroghoz való vonószemadapteren lévő gyűrűn lévő nyíláson (B) keresztül.
7. Kötözze vagy ragasztószalaggal erősítse a behúzósinórt (C) a kábelköteghez. A behúzósinórral kíméletesen húzza át a vonórúdon a kábelköteget a vonójármű felőli végén.
8. Ügyeljen arra, hogy a kábelköteg vonójármű felőli vége (A) 480 mm-rel (18 7/8 coll) túlnyúljon a P-kapcs (D).
9. Rögzítse a kábelköteget a P-kapcsban, a [4. oldal 769](#) lépésbe eltávolított csavarral.



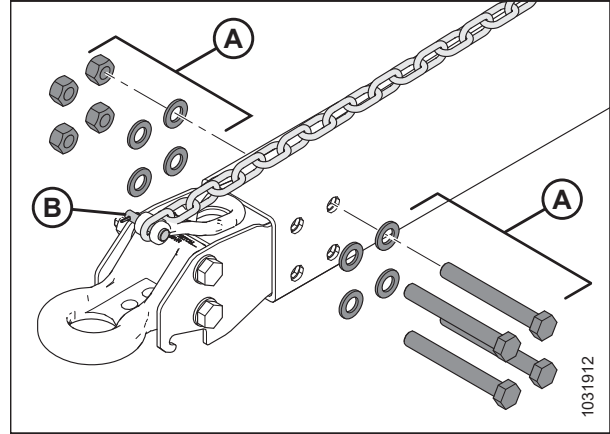
Ábra 4.361: Vonószem felszerelése vonóhoroghoz

10. Szerelje vissza a négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (A), hogy a vonóhoroghoz való vonószemadaptert a vonórúdhoz erősítse.

MEGJEGYZÉS:

Ügyeljen arra, hogy a kötőcsavarok (A) fejei ugyanarra az oldalra kerüljenek.

11. Kapcsolja vissza a láncot a kengyelcsapszeggel (B), és rögzítse a sasszeggel.



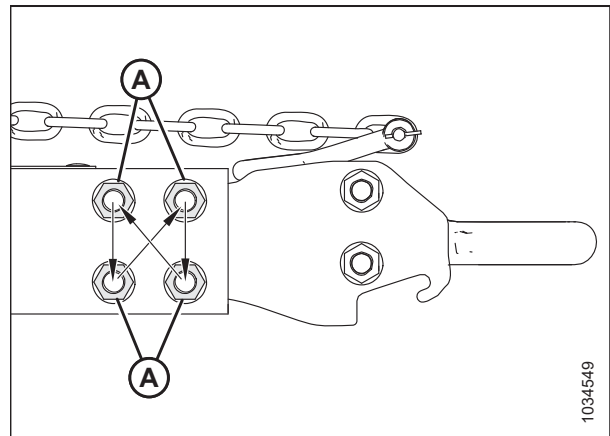
Ábra 4.362: Vonószem felszerelése vonóhoroghoz

12. Húzza meg az anyákat (A) az ábrán látható átlós sorrendben. Folyamatosan, a sorrendben haladva húzza meg mindegyik anyacsavart, amíg el nem éri mindegyiknél a 310 Nm (229 font-láb) nyomatékot.

13. Illessze a vonócsapot a vonóhoroghoz való vonószemadapterbe. Rögzítse a vonócsapot a biztosítócsappal.

MEGJEGYZÉS:

A vonócsapok az ábrán nincsenek feltüntetve.



Ábra 4.363: Meghúzási sorrend

4.17 VertiBlade™ függőleges kasza (opció)

Az opcionális függőleges kaszakészlet egy-egy függőleges terményvágó kasza, a vágóasztal két végére felszerelve. A függőleges kasza átvágja a kasza, kipergésre hajlamos növényeket, például a repcét, így csökkenti a magvesztéséget.

4.17.1 Függőleges kaszaszeggmensek cseréje

A VertiBlade™ függőleges kaszakészlethez (külön kapható) egy szervizkészlet is tartozik, négy db csere kaszaszeggmennel. A sérült kaszaszeggmens kicseréléséhez kövesse az alábbi utasításokat:

⚠ VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

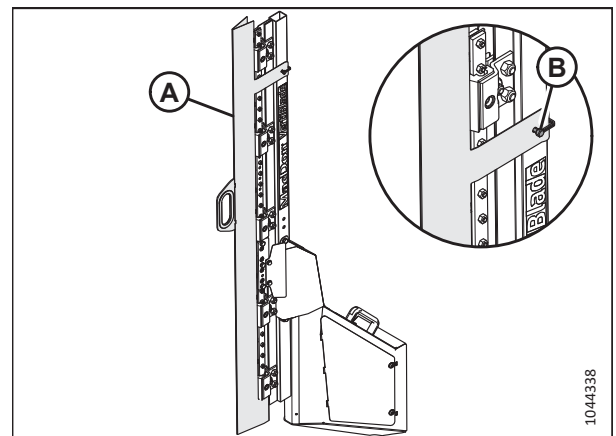
FIGYELMEZTETÉS

A függőleges kaszák felszerelése vagy eltávolítása előtt szerelje fel a függőleges kasza kaszaujjait. A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

MEGJEGYZÉS:

Az ebben a témakörben ismertetett függőlegeskasza-cserealkatrészek külön kaphatók a függőlegeskasza-készletben (B7466).

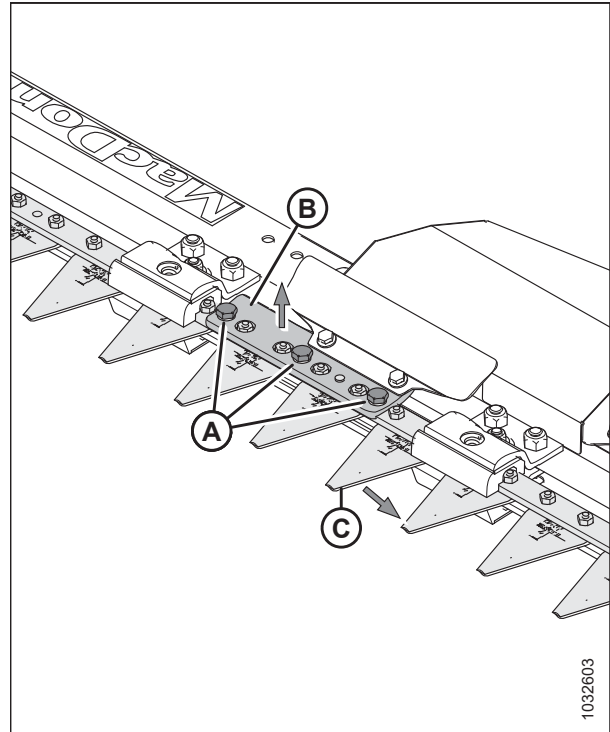
1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (B), majd válassza le a függőleges kasza védőelemét (A).



Ábra 4.364: Függőleges kasza

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Távolítsa el a három csavart (A), amelyek a kaszavezetőt (B) rögzítik a kaszatartóhoz és a kaszaszegmensszerelvényhez (C).
7. Döntse felfelé a kaszavezetőt (B).
8. Csúsztassa ki a (C) szerelvényt.



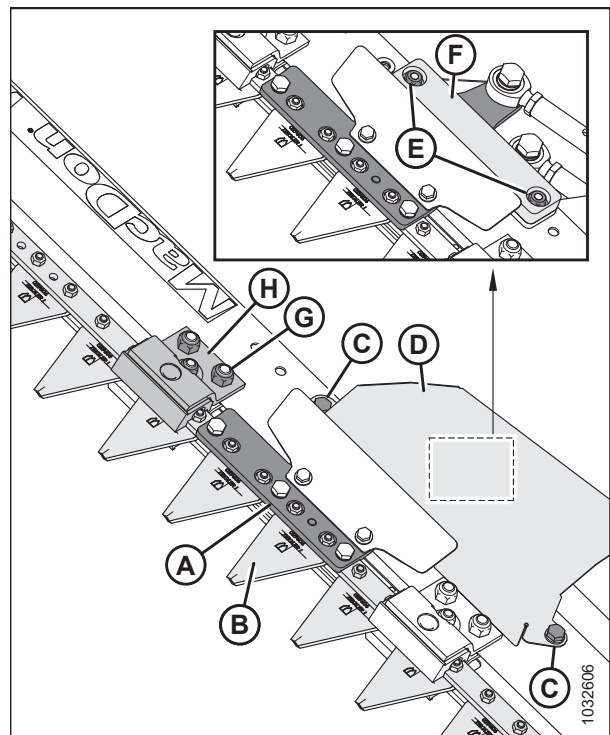
Ábra 4.365: Függőleges kasza – Kaszaujj eltávolítva

MEGJEGYZÉS:

Ha nem tudja a kaszavezetőt (A) eléggé felfelé dönteni ahhoz, hogy a kaszaszegmenst (B) kicsúsztassa, távolítsa el a két csavart (C), amelyek a fedelet (D) a függőleges kaszaserkezethez rögzítik. Lazítsa meg a csúszósínt (F) rögzítő anyákat (E). A kaszavezetőnek most már elég lazának kell lennie ahhoz, hogy felfelé billenjen.

FONTOS:

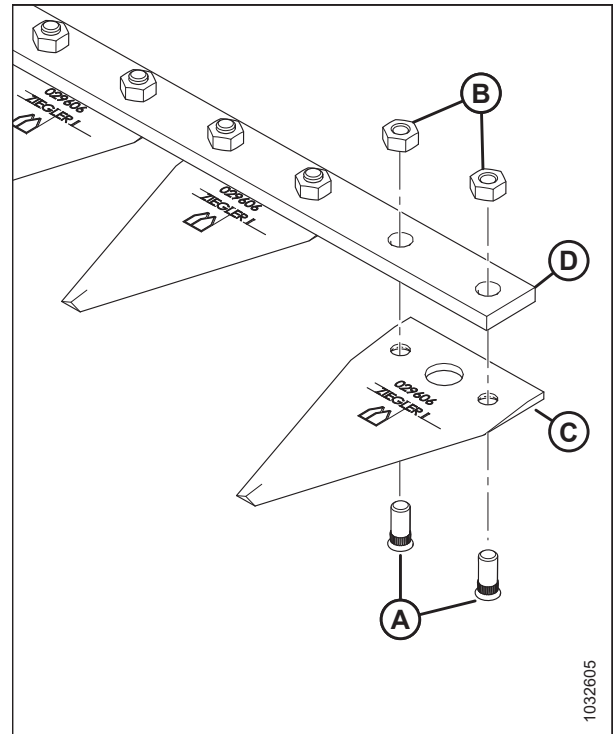
Ha meg kell lazítania a kaszavezető kapocs kötőelemeit (G) és a kaszavezető kapcsot (H) a kaszaszegmens kicsúsztatásához, kövesse a(z) [13. oldal 773](#) lépést a kötőelemek megfelelő meghúzásához, miután beszerelte a kaszát.



Ábra 4.366: Függőleges kasza – Kaszaujj eltávolítva

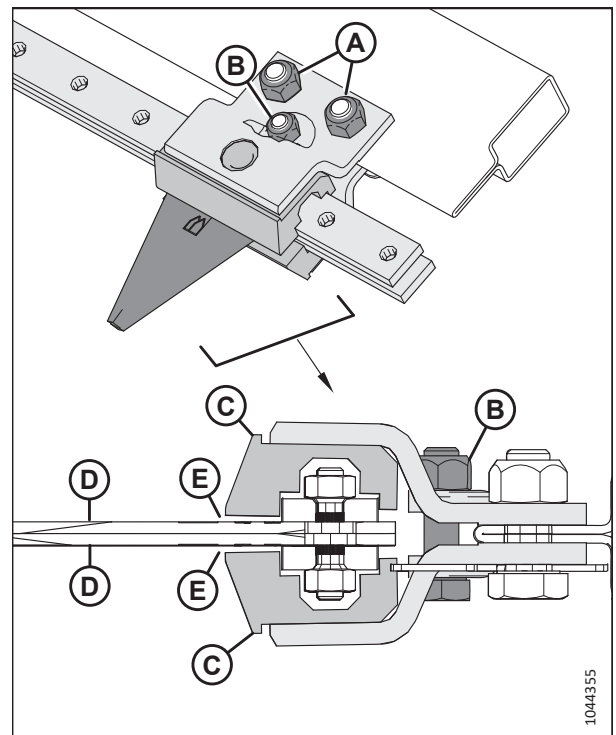
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

9. Távolítsa el a két csavart (A) és anyát (B), amelyek a kaszaszegmenst (C) a tartóhoz (D) rögzítik.
10. Vigyen fel közepes szilárdságú csavar rögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) két új csavarra (A) (MD #313790).
11. Erősítse az új kaszaszegmenst (C) (MD #313788) a tartóra (D) két csavar (A) és anya (B) (MD #313789) segítségével.
12. Húzza meg az anyákat (B) 7 Nm (5,16 font-láb [62 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.367: A kaszaszegmens összeszerelése

13. Ha kilazította a kaszavezető kapocs (A) és (B) kötőelemeit a kaszaszegmens kicsúsztatásához, szorítsa meg újra a kötőelemeket a következő módon:
 - a. Húzza meg az anyákat (A). Húzza meg az anyákat 54 Nm (40 font-láb) nyomatékra.
 - b. Húzza meg az anyát (B) annyira, hogy az (E) hézag 0,4 mm (0,02 coll) legyen a kaszaszegmensek (D) és a kaszavezető (C) között. A kaszaszegmenseknek (D) szabadon kell mozogniuk. Ha a hézag túl kicsi, a kaszavezetők (C) túlmelegsznek.
14. Szerelje vissza a többi alkatrészt és a kaszaujjat. A beszerelés az eltávolítással ellentétes sorrendben történik.



Ábra 4.368: Független kasza (felülnézet)

4.17.2 A függőleges kasza zsírozása

Minden függőleges kaszának két kenési pontja van, amelyekhez a kasza szervizpanelének eltávolításával férhet hozzá.

VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

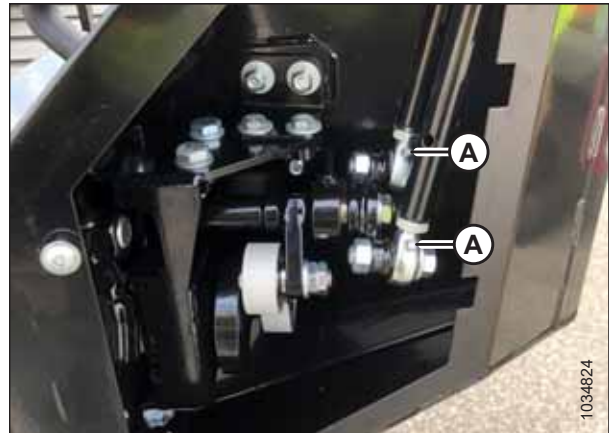
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

Kenje meg a függőleges kasza tolórúdait (A) az első beszerelés után, majd ezt követően 50 üzemóránként.

MEGJEGYZÉS:

A függőleges kaszák kenéséhez magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.



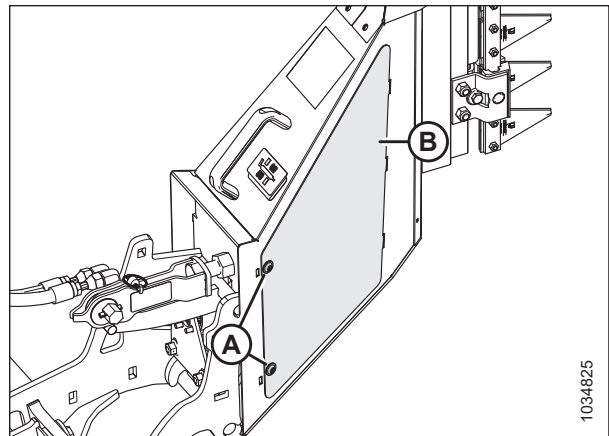
Ábra 4.369: Zsírzógombok a függőleges kasza tolórúdjai

A függőleges kasza tolórúdjai kenéséhez kövesse az alábbi lépéseket:

MEGJEGYZÉS:

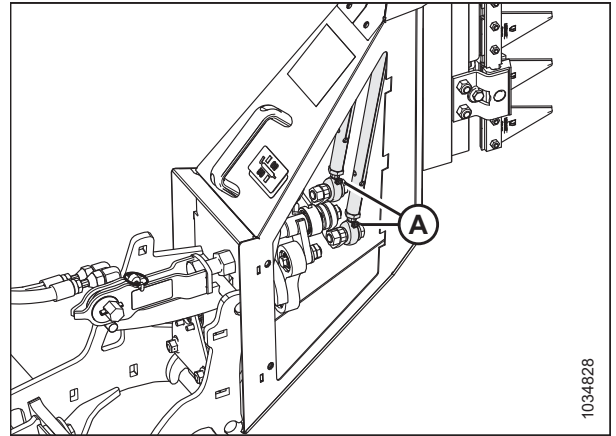
Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.

1. Engedje le a vágóasztalt a talajra.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Távolítsa el a csavarokat (A) és a szerviznyílás fedelét (B).



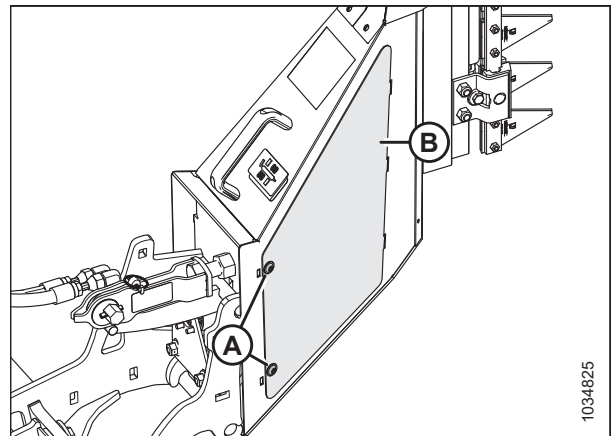
Ábra 4.370: Függőleges kasza szerviznyílásfedele

4. Vigyen fel zsírt a tolórudak zsírzógombjaira (A).



Ábra 4.371: Zsírzógombok a függőleges kasza tolórúdjaiban

5. Szerelje vissza a szerviznyílás fedelét (B).
6. A szerviznyílásfedelét rögzítse csavarokkal (A).
7. Ismétlje meg a(z) [3, oldal 774](#) – [6, oldal 775](#) lépéseket a másik függőleges kasza kenéséhez.



Ábra 4.372: Függőleges kasza szerviznyílásfedele

4.17.3 A VertiBlade™ függőleges kasza pozíciójának módosítása

A VertiBlade™ függőleges kaszák rendszórához való (felemelt) pozícióban kerülnek kiszállításra. Ha ez a pozíció nem megfelelő, a kaszák leengedhetők.

MEGJEGYZÉS:

Ha a függőleges kaszák alsó pozícióban vannak, akkor megsérülhetnek, ha a vágóasztal csatornákon vagy sziklás területeken halad át.

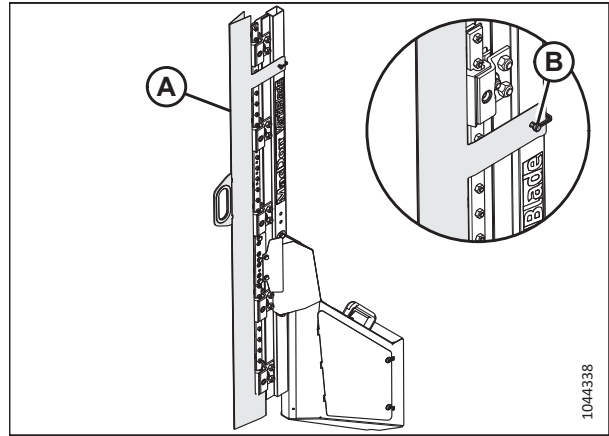
⚠ VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

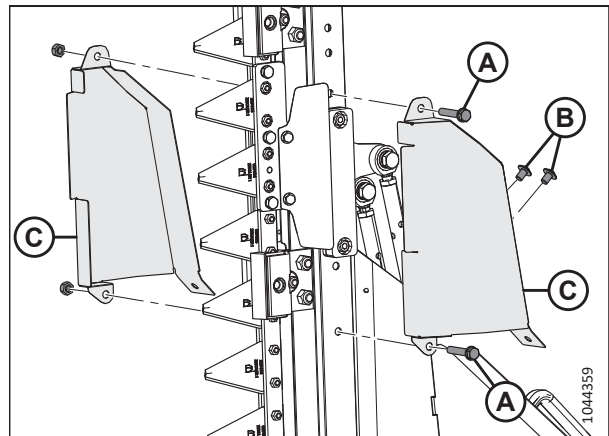
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

2. Távolítsa el a biztosítócsapot (B), majd válassza le a függőleges kasza védőelemét (A).



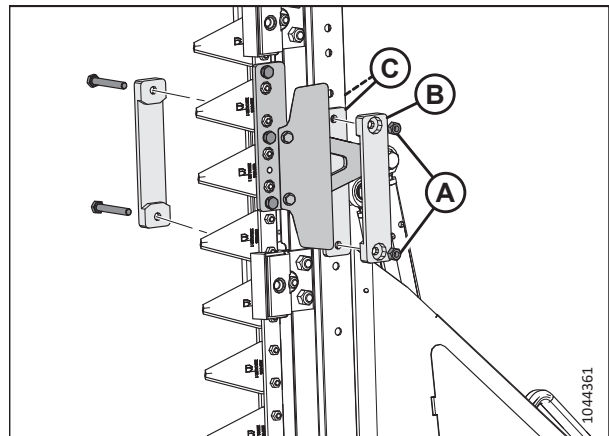
Ábra 4.373: Függőleges kasza

3. Távolítsa el a csavart, az alátéteket, az anyákat (A) és az imbuszcavarokat (B).
4. Távolítsa el a kaszafej mindkét külső burkolatát (C).



Ábra 4.374: Kaszafej külső burkolatai

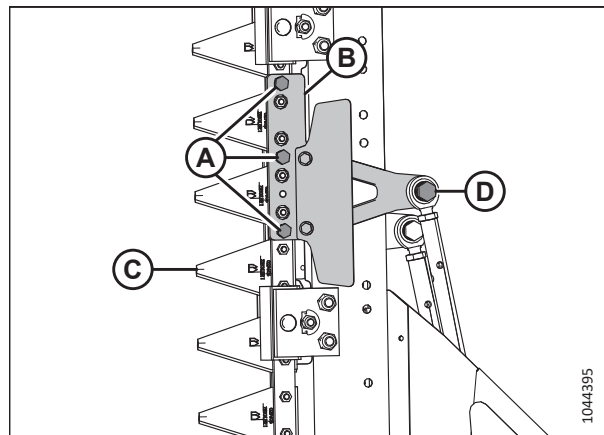
5. Távolítsa el a két csavart és anyát (A).
6. Távolítsa el a külső (B) és a belső (C) vezetőelemeket mindkét oldalról.



Ábra 4.375: Kaszafej vezetőelemei

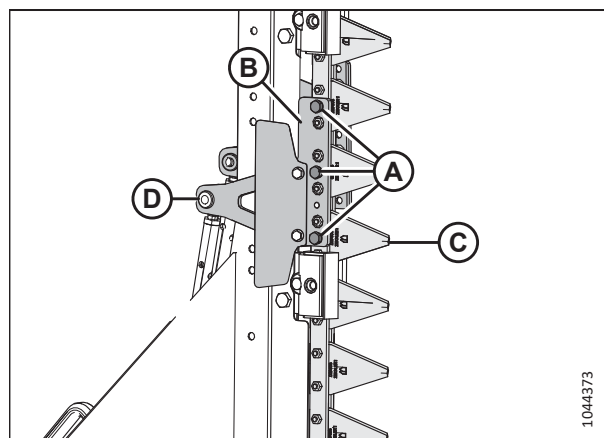
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Támassza alá mindkét kaszaegységet (C), majd távolítsa el a külső kaszafejet (B) rögzítő három csavart (A).
8. Távolítsa el a csavart (D), majd vegye le a külső kaszafejet (B).



