



BY MacDon

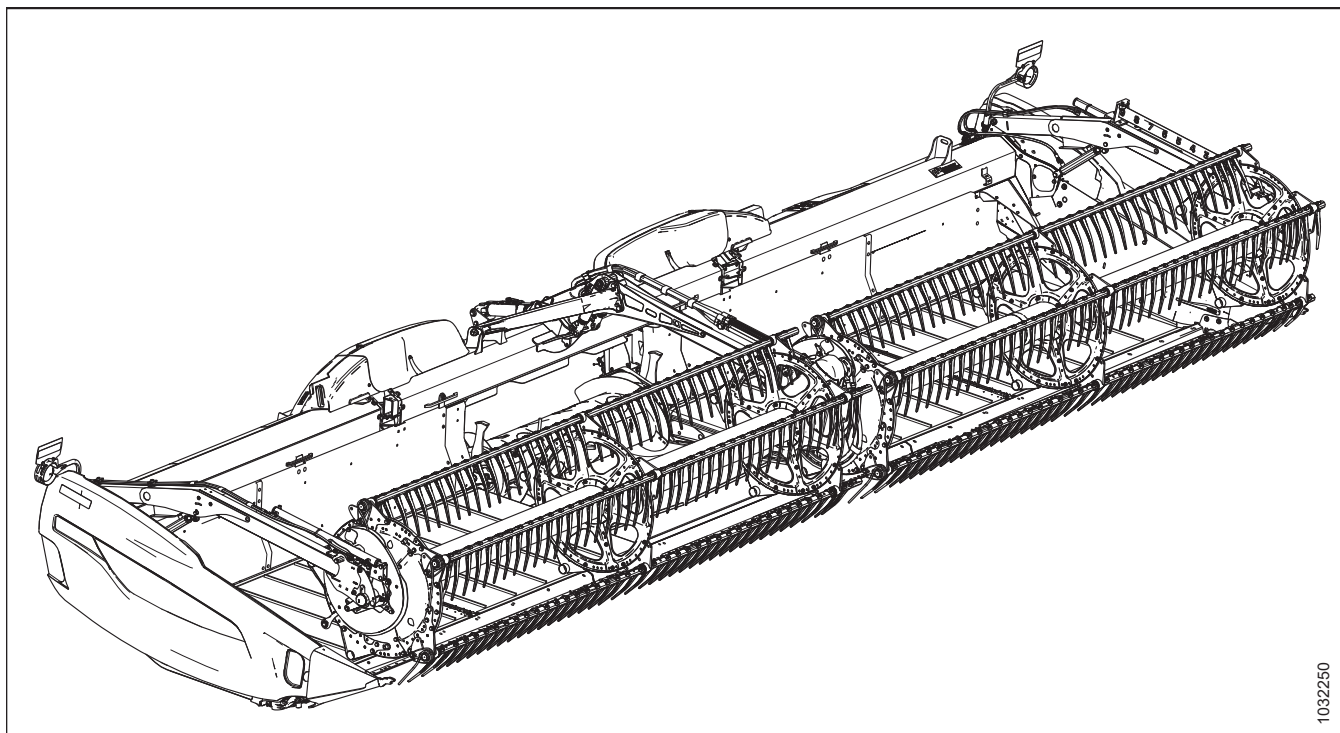
FD2 sorozat FlexDraper® vágóasztal FM200 függesztőkerettel

Kezelői kézikönyv

MAC262211 Verziószám A

Eredeti használati utasítás

FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal



Közzétéve: 2023. augusztus

© 2023 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 mindenkori előzetes értesítés nélküli változtatás jogát.

Megfelelőségi nyilatkozat



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**
 MacDon Industries Ltd.
 680 Moray Street,
 Winnipeg, Manitoba, Canada
 R3J 3S3

[2] Combine Header

[3] MacDon FD2 Series

[4] As per Shipping Document

[5] June 29, 2022

[6] _____
 Christoph Martens
 Product Integrity

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

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

EC Declaration of Conformity

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



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] June 29, 2022

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM200

Christoph Martens
Product Integrity

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

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

EC Declaration of Conformity

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



UK Declaration of Conformity

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

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

[5] June 29, 2022

[2] Combine Header

[6] _____

[3] MacDon FD2 Series

Christoph Martens
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

**UK
CA**

UK Declaration of Conformity

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

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

[5] June 29, 2022

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM200

Christoph Martens
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

Bevezetés

Az Ön berendezése

Ez a kezelői kézikönyv az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztallal és az FM200 függesztőkerettel kapcsolatos információkat tartalmazza. Ezt a kézikönyvet a betakarítógép kezelői kézikönyvével együtt kell használni.

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. Az FM200 függesztőkeret az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal a legtöbb márkájú és modellszámú betakarítógépre való csatlakoztatására szolgál.