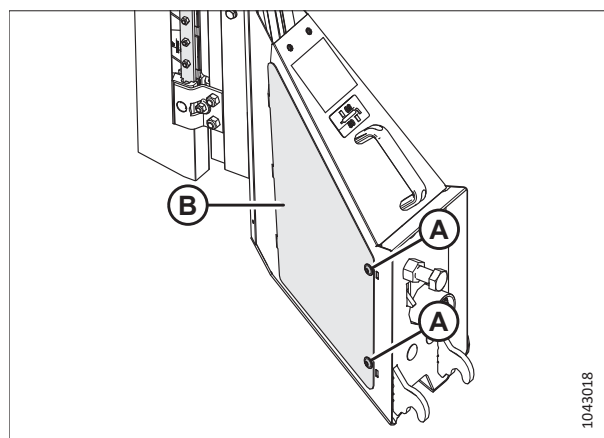
Ábra 4.376: Külső kaszafej

9. Távolítsa el a belső kaszafejet (B) a belső kaszaegységhez (C) rögzítő három csavart (A).
10. Távolítsa el a csavart (D), majd vegye le a belső kaszafejet (B).



Ábra 4.377: Belső kaszafej

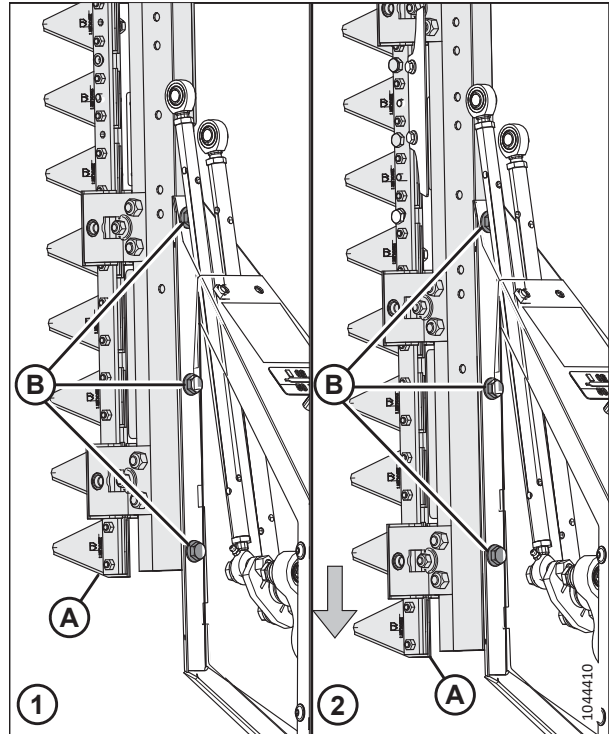
11. Távolítsa le a fedelet (B) rögzítő kötőelemeket (A).
12. Távolítsa el a fedelet (B).



Ábra 4.378: Fedél eltávolítása

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

13. Támassza alá a kaszaegységet (A).
14. Távolítsa el a csavarokat és alátéteket (B). Tisztítsa le a csavarokról a rászáradt csavarrögzítő anyagot.
15. Vigyen fel közepes szilárdságú csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarok menetére.
16. Helyezze át a kaszaegységet (A), amíg a megfelelő konfigurációjú lyukak egy vonalba nem kerülnek a kereten lévő lyukakkal. Lásd: 4.379, oldal 778 ábra.
17. Szerelje be a csavarokat (B). Húzza meg a csavarokat 54 Nm (40 font-coll) nyomatékkal.

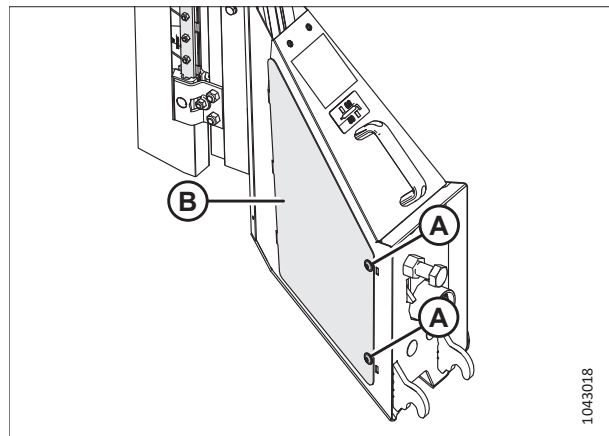


Ábra 4.379: Kasza pozíciójának beállítása

1 - Rendszérohoz való konfiguráció

2 - Betakarítógéphez való konfiguráció

18. Szerelje vissza a fedelet (B).
19. Szerelje vissza a kötőelemeket (A).
20. Húzza meg a kötőelemet 27 Nm (20 font-láb·[240 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.380: A fedél visszaszerelése

21. Szerelje be az eredeti külső kaszafejet a belső kaszafej (A) pozíciójába.

MEGJEGYZÉS:

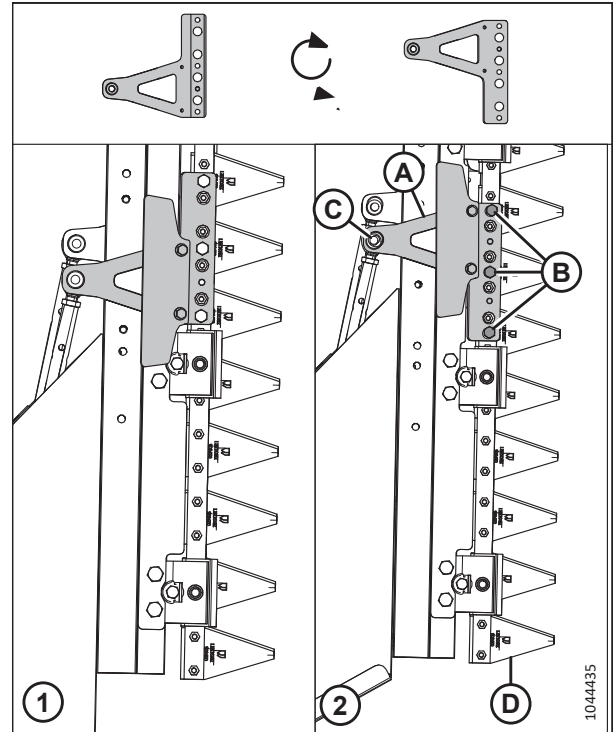
A kaszafej meghosszabbított részének lefelé kell néznie, amikor a betakarítógép konfigurálva van.

22. Szerelje fel a csavart (C) a belső kaszafej (A) gömbcsuklóhoz való rögzítéséhez.

MEGJEGYZÉS:

A csavarfejnek a gömbcsukló belső oldalán kell lennie.

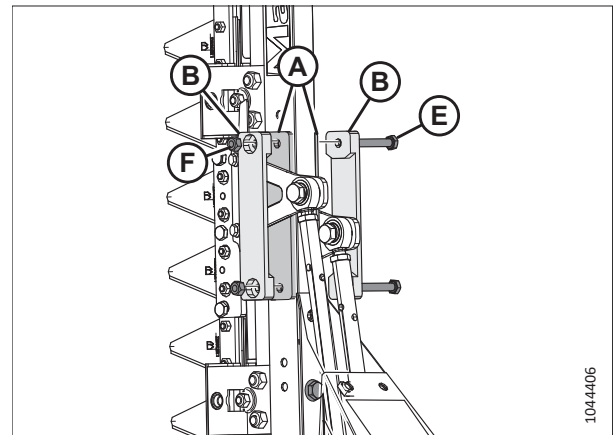
23. Mozgassa a belső kaszafejet (B) közelebb a belső kaszaegységhez (C). Igazítsa a kaszaegység furatait a kaszafej furataihoz.
24. Szerelje fel a három csavart (A).
25. Ismétlje meg a(z) *21, oldal 779 – 24, oldal 779* lépéseket a külső oldalon.



Ábra 4.381: Belső kaszafej

1 - Rendszérohoz való konfiguráció 2 - Betakarítógéphez való konfiguráció

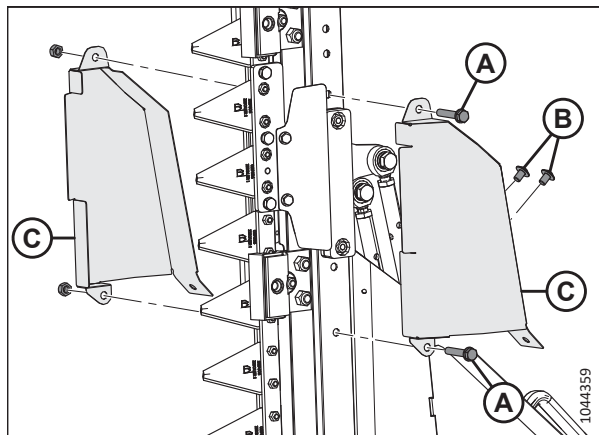
26. Szerelje fel a belső (A) és a külső (B) vezetőket mindkét oldalra.
27. Szerelje fel a két csavart (E) és a két anyát (F).
28. Húzza meg a késfejeket rögzítő kötőelemeket az alábbiak szerint:
- Húzza meg az M6 csavarokat 12 Nm (8,5 font-láb [102 font-coll]) nyomatékra.
 - Húzza meg az M8 csavarokat 27 Nm (20 font-láb [240 font-coll]) nyomatékra.
 - Húzza meg az M10 csavarokat 54 Nm (40 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.382: Kaszafej vezetőelemei

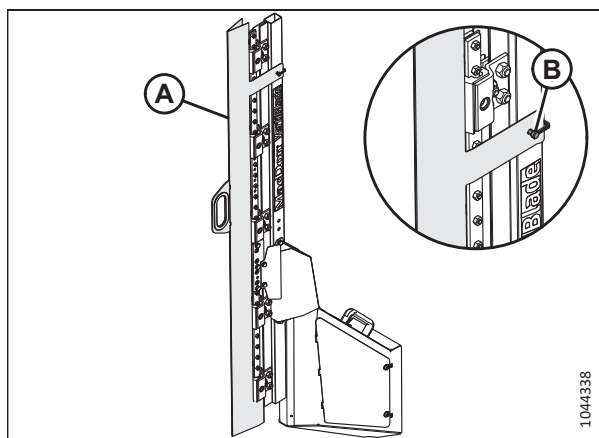
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

29. Szerelje fel a kaszafej mindkét külső burkolatát (C).
30. Szerelje fel a csavarokat, az alátéteket, az anyákat (A) és az imbuszcsoncsavarokat (B).



Ábra 4.383: Kaszafej külső burkolatai

31. Szerelje fel a függőleges kasza védőelemét (A), és rögzítse a biztosítócsappal (B).



Ábra 4.384: Függőleges kasza

Fejezet 5: Opcionális tartozékok és munkaeszközök

A vágóasztalhoz az alábbi opcionális tartozékok és munkaeszközök használhatók. Az elérhetőségről és a rendelési információkról érdeklődjön forgalmazójánál.

5.1 Terménybehordó készletek

A terménybehordás az a folyamat, amelynek során a termény a vágószerkezettől a ferdefelhordóhoz jut. Az opcionális terménybehordó készletekkel a vágóasztal teljesítménye az adott terményekhez vagy körülményekhez optimalizálható.

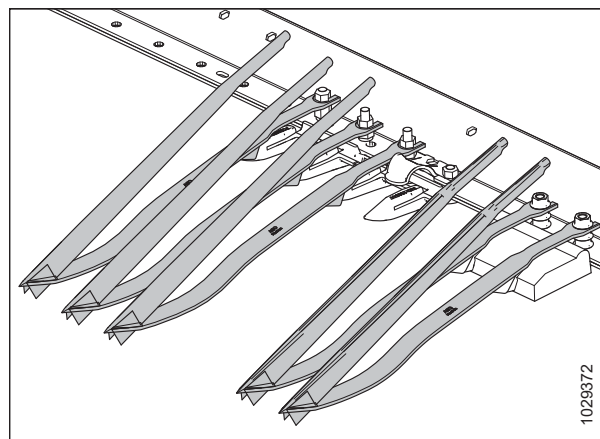
5.1.1 Kalászemelő készlet

A kalászemelőket a lehető legnagyobb tarlómagasság eléréséhez ajánljuk (például erősen elfeküd gabona betakarításakor).

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

Mindegyik készlet (B7022) 10 emelőt tartalmaz. A vágóasztal méretétől függően a következő darabszámú készletet kell rendelni:

- FD225 – 3 készlet
- FD230 – 3 készlet
- FD235 – 4 készlet
- FD240 – 4 készlet
- FD241 – 4 készlet
- FD245 – 5 készlet
- FD250 – 5 készlet
- FD261 – 6 készlet



Ábra 5.1: Kalászemelő készlet

5.1.2 Kalászemelő tárolótartó készlet

A kalászemelő tartók a vágóasztal hátsó a kalászemelők tárolására szolgálnak.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

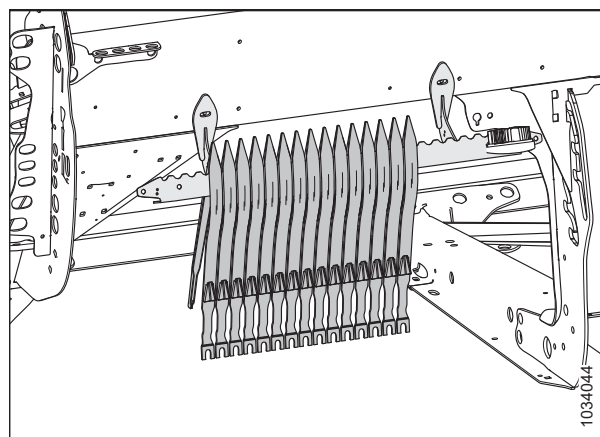
B7023

MEGJEGYZÉS:

Ez a készletet csak a vágóasztal egyik oldalára vonatkozik. A vágóasztal mindkét oldalához két készletet rendeljen.

MEGJEGYZÉS:

Az FD225 vágóasztalokhoz csak egy készletre van szükség. A kalászemelő-tároló-tartó nem kompatibilis az FD261 vágóasztalokkal.



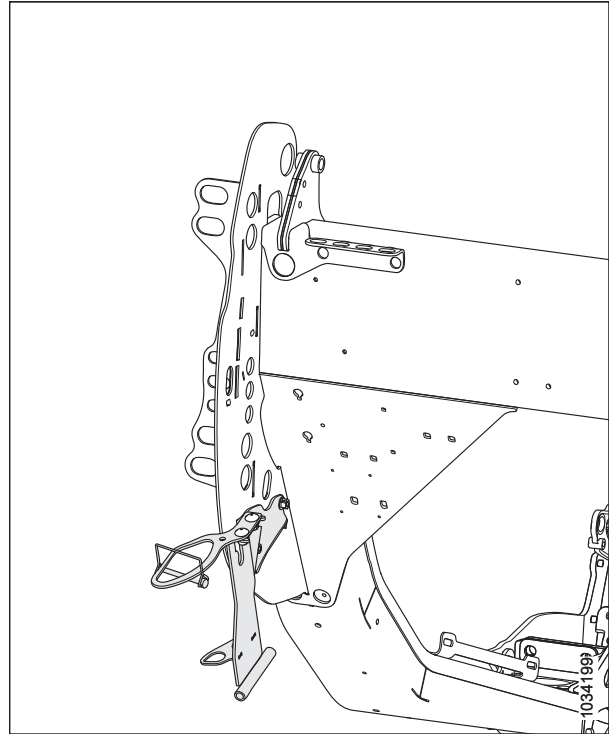
Ábra 5.2: Kalászemelő-tartó készlet – bal oldal

5.1.3 Rendválasztó tárolókonzol készlet

A rendválasztó tárolókonzol készlet segítségével a vágóasztalon szabványos, rizshez való, illetve lebegő rendválasztók tárolhatók.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7030



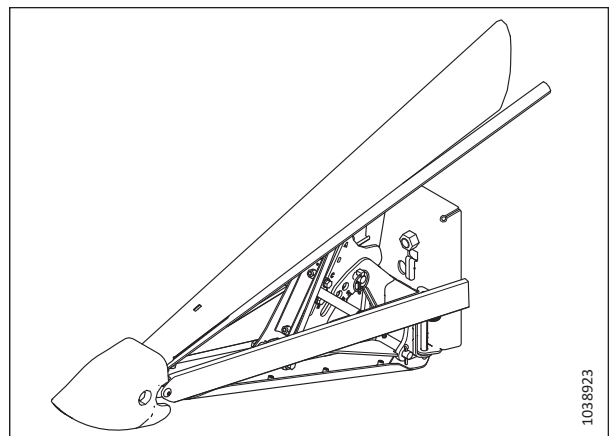
Ábra 5.3: Rendválasztó tárolókonzol készlet

5.1.4 Lebegő rendválasztók

A lebegő rendválasztók segítenek a vágóasztalnak a talajkövetésben, javítják a rendválasztás hatékonyságát és csökkentik a letaposást.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7346



Ábra 5.4: Lebegő rendválasztó

5.1.5 Teljes hosszúságú felső keresztcsiga

A felső keresztcsiga (UCA) a hátfalszelvény előtt van a vágóasztalra szerelve, és nehéz terményviszonyok között javítja a termény behordását a vágóasztal közepére.

A felső keresztcsiga (A) ideális a siló, zab, repce, mustár és más magas, bokros, nehezen behordható termények nagy mennyiségű betakarításához.

Az alábbi csomagokat rendelje meg:

Alap csigakészlet

Tartalmazza a csigát, a tartókat, a hajtást és a felső keresztcsiga fogadására kész vágóasztalokhoz való kiegészítő hidraulikus csővezetéseket.

A vágóasztala méretének függvényében az alábbi készletekből rendeljen:

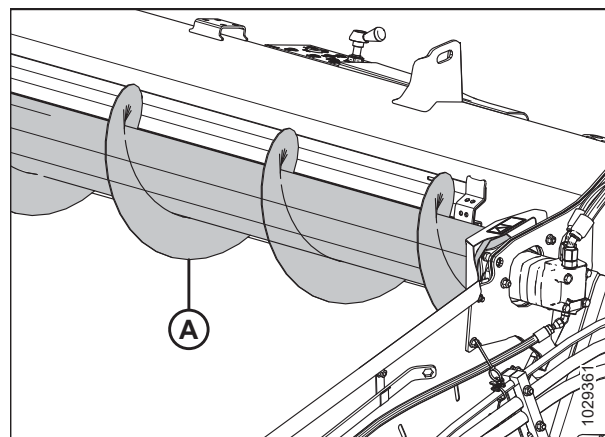
- FD225 – B6413 (kétrészes)
- FD230 – B6414 (kétrészes)
- FD235 – B6415 (kétrészes)
- FD240 – B6417 (háromrészes)
- FD241 – B6416 (kétrészes)
- FD245 – B6418 (háromrészes)
- FD250 – B6419 (háromrészes)
- FD261 – B6420 (háromrészes)

Hidraulikus bekötő csomag

Ez a csomag csak a gyárilag beépített felsőkeresztcsiga-hidraulika nélküli vágóasztalok esetében szükséges.

A vágóasztala méretének függvényében az alábbi készletekből rendeljen:

- FD225 – B7338 (kétrészes)
- FD230 – B7117 (kétrészes)
- FD235 – B7118 (kétrészes)
- FD240 – B7119 (háromrészes)
- FD241 – B7120 (kétrészes)
- FD245 – B7121 (háromrészes)
- FD250 – B7121 (háromrészes)
- FD261 – Nem szükséges; gyárilag konfigurálva.



Ábra 5.5: Felső keresztcsiga

5.1.6 Elfeküdt terményhez való motollaujjkészlet

Az acél motollaujjak minden második ujjhoz csatlakoznak, és segítenek a nehéz, nehezen vágható termények, például a rizs kezelésében.

Minden készlet három ujjat tartalmaz a motolla bütykös végéhez és három ujjat a motolla hátsó végéhez. A készlet tartalmazza a kötőelemeket, valamint a beszerelési és beállítási utasításokat.

B7230



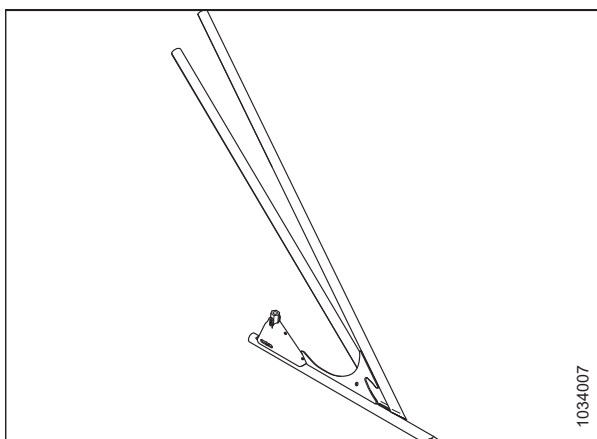
Ábra 5.6: Elfeküdt terményhez való motollauj

5.1.7 Rizshez való elválasztórúd-készlet

A rizshez való elválasztó rudak a bal és jobb oldali rendválasztókhöz csatlakoznak, és a magas és kusza rizsállományt a hagyományos rendválasztó rudakhoz hasonlóan választják el az álló kultúrákban.

A készlet tartalmazza a bal és a jobb oldali rudakat is.

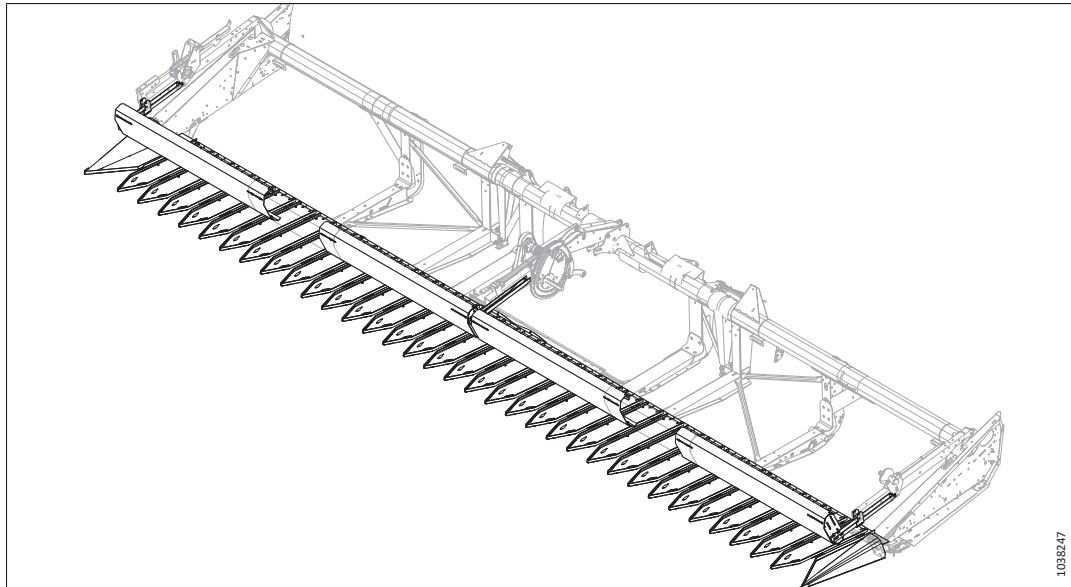
B7238



Ábra 5.7: Bal oldali rizs elválasztórúd-készlet

5.1.8 Toldalékkészlet napraforgóhoz

Ez a készlet lehetővé teszi az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal (csak hegyes kaszaujjakkal) napraforgó-vágóasztallá átalakítását.



Ábra 5.8: Toldalék napraforgóhoz

Rendelje meg a vágóasztal méretéhez megfelelő napraforgó-toldalékkészletet:

- FD230 – C2086
- FD235 – C2087
- FD240 tripla motolla – C2169
- FD240 dupla motolla – C2088
- FD241 dupla motolla – C2088
- FD245 – C2089
- FD250 – C2170

A készlet tartalma: alapkészlet, fenéklemezkészletek és terelőlapok.

Alapkészlet (B7302) – tartalmazza az általános konzolokat, a rendválasztókat, a vágószerkezet tartólemezeit, a támasztórúd elemeit és a kötőelemeket.

Fenéklemezkészlet (B7303) – készletenként öt fenéklemezt tartalmaz (kettő tartalék). Rendelje meg a vágóasztal méretéhez megfelelő mennyiségű fenéklemezkészletet:

- FD230 – 0 készlet⁹⁴
- FD235 – 1 készlet
- FD240 – 2 készlet
- FD241 – 2 készlet
- FD245 – 3 készlet
- FD250 – 4 készlet

94. Az alapkészlet elegendő fenéklemezt tartalmaz a FD230 vágóasztalokhoz. Nincs szükség további fenéklemezkészletekre.

Terelőlapok – támasztórúd-lemezeket és további vágószerkezeti fenéklemesztartókat tartalmaz:

- FD230 – B7304
- FD235 – B7305
- FD240 tripla motolla – B7395
- FD240 dupla motolla – B7306
- FD241 dupla motolla – B7306
- FD245 – B7307
- FD250 – B7396

5.1.9 VertiBlade™ Függőlegeskasza-készlet

A VertiBlade™ függőleges kasza olyan függőleges terményvágó, amely a vágóasztal mindkét végére fel van szerelve. Az elfeküdt vagy összegabalyodott termények átvágására szolgál.

Az alábbi csomagokat rendelje meg:

Alap VertiBlade™ készlet

Tartalmazza a kaszákat, a tartószerkezeteket, a meghajtást és a hidraulikus kiegészítő csővezetéseket a teljes felszereléshez a teljesítményelosztót fogadni kész vágóasztalon.

B7029

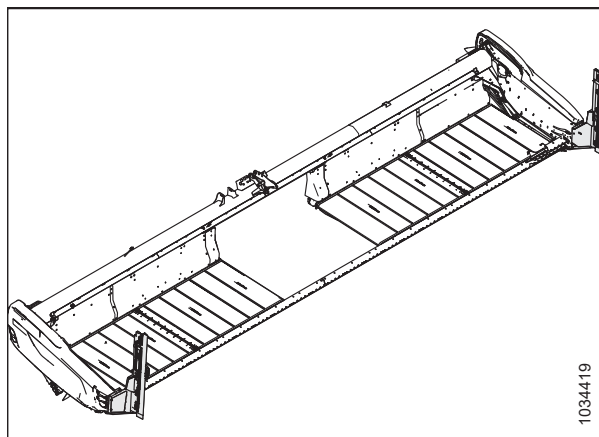
Hidraulikus bekötő csomag

A hidraulikus vezetékező csomagokra csak a gyárilag beépített teljesítményelosztó hidraulika nélküli vágóasztalok esetében van szükség. A csomag tartalmazza a hidraulikavezetéseket, amelyekkel a vágóasztal felkészíthető a teljesítményosztó (VertiBlade™) fogadására.

Rendelje meg az alábbi készletek egyikét a vágóasztal mérete szerint:

- FD225 – B7339
- FD230 – B7127
- FD235 – B7128
- FD240 – B7129
- FD241 – B7130
- FD245 – B7195
- FD250 – B7131
- FD261 – B7458

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.



Ábra 5.9: VertiBlade™ Függőlegeskasza-készlet

5.2 Vágószerkezet-készletek

A vágószerkezet a vágóasztal elején található. Ez tartja a kaszát és a kaszaujjakat, amelyek a terményt levágják.

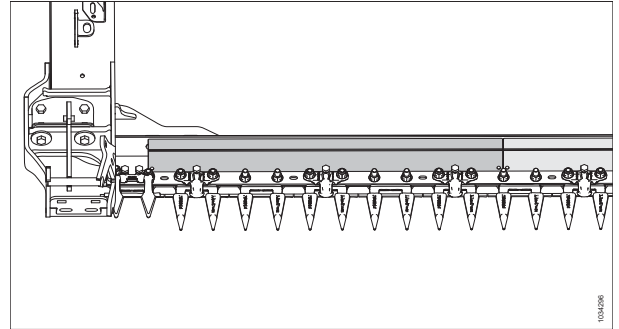
5.2.1 Kőfelfogó készlet

A kőfogó megnöveli a vágószerkezet peremének magasságát, hogy megakadályozza a kövek hevederre jutását.

A vágóasztal méretének megfelelően az alábbi csomagokat rendelje meg:

- FD225, FD230, FD235 és FD241 – B7122
- FD240, FD245 és FD250 – B7123
- FD261 – 1 x B7122 és 1 x B7123

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.

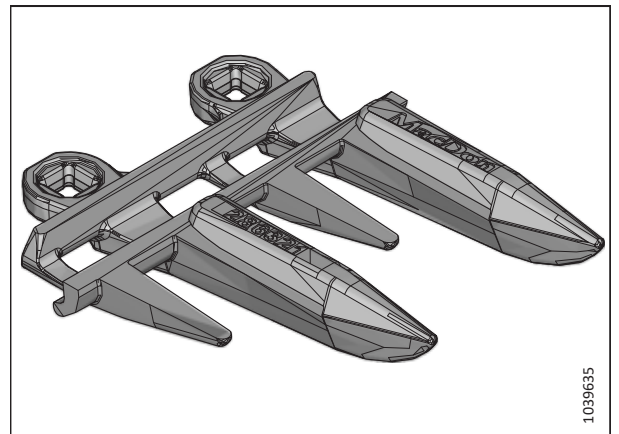


Ábra 5.10: Kőfelfogó készlet

5.2.2 Négypontos kaszaujj

A négypontos kaszaujjak fokozott kaszavédelmet nyújtanak nagyon köves talajon, és a termény oldalirányú mozgásának csökkentésével javíthatják a vágóasztalok teljesítményét a kipergésre hajlamos terményeknél.

A négypontos kaszaujjkészletek elérhetők minden FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalhoz. Az alkatrészszámokat lásd az alkatrészskatalógusban, vagy forduljon a forgalmazójához.



Ábra 5.11: Négypontos kaszaujj

5.3 FM200 függesztőkeret-készletek

A függesztőkeret a vágóasztal a betakarítógéphez való felfogatására szolgál. Összegyűjti a terményáramot a két oldalsó hevederről, és a betakarítógép ferdefelhordójába is behúzza a terményt.

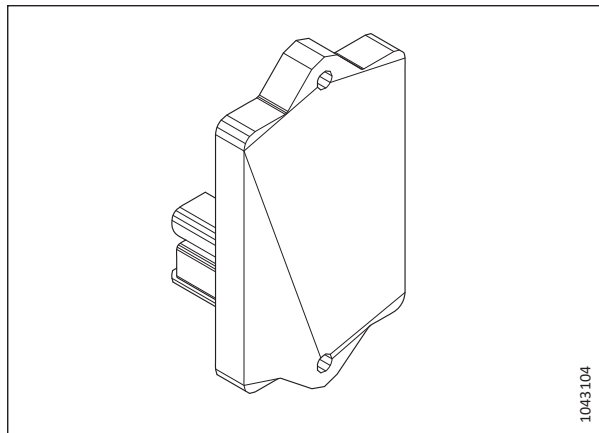
5.3.1 10 V-os érzékelőadapter-készlet

Ez a készlet a 10 V-os érzékelőket használó New Holland CR/CX betakarítógépekhez készült. A modul a betakarítógép 10 V-os tápfeszültséget 5 V-ra alakítja át a vágóasztal számára, majd a jelet a vágóasztal alacsony feszültségéről a betakarítógép magasabb feszültségére konvertálja.

B7241

Ez az adapter a következő New Holland CR/CX betakarítógépekhez használható:

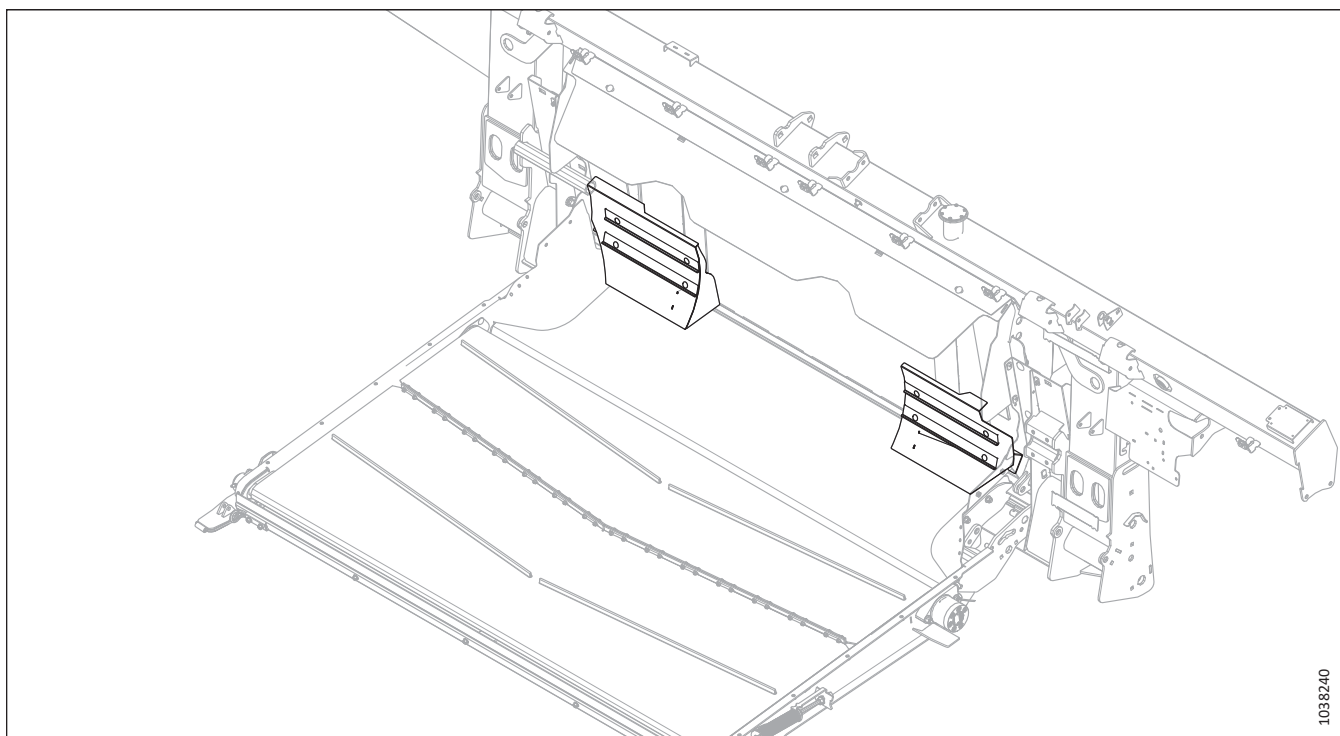
- Minden CX800/CX8000/CX900 betakarítógép
- CR9040/CR9060 betakarítógépek a HAJ111000 sorozatszám előtt
- A CR9070 betakarítógépek a Y8G1412000 sorozatszám előtt



Ábra 5.12: 10 V-os érzékelőadapter

5.3.2 Terményterelő készletek

Ezzel a készlettel különböző méretű terményterelő lapok szerelhetők a függesztőkeretre, a ferdefelhordó méretétől függően.



Ábra 5.13: Terményterelő

Az alábbi táblázatból megállapíthatja, hogy melyik terelőkészletet kell megrendelnie:

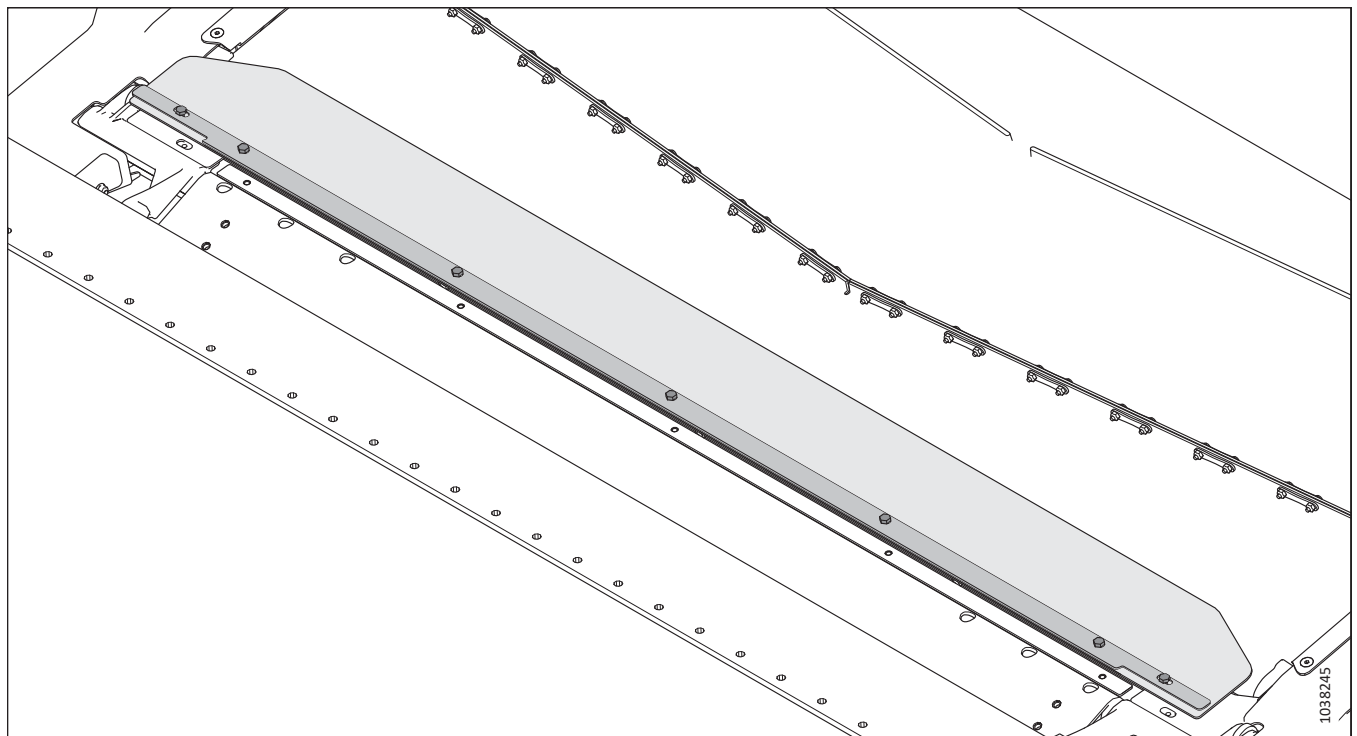
Betakarítógép ferdefelhordójának mérete	Készlet
Ultrakeskeny	B7314
Keskeny	B7347
Közepes	B7348

5.3.3 Meghosszabbított középső takarólemez

A meghosszabbított középső takarólemez-készlet tartalmaz egy szélesebb takarólemezt, amely lezárja az átmeneti tálca mögötti területet, csökkentve a veszteséget az olyan növények vágásakor, mint a bab és a borsó.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B6450



Ábra 5.14: Meghosszabbított középső takarólemez

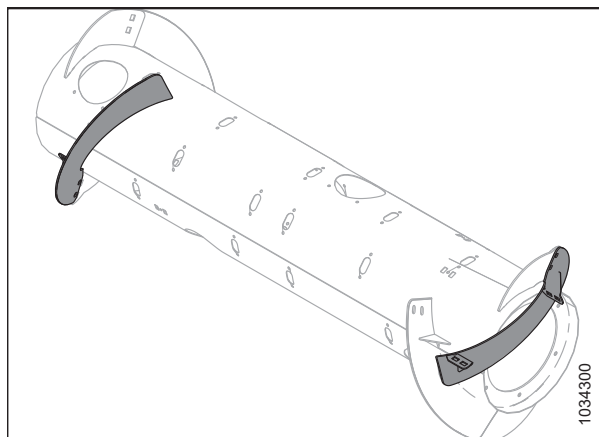
5.3.4 Behordócsiga fokozottan kopásálló csigalevél-hosszabbító készlet

A csigalevél-hosszabbító készlet javítja a zöld/nedves szalmás növények (például rizs és zöld gabonafélék) behordását.

A csigalevél-kombinációk listáját lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 168.](#)

B6400

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



Ábra 5.15: Behordócsiga fokozottan kopásálló csigalevél-hosszabbító készlet

5.3.5 Teljes átmenet-takarólemez készlet

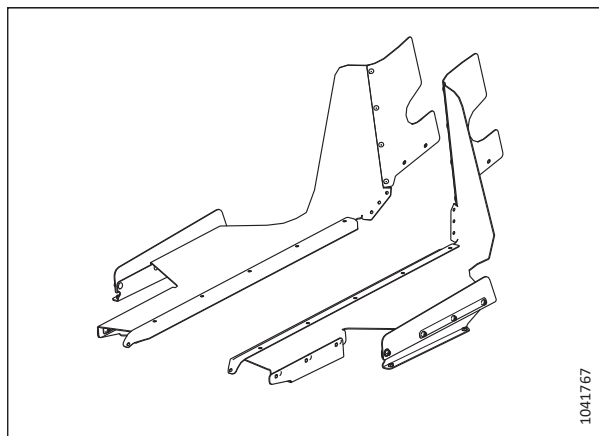
A teljes átmenetzárolólemez-készlet kiegészítő zárást biztosít a függesztőkeret és a vágóasztal között.

MEGJEGYZÉS:

Ez a készlet csak európai konfigurációjú vágóasztalokhoz kapható.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7217



Ábra 5.16: Teljes átmenet-takarólemez készlet

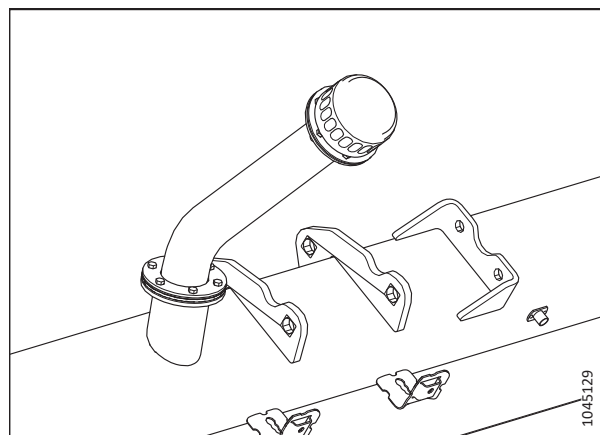
5.3.6 Hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet

A hidraulikafolyadék-tartály toldóelem-készlet megemeli a légtelenítő kupak helyzetét, hogy a függesztőkeret meredek hegyoldalakon is működjön, miközben a szivattyú szívóoldalának olajellátását fenntartja.

Ez a készlet 5°-nál meredekebb domboldalakon történő használathoz ajánlott.

B7542

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



Ábra 5.17: Hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet

5.3.7 Automatikus vágóasztal-magasság és dőlésérzékelő csatlakozókészletek

Ezek a készletek módosítják az FM200 függesztőkeret automatikus vágóasztal-magasság-szabályozását. A betakarítógép konfigurációjától függően előfordulhat, hogy ezeket a csatlakozókat fel kell cserélni.

- **B7196 (Oldalirányú dőlés-érzékelő csatlakozó):** Ez a csatlakozó a bal és jobb oldali érzékelőkről jeleket küld a betakarítógépnek, és átlagolja a két jelet a szükséges középső jelek előállításához.
- **B7489 (Automatikus vágóasztal-magasság-érzékelő csatlakozó):** Ez a csatlakozó egy átlagolt középső jelet küld a betakarítógépnek.
- **B7490 (Átmenő csatlakozó):** Ez a csatlakozó két különálló jelet küld a betakarítógépnek a bal és a jobb oldali érzékelőről. Nem átlagolja a jeleket.

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.

MEGJEGYZÉS:

Az Oldalirányú dőlés-érzékelő csatlakozó készlet nem javasolt 10%-nál meredekebb lejtőkhöz.



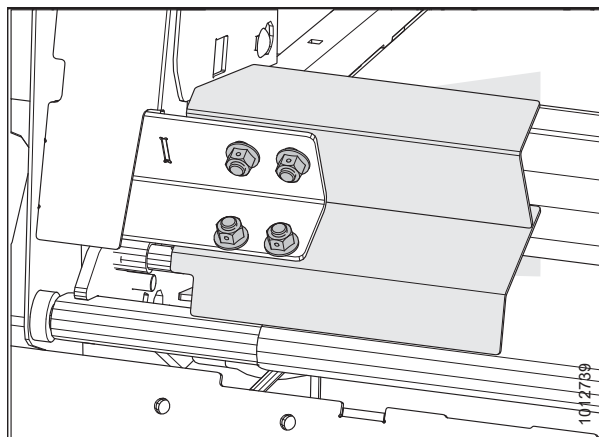
Ábra 5.18: Függesztési csatlakozó

5.3.8 Terelőrúdkészlet

A terelőrudak javítják a behordást bizonyos terményeknél, például a rizsnél. Gabonafélékhez **NEM** ajánlott.

A terelőrúdkészletet a betakarítógép ferdefelhordójának szélessége alapján válassza ki. További információkat a következő táblázatban talál: [5.1, oldal 792](#).

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.



Ábra 5.19: Terelőrúd

Táblázat5.1 Terelőrúd-konfigurációk és ajánlások

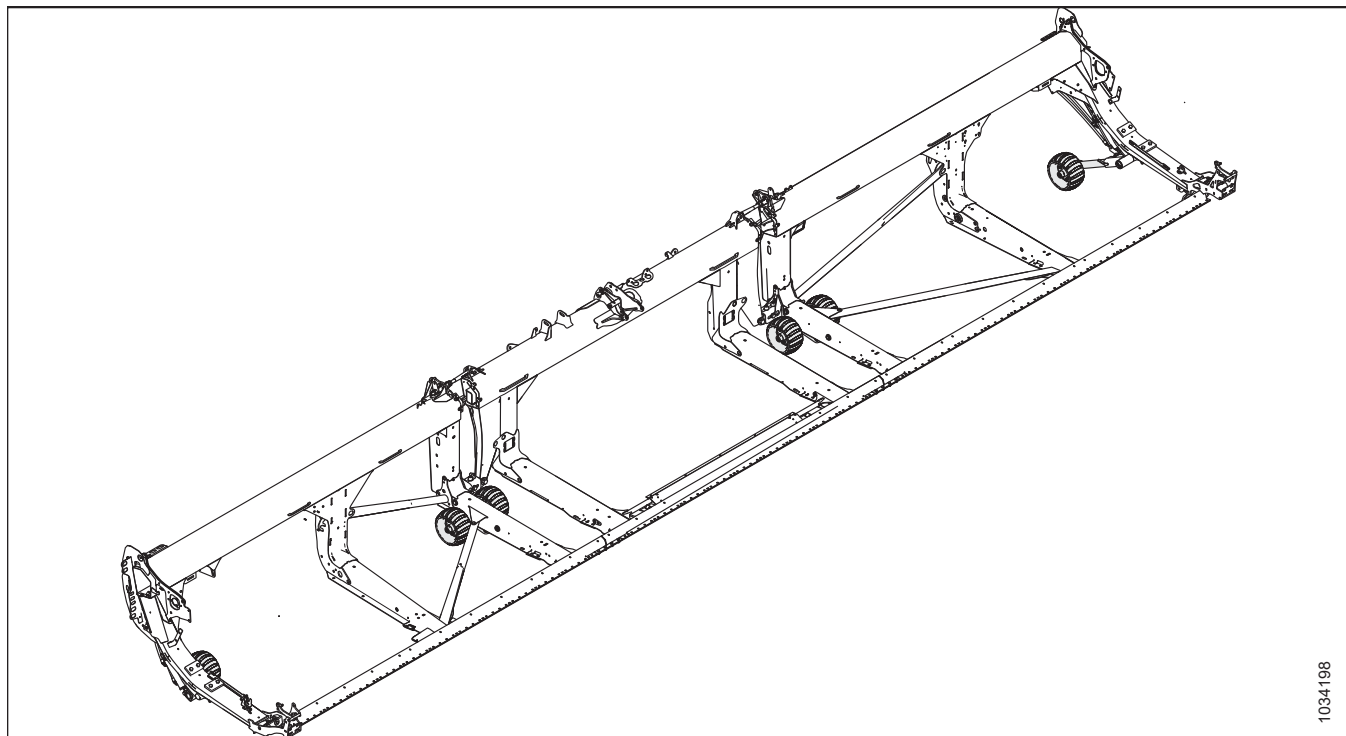
Készlet	Terelőrúd hossza	Függesztőkeret nyitási szélessége	Ferdefelhordó javasolt szélessége
B6042	265 mm (10 1/2 coll)	1317 mm (52 coll)	1250–1350 mm (49–65 coll)
B6043	265 mm (10 1/2 coll) (kivágással)	1317 mm (52 coll)	Csak a John Deere S sorozatú betakarítógépekhez
B6044	325 mm (13 coll)	1197 mm (47 coll)	Kizárólag különleges terményekhez
B6045	365 mm (14 1/2 coll)	1117 mm (44 coll)	legfeljebb 1100 mm (43 1/2 coll)
B6046	403 mm (16 coll)	1041 mm (41 coll)	Kizárólag különleges terményekhez
B6213	515 mm (20 coll)	817 mm (32 coll)	Kizárólag különleges terményekhez

5.4 Vágóasztal készletek

A vágóasztalkészletek új vagy továbbfejlesztett funkciókkal bővítik a vágóasztalt.