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 használatának megkísérlése 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. Ha segítségre, információra vagy a kézikönyv további példányaira van szüksége, forduljon a forgalmazóhoz.

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 a függesztőkerethez és a betakarítógéphez csatlakozik.
- Eltérő megjegyzés hiányában a [7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok, oldal 535](#) fejezetben megadott szabványos nyomatékértékeket használja.

A gép beüzemelésekor vagy beállítások 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.

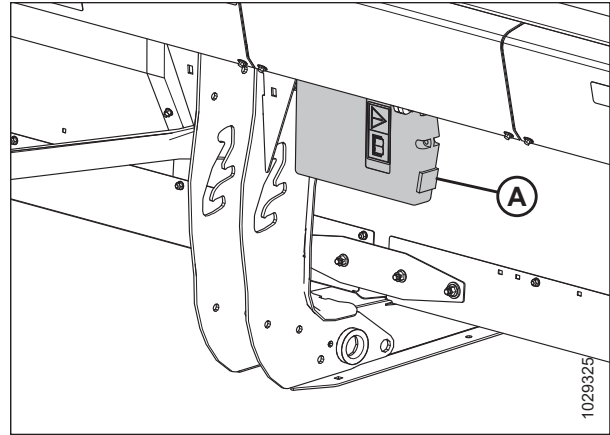
A Tartalomjegyzék és a Tárgymutató segítségével kikeresheti a kézikönyv egyes részeit. Tanulmányozza a Tartalomjegyzéket, hogy megismerje az információk rendszerezését.

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 angol nyelvű változat 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.



Ábra 1: A kézikönyv tárolás helye

Ez a dokumentum a következő nyelveken érhető el:

- Cseh
- Dán
- Angol
- Észt
- Francia
- Német
- Lett
- Litván
- Lengyel
- Portugál
- Román
- Orosz
- Spanyol

Ezek a kézikönyvek megrendelhetők a MacDontól, ill. letölthetők a MacDon forgalmazói portálról (<https://portal.macdon.com>) (bejelentkezés szükséges) vagy a MacDon weboldaláról (<http://www.macdon.com>).

A modell és sorozatszám rögzítése

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

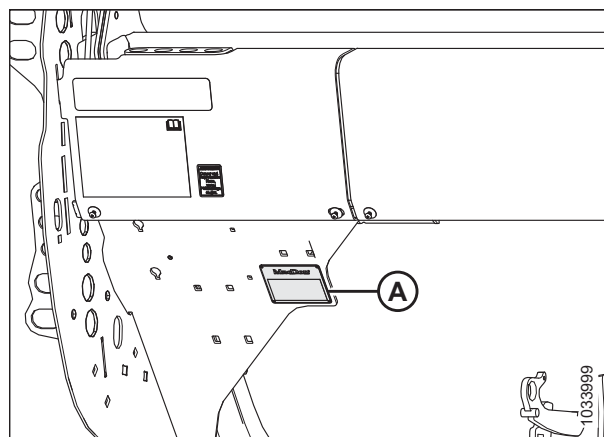
FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal

Vágóasztal
modellszáma: _____

Sorozatszám: _____

Modellév: _____

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



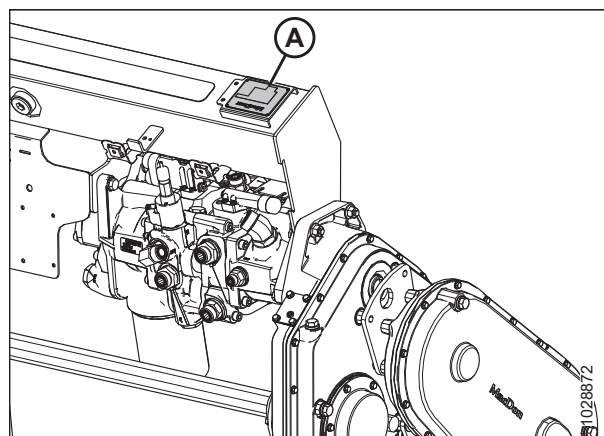
Ábra 2: A vágóasztal adattáblájának helye

FM200 függesztőkeret betakarítógéphez

Sorozatszám: _____

Modellév: _____

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



Ábra 3: A függesztőkeret adattáblájának helye

EasyMove™ szállítási opció

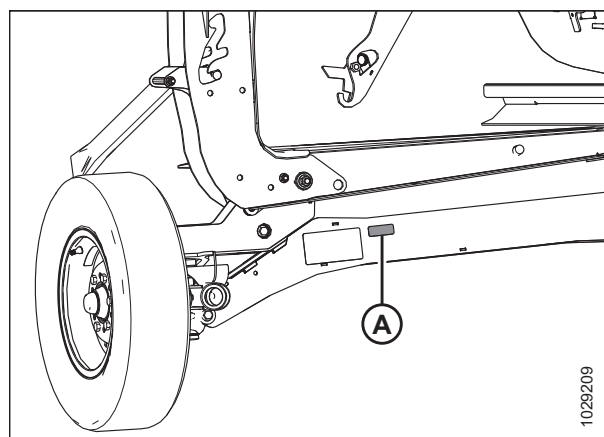
Sorozatszám: _____

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.....	2
1.3 Általános biztonság.....	3
1.4 A karbantartási műveletekkel kapcsolatos biztonsági tudnivalók.....	5
1.5 Hidraulikus biztonság.....	7
1.6 Biztonsági jelzések.....	8
1.6.1 Biztonsági matricák felhelyezése.....	8
1.7 A biztonsági matricák helyei.....	9
1.8 A biztonsági jelzések jelentései.....	14
Fejezet 2: A termék áttekintése	23
2.1 Fogalommeghatározások.....	23
2.2 Termékjellemzők.....	25
2.3 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalok méretei.....	29
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.....	36
3.2.1 A vágóasztal biztonsági támaszai.....	36
3.2.2 Motolla biztonsági támaszai.....	37
A motolla biztonsági támaszainak beállítása.....	37
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.....	41
A vágóasztal oldalburkolatok leszerelése.....	44
A vágóasztal oldalburkolatok felszerelése.....	45
3.2.4 Motollahajtás burkolata.....	45
A motollahajtás burkolatának eltávolítása.....	45
A motollahajtás burkolatának felszerelése.....	47
3.2.5 Talajkövető rudazat burkolata.....	48
A belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítása.....	48
Belső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése.....	49
A külső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítása.....	49
Külső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése.....	50
3.2.6 Napi indítási ellenőrzés.....	52
3.3 Bejárati időszak.....	53

3.4	A betakarítógép leállítása.....	54
3.5	A fülke kezelőszervei.....	55
3.6	Vágóasztal felvétele és lerakása	56
3.6.1	New Holland betakarítógépek	56
	Vágóasztal csatlakoztatása a New Holland CR/CX betakarítógépekhez.....	56
	Vágóasztal leválasztása New Holland CR/CX betakarítógépről.....	60
	Behordó terelőlapok – New Holland CR sorozatú betakarítógépek.....	65
3.6.2	Vágóasztal csatlakoztatása/leválasztása az FM200 függesztőkeretről.....	65
	Vágóasztal leválasztása az FM200 függesztőkeretről	66
	Vágóasztal csatlakoztatása az FM200 függesztőkerethez.....	71
3.7	Vágóasztal beállítása	76
3.7.1	A vágóasztal tartozékai	76
3.7.2	Vágóasztal-beállítások.....	76
3.7.3	A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez.....	91
3.7.4	Motolla beállítások.....	92
3.7.5	Lebegő rendválasztó beállítások – Opcionális.....	94
3.8	A függesztőkeret beállítása	97
3.8.1	FM200 behordócsiga konfigurációk	97
	Ultrakeskeny konfiguráció – Csigalevelek	99
	Keskeny konfiguráció – Csigalevelek felszerelése	103
	Közepes konfiguráció – Csigalevelek felszerelése	106
	Széles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése	108
	Ultraszéles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése	111
	Csigalevelek.....	113
3.8.2	A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása	120
3.8.3	A behordócsiga ujjainak felszerelése	123
3.8.4	A csiga helyzetének beállítása	124
3.8.5	A behordócsiga rugóinak ellenőrzése és beállítása	126
3.8.6	Terelőrudak	127
3.9	A vágóasztal üzemi változói.....	128
3.9.1	Vágás a talajszint felett támkerekeken.....	128
	Stabilizáló kerekek beállítása	129
	Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása	130
	ContourMax™ kerekek beállítása lábkapcsolóval.....	131
	A ContourMax™ magasságának szintbe állítása.....	132
3.9.2	Vágás a talajszinten csúszótalpakon	135
	Belső csúszótalpak beállítása	135
	Külső csúszótalpak beállítása	136
3.9.3	Vágóasztal-felfüggesztés	137
	A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása	138
	A függesztőrugó konfigurációjának megváltoztatása	143
	A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása	149
	Vágóasztalszárnyak zárása/kioldása	150
	Működés talajkövető üzemmódban	152
	Működés merev üzemmódban.....	154
	A talajkövető lehajlás határoló kiiktatása	155
	A talajkövető lehajlás határoló használata.....	156
3.9.4	A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása.....	157