5.4.1 ContourMax™ talajkövetőkerék-készlet

A ContourMax™ talajkövetést és automatikus vágóasztalmagasság-szabályozást (AHC) biztosít 25–457 mm (1–18 coll) tarlómagassághoz (a standard vágóasztal által kezelhető magasság 0–152 mm [0–6 coll]).



Ábra 5.20: ContourMax™ talajkövető kerekek

A készlet négy kerékegységből és a betakarítógép fülkéjéből vezérelhető hidraulikus magasságállítóból áll. A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve. Az alábbi csomagokat rendelje meg:

Alap ContourMax™ csomag: Tartalmazza a kerekeket, a tartókat, a munkahengereket, a vezérlőszelepet és a hidraulikus vezetékeket ContourMax™ teljes felszereléshez egy erre felkészített vágóasztalra.

B7335

Hidraulikus bekötő csomag: Tartalmazza a hidraulikavezetékeket a vágóasztal ContourMax™ szerelésére való felkészítéséhez, ha nincs gyárilag így konfigurálva. Rendelje meg a hidraulikus bekötő csomagot az alábbi listából a vágóasztal modelljének megfelelően:

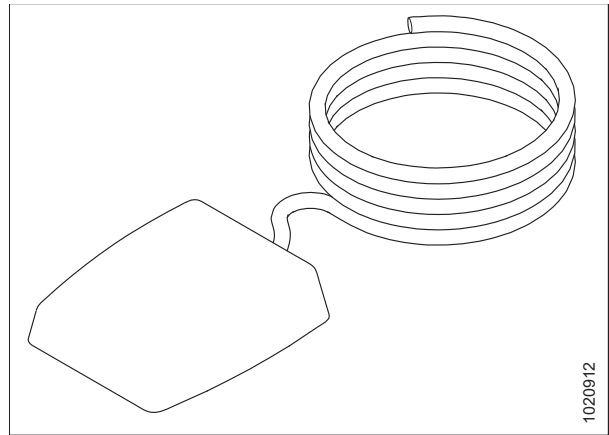
- FD225 – B7340
- FD230 – B7082
- FD235 – B7083
- FD240 – B7113
- FD241 – B7114
- FD245 – B7193
- FD250 – B7116
- FD261 – Gyárilag konfigurált

5.4.2 ContourMax™ lábkapcsoló készlet

A ContourMax™ lábkapcsoló lehetővé teszi a ContourMax™ helyzetének megváltoztatását anélkül, hogy levennie a kezét a multifunkciós karról.

Ez az opció a beépített vezérléssel nem rendelkező betakarítógépekhez érhető el.

B7040



Ábra 5.21: ContourMax™ lábkapcsoló

5.4.3 EasyMove™ szállítórendszer

Az EasyMove™ szállítórendszerrel minden eddiginél gyorsabban szállíthatja át a vágóasztalt egyik szántóföldről a másikra. A terepen történő munkavégzés során a kerekek stabilizáló kerekként is használhatók.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

A készlet beszereléséhez rendelje meg az alábbiak egyikét a vágóasztal méretének megfelelően:

- FD230 – C2172
- FD235 – C2260
- FD240 – C2173
- FD241 – C2173
- FD245 – C2173
- FD250 – C2173

A C2172 tartalma:

- Stabilizáló kerekek / EasyMove™ szállítási alapkészlet – B6288
- Kerekek és gumibroncsok – B7398
- Rövid vonórúd – B7391

A C2260 tartalma:

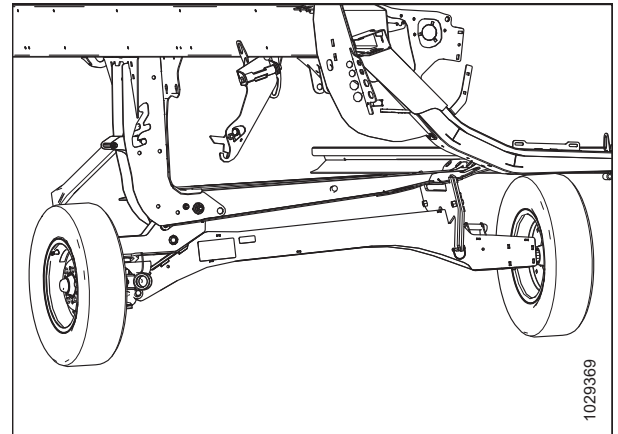
- Stabilizáló kerekek / EasyMove™ szállítási alapkészlet – B6288
- Kerekek és gumibroncsok – B7398
- Közepes vonórúd – B7548

A C2173 tartalma:

- Stabilizáló kerekek / EasyMove™ szállítási alapkészlet – B6288
- Kerekek és gumibroncsok – B7398
- Hosszú vonórúd – B7392

MEGJEGYZÉS:

Az EasyMove™ szállítási rendszer **NEM** kompatibilis az FD225 és FD261 vágóasztalokkal.



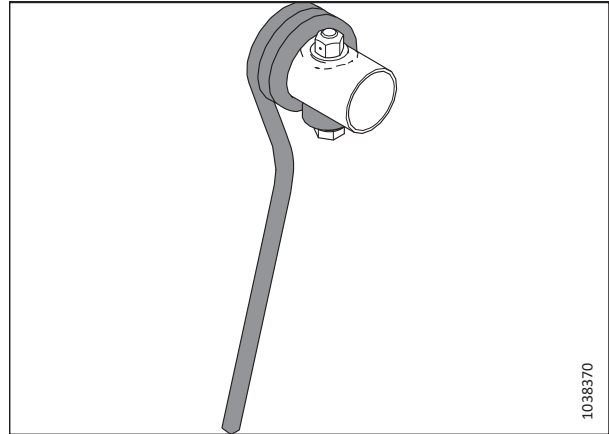
Ábra 5.22: EasyMove™ szállítórendszer

5.4.4 Belső acél végújj készlet

Opcionális motollaujjak nehezen kezelhető terményekhez, mint például az elfeküdt repce és a siló, ahol a dőlt szögű műanyag motollaujjak a nehéz terményterhelés miatt meghajlanak és eldeformálódnak.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

MD #311972



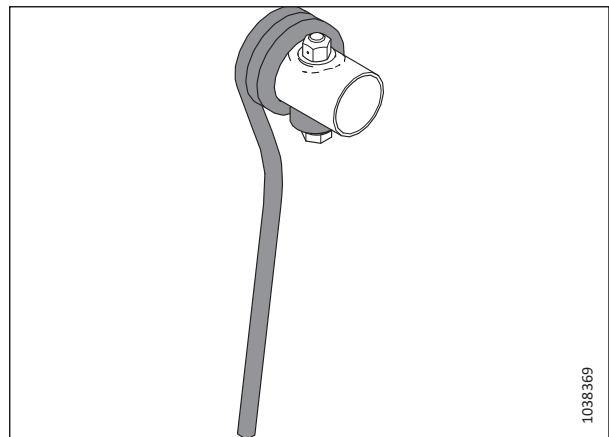
Ábra 5.23: Belső acél végújj

5.4.5 Külső acél végújj készlet

Opcionális motollaujjak nehezen kezelhető terményekhez, mint például az elfeküdt repce és a siló, ahol a dőlt szögű műanyag motollaujjak a nehéz terményterhelés miatt meghajlanak és eldeformálódnak.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

MD #311959



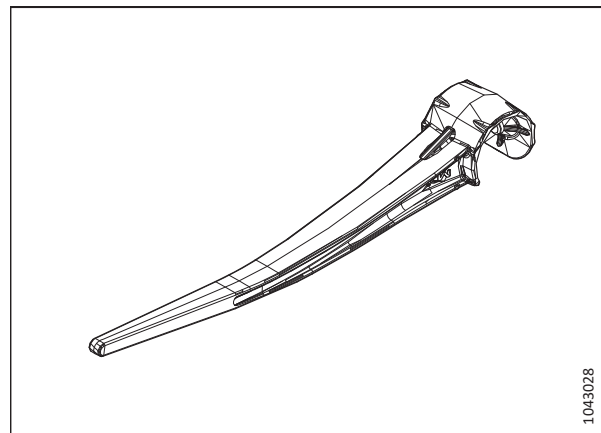
Ábra 5.24: Külső acél végújj

5.4.6 Műanyag motollaujjkészlet

Rendelje meg az alábbiak egyikét a vágóasztal mérete alapján:

- FD225, egy motolla, 6–9 ujjtartó – B7361
- FD230, dupla motolla, 6–9 ujjtartó – B7362
- FD241, dupla motolla, 5–6 ujjtartó – B7359

A felszerelési utasításokat lásd: *Műanyag motollaujjak felszerelése, oldal 724.*



Ábra 5.25: Műanyag motollaujj

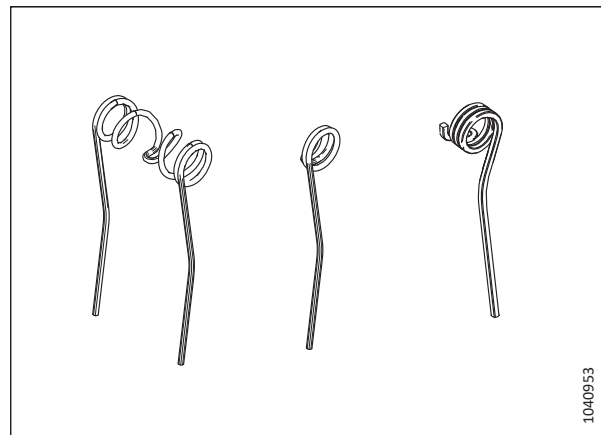
5.4.7 Acél motollaujjkészlet

Opcionális motollaujjak nehezen betakarítható terményekhez, elfeküdt repcéhez és/vagy silóhoz.

Rendelje meg az alábbiak egyikét a vágóasztal mérete alapján:

- FD225, egy motolla, 6 ujjtartó – MD #360679
- FD225, egy motolla, 9 ujjtartó – MD #360680
- FD230, dupla motolla, 5 ujjtartó – MD #311054
- FD230, dupla motolla, 6 ujjtartó – MD #311055
- FD235, dupla motolla, 5 ujjtartó – 311068
- FD235, dupla motolla, 6 ujjtartó – MD #311069

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



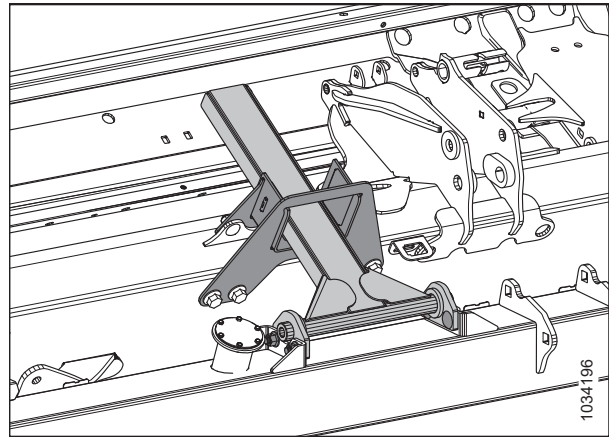
Ábra 5.26: Acél motollaujj

5.4.8 Oldalsó domboldali stabilizáló készlet

A domboldali stabilizátor készlet 5°-nál meredekebb emelkedésű domboldalakon történő vágáshoz ajánlott.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7028



Ábra 5.27: Oldalsó domboldali stabilizáló készlet

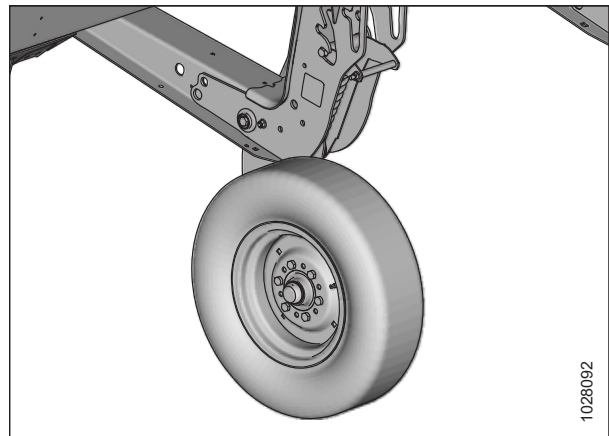
5.4.9 Stabilizálókerék-készlet

A stabilizáló kerekek stabilizálják a vágóasztal oldalirányú mozgását, amikor a standard csúszótalpakkal elérhetőnél nagyobb magasságban vág.

A készlet két kerékegységet tartalmaz. Az FD261-re két készlet szerelhető fel. A készlet nem kompatibilis az FD225-tel.

A szerelési és beállítási utasítások a készlethez vannak mellékelve.

C2171



Ábra 5.28: Stabilizálókerék-készlet

5.4.10 Acél csúszótalp készlet

Ez a készlet fokozottan kopásálló csúszótalpakat tartalmaz köves, erősen koptató hatású terepen történő használatra.

FONTOS:

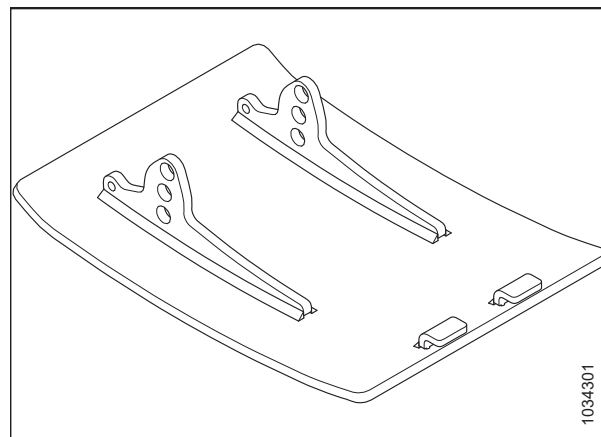
Ez a készlet nem ajánlott nedves sárhoz vagy szikrázásra hajlamos körülményekhez.

A készlet két csúszótalpat tartalmaz. A szabványos csúszótalpak teljes cseréjéhez rendelje a következő mennyiségeket a vágóasztal méretének megfelelően:

- Két csomag (4 csúszótalp): FD225
- Három csomag (6 csúszótalp): FD230, FD235, FD241, FD245, FD250 és FD261

B6801

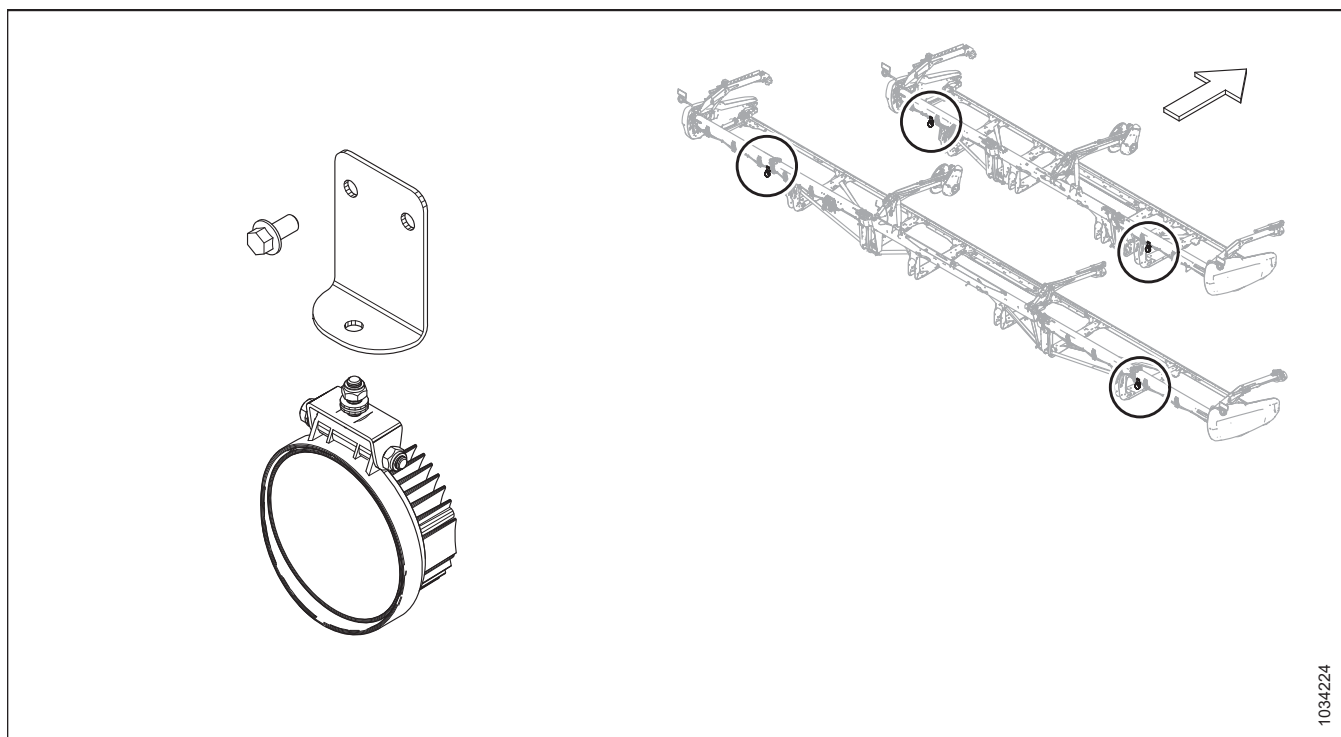
A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



Ábra 5.29: Acél csúszótalp készlet

5.4.11 Tarlóvilágítás készlet

A tarlólámpák gyenge fényviszonyok mellett használatosak, és láthatóvá teszik a vágóasztal mögött a levágott tarlót. A Tarlóvilágítás készlet elérhető FD2 FlexDraper® vágóasztalokhoz. Ez a készlet jelenleg a szükséges szoftverrel rendelkező John Deere, Case és New Holland betakarítógépekkel kompatibilis. A Case és a New Holland betakarítógépek kompatibilitására vonatkozó részleteket lásd a következő táblázatban: [5.2, oldal 800](#)⁹⁵.



Ábra 5.30: Tarlóvilágítás készlet

95. Ha az Ön betakarítógépe kompatibilis, szoftverfrissítésre lehet szükség.

OPCIONÁLIS TARTOZÉKOK ÉS MUNKAESZKÖZÖK

Táblázat5.2 Kompatibilitási táblázat

Modell ⁹⁶	Modellév
Case IH – AF9, AF10, AF11 ⁹⁷	
Case IH – 7250, 8250, 9250	2019 és újabb
Case IH középkategória – 5160, 6160, 7160	2024 és újabb
New Holland CR – CR10, CR11 ⁹⁷	
New Holland CR – 8.90, 9.80, 9.90, 10.90	2019 és újabb
New Holland CX – 8.80, 8.90	2020 és újabb

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7575

96. Ha az Ön betakarítógépe kompatibilis, szoftverfrissítésre lehet szükség.

97. Max. 2 készlet FD261 esetén

Fejezet 6: Hibaelhárítás

A hibaelhárítási táblázatok segítenek a vágóasztallal kapcsolatos esetleges problémák diagnosztizálásában és megoldásában.

6.1 Terményvesztés a vágószerkezetnél

A következő táblázatok segítségével határozza meg a vágószerkezetnél fellépő terményvesztés okát és az ajánlott megoldást.

Táblázat6.1 Hibaelhárítás – Terményvesztés a vágószerkezetnél

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: A vágóasztal nem szedi fel az elfeküdt terményt.		
A vágószerkezet túl magasán van.	Engedje le a vágószerkezetet.	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 200 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 218
A vágóasztal dőlésszöge túl alacsony.	Növelje a vágóasztal dőlésszögét.	3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220
A motolla túl magasán van.	Engedje le a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 261
A motolla túlságosan hátra van állítva.	Mozgassa a motollát előre.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265
Túl nagy a haladási sebesség a motolla-fordulatszámához képest.	Növelje a motolla-fordulatszámot vagy csökkentse a haladási sebességet.	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 252 3.9.7 Haladási sebesség, oldal 255
A motollaujjak nem emelik fel a terményt megfelelően.	Növelje az ujjak szögállását, hogy agresszívebben kapjanak a terménybe.	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274
A motollaujjak nem emelik fel a terményt megfelelően.	Szereljen fel kalászemelőket.	Forgalmazó
Tünet: A termések kiperegnek vagy letörnek.		
Túl nagy a motolla fordulatszáma.	Csökkentse a motolla fordulatszámát.	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 252
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 261
Túl nagy a haladási sebesség.	Csökkentse a haladási sebességet.	3.9.7 Haladási sebesség, oldal 255
Túl érett a termény.	Éjszaka végezze a munkát, amikor magasabb a páratartalom.	—
Tünet: Anyag halmozódik fel a véglemez és a kaszafej között.		
A terményfejek elhajlanak a kaszafej lyukától a véglemezen	Szerelje fel kaszafejvédőt (kivéve nedves vagy ragadós talajon)	4.8.7 Kaszafejvédő, oldal 660
Tünet: A gép nem aratja le a terményt.		
Törmelékkel eltömődött kaszaujjak	Szereljen fel rövid kaszaujjakat.	4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 648
Törött kaszaszegmensek	Cserélje ki a törött kaszaszegmenseket.	4.8.1 Kaszaszegmens cseréje, oldal 623

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.1 Hibaelhárítás – Terményvesztés a vágószerkezetnél (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: Túlzott lengés normál haladási sebesség mellett		
A felfüggesztés túl könnyűre van állítva.	Állítsa be a vágóasztal-felfüggesztést.	3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 228
Tünet: Az elválasztó letarolja az álló terményt.		
Az elválasztó rudak túl hosszúak.	Távolítsa el az elválasztó rudakat.	3.9.15 Rendválasztók, oldal 282
Tünet: A vágóasztal a végein nem aratja le a terményt		
A motolla a vágóasztalban nem hajlik le, vagy nincs középre helyezve.	Állítsa be a motolla vízszintes helyzetét vagy a lehajlását.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265
A kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be a kaszaleszorítót úgy, hogy a kasza szabadon járjon, de még mindig megakadályozza, hogy a kaszaszegmensek leemelkedjenek a kaszaujjakról.	<ul style="list-style-type: none"> • Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 642 • Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 655
Egyes kaszaszegmensek vagy a kaszaujjak elkoptak vagy eltörtek.	Cserélje ki az összes kopott és törött vágóalkatrészt.	4.8 Vágószerkezet, oldal 623
A vágóasztal nincs vízszintes helyzetben.	Állítsa szintbe a vágóasztalt.	Forgalmazó
A motollaujjak nem szedik fel megfelelően a terményt a kasza előtt.	Állítsa be a motolla helyzetét és/vagy az ujjak állásszögét.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265 • 3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274
A rendválasztó letarolja a sűrű terményt a végeken, megakadályozva a megfelelő behordást, mert az anyag beboltozódik a kaszaujjaknál.	3-4 végvédőt cseréljen ki rövid kaszaujra.	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 648 • Forgalmazó
Tünet: A termény átbukik az elválasztórudakon és felhalmozódik a véglemezeknél.		
Az elválasztó rudak nem választják el a terményt megfelelően.	Szereljen fel hosszú elválasztó rudakat.	3.9.15 Rendválasztók, oldal 282
Tünet: A levágott gabona a vágószerkezet elé esik.		
Túl lassú a haladási sebesség.	Növelje a haladási sebességet.	3.9.7 Haladási sebesség, oldal 255
Túl alacsony a motolla fordulatszáma.	Növelje a motolla fordulatszámát.	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 252
A motolla túl magasan van.	Engedje le a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 261
A vágószerkezet túl magasan van.	Engedje le a vágószerkezetet.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 200 • 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótálpakon, oldal 218
A motolla túlságosan előre van állítva.	Húzza vissza a motollát a tartókarokon.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.1 Hibaelhárítás – Terményvesztés a vágószerkezetnél (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Vágás 10 km/h (6 mph) feletti sebességgel és 10 fogú motollahajtó lánckerékkel	Cserélje a motollahajtó lánckereket 19 fogú motollahajtó lánckerékre	<ul style="list-style-type: none"> <i>A motollahajtás egysoros lánckerekének eltávolítása, oldal 744</i> <i>A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének eltávolítása, oldal 746</i> <i>4.14.2 Motollahajtó lánckerék, oldal 744</i>
Kopott vagy törött kaszaalkatrészek	Cserélje ki az alkatrészeket.	<i>4.8 Vágószerkezet, oldal 623</i>

6.2 A vágási művelet és a kasza alkatrészei

Az alábbi táblázatok segítségével határozza meg a vágási művelet és a kaszaalkatrészek problémáinak okát, valamint a javasolt javítási eljárást.