3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge.....	162
A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről	163
3.9.6 Motolla fordulatszám.....	164
Opcionális motollahajtó lánckerekek	165
3.9.7 Haladási sebesség	166
3.9.8 Oldalsó heveder sebessége	167
Az oldalsó heveder sebességének beállítása	167
Behordó heveder sebessége	168
3.9.9 Kaszasebességre vonatkozó információk	168
A kasza sebességének ellenőrzése	169
3.9.10 Motolla magassága	170
A motollamagasság-érzékelő ellenőrzése és beállítása.....	171
A motollamagasság-érzékelő cseréje	174
3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete	175
Motolla előre-hátra helyzetének beállítása	176
Az előre-hátra mozgató munkahengerek áthelyezése – Egyetlen motolla	177
Az előre-hátra mozgató munkahengerek áthelyezése – Dupla motolla	179
Az előre-hátra mozgató munkahengerek áthelyezése – Tripla motolla	183
Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő ellenőrzése és beállítása	186
3.9.12 Motollaujjak állásszöge.....	188
A motolla vezérlőpálya beállítási.....	188
A motolla vezérlőpályájának beállítása	190
3.9.13 Felső keresztcsiga.....	192
A felső keresztcsiga pozíciójának beállítása.....	192
A felső keresztcsiga ütközésének ellenőrzése.....	194
3.9.14 Rendváltók.....	195
Rendváltók eltávolítása.....	195
Rendváltók felszerelése	197
Lebegő rendváltók eltávolítása.....	198
Lebegő rendváltók felszerelése	200
Lebegő rendváltók beállítása	203
3.9.15 Rendváltó rudak	210
A rendváltó rudak eltávolítása	210
Rendváltó rudak felszerelése	211
Opcionális elváltó rudak rizshez	212
3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás	213
3.10.1 Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékelőjének működése	214
3.10.2 Érzékelő kimeneti feszültségtartománya – a betakarítógépekre vonatkozó követelmények	216
3.10.3 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése	216
3.10.4 A felfüggesztés magasságérzékelőjének cseréje	219
3.10.5 10 Voltos adapter – Csak New Holland betakarítógépek esetén.....	221
3.10.6 New Holland betakarítógépek – CR/CX sorozat - 2014 és korábbi modellévek	221
Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – New Holland CR/CX sorozat	221
Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – New Holland CR sorozat.....	224
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás beállítása – New Holland CR/CX sorozat.....	224
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – New Holland CR/CX sorozat	225
Maximális tarlómagasság kalibrálása – New Holland CR/CX sorozat	227
A vágóasztal emelési sebességének beállítása – New Holland CR/CX sorozat.....	228
A vágóasztal leengedési sebességének beállítása – New Holland CR/CX sorozat.....	229
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – New Holland CR/CX sorozat	229

Előre beállított vágási magasság beállítása – New Holland CR/CX sorozat	230
3.10.7 New Holland betakarítógépek – CR sorozat – 2015 és későbbi modellévek	232
Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájéből – New Holland CR sorozat	232
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás beállítása – New Holland CR sorozat.....	234
Motolla-fordulatszám beállítása – New Holland CR sorozat	237
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – New Holland CR sorozat	239
A motollamagasság-érzékelő és a motolla előre-hátra állítási helyzetérzékelője – New Holland CR sorozat	241
Motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése – New Holland CR sorozat.....	243
Előre beállított vágási magasság beállítása – New Holland CR sorozat	244
Maximális munkamagasság beállítása – New Holland CR sorozat	247
Motolla előre-hátra mozgatás, vágóasztaldöntés és vágóasztaltípus konfigurálása – New Holland CR sorozat	248
3.11 Vágóasztal szintezése	250
3.12 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása.....	253
3.13 A függesztőkeret behordó heveder eltömődéseinek eltávolítása	254
3.14 Szállítás.....	255
3.14.1 Vágóasztal szállítása a betakarítógépen	255
3.14.2 Vontatás	255
Vágóasztal kapcsolása a vontató járműhöz	256
Óvintézkedések a vágóasztal vontatásával kapcsolatban	256
3.14.3 Áttérés a szállítási helyzetből a terephelyzetbe (opcionális)	257
A bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe – ContourMax™ opció.....	257
Vonórúd elővétele	258
A vonórúd tárolása	261
A (bal) első kerekek terepi helyzetbe állítása	262
A hátsó (jobb oldali) kerekek áthelyezése terepi helyzetbe.....	265
3.14.4 Átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe (opcionális).....	267
A bal külső kerék átállítása üzemi helyzetből szállítási helyzetbe	267
A (bal) első kerekek átállítása a szállítási helyzetbe	268
A (jobb) hátsó kerekek áthelyezése szállítási helyzetbe.....	269
A vonórúd kivétele a tárolóhelyről	271
Vonórúd rögzítése	272
3.15 A vágóasztal tárolása	276
Fejezet 4: Karbantartás és szervizelés	277
4.1 A gép előkészítése szervizelésre	277
4.2 Karbantartási követelmények	278
4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás	278
4.2.2 Bejáratási vizsgálat	282
4.2.3 Berendezések szervizelése – Előszезon	282
4.2.4 Berendezések szervizelése – Szezon vége	283
4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése.....	284
4.3 Kenés	285
4.3.1 Kenési időközök	285
10 üzemóránként	285
25 üzemóránként	286
50 üzemóránként	287
100 üzemóránként.....	291