Táblázat6.2 Hibaelhárítás – A vágási művelet és a kasza alkatrészei

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: A termény szaggatott vagy egyenetlen levágása		
A kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be a kaszaleszorítót.	<ul style="list-style-type: none"> <i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 642</i> <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 655</i>
Egyes kaszaszegmensek vagy a kaszaujjak elkoptak vagy eltörtek.	Cserélje ki az összes kopott és törött vágóalkatrészt.	<ul style="list-style-type: none"> <i>A hegyes kaszaujjak cseréje, oldal 638</i> <i>Hegyes középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztal, oldal 643</i> <i>Rövid kaszaujjak vagy sínvégi kaszaujjak cseréje, oldal 652</i> <i>Középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztalok, oldal 656</i> <i>4.8.1 Kaszaszegmens cseréje, oldal 623</i>
Túl nagy a haladási sebesség a motolla-fordulatszámához képest.	Csökkentse a haladási sebességet vagy növelje a motolla-fordulatszámot	<ul style="list-style-type: none"> <i>3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 252</i> <i>3.9.7 Haladási sebesség, oldal 255</i>
A motollaujjak nem szedik fel megfelelően a terményt a kasza előtt.	Állítsa be a motolla helyzetét/az ujjak állásszögét	<ul style="list-style-type: none"> <i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265</i> <i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274</i>
A vágószerkezet túl magasan van.	Csökkentse a vágási magasságot.	<i>3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 2003.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 218</i>
A vágóasztal dőlésszöge túl kicsi.	Vegye meredekebbre a vágóasztal dőlésszögét.	<i>3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220</i>

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.2 Hibaelhárítás – A vágási művelet és a kasza alkatrészei (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
A kaszaujjak vágóéle nincs elég közel vagy nem párhuzamos a kaszaszegmensekkel.	Igazítsa a kaszaujjakat.	<i>A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 636</i>
Összegabalyodott/nehezen vágható termény	Szereljen fel rövid kaszaujjakat.	<ul style="list-style-type: none"> • Forgalmazó • <i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 642</i> • <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 655</i>
A motolla túlságosan hátra van állítva.	Mozgassa a motollát előre.	<i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265</i>
Tünet: Kasza eltömődése		
A motolla túl magasan vagy túlságosan előretolt helyzetben van.	Engedje le, vagy húzza hátra a motollát.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.11 Motolla magassága, oldal 261</i> • <i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265</i>
Túl nagy a haladási sebesség.	Csökkentse a haladási sebességet.	<i>3.9.7 Haladási sebesség, oldal 255</i>
A kaszaleszorítók helytelenül vannak beállítva.	Állítsa be a kaszaleszorítót.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 642</i> • <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 655</i>
Tompa vagy törött kaszaszegmens	Cserélje a megfelelő kaszaszegmenst	<i>4.8.1 Kaszaszegmens cseréje, oldal 623</i>
Hajlott vagy törött kaszaujjak	Állítsa be vagy cserélje ki a kaszaujjakat.	<i>A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 636</i>
A motollaujjak nem szedik fel megfelelően a terményt a kasza előtt.	Állítsa be a motolla helyzetét/az ujjak állásszögét	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265</i> • <i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274</i>
Az acél motollaujjak hozzáérnek a kaszához.	Növelje a motolla távolságát a vágószerkezettől, vagy állítsa be a lehajlást.	<i>4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 713</i>
Sár vagy piszok felhalmozódása a vágószerkezeten	Emelje fel a vágószerkezetet a csúszótalpak leengedésével.	<i>3.9.2 Vágás a talajsinten csúszótalpakon, oldal 218</i>
Sár vagy piszok felhalmozódása a vágószerkezeten	Vegye laposabbra a vágóasztal dőlésszögét.	<i>3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220</i>
A kasza nem a megfelelő sebességgel üzemel.	Ellenőrizze a betakarítógép motorfordulatszámát vagy a vágóasztal kaszasebességét.	<ul style="list-style-type: none"> • A betakarítógép kezelői kézikönyve • <i>A kasza sebességének ellenőrzése, oldal 259</i>
Tünet: A vágóasztal túlzott rezgése		
Túlzott kaszakopás	Cserélje ki a kaszát.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Kasza eltávolítása, oldal 625</i> • <i>4.8.3 Kasza felszerelése, oldal 626</i>

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.2 Hibaelhárítás – A vágási művelet és a kasza alkatrészei (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
A kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be a kaszaleszorítót.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 642</i> • <i>A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 647</i> • <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 655</i> • <i>A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalonon – rövid kaszaujjak, oldal 659</i>
Laza vagy kopott kaszafejcsap vagy hajtókar	Húzza meg vagy cserélje ki az alkatrészeket.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Kasza eltávolítása, oldal 625</i> • <i>4.8.3 Kasza felszerelése, oldal 626</i>
Tünet: A függesztőkeret és a vágóasztal túlzott rezgése.		
Helytelen kaszasebesség	Állítsa be a kasza sebességét.	<ul style="list-style-type: none"> • Forgalmazó
Elgömbült vágószerkezet	Egyenesítse ki a vágószerkezetet.	Forgalmazó
Tünet: A kaszaszegmensek és a kaszaujjak túl gyakran törnek el.		
A kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be a kaszaleszorítót.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 642</i> • <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 655</i>
A vágószerkezet túl alacsonyra van engedve, köves talajon.	Emelje meg a vágószerkezetet csúszótalpakkal.	<i>3.9.2 Vágás a talajsínten csúszótalpakon, oldal 218</i>
A felfüggesztés túl nehézre van állítva.	Állítsa a függesztőrugókat könnyebb felfüggesztésre.	<i>A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229</i>
Hajlott vagy törött kaszaujj	Egyenesítse ki vagy cserélje ki a kaszaujjat.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 628</i> • <i>4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 648</i>
A vágóasztal dőlésszöge túl meredek.	Vegye laposabbra a vágóasztal dőlésszögét.	<i>3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220</i>
Tünet: A kasza hátsó tartórúdjának törése		
Hajlott vagy törött kaszaujj	Egyenesítse ki vagy cserélje ki a kaszaujjat.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 628</i> • <i>4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 648</i>
A kaszafej csapja elkopott.	Cserélje ki a kaszafej csapját.	<ul style="list-style-type: none"> • Forgalmazó
Tompa kasza	Cserélje ki a kaszát.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Kasza eltávolítása, oldal 625</i> • <i>4.8.3 Kasza felszerelése, oldal 626</i>

HIBAEZHÁRÍTÁS

Táblázat6.2 Hibaelhárítás – A vágási művelet és a kasza alkatrészei (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
A kasza sebessége túl nagy.	Csökkentse a kasza sebességét.	Forgalmazó
A kaszaszegmens kötőelemei megvannak lazulva.	Ellenőrizze és húzza meg a kasza összes kötőelemét.	—

6.3 A motolla behordása

Az alábbi táblázatok segítségével határozza meg a motolla behordási problémáinak okát és az ajánlott javítási eljárást.

Táblázat6.3 Hibaelhárítás – A motolla behordása

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: A motolla nem engedi el a terményt szabályosan álló állományban.		
Túl nagy a motolla fordulatszáma.	Csökkentse a motolla fordulatszámát.	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 252
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 261
A motollaujjak túl agresszíven kapnak a terménybe.	Vegyen vissza a bütök beállításából.	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274
A motolla túlságosan hátra van állítva.	Mozgassa a motollát előre.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265
Tünet: A motolla nem engedi el a terményt elfeküdt és álló állományban (a motolla teljesen le van engedve).		
A motollaujjak túl agresszív szögbe vannak állítva álló terményhez.	Csökkentse a vezérlőpálya beállítását egy vagy két osztással, vagy állítsa a motollát előre.	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274
Tünet: Feltekeredés a motolla végén		
A motollaujjak túl agresszíven kapnak a terménybe.	Vegyen vissza a bütök beállításából.	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 261
Túl nagy a motolla fordulatszáma.	Csökkentse a motolla fordulatszámát.	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 252
A motolla nincs a vágóasztalban középre állítva.	Állítsa a motollát középre a vágóasztalban.	4.13.3 A motolla központosítása, oldal 719
Tünet: A motolla túl gyorsan engedi el a terményt.		
A motollaujjak nem kapnak elég agresszíven a terménybe.	Növelje a vezérlőpálya beállítását, hogy a motolla behordását az előre-hátra beállítási helyzetéhez igazítsa.	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274
A motolla túlságosan előre van állítva.	Állítsa a motollát hátra a vezérlőpálya beállításához igazodóan.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265
Tünet – A motolla nem emelkedik fel.		
A motolla emelő csatlakozói nem kompatibilisek vagy hibásak.	Cserélje ki a gyorscsatlakozót.	Forgalmazó
Tünet – A motolla nem forog.		
A gyorscsatlakozók nincsenek megfelelően csatlakoztatva.	Csatlakoztassa a csatlakozókat.	3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 78
A motollahajtó lánc leakadt vagy elszakadt.	Helyezze vissza/cserélje ki a láncot.	• Forgalmazó
Tünet: A motolla mozgása terheletlen állapotban egyenetlen.		
A motollahajtó lánc túl laza.	Feszítse meg a láncot.	A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 742

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.3 Hibaelhárítás – A motolla behordása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: A motolla mozgása erős szárú terményben egyenetlen vagy megáll.		
Túl nagy a motolla fordulatszáma.	Csökkentse a motolla fordulatszámát.	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 252
A motollaujjak nem kapnak elég agresszíven a terménybe.	A motollaujjakat vagy a vezérlőpályát helyezze át agresszívebb beállításra.	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 261
A betakarítógép nyomáscsökkentő szelepe (nem a betakarítógép függesztőkeretéé) túl alacsony értékre van állítva.	Növelje a szabályozási nyomásértéket a gyártó javaslatai alapján.	A betakarítógép kezelői kézikönyve
A betakarítógép olajtartályának szintje alacsony. MEGJEGYZÉS: Egynél több tartály is lehet.	Töltse fel a megfelelő szintre.	A betakarítógép kezelői kézikönyve
A nyomáscsökkentő szelep meghibásodott.	Cserélje ki a nyomáscsökkentő szelepet.	A betakarítógép kezelői kézikönyve
Szívós szárú termények aratása standard nyomatékú (19 fogú) motollahajtó lánckerékkel.	Cserélje ki a lánckereket egy megfelelő, nagy nyomatékú lánckerékre, amely megfelel a betakarítógép motollaköre nyomásának.	<ul style="list-style-type: none"> • 4.14.2 Motollahajtó lánckerék, oldal 744 • Építse be a két sebességfokozatú készletet (MD #311882)
Tünet: A műanyag ujjak hegye le van vágva.		
A motolla nincs elég messze a vágószerkezettől.	Növelje a távolságot.	4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 713
Tünet: A műanyag ujjak hegye hátra van görbülve.		
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességnél kisebb kerületi sebességgel.	Emelje fel a vágóasztalt.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 200 • 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 218
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességnél kisebb kerületi sebességgel.	Csökkentse a vágóasztal dőlését	3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességnél kisebb kerületi sebességgel.	Mozgassa a motollát hátrafelé.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265
Tünet: A műanyag ujjak hegye előre van görbülve.		
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességet meghaladó kerületi sebességgel.	Emelje fel a vágóasztalt.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 200 • 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 218
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességet meghaladó kerületi sebességgel.	Csökkentse a vágóasztal dőlését	3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220

HIBAEZHÁRÍTÁS

Táblázat6.3 Hibaelhárítás – A motolla behordása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességet meghaladó kerületi sebességgel.	Mozgassa a motollát hátrafelé.	<i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265</i>
Tünet: A műanyag ujjak az ujjtartó cső közelében el vannak görbülve.		
Túlzott eltömődés a vágószerkezetnél, növénymaradékok felhalmozódása a kaszagerendelynél, miközben a motolla folyamatosan működik	Javítsa meg az eltömődési/vágási problémákat.	<i>3.11 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása, oldal 536</i>
Túlzott eltömődés a vágószerkezetnél, növénymaradékok felhalmozódása a kaszagerendelynél, miközben a motolla folyamatosan működik	Állítsa le a motollát, mielőtt az eltömődés túlzott mértékű lesz.	<i>3.11 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása, oldal 536</i>

6.4 Vágóasztalokkal és hevederekkel kapcsolatos hibaelhárítás

A következő táblázatok segítségével állapítsa meg a vágóasztal és heveder problémáját, és a javasolt javítási eljárást.

Táblázat6.4 Hibaelhárítás – Vágóasztalok és hevederek

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: Elégtelen vágóasztal-emelés		
Alacsony biztonsági nyomáshatár	Növelje a biztonsági nyomáshatárt.	Betakarítógép forgalmazó
Tünet: Az oldalsó heveder sebessége nem elégséges.		
A sebességvezérlés túl alacsonyra van állítva.	Növelje a sebességvezérlés beállítását.	<i>3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 256</i>
A betakarítógép vágóasztalának hajtása túl lassú.	Állítsa be az adott betakarítógéptípus megfelelő sebességéhez.	A betakarítógép kezelői kézikönyve
Tünet: A behordó heveder sebessége nem elégséges.		
A biztonsági nyomáshatár túl alacsony.	Ellenőrizze a behordó heveder hidraulikus rendszerét.	Forgalmazó
A betakarítógép vágóasztalának hajtása túl lassú.	Állítsa be az adott betakarítógéptípus megfelelő sebességéhez.	A betakarítógép kezelői kézikönyve
Tünet: A behordó heveder nem mozdul.		
A hevederek lazák.	Húzza meg a hevedereket.	<i>4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 667</i>
A hajtó vagy a szabadonfutó görgőre termény tekeredett.	Lazítsa meg a hevedert, és tisztítsa meg a görgőket.	<i>4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 667</i>
A végtelenítő szelvény vagy az összekötő elem a gépvázba vagy anyagba akadt.	Lazítsa meg a hevedert, és távolítsa el az akadályt.	<i>4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 667</i>
A hevedergörgő csapágya megszorult.	Cserélje k a hevedergörgő csapágyát.	<i>A behordó heveder támhengerének cseréje, oldal 681</i>

HIBAEZHÁRÍTÁS

Táblázat6.4 Hibaelhárítás – Vágóasztalok és hevederek (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
A hidraulikaolaj szintje alacsony.	Töltse fel a betakarítógép hidraulikaolaj-tartályát a maximális szintre.	A betakarítógép kezelői kézikönyve
Helytelen nyomásszabályozási beállítás az áramlásszabályozó szelepnél	Állítsa be a nyomásszabályozást megfelelően.	Forgalmazó
Tünet: Az oldalsó heveder leáll.		
Az anyag nem egyenletesen jön le a kaszáról.	Engedje le a motollát.	3.9.11 <i>Motolla magassága, oldal 261</i>
Az anyag nem egyenletesen jön le a kaszáról.	Szereljen fel rövid kaszaujjakat.	4.8.6 <i>Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 648</i>
Tünet: A tömör termények nem áramlanak egyenletesen.		
A vágóasztal dőlésszöge túl alacsony.	Növelje a vágóasztal dőlésszögét.	3.9.3 <i>Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220</i>
Anyagtúlterhelés a hevedereken	Növelje az oldalsó heveder sebességét.	3.9.8 <i>Oldalsó heveder sebessége, oldal 256</i>
Anyagtúlterhelés a hevedereken	Szereljen fel felső keresztcsigát.	5.1.5 <i>Teljes hosszúságú felső keresztcsiga, oldal 783</i>
Anyagtúlterhelés a hevedereken	Szereljen fel csigalevél-hosszabbításokat.	Forgalmazó
Tünet: A hevederekről visszaömlik a termény.		
A hevederek túl lassan járnak nehéz termény esetén.	Növelje a heveder sebességét.	3.9.8 <i>Oldalsó heveder sebessége, oldal 256</i>
Tünet: A termény a nyíláson átrepülve a heveder másik oldala alá kerül.		
A hevederek könnyű terményhez túl gyorsan járnak.	Csökkentse a heveder sebességét.	3.9.8 <i>Oldalsó heveder sebessége, oldal 256</i>
Tünet: A végső terelőlapoknál összegyűlik az anyag, és pászmákban leszakadva továbbítódik onnan.		
A végeterelőlapok túl szélesek.	Manuális asztalmozgatással szerelt vágóasztalok esetén vágja le a terelőlapot, vagy cserélje ki egy keskeny terelőlapra (MD #172381)	3.11 <i>A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása, oldal 536</i>

6.5 Étkezési bab vágása

A következő táblázatok segítségével határozza meg az étkezési bab betakarítási problémáinak okát és az ajánlott megoldásokat.

Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: A növényeket a gép lecsupaszítja, és teljes vagy részleges növényeket hagy hátra.		
A vágóasztal a talajszint felett van.	Engedje le a vágóasztalt a talajra, és járassa a csúszótalpakon és/ vagy a vágószerkezeten.	3.9.2 <i>Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 218</i>

HIBAEZHÁRÍTÁS

Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
A felfüggesztés túl könnyűre van állítva – a magas pontok a vágóasztalt megemelik, és nem ereszkedik vissza elég gyorsan a talaj kontúrára.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Állítsa a felfüggesztést 335–338 N (75–85 font) értékre. 2. Szükség szerint növelje vagy csökkentse a felfüggesztést, hogy megakadályozza a vágóasztal túlzott lengését vagy puha talajba vágását. 	<i>3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 228</i>
A motolla túl magasan van, teljesen visszahúzott munkahengerekkel.	Állítsa be a motolla magasságát.	<i>3.9.11 Motolla magassága, oldal 261</i>
A motollaujjak szögállása nem elég ahhoz, hogy az ujjak kellően agresszíven kapjanak a termésbe.	Állítsa be az ujjak szögállását.	<i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274</i>
A motolla túlságosan hátra van állítva.	Mozgassa a motollát előre, amíg az ujjhegyek a talajfelszín sűrolják, miközben a vágóasztal a talajon van, és a vágóasztal dőlésszöge megfelelően be van állítva.	<i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265</i>
A vágóasztal dőlésszöge túl lapos.	Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.	<i>A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 221</i>
A vágóasztal dőlésszöge túl lapos.	Növelje a vágóasztal dőlésszögét az emelő munkahengereket teljesen visszahúzva (ha a vágást a talajszinten végzi).	<i>A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 221</i>
A motolla fordulatszáma túl alacsony.	A motolla-fordulatszámot úgy állítsa be, hogy a motolla kerületi sebessége a gép haladási sebességét csekély mértékben meghaladja.	<i>3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 252</i>
Túl nagy a haladási sebesség.	Csökkentse a haladási sebességet.	<i>3.9.7 Haladási sebesség, oldal 255</i>
A csúszótalpak túl alacsonyan vannak.	Emelje fel a csúszótalpakat a legmagasabb beállításba.	<i>3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 218</i>
A kaszagerendely alján lévő sárfelhalmozódás a kaszagerendely műanyag kopócsíkjainál, ami elemeli a kaszagerendelyt a talajról	<ul style="list-style-type: none"> • Növelje a felfüggesztést. • A talaj túl nedves – hagyja megszikkadni. • Manuálisan tisztítsa meg a vágószerkezet alját, ha túlzott mennyiségű sár gyűlik össze. 	<i>A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 229</i>
A vágóasztal nincs vízszintes helyzetben.	Állítsa szintbe a vágóasztalt.	Forgalmazó
Kopott vagy sérült kaszaszegmensek	Cserélje ki a kaszaszegmenseket, vagy cserélje ki a kaszát.	<i>4.8 Vágószerkezet, oldal 623</i>

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Szármaradványok akadnak fenn a hegyes kaszaujjak csúcsain. MEGJEGYZÉS: Ez a probléma sorba ültetett bab esetén fordul elő, amely a természettség miatt bakhátra kerül.	Szerelje fel a rövid kaszaujj átalakító készletet.	4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 648
A vágóasztal terménytörmelékét tol maga előtt a talajon.	Szereljen fel rövid kaszaujjakat.	4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 648
A kasza sebessége túl alacsony.	Növelje a ferdefelhordó fordulatszámát, vagy ellenőrizze, hogy a kaszasebesség a megfelelő tartományon belülre van-e állítva.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.10 Kaszasebességre vonatkozó információk, oldal 258 • A kasza sebességének ellenőrzése, oldal 259
Tünet: Túlzott terményvesztés a rendválasztóknál		
Az elválasztó letarolja az álló terményt és kipergeti a hüvelyeket.	Távolítsa el az elválasztó rudat.	3.9.15 Rendválasztók, oldal 282
Szár- és növénymaradványok gyűlnek össze a véglemezen.	Szereljen fel elválasztó rudakat.	3.9.15 Rendválasztók, oldal 282
Tünet: A kaszaujjaknál összegyűlik a termény, és nem megy tovább hátrafelé a hevederek felé.		
A motollaujjak szögállása nem elég ahhoz, hogy az ujjak kellően agresszíven kapjanak a terménybe.	Növelje az ujjak dőlésszögét, hogy agresszívebben kapjanak a terménybe (állítson a vezérlőpályán)	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274
A motolla túl magasan van.	Engedje le a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 261
A motolla minimum távolsága a vágószerkezettől túl nagyra van állítva.	Állítsa be a minimális motollamagasságot teljesen visszahúzott munkahengerekkel.	4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 713
A motolla túlságosan előre van állítva.	Pozicionálja újra a motollát.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265
Tünet: A termény a motolla köré tekeredik.		
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 261
Tünet: A motolla kipergeti a hüvelyeket.		
A motolla túlságosan előre van állítva.	Pozicionálja újra a motollát.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265
A motolla fordulatszáma túl nagy.	Csökkentse a motolla fordulatszámát.	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 252
A babhüvelyek túl szárazak.	A termést éjszaka vágja le, amikor harmat van, és a hüvelyek megpuhulnak.	—
A motollaujjak szögállása nem elég ahhoz, hogy az ujjak kellően agresszíven kapjanak a terménybe.	Növelje az ujjak dőlésszögét, hogy agresszívebben kapjanak a terménybe (állítson a vezérlőpályán)	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274
Tünet: A vágószerkezet kaszaujjai törnek.		
Elégtelen felfüggesztés (túl nehézre van állítva)	Növelje a felfüggesztést (állítsa a felfüggesztést könnyebbre)	3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 228

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Túl köves a terep talaja.	Fontolja meg az opcionális rövid kaszaujjak felszerelését. MEGJEGYZÉS: A rövid kaszaujjak felszerelésével a kaszaujjak sérülése helyett inkább a kaszaszegmensek sérülését kockáztatja (bár a kaszaszegmensek cseréje rövid kaszaujjakkal egyszerűbb).	Forgalmazó
Tünet: A vágószerkezet túl sok törmelékkel és szennyeződéssel tol maga előtt.		
A vágóasztal túl nehéz.	Tegye könnyebbé a vágóasztalt.	3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 228
A vágóasztal dőlésszöge túl meredek.	Csökkentse a vágóasztal dőlésszögét.	3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 220
A kaszaujjakat eltömi a törmelék és a föld.	Szereljen fel rövid kaszaujjakat.	4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 648
A vágóasztal alátámasztása elégtelen.	Szerelje fel a középső csúszótalpakokat.	3.9.2 Vágás a talajsínten csúszótalpakon, oldal 218
Tünet: A termés a motolla végei köré tekeredik.		
A levágatlan termés a motolla végébe akad.	Szerelje fel a motolla véglemezeket.	Vágóasztal-alkatrész-katalógus
Tünet: A motolla egyes pontjain átdobja a terményeket a vágóasztalon.		
Az acélujjak elgörbültek, és lerántják a terményt a hevederekről.	Egyenesítse ki az ujjakat.	—
Az ujjak végén összegyűlt szennyeződések megakadályozzák, hogy a növény az ujjakról a hevederekre essen.	Emelje fel a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 261
Az ujjak végén összegyűlt szennyeződések megakadályozzák, hogy a növény az ujjakról a hevederekre essen.	Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét, hogy az ujjak ne kapjanak bele a talajba.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 265
Tünet: A vágószerkezet tolja maga előtt a földet.		
Mély keréknyomok vagy bakhátak vannak a terepen.	A keréknyomokat vagy bakhátakat szög alatt keresztelve arasson.	—
Hullámos terep hosszirányban	Arasson 90°-ban a terep hullámjaihoz képest (feltéve, hogy a kasza lebeg a talaj felett anélkül, hogy a földbe ásna).	—
Tünet: A motolla túl nagy mennyiségű növényt vagy összegabalyodott növénymaradványt szállít.		
Túlzott mennyiségű termés felhalmozódása a hevedereken (a motolla középső csövétől)	Növelje a heveder sebességét.	3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 256
A motollaujjak szögállása túl alacsony.	Növelje a motollaujjak szögállását.	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 274

6.6 CLAAS multicatlakozó hibakódjai

A CLAAS integrációs készletben lévő multicatlakozó villogó jelzővel van felszerelve, amely a hibakódokat egy piros LED segítségével jelzi. Itt közöljük a hibakódok listáját. Ha nincs hiba, akkor a LED egyenletes zöld fénnel világít.