250 üzemóránként.....	293
500 üzemóránként.....	295
4.3.2 Zsírzási eljárás	296
4.3.3 A motollahajtó lánc kenése.....	297
4.3.4 A csigahajtó lánc kenése	298
4.3.5 A vágóasztalhajtás főhajtóművének kenése	299
A vágóasztalhajtás főhajtómű olajsintjének ellenőrzése.....	299
Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás főhajtóművébe	300
Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében.....	300
4.3.6 A vágóasztalhajtás segédhajtóművének kenése.....	301
A vágóasztalhajtás segédhajtómű olajsintjének ellenőrzése	301
Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás segédhajtóművébe	302
Olajcsere a vágóasztalhajtás segédhajtóművében.....	303
4.4 Hidraulika	305
4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése	305
4.4.2 Olaj töltése a hidraulikatartályba	305
4.4.3 Olaj cseréje a hidraulikatartályban	306
4.4.4 Az olajszűrő cseréje	307
4.5 Elektromos rendszer	308
4.5.1 Izzók cseréje	308
4.6 Vágóasztalhajtás	309
4.6.1 A függesztőkeretet a betakarítógéppel összekötő kardántengely eltávolítása.....	309
4.6.2 A kardántengely felszerelése	311
4.6.3 A kardántengely védőburkolatának eltávolítása.....	314
4.6.4 A kardántengely védőburkolatának felszerelése	316
4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű.....	318
4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű.....	319
4.7 Csigá	321
4.7.1 A behordócsiga és a fenéklemez távolságának beállítása.....	321
4.7.2 A behordócsiga láncfeszességének ellenőrzése.....	323
A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Gyors módszer.....	324
A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer	325
4.7.3 A csigahajtó lánc eltávolítása	327
4.7.4 A csigahajtó lánc felszerelése	331
4.7.5 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása	334
4.7.6 Csigalevelek	336
4.7.7 Bedobóujjak.....	337
A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása	337
A behordócsiga ujjainak felszerelése	339
A bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése.....	341
A bedobóujjak vezérlésének beállítása	342
4.8 Kasza.....	344
4.8.1 Kaszaszegmens cseréje	344
4.8.2 Kasza eltávolítása.....	346
4.8.3 Kaszafejcsapágy eltávolítása.....	347
4.8.4 A kaszafejcsapágy beépítése	348

4.8.5 Kasza felszerelése	348
4.8.6 Tartalék kaszák	350
4.8.7 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók	351
Hegyes kaszaujjak az egy kaszasínes vágóasztalokon	352
Hegyes kaszaujjak FD235 két kaszasínes vágóasztalon	353
Hegyes kaszaujjak FD240 két kaszasínes vágóasztalon	354
Hegyes kaszaujjak FD241 két kaszasínes vágóasztalon	355
Hegyes kaszaujjak FD245 két kaszasínes vágóasztalon	356
Hegyes kaszaujjak FD250 két kaszasínes vágóasztalon	357
A kaszaujj és a védőrúd beállítása	358
A hegyes kaszaujjak cseréje	360
Kaszaleszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak	361
Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak	362
A hegyes középső kaszaujjak cseréje – Két kaszasín	363
Ellenőrzés a középső kaszaleszorítónál – Hegyes kaszaujjak	366
Középső kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak	367
4.8.8 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók	368
Rövid kaszaujjak az egy kaszasínes vágóasztalokon	369
Rövid kaszaujjak a két kaszasínes vágóasztalokon – Minden méret, kivéve a 12,5 m (41 láb) méretet	370
Rövid kaszaujjak a 12,5 m (41 láb) két kaszasínes vágóasztalon	371
Rövid kaszaujjak vagy sínvégi kaszaujjak cseréje	372
Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak	374
Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak	374
Középső kaszaujj cseréje – Két kaszasínes vágóasztalok	375
Középső kaszaleszorító ellenőrzése – Rövid kaszaujjak	378
Középső kaszaleszorító beállítása – Rövid kaszaujjak	379
4.8.9 Kaszafejvédő	380
A kaszafejvédő felszerelése	380
4.9 Kaszahajtásrendszer	382
4.9.1 Kaszahajtómű	382
Az olajsint ellenőrzése a kaszahajtóműben	382
A rögzítőcsavarok ellenőrzése	383
Olajcsere a kaszahajtóműben	383
4.10 Behordóegység	385
4.10.1 A behordó heveder cseréje	385
4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása	388
4.10.3 Behordó heveder hajtógörgő	390
Behordó heveder hajtógörgőjének eltávolítása	390
Behordó heveder hajtógörgőjének beszerelése	392
Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának eltávolítása	393
Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának beszerelése	395
4.10.4 Behordó heveder támhengere	396
A behordó heveder támhengerének eltávolítása	396
A behordó heveder támhengerének beszerelése	398
A behordó heveder támhengerének cseréje	401
4.10.5 A behordóegység fenéklemezének leengedése	405
4.10.6 A behordóegység fenéklemez emelése	407
4.10.7 Az összekötőrúd tartóhorgainak ellenőrzése	408
4.11 Terelőrudak	410
4.11.1 Terelőrudak eltávolítása	410