Ha a multicatlakozó modulja hibát észlel, egy villogó piros LED (A) felvillanások sorozatával jeleníti meg a kétszámjegyű hibakódot. Ha nincs hiba, akkor a LED (A) egyenletes zöld fénnel világít.

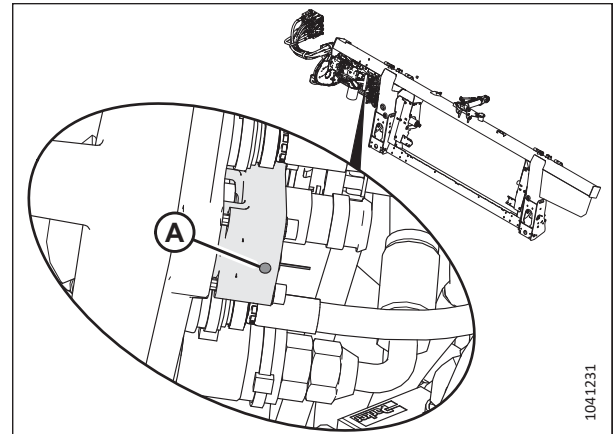
Minden hibakód négyféle kimenet kombinációjából áll: számjegykésleltetés, felvillanási késleltetés, hosszú felvillanás és rövid felvillanás. A hibakódokat az alábbi jelmagyarázat alapján értelmezheti:

- Az első és második számjegy közötti késleltetést a „/” karakter jelöli
- A kód számjegyén belül a felvillanások közötti késleltetést a „-” karakter jelöli.
- A hosszú felvillanásokat „_” jelöli.
- A rövid felvillanásokat „_” jelöli.

Az egyes kódok jelentését lásd a következő táblázatban: .

A hibajelző addig jelzi a hibakódot, amíg az azt kiváltó probléma meg nem oldódik. Ha több hibakód is érvényben van, akkor azok egymás után jelennek meg, a kódok között hosszú késleltetéssel.

Ha a kiváltó problémát kijavították, a betakarítógépet ki és be kell kapcsolni, hogy a hibajelzés visszaálljon alaphelyzetbe.



Ábra 6.1: CLAAS multicatlakozó FM200 függesztőkereten

HIBAELHÁRÍTÁS

Táblázat6.6 Felvillanások sorozatával jelzett hibakódok – CLAAS Integrációs készlet multicatlakozó hibajelzője

Kód száma	Jelzett hiba	Felvillanási sorrend
1	Oldalsó heveder szelepe: nyitott kör	___/ _
2	Oldalsó heveder szelepe: túláram	___/ -_-
3	Oldalsó heveder sebessége: nyitott kör	___/ -_-_-
4	Oldalsó heveder sebessége: túláram	___/ -_-_-_-
5	Választó1 szelep: nyitott kör	___/ -_-_-_-_-
6	Választó1 szelep: túláram	___/ -_-_-_-_-_-
7	Választó2 szelep: nyitott kör	___/ -_-_-_-_-_-_-
8	Választó2 szelep: túláram	___/ -_-_-_-_-_-_-_-
9	Motolla előre szelep: nyitott kör	___/ -_-_-_-_-_-_-_-_-
10	Motolla előre szelep: túláram	_/_
11	Motolla hátra szelep: nyitott kör	_/_
12	Motolla hátra szelep: túláram	_/_
13	Oldalsó heveder sebességbemeneti jele: tartományon kívül	_/_ -_-
14	Oldalsó heveder sebességbemeneti jele: nyitott	_/_ -_-_-
19	Vezérlő: túlmelegedés	_/_ -_-_-_-_-_-_-_-
20	Motolla előre bemenet: nyitott vagy földzárlat	_/_/_
21	Motolla előre bemenet: tápzárlat	_/_/_
22	Motolla hátra bemenet: nyitott vagy földzárlat	_/_/_
23	Motolla hátra bemenet: tápzárlat	_/_/_
24	Előredöntési bemenet: nyitott vagy földzárlat	_/_/_ -_-
25	Előredöntési bemenet: tápzárlat	_/_/_ -_-_-
26	Hátradöntési bemenet: nyitott vagy földzárlat	_/_/_ -_-_-_-
27	Hátradöntési bemenet: tápzárlat	_/_/_ -_-_-_-_-
28	CAN-hiba	_/_/_ -_-_-_-_-
29	Bal magasságérzékelő: magas feszültség	_/_/_ -_-_-_-_-_-
30	Bal magasságérzékelő: alacsony feszültség	_/_/_/_
31	Vezérlő: alacsony hőmérséklet	_/_/_/_
35	Jobb magasságérzékelő: magas feszültség	_/_/_/_ -_-_-
36	Jobb magasságérzékelő: alacsony feszültség	_/_/_/_ -_-_-_-
37	Motolla előre-hátra beállítási érzékelője: magas feszültség	_/_/_/_ -_-_-_-_-
38	Motolla előre-hátra beállítási érzékelője: alacsony feszültség	_/_/_/_ -_-_-_-_-_-
39	Vezérlő: alacsony elektronikai feszültség	_/_/_/_ -_-_-_-_-_-_-
40	Vezérlő: magas elektronikai feszültség	_/_/_/_/_
41	Vezérlő: kimeneti táp, túlfeszültség	_/_/_/_/_
42	Vezérlő: kimeneti táp, alulfeszültség	_/_/_/_/_ -_-
43	Motolla előre-hátra beállítási érzékelője: nincs kalibrálva	_/_/_/_/_ -_-

6.7 Vezérlőmodul hibaelhárítása – John Deere X9 sorozatú betakarítógépek

A vezérlőmodul két állapotjelző LED-del rendelkezik, amelyek segítenek a hibaelhárításban.

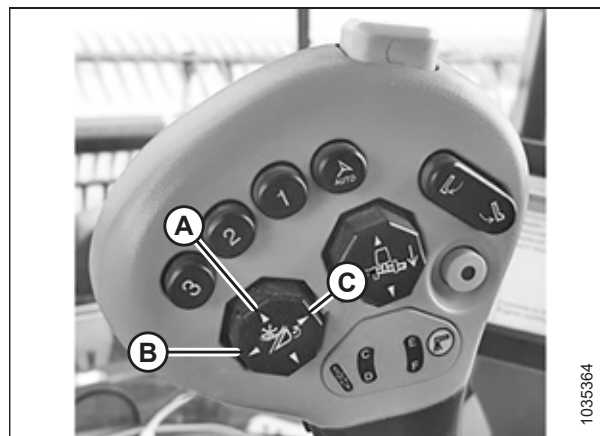
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

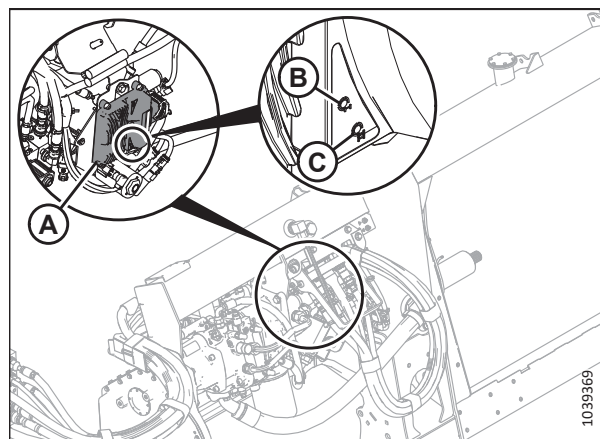
MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. Indítsa be a motort.
2. A következő gombok és a multifunkciós fogantyú megnyomásával győződjön meg arról, hogy a motolla funkciók működnek:
 - Motolla emelése (A)
 - Motolla előre (B)
 - Motolla hátra (C)
3. Nyomja meg a vágóasztal motolla előre gombját (B) és a motolla hátra gombot (C). Mozog a motolla?
 - Ha a motolla nem mozog, folytassa a következő lépésekkel a vezérlőmodul LED-jeinek ellenőrzését.
4. Keresse meg a vezérlőmodult (A) a függesztőkeret elülső részén.
5. Ha a POWER ON (tápjelző) LED (B) zöld színű, és a USER (felhasználó) LED (C) nem világít, akkor a vágóasztal szoftvere megfelelően működik.
6. Ha a POWER ON (tápjelző) LED (B) zöld színű, és a USER (felhasználó) LED (C) pirosan világít, akkor valami probléma van a vezérlővel.
 - a. Állítsa vissza a vezérlőmodult a motor leállításával és az akkumulátor leválasztókapcsolójának 10 másodpercre történő kikapcsolásával.
 - b. Indítsa be a motort, és ellenőrizze újra a motolla funkcióit. Ha a motolla nem mozog, forduljon MacDon forgalmazójához.
7. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 6.2: Multifunkciós fogantyú



Ábra 6.3: Vezérlőmodul elhelyezkedése – a függesztőkeret elülső részén

6.8 Vágóasztal-hibakódok hibaelhárítása John Deere X9 sorozatú betakarítógépekhez

Elektromos probléma esetén a képernyőn megjelenik egy hibakód.

Hibakód	Alkatrész és meghibásodási mód	Értelmezés
517791-2	Bal oldali lebegésérzékelő – a visszajelzési feszültség nem megfelelő	A bal oldali lebegésérzékelő visszajelzési feszültségjele fordított – ellenőrizze az érzékelő tájolását és kalibrálja újra (vágóasztal kalibrálása)
517791-3	Bal oldali lebegésérzékelő – a visszajelzési feszültség a normálisnál magasabb	A bal oldali lebegésérzékelő visszajelzési feszültségjele magasabb a vártnál – ellenőrizze, hogy nincs-e rövidzárlat vagy nyitott áramkör – győződjön meg róla, hogy az érzékelő csatlakoztatva van
517791-4	Bal oldali lebegésérzékelő – a visszajelzési feszültség a normálisnál alacsonyabb	A bal oldali lebegésérzékelő visszajelzési feszültségjele alacsonyabb a vártnál – ellenőrizze, hogy nincs-e földzárlat
517795-2	Jobb oldali lebegésérzékelő – a visszajelzési feszültség nem megfelelő	A jobb oldali lebegésérzékelő visszajelzési feszültségjele fordított – ellenőrizze az érzékelő tájolását és kalibrálja újra (vágóasztal kalibrálása)
517795-3	Jobb oldali lebegésérzékelő – a visszajelzési feszültség a normálisnál magasabb	A jobb oldali lebegésérzékelő visszajelzési feszültségjele magasabb a vártnál – ellenőrizze, hogy nincs-e rövidzárlat vagy nyitott áramkör – győződjön meg róla, hogy az érzékelő csatlakoztatva van
517795-4	Jobb oldali lebegésérzékelő – a visszajelzési feszültség a normálisnál alacsonyabb	A jobb oldali lebegésérzékelő visszajelzési feszültségjele alacsonyabb a vártnál – ellenőrizze, hogy nincs-e földzárlat
1515-13	A felfüggesztőrendszer kalibrálása nem megfelelő	A lebegésérzékelők nincsenek kalibrálva – kalibrálja a vágóasztalt
523586-2	Motollamagasság-érzékelő – a visszajelzési feszültség nem megfelelő	A motollamagasság-érzékelő visszajelzési feszültségjele fordított – ellenőrizze az érzékelő tájolását és kalibrálja újra (motolla kalibrálása)
523586-3	Motollamagasság-érzékelő – a visszajelzési feszültség magasabb a normálisnál	A motollamagasság-érzékelő visszajelzési feszültségjele magasabb a vártnál – ellenőrizze, hogy nincs-e rövidzárlat vagy nyitott áramkör – győződjön meg róla, hogy az érzékelő csatlakoztatva van
523586-4	Motollamagasság-érzékelő – a visszajelzési feszültség alacsonyabb a normálisnál	A motollamagasság-érzékelő visszajelzési feszültségjele alacsonyabb a vártnál – ellenőrizze, hogy nincs-e földzárlat
523586-13	A motollamagasság-érzékelők nincs kalibrálva	A motollamagasság-érzékelő nincs kalibrálva – végezze el a motolla kalibrálását
523555-2	Motolla előre-hátra beállítási érzékelője – visszacsatolási feszültség hibás	A motolla előre-hátra beállítási érzékelőjének visszajelzési feszültségjele fordított – ellenőrizze az érzékelő tájolását és kalibrálja újra (motolla kalibrálása)
523555-3	Motolla előre-hátra beállítási érzékelője – visszacsatolási feszültség normál fölött	A motolla előre-hátra beállítási érzékelőjének visszajelzési feszültségjele magasabb a vártnál – ellenőrizze, hogy nincs-e rövidzárlat vagy nyitott áramkör – győződjön meg róla, hogy az érzékelő csatlakoztatva van
523555-4	Motolla előre-hátra beállítási érzékelője – visszacsatolási feszültség normál alatt	A motolla előre-hátra beállítási érzékelőjének visszajelzési feszültségjele alacsonyabb a vártnál – ellenőrizze, hogy nincs-e földzárlat

HIBAELHÁRÍTÁS

Hibakód	Alkatrész és meghibásodási mód	Értelmezés
523555-13	A motolla előre-hátra beállítási érzékelője nincs kalibrálva	A motolla előre-hátra beállítási érzékelője nincs kalibrálva – végezze el a motolla kalibrálását
517801-5	Motolla mágnesszelepe – normálisnál kisebb áram vagy nyitott áramkör	Nyitott áramkör észlelve – győződjön meg róla, hogy a motolla mágnesszelepe csatlakoztatva van a kábelköteghez
517802-5	Vágóasztal előre-hátra döntési mágnesszelepe – normálisnál kisebb áram vagy nyitott áramkör	Nyitott áramkör észlelve – győződjön meg róla, hogy a vágóasztal előre-hátra döntési mágnesszelepe csatlakoztatva van a kábelköteghez

Fejezet 7: Hivatkozás

Szükség esetén olvassa el az ebben a fejezetben található eljárásokat és információkat.

7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok

A következő táblázatokban a különböző anyag, csavarok és hidraulikus szerelvények nyomatékértékei találhatóak. Csak akkor hivatkozzon ezekre az értékekre, ha az adott eljárásban nem írtak elő más nyomatékértéket.

- Húzza meg az összes csavart az alábbi táblázatokban megadott nyomatékértékekre, hacsak a kézikönyv másként nem rendelkezik.
- Az eltávolított kötőelemeket azonos szilárdságú és minőségű kötőelemekre kell kicserélni.
- A csavarok feszességének időszakos ellenőrzése során a nyomatékérték-táblázatokat tekintse iránymutatásnak.
- Az anyag és csavarok nyomatékkategóriáit a fejükön lévő jelölések jelzik.

Biztosítóanyag

A biztosítóanyag meghúzási nyomatéka kisebb más rendeltetésű anyagénál. A biztosítóanyag nyomatékra húzásakor szorozza meg a normál anyagokra alkalmazott nyomatékot 0,65-tel, hogy megkapja a módosított nyomatékértéket.

Önmetsző csavarok

Az önmetsző csavarok beszerelésekor a szabványos nyomatékokat alkalmazza. **NE** építsen be önmetsző csavarokat szerkezeti vagy egyébként kritikus kötésekbe.

7.1.1 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk

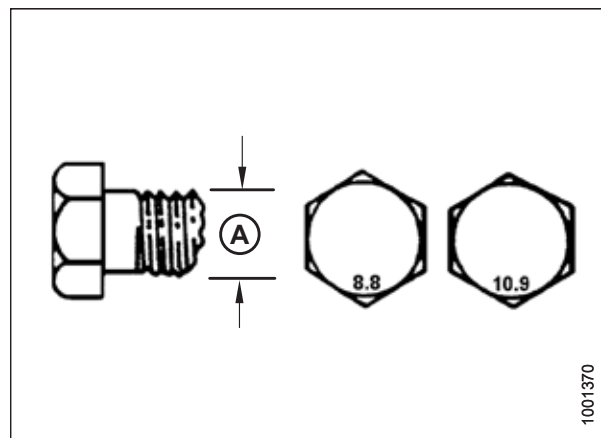
A különböző méretű metrikus csavarok megfelelő meghúzási nyomatékértékeire vonatkozó előírásokat tartalmazza.

MEGJEGYZÉS:

Az alábbi, metrikus csavarokra vonatkozó nyomatéktáblázatában megadott értékek szárazon behajtott csavarokra vonatkoznak, amelyek menetén vagy fején nincs zsír, olaj vagy csavarrögztítő. **NE** alkalmazzon zsírt, olajat vagy csavarrögztítőt az anyagokon és csavarokon, kivéve, ha a kézikönyv erre utasítja.

Táblázat 7.1 8.8-as metrikus osztályú csavarok és 9-es osztályú szabadon forgó anyák

Névleges méret (A)	Nyomaték (Nm)		Nyomaték (font-láb) (*font-coll)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5-0,6	2,2	2,5	*20	*22
4-0,7	3,3	3,7	*29	*32
5-0,8	6,7	7,4	*59	*66
6-1,0	11,4	12,6	*101	*112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

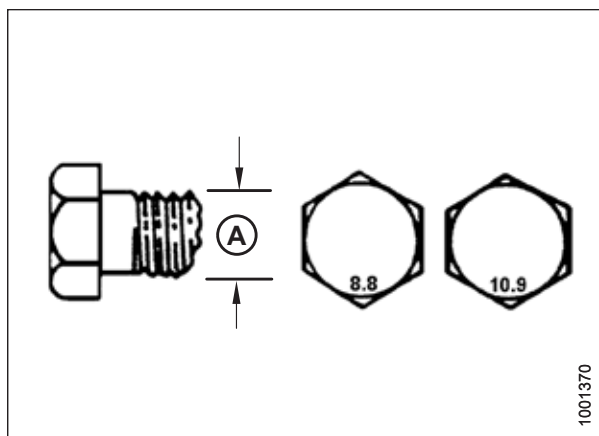


Ábra 7.1: Csavarosztályok

HIVATKOZÁS

Táblázat 7.2 8.8-as osztályú metrikus csavarok és 9-es osztályú torzított menetes anyák

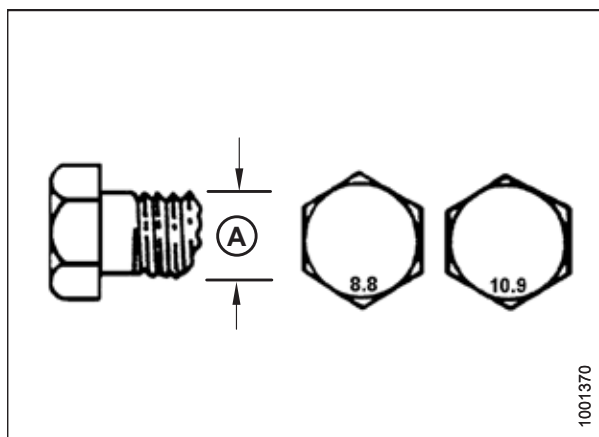
Névleges méret (A)	Nyomaték (Nm)		Nyomaték (font-láb) (*font-coll)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1	1,1	*9	*10
3,5-0,6	1,5	1,7	*14	*15
4-0,7	2,3	2,5	*20	*22
5-0,8	4,5	5	*40	*45
6-1,0	7,7	8,6	*69	*76
8-1,25	18,8	20,8	*167	*185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444



Ábra 7.2: Csavarosztályok

Táblázat 7.3 10.9 osztályú metrikus csavarok és 10 osztályú szabadon forgó anyák

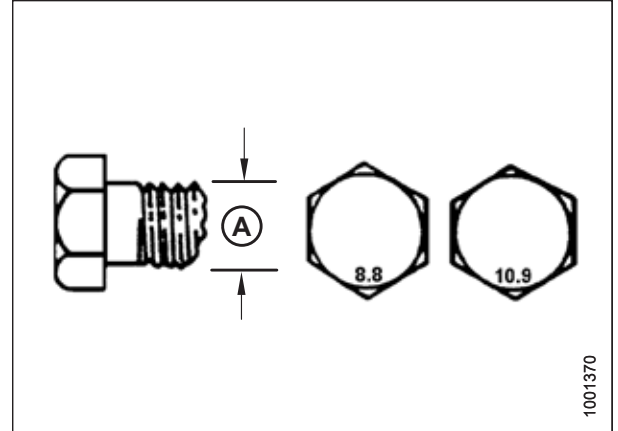
Névleges méret (A)	Nyomaték (Nm)		Nyomaték (font-láb) (*font-coll)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,8	2	*18	*19
3,5-0,6	2,8	3,1	*27	*30
4-0,7	4,2	4,6	*41	*45
5-0,8	8,4	9,3	*82	*91
6-1,0	14,3	15,8	*140	*154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901



Ábra 7.3: Csavarosztályok

Táblázat7.4 10.9 osztályú metrikus csavarok és 10. osztályú torzított menetes anyák

Névleges méret (A)	Nyomaték (Nm)		Nyomaték (font-láb) (*font-coll)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,3	1,5	*12	*13
3,5-0,6	2,1	2,3	*19	*21
4-0,7	3,1	3,4	*28	*31
5-0,8	6,3	7	*56	*62
6-1,0	10,7	11,8	*95	*105
8-1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12-1,75	90	99	66	73
14-2,0	143	158	106	117
16-2,0	222	246	165	182
20-2,5	434	480	322	356
24-3,0	750	829	556	614



Ábra 7.4: Csavarosztályok

7.1.2 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk – Alumíniumöntvény

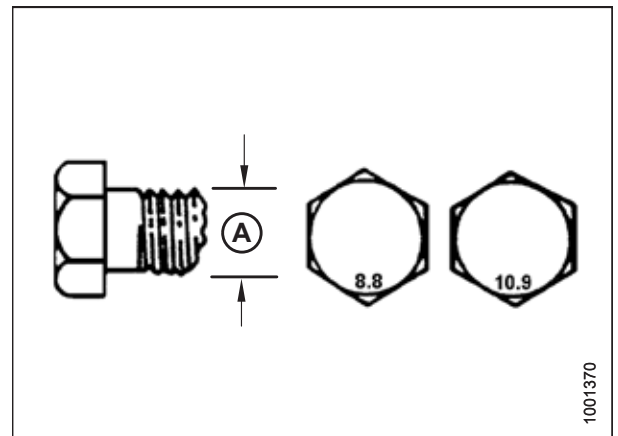
Az öntött alumíniumból készült, különböző méretű metrikus csavarok megfelelő meghúzási nyomatékértékeire vonatkozó előírásokat tartalmazza.

MEGJEGYZÉS:

Az alábbi, metrikus csavarokra vonatkozó nyomatéktáblázatában megadott értékek szárazon behajtott csavarokra vonatkoznak, amelyek menetén vagy fején nincs zsír, olaj vagy csavarrögzítő. **NE** alkalmazzon zsírt, olajat vagy csavarrögzítőt az anyákon és csavarokon, kivéve, ha a kézikönyv erre utasítja.

Táblázat7.5 Öntött alumíniumba hajtott metrikus csavarok

Névleges méret (A)	Csavar meghúzási nyomatéka			
	8.8 (Alumíniumöntvény)		10.9 (Alumíniumöntvény)	
	Nm	font-láb	Nm	font-láb
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–

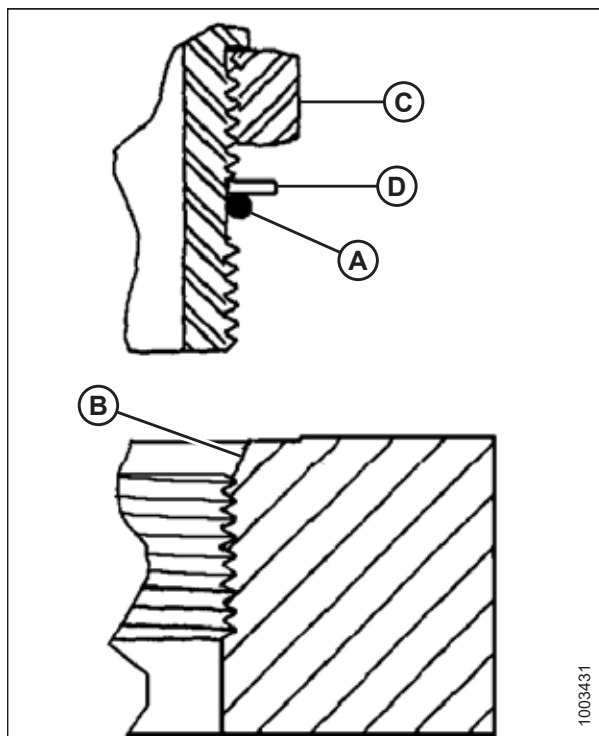


Ábra 7.5: Csavarosztályok

7.1.3 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Állítható

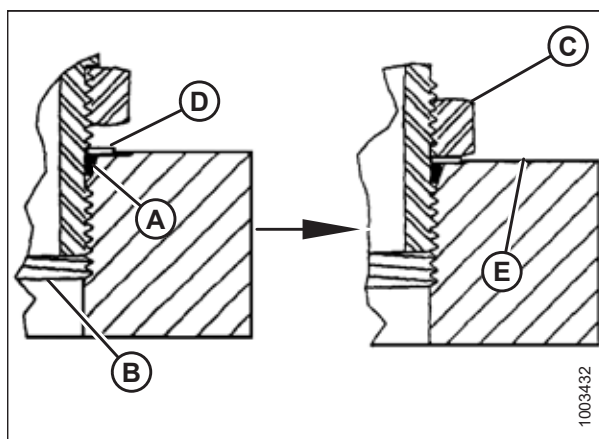
A szabványos nyomatékértékek az állítható hidraulikus szerelvényekhez vannak megadva. Ha egy eljárás más nyomatékértéket ír elő az ebben a témakörben található típusú és méretű szerelvényhez, akkor az eljárásban megadott értéket használja.

1. Ellenőrizze az O-gyűrű (A) és az ülék (B) épségét, ill. hogy nem található-e rajtuk szennyeződés.
2. Hajtsa vissza a biztosítóanyát (C), amennyire csak lehetséges. Győződjön meg róla, hogy az alátét (D) laza, és a lehető legközelebb van tolva a biztosítóanyához (C).
3. Ügyeljen arra, hogy az O-gyűrű (A) **NE** a meneten legyen. Szükség esetén állítsa be az O-gyűrűt (A).
4. Az O-gyűrűt (A) kenje meg hidraulikaolajjal.



Ábra 7.6: Hidraulikus szerelvény

5. Szerelje be a szerelvényt (B) a csatlakozóba, amíg a támasztó alátét (D) és az O-gyűrű (A) hozzá nem ér az alkatrész felületéhez (E).
6. A sarokszerelvényeket legfeljebb egy fordulatnyit kicsavarva pozicionálja.
7. Hajtsa le a biztosítóanyát (C) az alátét (D) felé, és húzza meg a táblázatban megadott nyomatékértékre. Két csavarkulcsot használjon, az egyiket a szerelvényen (B), a másikat a biztosítóanyán (C).
8. Ellenőrizze a szerelvény végleges állapotát.



Ábra 7.7: Hidraulikus szerelvény

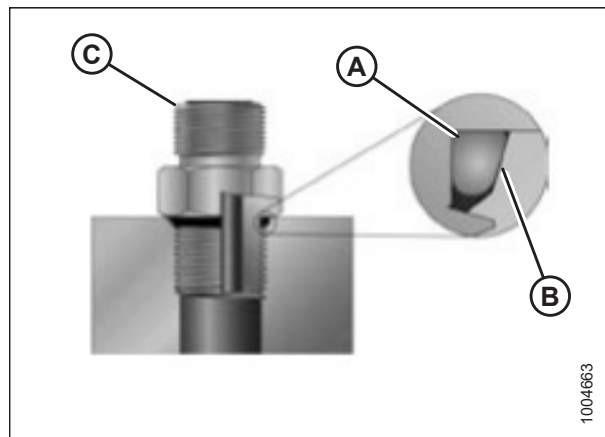
Táblázat7.6 O-gyűrűs (ORB) hidraulikus szerelvények – állítható és nem állítható

SAE Dash méret	Menet mérete (coll)	Nyomatékérték ^{98.}	
		Nm	font-láb (*font-coll)
-2	5/16–24	10–11	*89–97
-3	3/8–24	18–20	*159–177
-4	7/16–20	29–32	21–24
-5	1/2–20	32–35	24–26
-6	9/16–18	40–44	30–32
-8	3/4–16	70–77	52–57
-10	7/8–14	115–127	85–94
-12	1 1/16–12	183–201	135–148
-14	1 3/16–12	237–261	175–193
-16	1 5/16–12	271–298	200–220
-20	1 5/8–12	339–373	250–275
-24	1 7/8–12	414–455	305–336
-32	2 1/2–12	509–560	375–413

7.1.4 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Nem állítható

A szabványos nyomatékértékek a nem állítható hidraulikus szerelvényekhez vannak megadva. Ha egy eljárás más nyomatékértéket ír elő az ebben a témakörben található típusú és méretű szerelvényhez, akkor az eljárásban megadott értéket használja.

1. Ellenőrizze az O-gyűrű (A) és az ülék (B) épségét, ill. hogy nem található-e rajtuk szennyeződés.
2. Ügyeljen arra, hogy az O-gyűrű (A) **NE** a meneten legyen. Szükség esetén állítsa be az O-gyűrűt (A).
3. Az O-gyűrűt kenje meg hidraulikaolajjal.
4. Szerelje be a szerelvényt (C) a nyílásba, és kézzel húzza szorosra.
5. Húzza meg a szerelvényt (C) a [7.7. oldal 823](#) táblázatban megadott értékeknek megfelelően.
6. Ellenőrizze a szerelvény végleges állapotát.



Ábra 7.8: Hidraulikus szerelvény

Táblázat7.7 O-gyűrűs (ORB) hidraulikus szerelvények – állítható és nem állítható

SAE Dash méret	Menet mérete (coll)	Nyomatékérték ^{98.}	
		Nm	font-láb (*font-coll)
-2	5/16–24	10–11	*89–97
-3	3/8–24	18–20	*159–177
-4	7/16–20	29–32	21–24

98. A feltüntetett nyomatékértékek az újbóli összeszereléskor használt, olajozott kötésekre vonatkoznak

Táblázat7.7 O-gyűrűs (ORB) hidraulikus szerelvények – állítható és nem állítható (folytatás)

SAE Dash méret	Menet mérete (coll)	Nyomatékérték ⁹⁹ .	
		Nm	font-láb (*font-coll)
-5	1/2-20	32-35	24-26
-6	9/16-18	40-44	30-32
-8	3/4-16	70-77	52-57
-10	7/8-14	115-127	85-94
-12	1 1/16-12	183-201	135-148
-14	1 3/16-12	237-261	175-193
-16	1 5/16-12	271-298	200-220
-20	1 5/8-12	339-373	250-275
-24	1 7/8-12	414-455	305-336
-32	2 1/2-12	509-560	375-413

7.1.5 O-gyűrűs felülettömítésű szerelvények

A szabványos nyomatékértékek az O-gyűrűs felülettömítésű hidraulikus szerelvényekhez vannak megadva. Ha egy eljárás más nyomatékértéket ír elő az ebben a témakörben található típusú és méretű szerelvényhez, akkor az eljárásban megadott értéket használja.

A nyomatékértékeket a következő táblázat tartalmazza: [7.8, oldal 825](#).

1. Győződjön meg arról, hogy a tömítőfelületek és a szerelvény menetei mentesek a sorjától, bevágásoktól, karcolásoktól és bármilyen idegen anyagtól.



Ábra 7.9: Hidraulikus szerelvény

99. A feltüntetett nyomatékértékek az újbóli összeszereléskor használt, olajozott kötésekre vonatkoznak

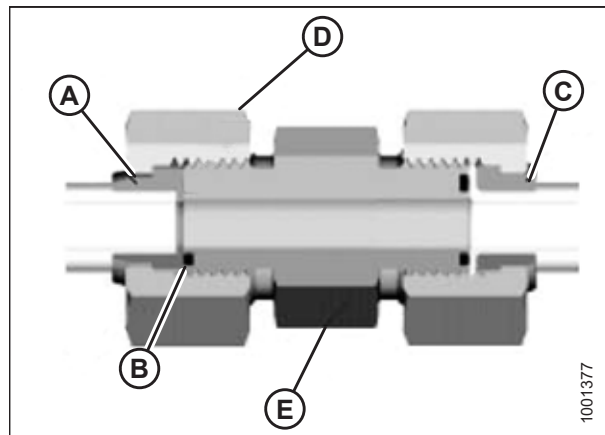
HIVATKOZÁS

- Az O-gyűrűt (B) kenje meg hidraulikaolajjal.
- Igazítsa a cső- vagy tömlőszerelvényt úgy, hogy az (A) vagy (C) hüvely lapos felülete teljesen összeérjen az O-gyűrűvel (B).
- Csavarja be a cső- vagy tömlőanyát (D) kézzel szorosan. Az anyának szabadon kell forognia, amíg ütközteti be nem hajtják.
- Húzza meg a szerelvényeket a [7.8, oldal 825](#) táblázatban megadott értékeknek megfelelően.

MEGJEGYZÉS:

Adott esetben tartsa meg a szerelvénytest hatlapú karimáját (E), hogy megakadályozza a szerelvénytest és a tömlő elfordulását a szerelvény anyacsavarjának (D) meghúzásakor.

- Három csavarkulcsot használjon, amikor hollandi anyát vagy két tömlőt köt össze.
- Ellenőrizze a szerelvény végleges állapotát.



Ábra 7.10: Hidraulikus szerelvény

Táblázat 7.8 O-gyűrűs felülettömítésű (ORFS) hidraulikus szerelvények

SAE Dash méret	Menet mérete (coll)	Cső külső átmérője (coll)	Nyomatékérték ¹⁰⁰ .	
			Nm	font-láb
-3	Megjegyzés: Az ¹⁰¹ .	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25–28	18–21
-5	Megjegyzés ¹⁰¹	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40–44	30–32
-8	13/16	1/2	55–61	41–45
-10	1	5/8	80–88	59–65
-12	1 3/16	3/4	115–127	85–94
-14	Megjegyzés ¹⁰¹	7/8	–	–
-16	1 7/16	1	150–165	111–122
-20	1 11/16	1 1/4	205–226	151–167
-24	2	1 1/2	315–347	232–256
-32	2 1/2	2	510–561	376–414

100. A feltüntetett nyomatékértékek és szögek az újbóli összeszereléskor használt, olajozott kötésekre vonatkoznak

101. Az O-gyűrűs felülettömítés vége ehhez a csőmérethez nincs meghatározva

7.1.6 Kúpos csőmenetes szerelvények

A szabványos nyomatékértékek a kúpos csőmenetes szerelvényekhez vannak megadva. Ha egy eljárás más nyomatékértéket ír elő az ebben a témakörben található típusú és méretű szerelvényhez, akkor az eljárásban megadott értéket használja.

A csőszerelvényeket az alábbiak szerint szerelje össze:

1. Győződjön meg arról, hogy a szerelvény és a csatlakozómenetek mentesek a sorjától, bevágásoktól, karcolásoktól és bármilyen más szennyeződéstől.
2. Vigyen fel csőmenettömítő pasztát a külső csőmenetekre.
3. Csavarja be a szerelvényt a nyílásba, és húzza meg kézzel.
4. Húzza meg a csatlakozóelemet a megfelelő nyomatékmal. A további fordulatok száma a kézzel meghúzott állapottól a meghúzásig (TFFT) és a további hatlap-oldallapok (1/6 fordulat) száma a kézzel meghúzott állapottól a meghúzásig (FFFT) értékeket a [7.9, oldal 826](#) táblázat mutatja. Győződjön meg arról, hogy a csatlakozóidom (általában 45°-os vagy 90°-os könyök) csővégét úgy igazítsa, hogy az tudja fogadni a bejövő csövet vagy tömlőszerelvényt. A szerelvény igazítását mindig a meghúzás irányában fejezze be. Soha ne lazítsa meg a menetes csatlakozásokat az igazításhoz.
5. Távolítsa el minden lerakódást és felesleges csavarrögzítőt megfelelő tisztítószerrel.
6. Ellenőrizze a szerelvény végső állapotát. Különösen ügyeljen a nyílás esetleges repedéseire.
7. Jelölje meg a szerelvény végleges helyzetét. Ha egy szerelvény szivárog, szerelje szét a szerelvényt, és ellenőrizze az épségét.

MEGJEGYZÉS:

A szerelvények túlhúzás miatti tönkremenetele nem feltétlenül válik nyilvánvalóvá, amíg a szerelvényeket szét nem szerelik és meg nem vizsgálják.

Táblázat7.9 Hidraulikus szerelvények csőmenete

Kúpos csőmenetek méretei	Javasolt TFFT	Javasolt FFFT
1/8–27	2–3	12–18
1/4–18	2–3	12–18
3/8–18	2–3	12–18
1/2–14	2–3	12–18
3/4–14	1,5–2,5	12–18
1–11 1/2	1,5–2,5	9–15
1 1/4–11 1/2	1,5–2,5	9–15
1 1/2–11 1/2	1,5–2,5	9–15
2–11 1/2	1,5–2,5	9–15

7.2 Átváltási táblázat

Ez a kézikönyv az SI mértékegységeket (beleértve a metrikus mértékegységeket is) és amerikai szokványos angolszász mértékegységeket (néha szabványos mértékegységeknek nevezik) egyaránt használja. Az egységek, rövidítések és átszámítási tényezők a jelen listában találhatók.

Táblázat7.10 Átváltási táblázat

Mennyiség	SI mértékegységek (metrikus)		Tényező	Amerikai szokványos mértékegységek (szabványos)	
	Mértékegység neve	Rövidítés		Mértékegység neve	Rövidítés
Terület	hektár	ha	$\times 2,4710 =$	acre	acre
Áramlás	liter percenként	L/perc	$\times 0,2642 =$	USA gallon/perc	gpm
Erő	Newton	N	$\times 0,2248 =$	fonterő	font
Hossz	milliméter	mm	$\times 0,0394 =$	hüvelyk	coll
Hossz	méter	m	$\times 3,2808 =$	láb	láb
Teljesítmény	kilowatt	kW	$\times 1,341 =$	lóerő	LE
Nyomás	kilopascal	kPa	$\times 0,145 =$	font per négyzethüvelyk	psi
Nyomás	megapascal	MPa	$\times 145,038 =$	font per négyzethüvelyk	psi
Nyomás	bár (nem SI)	bar	$\times 14,5038 =$	font per négyzethüvelyk	psi
Nyomaték	Newtonméter	Nm	$\times 0,7376 =$	font láb vagy láb font	font-láb
Nyomaték	Newtonméter	Nm	$\times 8,8507 =$	font coll vagy coll font	font-coll
Hőmérséklet	Celsius-fok	°C	$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 =$	Fahrenheit-fok	°F
Sebesség	méter per perc	m/perc	$\times 3,2808 =$	láb per perc	láb/perc
Sebesség	méter per másodperc	m/s	$\times 3,2808 =$	láb/másodperc	láb/s
Sebesség	kilométer per óra	km/h	$\times 0,6214 =$	mérföld per óra	mph
Úrtartalom	liter	L	$\times 0,2642 =$	USA gallon	US gal
Úrtartalom	milliliter	ml	$\times 0,0338 =$	uncia	oz.
Úrtartalom	köbcentiméter	cm ³ vagy cc	$\times 0,061 =$	köbhüvelyk	in. ³
Tömeg	kilogramm	kg	$\times 2,2046 =$	font	font

Tárgymutató

A

a motolla lehajlása.....	718
a termék áttekintése	25
a tulajdonos/üzemeltető felelősségei.....	35
a vágóasztal vontatása	538
a bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe	540
átállítás szállítási helyzetből terepi helyzetbe	540
a vonórúd kivétele a tárolóhelyről	555
a vonórúd tárolása	544
mozgó kerekek	
(bal) első kerekek terepi helyzetben.....	546
(jobb) hátsó kerekek terepi helyzetben	548
vonórúd elővétele.....	541
átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe	550
mozgó kerekek	
(bal) első kerekek szállítási helyzetben	551
(jobb) hátsó kerekek szállítási helyzetben	553
kapcsolás vontatójárműhöz.....	539
AGCO betakarítógépek	
Challenger®	
a betakarítógép leválasztása a vágóasztalról	94
vágóasztal csatlakoztatása a betakarítógéphez	89
Gleaner®	
a betakarítógép leválasztása a vágóasztalról	94
vágóasztal csatlakoztatása a betakarítógéphez	89
IDEAL™ sorozat.....	112
a betakarítógép leválasztása a vágóasztalról	116
vágóasztal csatlakoztatása a betakarítógéphez	112
Massey Ferguson®	
a betakarítógép leválasztása a vágóasztalról	94
vágóasztal csatlakoztatása a betakarítógéphez	89
AHHC, <i>Lásd</i> automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás átváltási táblázat	827
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás	
Case IH 120 sorozatú betakarítógépek	319
beállítás	
előre beállított vágási magasság.....	336
érezékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	321
kalibrálás	
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....	323
Case IH 130 sorozatú betakarítógépek	308
Case IH 140 sorozatú betakarítógépek	308
Case IH 230 sorozatú betakarítógépek	319
beállítás	
előre beállított vágási magasság.....	336
érezékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	321
kalibrálás	

automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....	323
Case IH 240 sorozatú betakarítógépek	319
beállítás	
előre beállított vágási magasság.....	336
érezékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	321
kalibrálás	
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....	323
Case IH 250 sorozatú betakarítógépek	319
beállítás	
előre beállított vágási magasság.....	336
érezékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	321
kalibrálás	
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....	323
Case IH 260 sorozatú betakarítógépek	319
Case IH 5130/6130/7130 betakarítógépek	
a vágóasztal beállítása a betakarítógép kijelzőjén	312
beállítás	
előre beállított vágási magasság.....	317
érezékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	309
kalibrálás	
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....	315
Case IH 5140/6140/7140 betakarítógépek	
a vágóasztal beállítása a betakarítógép kijelzőjén	312
beállítás	
előre beállított vágási magasság.....	317
érezékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	309
Case IH 7010 betakarítógépek	
érezékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	321
Case IH betakarítógépek	
motolla-hátamenet	59
motollafordulatszám-érezékelő.....	337
motollamagasság-érezékelő feszültségének ellenőrzése	334
oldalsó heveder sebességvezérlője.....	57
Case IH betakarítógépek 28.00 verziójú szoftverrel az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása	328
Challenger® 6 sorozatú betakarítógépek	338
állítható érzékenység.....	347
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás bekapcsolása	341

TÁRGYMUTATÓ

beállítás		CLAAS Trion 600 sorozatú betakarítógépek.....	373
emelési/leengedési sebesség.....	346	automatikus motolla-fordulatszám beállítás	382
vágóasztal magassága	345	az érzékenység beállítása	380
érzékelő kimeneti feszültsége		beállítás	374
ellenőrzés a fülkéből	339	kalibrálás.....	375
kalibrálás		vágási és motollamagasság beállítása	379
automatikus vágóasztal-magasság-		CLAAS Trion 700 sorozatú betakarítógépek.....	373
szabályozás.....	342	automatikus motolla-fordulatszám beállítás	382
Challenger® 7 sorozatú betakarítógépek	338	az érzékenység beállítása	380
érzékelő kimeneti feszültsége		beállítás	374
ellenőrzés a fülkéből	339	kalibrálás.....	375
CLAAS Lexion 5000 sorozatú betakarítógépek	373	vágási és motollamagasság beállítása	379
automatikus motolla-fordulatszám beállítás	382	CLAAS/CAT Lexion 500 sorozatú	
az érzékenység beállítása	380	betakarítógépek.....	348
beállítás	374	beállítás	
kalibrálás.....	375	automatikus motolla-fordulatszám	357
vágási és motollamagasság beállítása	379	előre beállított vágási magasság.....	352
CLAAS Lexion 600 sorozatú betakarítógépek	360	érzékenység	354
beállítás		vágási magasság beállítása manuálisan.....	353
automatikus motolla-fordulatszám	366	kalibrálás	
érzékenység	365	automatikus vágóasztal-magasság-	
motolla magassága	372	szabályozás.....	348
vágási magasság.....	364	vágási magasság	352
kalibrálás		CLAAS/CAT Lexion Model 600 betakarítógépek	348
automatikus vágóasztal-magasság	360	beállítás	
motolla előre-hátra állítása	368	automatikus motolla-fordulatszám	357
motolla magassága	368	előre beállított vágási magasság.....	352
CLAAS Lexion 6000 sorozatú betakarítógépek	373	érzékenység	354
automatikus motolla-fordulatszám beállítás	382	vágási magasság beállítása manuálisan.....	353
az érzékenység beállítása	380	kalibrálás	
beállítás	374	automatikus vágóasztal-magasság-	
kalibrálás.....	375	szabályozás.....	348
vágási és motollamagasság beállítása	379	vágási magasság	352
CLAAS Lexion 700 sorozatú betakarítógépek	360	érzékelő kimeneti feszültsége.....	304
beállítás		a betakarítógépekre vonatkozó	
automatikus motolla-fordulatszám	366	követelmények	304
érzékenység	365	feszültséghatárok manuális ellenőrzése	304
motolla magassága	372	Gleaner® R65/R66/R75/R76 sorozatú betakarítógépek	
vágási magasság.....	364	érzékelő kimeneti feszültsége	
kalibrálás		feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	387
automatikus vágóasztal-magasság	360	Gleaner® R65/R75 sorozatú betakarítógépek.....	386
motolla előre-hátra állítása	368	a talajnyomás beállítása.....	395
motolla magassága	368	akkumulátor kikapcsolása.....	394
CLAAS Lexion 7000 sorozatú betakarítógépek	373	állítható érzékenység.....	396
automatikus motolla-fordulatszám beállítás	382	automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás	
az érzékenység beállítása	380	bekapcsolása	389
beállítás	374	az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás	
kalibrálás.....	375	kalibrálása	390
vágási és motollamagasság beállítása	379	emelési/leengedési sebesség beállítása	395
CLAAS Lexion 8000 sorozatú betakarítógépek	373	riasztások és hibák elhárítása	397
automatikus motolla-fordulatszám beállítás	382	Gleaner® S sorozatú betakarítógépek	386
az érzékenység beállítása	380	Gleaner® S sorozatú betakarítógépek (2016 előtt)	
beállítás	374	a talajnyomás beállítása	395
kalibrálás.....	375	akkumulátor kikapcsolása.....	394
vágási és motollamagasság beállítása	379	állítható érzékenység.....	396

TÁRGYMUTATÓ

automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás bekapcsolása	389	motolla magassága és motolla előre-hátra állítás.....	463
az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása	390	motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése	460
emelési/leengedési sebesség beállítása	395	John Deere S7 sorozatú betakarítógépek	480
érzékelő kimeneti feszültsége feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	387	kalibrálás.....	483
riasztások és hibák elhárítása	397	talajszint feletti vágás	492
Gleaner® S9 sorozatú betakarítógépek	399	vágás a talajszinten	494
a minimális motolla-fordulatszám beállítása	405	John Deere S700 sorozatú betakarítógépek	465
a vágóasztal automatikus vezérlésének beállítása	407	érzékelő kimeneti feszültsége feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	469
a vágóasztal beállítása	400	kalibrálás	
a vágóasztal terepi beállításainak felülvizsgálata.....	416	ferdefelhordó	472
kalibrálás		vágóasztal	475
automatikus vágóasztalmagasság- szabályozás.....	409	vágóasztal beállítása.....	466
motolla kalibrálása	405	John Deere T sorozatú betakarítógépek	443
üzemeltetés	414	állítható emelési/leengedési sebesség manuális beállítása	448
IDEAL™ sorozatú betakarítógépek	417	az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása	449
a minimális motolla-fordulatszám beállítása	423	beállítás	
a vágóasztal automatikus vezérlésének beállítása	425	előre beállított vágási magasság.....	455
a vágóasztal beállítása	418	érzékenység	454
a vágóasztal kalibrálása.....	427	érzékelő kimeneti feszültsége feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	444
a vágóasztal terepi beállításainak felülvizsgálata.....	432	ferdefelhordó előre-hátra döntésének kalibrálása	458
motolla kalibrálása	423	kalibrálás	
üzemeltetés	430	motolla magassága és motolla előre-hátra állítás.....	463
John Deere 70 sorozatú betakarítógépek.....	433	motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése	460
beállítás		John Deere X9 sorozatú betakarítógépek.....	480
érzékenység	442	használat.....	490
manuális emelési/leengedési sebesség.....	438	kalibrálás.....	483
érzékelő kimeneti feszültsége feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	433	talajszint feletti vágás	492
kalibrálás		vágás a talajszinten	494
automatikus vágóasztalmagasság- szabályozás.....	439	Massey Ferguson® 6 sorozatú betakarítógépek	338
ferdefelhordó emelési/leengedési sebessége.....	437	állítható érzékenység.....	347
John Deere S sorozatú betakarítógépek.....	443	automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás bekapcsolása.....	341
állítható emelési/leengedési sebesség manuális beállítása	448	beállítás	
az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása	449	emelési/leengedési sebesség.....	346
beállítás		vágóasztal magassága	345
előre beállított vágási magasság.....	455	érzékelő kimeneti feszültsége ellenőrzés a fülkéből	339
érzékenység	454	kalibrálás	
érzékelő kimeneti feszültsége feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	444	automatikus vágóasztalmagasság- szabályozás.....	342
ferdefelhordó előre-hátra döntésének kalibrálása	458	Massey Ferguson® 7 sorozatú betakarítógépek	338
kalibrálás		érzékelő kimeneti feszültsége ellenőrzés a fülkéből	339
		New Holland 2015 CR sorozatú betakarítógépek.....	509
		automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás bekapcsolása.....	513