4.11.2 Terelőrudak felszerelése	410
4.11.3 A behordó terelőlapok cseréje New Holland CR betakarítógépeken.....	411
4.12 Vágóasztal oldalsó hevederei	413
4.12.1 Oldalsó hevederek eltávolítása	413
4.12.2 Oldalsó hevederek felszerelése	414
4.12.3 Az asztal magasságának beállítása	415
4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása	417
4.12.5 Oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása	419
4.12.6 A hevedergörgő csapágyának ellenőrzése	421
4.12.7 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének eltávolítása	421
4.12.8 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőcsapágyának cseréje	423
4.12.9 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének beépítése	425
4.12.10 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása	426
4.12.11 Az oldalsó heveder hajtógörgőcsapágyának cseréje	429
4.12.12 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének felszerelése	431
4.13 Motolla	433
4.13.1 Motolla távolsága a vágószerkezettől.....	433
A motolla távolságának mérése.....	433
A motolla és a vágószerkezet közötti távolság beállítása	437
4.13.2 A motolla lehajlása	441
A motolla lehajlásának beállítása	441
4.13.3 A motolla központosítása.....	441
4.13.4 Motollaujjak	443
Acél motollaujjak eltávolítása	443
Acél ujjak felszerelése.....	443
Műanyag ujjak eltávolítása	444
Műanyag ujjak felszerelése.....	445
4.13.5 Ujjtartócső-perselyek	446
Perselyek eltávolítása motollákról.....	446
Perselyek felszerelése motollákra	451
4.13.6 Motolla véglemezek.....	458
Motolla véglemezek cseréje a külső bütykös végnél.....	458
Motolla véglemezek cseréje a belső bütykös végnél.....	460
Motolla véglemezek cseréje a külső záró végnél.....	461
Motolla véglemezek cseréje a belső záró végnél.....	463
Motollavéglemez-tartók cseréje	465
4.14 Motollahajtás.....	467
4.14.1 Motollahajtó lánc	467
A motollahajtó lánc meglazítása	467
A motollahajtó lánc megfeszítése	468
4.14.2 Motollahajtó lánckerék	470
A motollahajtás egysoros lánckerekének eltávolítása	470
A motollahajtás egysoros lánckerekének felszerelése	471
4.14.3 A kétfokozatú motollahajtás fordulatszámának átállítása a lánckerék áthelyezésével.....	471
4.14.4 Dupla vagy tripla motolla hajtásának kardáncsuklója	472
Dupla vagy tripla motolla hajtás kardáncsuklójának eltávolítása	472
Dupla vagy tripla motolla kardáncsuklójának beépítése	474
4.14.5 Motollahajtó motor	476

A motollahajtó motor eltávolítása	476
A motollahajtó motor felszerelése	477
4.14.6 A hajtólánc cseréje	479
4.15 Talajkövető kerekek – Opcionális	482
4.15.1 A ContourMax™ magasságának szintbe állítása	482
4.15.2 A talajkövetőkerék-rendszer kenése	484
4.15.3 A mechanikus jelző nullázása.....	486
4.16 Szállítórendszer – Opcionális.....	488
4.16.1 A kerécsavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése.....	488
4.16.2 A szállítószervevény csavarjai nyomatékának ellenőrzése.....	488
4.16.3 A gumiabroncsok nyomásának ellenőrzése	490
4.16.4 Vonóhoroghoz való vonószemadapter cseréje vonócsaphoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején	491
4.16.5 Vonócsaphoz való vonószemadapter cseréje vonóhoroghoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején	493
4.17 VertiBlade™ Függőleges kasza – Opcionális	496
4.17.1 Függőleges kaszaszeggmensek cseréje.....	496
4.17.2 A függőleges kasza zsírozása.....	499
Fejezet 5: Opcionális tartozékok és munkaeszközök	501
5.1 Terménybehordó készletek	501
5.1.1 Kalászemelő készlet.....	501
5.1.2 Kalászemelő tárolótartó készlet	501
5.1.3 Rendváltató tárolókonzol készlet.....	502
5.1.4 Lebegő rendváltatók	502
5.1.5 Teljes hosszúságú felső keresztcsiga	503
5.1.6 Rizshez való elváltatórúd-készlet	504
5.1.7 VertiBlade™ Függőlegeskasza-készlet	505
5.2 Vágószerkezet-készletek	506
5.2.1 Kőfelfogó készlet	506
5.2.2 Négyponos kaszaujj.....	506
5.3 FM200 függesztőkeret-készletek	507
5.3.1 10 V-os érzékelő adapter készlet.....	507
5.3.2 Terményterelő készletek	507
5.3.3 Meghosszabbított középső takarólemez.....	508
5.3.4 Behordócsiga fokozottan kopásálló csigalevél-hosszabbító készlet.....	508
5.3.5 Teljes átmenet-takarólemez készlet.....	509
5.3.6 Hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet.....	509
5.3.7 Oldalirányúdőlés-érzékelő csatlakozó készlet	510
5.3.8 Terelőrúdkészlet	510
5.4 Vágóasztal készletek	512
5.4.1 ContourMax™ talajkövetőkerék-készlet	512
5.4.2 EasyMove™ szállítórendszer	513
5.4.3 Belső acél végujj készlet	514

5.4.4 Külső acél végujj készlet	514
5.4.5 Oldalsó domboldali stabilizáló készlet	515
5.4.6 Stabilizálókerék-készlet	515
5.4.7 Acél csúszótalp készlet	516
5.4.8 Toldalék napraforgóhoz	516
Fejezet 6: Hibaelhárítás	519
6.1 Terményveszteség a vágószerkezetnél.....	519
6.2 A vágási művelet és a kasza alkatrészei	522
6.3 A motolla behordása	526
6.4 Vágóasztalokkal és hevederekkel kapcsolatos hibaelhárítás	529
6.5 Étkezési bab vágása	531
Fejezet 7: Hivatkozás	535
7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok	535
7.1.1 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk	535
7.1.2 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk – Alumíniumöntvény	538
7.1.3 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Állítható	539
7.1.4 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Nem állítható.....	540
7.1.5 O-gyűrűs felülettömítésű szerelvények	541
7.1.6 Kúpos csőmenetes szerelvények	543
7.2 Átváltási táblázat.....	544
Tárgymutató.....	545
Javasolt folyadékok és kenőanyagok.....	555

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

FIGYELMEZTETÉS

Olyan potenciálisan veszélyes helyzetre utal, mely a szükséges óvintézkedések elmaradása esetén halált, vagy súlyos sérülést okozhat. E jelzőszó figyelmeztethet még nem biztonságos gyakorlatokra is.

VIGYÁZAT!

Olyan potenciálisan veszélyes helyzetre utal, mely a szükséges óvintézkedések elmaradása esetén kisebb vagy közepes sérülést okozhat. E jelzőszó figyelmeztethet nem biztonságos gyakorlatokra.

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

Gondoskodjon saját védelméről a gépek összeszerelésekor, működtetésekor és karbantartásakor.

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.

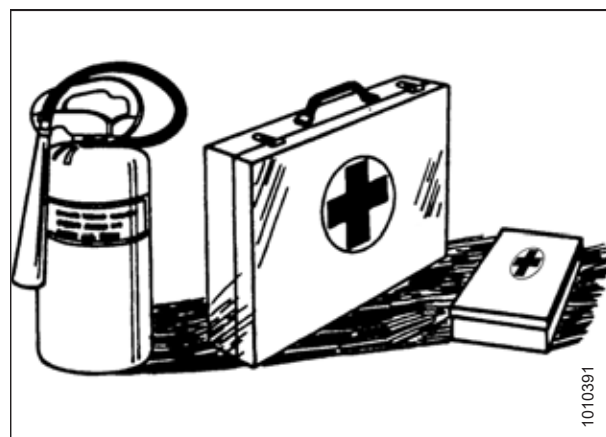


Ábra 1.2: Biztonsági berendezések



Ábra 1.3: Biztonsági berendezések

- Gondoskodjon elsősegélycsomagról vészhelyzet esetére.
- Tartson a gépen egy megfelelően karbantartott tűzoltó készüléket. Sajátítsa 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

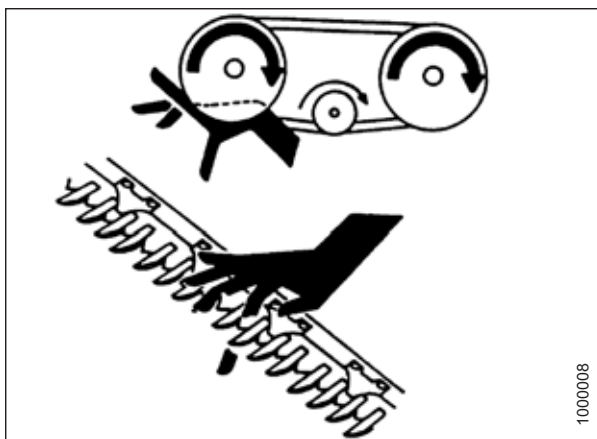
BIZTONSÁG

- 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 froghatnak, 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 munkaterületet 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