TÁRGYMUTATÓ

az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás	
kalibrálása	517
előre beállított vágási magasság beállítása	525
érzékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	511
motolla előre-hátra beállítási érzékelő	
kalibrálása	521
motolla-fordulatszám beállítása	516
motollamagasság-érzékelő kalibrálása	521
New Holland betakarítógépek	
10 V adapter	308
motollamagasság-érzékelő feszültségének	
ellenőrzése	524
New Holland CH sorozatú betakarítógépek	509
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás	
bekapcsolása	513
az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás	
kalibrálása	517
előre beállított vágási magasság beállítása	525
érzékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	511
maximális munkamagasság beállítása.....	527
motolla előre-hátra beállítási érzékelő	
kalibrálása	521
motolla-fordulatszám beállítása	516
motolla-hátamenet	62
New Holland CR sorozatú betakarítógépek	
maximális munkamagasság beállítása.....	527
motolla-hátamenet	62
New Holland CR/CX sorozatú és CH betakarítógépek	
konfigurálás	
motolla előre-hátra állítása	528
vágóasztal döntés	528
vágóasztal típusa	528
New Holland CR/CX sorozatú betakarítógépek.....	496
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás	
bekapcsolása	500
beállítás	
előre beállított vágási magasság.....	507
érzékenység	507
vágóasztal emelési sebessége	505
vágóasztal leengedési sebessége	506
érzékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	497
kalibrálás	
automatikus vágóasztalmagasság-	
szabályozás.....	501
maximális tarlómagasság	504
Rostselmash betakarítógépek.....	530
az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás	
kalibrálása	530
kapcsolás	532
motolla-fordulatszám kalibrálása	533
működő vágóasztal	535
rövid összefoglaló	
Case IH 120 sorozatú betakarítógépek	319
Case IH 130, 140, 150 és 160 sorozat.....	308
Case IH 230, 240, 250, 260 sorozatú	
betakarítógépek.....	319
Challenger® és Massey Ferguson® 6 és 7 sorozatú	
betakarítógépek.....	338
CLAAS Lexion 5000 sorozatú betakarítógépek	373
CLAAS Lexion 6000 sorozatú betakarítógép	373
CLAAS Lexion 7000 sorozatú betakarítógépek	373
CLAAS Lexion 8000 sorozatú betakarítógépek	373
CLAAS Trion 600 sorozatú betakarítógép.....	373
CLAAS Trion 700 sorozatú betakarítógép.....	373
Gleaner® R65, R66, R75, R76 és 2016 előtti S sorozatú	
betakarítógépek.....	386
Gleaner® S9 sorozatú betakarítógépek	399
IDEAL™ sorozatú betakarítógépek	417
John Deere S és T sorozatú betakarítógépek	443
John Deere S7 sorozatú betakarítógépek.....	480
John Deere S700 sorozatú betakarítógépek	465
John Deere X9 sorozatú betakarítógépek	480
New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek –	
2014-es és korábbi	496
New Holland CR sorozatú (2015 és újabb) és CH	
sorozatú betakarítógépek	509
Rostselmash betakarítógépek – RSM 161, T500 és	
TORUM 785 sorozatú betakarítógépek.....	530
az alkatrészek azonosítása	
FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal	31
FM200 Függesztőkeret.....	32
B	
beállítások	
javasolt motollabeállítások.....	161
javasolt vágóasztal-beállítások.....	149
vágóasztalok optimalizálása repcéhez	161
behordó hevederek	
a behordó heveder cseréje	664
hajtógörgő	669
beszerelés	671
eltávolítás.....	669
hajtógörgő csapágya	
beszerelés	675
eltávolítás.....	672
hevederfeszesség	
ellenőrzés, beállítás.....	667
sebesség beállítása	258
szabadonfutó görgő.....	675
beszerelés	678
eltávolítás.....	675
szabadonfutó görgő csapágya	
csere	681
behordócsiga konfigurációk.....	168
keskeny konfiguráció	175
közepes konfiguráció	178

TÁRGYMUTATÓ

E

EasyMove™ szállítórendszerek	
kerekek beállítása	202
vonórúd csatlakozójának cseréje	
vonócsap-adapter cseréje vonóhorog-	
adapterre	768
vonóhorog-adapterről vonócsap-adapterre	766
elektromos rendszer	592
érzékelők	
motolla fordulatszám-érzékelő	
csere	750
izzók cseréje	592
elfeküdt terményhez való motollaujjkészletek	784
elválasztó rudak	300
beszerelés	301
eltávolítás	300
elválasztó rudak rizshez	302
rizshez való elválasztórúd-készlet	784
érzékelők	
az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának	
ellenőrzése és beállítása	272
előre-hátra beállítási helyzetérzékelő feszültségének	
ellenőrzése	271
motolla magassága	
az érzékelő feszültségének ellenőrzése	264
tájéolás ellenőrzése és beállítása	262
motolla fordulatszám-érzékelők seréje	750

F

felfüggesztés	
vágóasztal-felfüggesztés	
ellenőrzés és beállítása	229
függesztőrugók konfigurációjának és helyének	
megváltoztatása	235
vágóasztal-felfüggesztészárak	239
vágóasztalszárny-felfüggesztészárak	
kioldva	240
lezárva	243
felső keresztcsigák	278
készletek	783
pozíció beosztása	278
fordulatszámok	
motolla fordulatszáma	252
függesztőkeret-készletek	788
függesztőkeretek	
beállítás	168
behordó heveder	
a behordó heveder cseréje	664
hajtógörgő	669
beszerelés	671
eltávolítás	669
hajtógörgő csapágya	672
beszerelés	675

hevederfeszesség	
ellenőrzés, beállítás	667
szabadonfutó görgő	675
beszerelés	678
eltávolítás	675
szabadonfutó görgő csapágya	
csere	681
behordó heveder eltömődések eltávolítása	537
behordóegység	664
leváló horgok ellenőrzése	687
csigahajtás	
a csiga láncfeszességének beállítása	613
csigák	606
a behordócsiga opcionális levelezése	790
bedobóujjak	616
a bedobóujjak vezérlésének beállítása	621
a bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése	620
beszerelés	195, 618
eltávolítás	192, 616
csiga-feneklemez távolság	606
csigalevelek	185, 615
terelőrudak	199, 688
beszerelés	689
eltávolítás	688
függőleges kaszarendszer	
függőleges kasza pozíciójának módosítása	775
függőleges kaszaszegmensek cseréje	770
függőlegeskasza-készletek	786
fülke kezelőszervei	
CLAAS integráció	64
John Deere S7 sorozatú betakarítógépek	71
John Deere X9 sorozatú betakarítógépek	71

G

gumiabroncsok felfújása/nyomások	765
--	-----

H

hajtógörgő csapágycsere	
beszerelés	675
eltávolítás	672
oldalsó heveder hajtógörgője	
csere	709
hajtógörgők	
behordó heveder	669
beszerelés	671
eltávolítás	669
hajtóművek	
főhajtómű	
a láncfeszesség beállítása	603
főhajtómű kenése	583
az olajsint ellenőrzése	583
olaj hozzáadása	584

TÁRGYMUTATÓ

olajcsere	584	John Deere S7 sorozatú betakarítógépek	
segédhajtómű		feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép	
a láncfeszesség beállítása	604	fülkéjéből	487, 490
segédhajtómű kenése	585	haladásisebesség-kar gombjainak	
az olajsint ellenőrzése	585	hozzárendelése	212
olaj hozzáadása	586	hevedersebesség-vezérlők	76–77
olajcsere	587	konzol gombjainak hozzárendelése	73, 75
haladási sebesség	255	vágóasztal beállítása a CommandCenter	
hegesztési óvintézkedések	6	kijelzőn™	481
hevederek		John Deere X9 sorozatú betakarítógépek	
függesztőkeretek		dupla koppintás	77
a behordó heveder cseréje	664	feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép	
behordóegység	664	fülkéjéből	487
heveder feszességének beállítása,		haladásisebesség-kar gombjainak	
ellenőrzése	667	hozzárendelése	212
hibaelhárítás	808	hevedersebesség-vezérlők	76
oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása	699	konzol gombjainak hozzárendelése	73
oldalsó heveder sebessége	256	szárnyszint	75
sebesség beállítása	256	vágóasztal beállítása a CommandCenter	
hevedergörgők csapágái		kijelzőn™	481
vizsgálat	700	vágóasztal-hibakódok hibaelhárítása	816
hibaelhárítás	801	vezérlőmodul hibaelhárítása	815
a motolla behordása	806	New Holland betakarítógépek	
a vágási művelet és a kasza alkatrészei	803	talajkövető kerekek	205
CLAAS multicsatlakozó hibakódjai	813	izzók	
étkezési bab vágása	809	csere	592
terményvesztesség a vágószerkezetnél	801	J	
vágóasztal és hevederek	808	javasolt folyadékok és kenőanyagok	841
hidraulika	588	John Deere betakarítógépek	
hidraulikatartály		a betakarítógép csatlakoztatása a vágóasztalhoz	119
az olajsint ellenőrzése	588	a betakarítógép leválasztása a vágóasztalról	126
olaj hozzáadása	589	John Deere X9 sorozatú betakarítógépek	
olajcsere	590	vezérlőmodul hibaelhárítása	815
tartálytoldóelem-készlet	791	K	
hidraulikus biztonság	5	kalászemelő készletek	781
olajszűrő cseréje		tárolókészletek	781
Integrált hidraulikus rendszer (IHS)	590	karbantartás és szervizelés	561
moduláris hidraulikus rendszer (MHS)	590	a karbantartási műveletekkel kapcsolatos biztonsági	
szerelvények		tudnivalók	4
kúpos csőmenetes szerelvények	826	behordó hevederek	
O-gyűrűs – állítható	822	feszesség ellenőrzése és beállítása	667
O-gyűrűs – nem állítható	823	ContourMax™	
O-gyűrűs felülettömítés	824	kenés	757
tömlők és csövek ellenőrzése	566	tengelyvégi holtjáték ellenőrzése	759
I		karbantartási követelmények	561
indítás		karbantartási ütemterv	562
napi ellenőrzések	55	kenési időközök	568
integrációs készletek		szervizelés	
Case IH betakarítógépek		a gép előkészítése	561
talajkövető kerekek	205	bejáratási vizsgálatok	564
John Deere betakarítógépek			
haladásisebesség-kar gombjainak			
hozzárendelése	71		

TÁRGYMUTATÓ

szezon előtt	565
szezon végén	565
karbantartási ütemterv/nyilvántartások.....	562
kardántengelyek	
beszerelés.....	595
eltávolítás	593
kardántengely védőburkolat	
védőburkolat eltávolítása	599
védőburkolat felszerelése.....	601
kaszafejvédő.....	660
beszerelés.....	660
kaszahajtások	259
kaszahajtásrendszerek.....	662
kaszahajtómű	662
kaszasebességre vonatkozó információk.....	258
kaszahajtóművek	
a rögzítőcsavarok ellenőrzése	663
az olajsint ellenőrzése.....	662
olajcsere.....	663
kaszák	623
hibaelhárítás	803
tartalék kasza helye	628
kaszaujjak és kaszaleszorítók	
dupla kasza	
FD245 hegyes kaszaujj konfiguráció	634
dupla kaszasín	
FD235 hegyes kaszaujj konfiguráció	631
FD240 hegyes kaszaujj konfiguráció	632
FD241 és FD261 hegyes kaszaujjas	
konfigurációk	633
FD250 hegyes kaszaujj konfiguráció	635
rövid kaszaujjas konfiguráció – FD241 és	
FD261	651
rövid kaszaujjas konfiguráció – minden modell,	
kivéve FD241 és FD261	650
egy kaszasínes	
hegyes kaszaujjas konfiguráció	630
rövid kaszaujjas konfiguráció.....	649
kenés	568
kenés és szervizelés	
csigahajtó láncok.....	581
motollahajtó lánc	581
vágóasztalhajtás főhajtómű	
az olajsint ellenőrzése	583
hajtómű kenése.....	583
olajcsere	584
vágóasztalhajtás segédhajtómű	
az olajsint ellenőrzése	585
hajtómű kenése.....	585
olajcsere	587
zsírzási eljárás.....	579
kerekek és gumibroncscok	
csavar meghúzási nyomatékának ellenőrzése	753,
763	
gumibroncscok felfújása/nyomások.....	765

stabilizáló kerekek.....	798
kőfelfogó készlet	787

L

lánckerekek	744
a motollahajtó lánc feszességének beállítása.....	741
opcionális motollahajtó lánckerék	253
lánccok	
csigahajtó lánc	
a láncfeszesség beállítása	613
feszesség ellenőrzése (alapos).....	610
feszesség ellenőrzése (gyors)	608
kenés.....	581
főhajtómű hajtólánca	
feszesség beállítása	603
motollahajtó lánc	
feszesség beállítása	741
segédhajtómű hajtólánca	
feszesség beállítása	604
leállítási eljárások	56
lebegő rendválasztók	782
beállítás.....	290
beszerelés.....	287
eltávolítás	285

M

meghajtások	
vágóasztalhajtás.....	593
meghatározások.....	25
meghosszabbított középső takarólemez készlet	
merev üzemmódok	
működés merev üzemmódban	243
metrikus csavarok	
nyomatékra vonatkozó adatok	819
modellszámok	
adatok	ix
motolla biztonsági támaszai	36
kapcsolás.....	36
kioldás	38
motolla előre-hátra beállítási érzékelője	
CLAAS Lexion 6000 sorozatú betakarítógépek	
kalibrálás.....	383
CLAAS Lexion 7000 sorozatú betakarítógépek	
kalibrálás.....	383
CLAAS Lexion 8000 sorozatú betakarítógépek	
kalibrálás.....	383
CLAAS Trion 600 sorozatú betakarítógépek	
kalibrálás.....	383
CLAAS Trion 700 sorozatú betakarítógépek	
kalibrálás.....	383
motolla előre-hátra beállítási helyzete, <i>Lásd</i> motollák	
motolla távolsága	

TÁRGYMUTATÓ

oldalsó heveder hajtógörgőjének felszerelése	710
oldalsó heveder szabadonfutó görgőjének beszerelése	705
oldalsó heveder szabadonfutó görgőjének eltávolítása.....	700
oldalsó hevederek beszerelése	692
oldalsó hevederek eltávolítása.....	690
oldalsó hevederváz magasságának beállítása	694
opciók	781
ContourMax™	753
kenés.....	757
kerekek beállítása lábkapcsolóval	203
kerékmagasság szintbe állítása	216, 754
tengelyvégi holtjáték ellenőrzése.....	759
elválasztó rudak rizshez.....	302
függesztőkeretek.....	788
10 V-os érzékelőadapter-készletek	788
csatlakozókészletek.....	791
hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet.....	791
meghosszabbított középső takarólemez készlet.....	791
oldalirányú dőlés	791
teljes átmenet-takarólemez készlet.....	790
terményterelő készletek.....	788
kalászemelőtároló-tartó készlet	781
kaszafejtő	660
beszerelés	660
motollahajtó lánckerekek	253
szállítórendszerek	763
terménybehordás.....	781
behordócsiga levelek	790
felső keresztcsiga	783
terelőrúdkészlet	792
vágóasztalok	793
motolla	
acél motollaujjkészletek.....	797
műanyag motollaujjkészletek.....	797
stabilizáló kerekek.....	798
toldalékkészlet napraforgóhoz	785
vágószerkezetek.....	787
függőlegeskasza-készlet	786
kőfelfogó készlet.....	787

R

rendválasztó rudak	300
beszerelés.....	301
eltávolítás	300
rendválasztó tárolókonzol készlet.....	782
rendválasztók	282
lebegő rendválasztók	
beállítás	290
beállítások módosítása	165
beszerelés	287
eltávolítás.....	285
standard rendválasztók	

beszerelés	284
eltávolítás.....	282
Rostselmash betakarítógépek	
a betakarító gép csatlakoztatása a vágóasztalhoz.....	142
a betakarító gép leválasztása a vágóasztalról	146

S

sebességek.....	259
behordó heveder sebessége.....	258
haladási sebesség.....	255
oldalsó heveder sebessége	256
beállítás	256
sorozatszámok	
adatok	ix
helyek	ix
specifikációk	
nyomatékra vonatkozó adatok	819
vágóasztal és függesztőkeret adatai.....	26
vágóasztal méretei	30
stabilizáló kerekek	
beállítás.....	200
készletek	798
szállítórendszerek.....	763
a bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe	540
a vágóasztal szállítása	537
betakarító gépen	537
átállítás szállítási helyzetből terepi helyzetbe	540
a vonórúd kivétele a tárolóhelyről	555
a vonórúd tárolása	544
mozgó kerekek	
(bal) első kerekek terepi helyzetben.....	546
(jobb) hátsó kerekek terepi helyzetben	548
vonórúd elővétele.....	541
átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe	550
mozgó kerekek	
(bal) első kerekek szállítási helyzetben	551
(jobb) hátsó kerekek szállítási helyzetben	553
gumiabroncsok felfújása/nyomások.....	765
kerékcsovar meghúzási nyomatékának ellenőrzése.....	763
szerelvénycsavar meghúzási nyomatékának ellenőrzése.....	763
szervizelés, <i>Lásd</i> karbantartás és szervizelés	
szervizintervallumok	
kenés.....	568

T

talajkövetéses lebegőrendszer	
talajkövető lehajlás határoló eltávolítás.....	244
felszerelés	245

TÁRGYMUTATÓ

talajkövető kerekek			
tengelyvégi holtjáték ellenőrzése	759		
talajkövető üzemmódok			
működés talajkövető üzemmódban	240		
tartalék kaszák	628		
teljes átmenet-takarólemez készlet.....	790		
terelőrudak	199, 792		
beszerelés.....	689		
eltávolítás	688		
terménybehordás			
opciók	781		
terményterelők	788		
toldalék napraforgóhoz	785		
U			
ujjak			
bedobóujjak	616		
a bedobóujjak vezérlésének beállítása	621		
a bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése	620		
beszerelés	195, 618		
eltávolítás.....	192, 616		
üzemmódok			
merev üzemmód.....	243		
talajkövető üzemmód	240		
V			
vágás			
a talaj felett	200		
stabilizáló kerekek beállítása.....	200		
szállító kerekek beállítása	202		
talajszinten	218		
vágóasztal dőlésszöge	220		
vágóasztal hevederei, <i>Lásd</i> hevederek			
vágóasztal-felfüggesztés	228		
vágóasztal-oldalburkolatok.....	39		
beállítás.....	42		
beszerelés.....	46		
ellenőrzés	42		
eltávolítás	46		
kinyitás	39		
zárás	40		
vágóasztalhajtások.....	593		
hajtóművek			
főhajtómű hajtólánca	603		
segédhajtómű hajtólánca	604		
kardántengely védőburkolat			
beszerelés	601		
eltávolítás.....	599		
vágóasztalok.....	36		
a vágóasztal szállítása			
betakarítógépen	537		
vágóasztal rákapcsolása a vontató járműre.....	539		
vontatás.....	538		
beállítás.....	149		
ellenőrzés és beállítás	229		
felfüggesztés	228–229, 235		
felfüggesztésárak	239		
függesztőrugók konfigurációjának és helyének			
megváltoztatása	235		
opciók	793		
szállítási óvintézkedések.....	539		
tartozékok	149		
üzemi változók.....	199		
vágóasztal dőlésszöge			
beállítás a betakarítógépről	221–222		
vágóasztal üzemeltetése.....	35		
vágóasztalszárny egyensúlya			
a vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és			
beállítása	246		
vágószerkezet-rendszerek			
beállítás			
hegyes kaszaujj kaszaleszorítók	642		
hegyes középső kaszaleszorítók.....	647		
kaszaujjak és védőrúd.....	636		
rövid kaszaujj kaszaleszorítói.....	655		
rövid kaszaujj középső leszorítói	659		
csere			
hegyes kaszaujjak	638		
hegyes középső kaszaujj két kaszasínes			
vágóasztalon	643		
középső kaszaujjak két kaszasínes			
vágóasztalokon	656		
rövid/sínvégi kaszaujjak	652		
eltömődések eltávolítása.....	536		
hegyes kaszaujj konfiguráció			
egy kaszasínes vágóasztalok.....	630		
hegyes kaszaujjak			
kaszaleszorítók ellenőrzése.....	640		
középső kaszaleszorítók ellenőrzése.....	645		
hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók.....	628		
kaszaujj eltávolítása	625		
kaszaujj felszerelése.....	626		
négy pontos kaszaujjleszorítók beállítása.....	642		
opciók.....	787		
rövid kaszaujj konfiguráció			
egy kaszasínes vágóasztalok.....	649		
rövid kaszaujjak			
kaszaleszorítók ellenőrzése.....	654		
középső kaszaleszorítók ellenőrzése.....	658		
rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók	648		
sérült vagy törött kaszaszegmens cseréje	623		
vizsgálatok			
bejáratási vizsgálatok	564		
vonórudak			
eltávolítás	541		
eltávolítás a tárolóhelyről	555		
felszerelés.....	556		

TÁRGYMUTATÓ

tárolás..... 544

Z

zsírzás

10 üzemóránként 568
100 üzemóránként 574
25 üzemóránként 569
250 üzemóránként 576
50 üzemóránként 570
500 üzemóránként 578
kenési ütemterv/nyilvántartás 562
zsírzási eljárás..... 579

Javasolt folyadékok és kenőanyagok

A gépe legjobb hatékonysága érdekében csak tiszta folyadékokat és kenőanyagokat használjon.

- Minden folyadékot és kenőanyagot tiszta tartályban tároljon és kezeljen.
- A folyadékokat és kenőanyagokat portól, nedvességtől és egyéb szennyeződésektől védett helyen tárolja.

Kenőanyag	Specifikáció	Leírás	Használat	Mennyiségek
Zsír	SAE multifunkciós	Magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP) alkalmazható, max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalommal (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú	Eltérő előírás hiányában igény szerint	—
		Magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP) alkalmazható, max. 10%-os molibdén-diszulfid tartalommal (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú	Kardántengely csúszócsatlakozásai	—
Hajtómű-kenőanyag	SAE 85W-140	API üzemi-besorolás: GL-5	Kaszahajtómű	1,5 liter (1,6 kvart)
			Fő hajtómű	2,75 liter (2,9 kvart)
			Segédhajtómű	2,25 liter (2,4 kvart)
Hidraulikaolaj	Egyfokozatú hajtómű és hidraulikaolaj. Viszkozitás: 60,1 cSt 40 °C-on (104 °F) Viszkozitás: 9,5 cSt 100 °C-on (212 °F) Javasolt márkák: <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • CNH Hy-Tran Ultraction • CNH Hy-Tran Multi-traction • AGCO Permatran 821 XL 	Hajtómű-/hidraulikaolaj	Vágóasztal-hajtásrendszer tartálya	95 liter (25,1 USA gallon)
Lánckenő olaj	100–150 sCt viszkozitású lánckenő olaj 40 °C (104 °F) hőmérsékleten, vagy tisztítószert és oldószereket nem tartalmazó, SAE 20W-50 ásványolaj	A lánckenő olaj úgy van összeállítva, hogy jó kopásvédelmet biztosítson és ne habosodjon. Védi a láncot és a hajtó lánckerekeket a kopástól.	Motollahajtó lánc	—

MacDon®

ÜGYFELEK
MacDon.com

FORGALMAZÓK
Portal.MacDon.com

A márkanevek és terméknevek
gyártói és/vagy forgalmazói jelölései.

Nyomtatva Kanadában