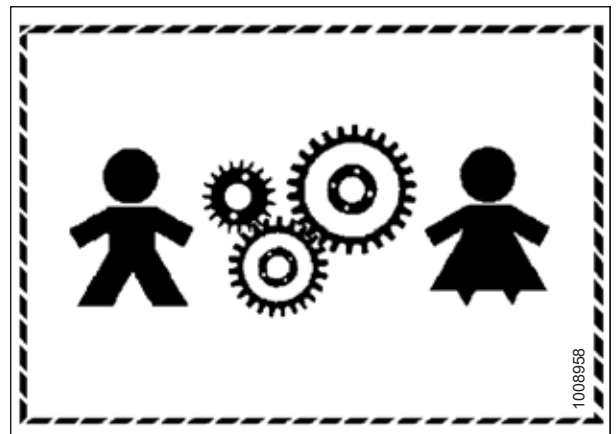
Gondoskodjon a saját védelméről a gépek karbantartásakor.

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: Biztonság a berendezés körül



Ábra 1.9: A berendezés NEM biztonságos a gyermekek számára.

BIZTONSÁG

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

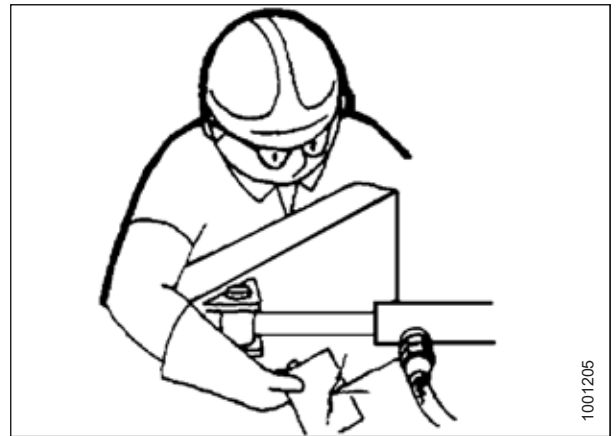


Ábra 1.10: Biztonsági berendezések

1.5 Hidraulikus biztonság

Gondoskodjon saját védelméről a hidraulikus alkatrészek összeszerelésekor, működtetésekor és karbantartásakor.

- A kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa az összes hidraulikus kezelőszervet semleges 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.



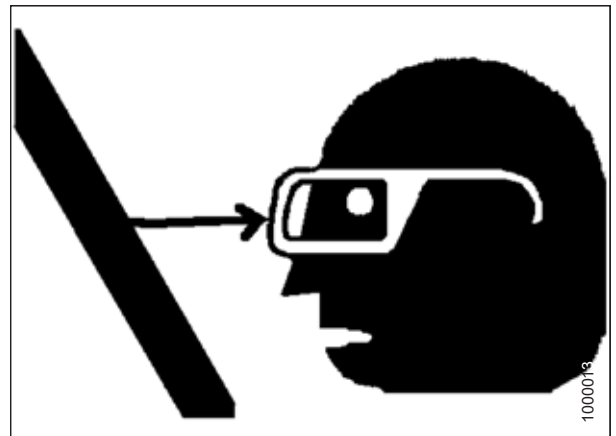
Ábra 1.11: Hidraulikus szivárgás ellenőrzése

- 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 bőrbe 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.

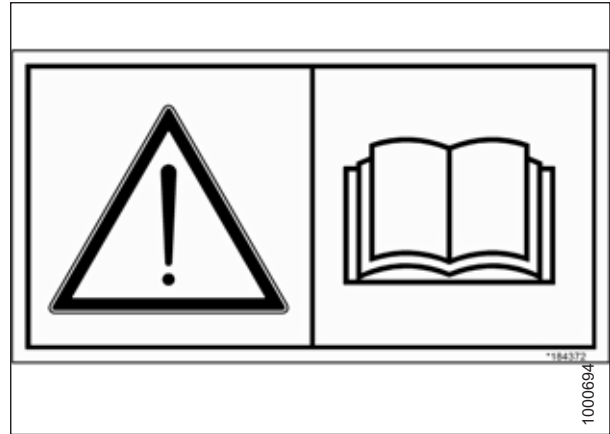


Ábra 1.13: Biztonság a berendezés körül

1.6 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.
- Pótláshoz ill. cseréhez biztonsági jelzéseket a forgalmazójánál szerezhet be.



Ábra 1.14: Kezelői kézikönyv matrica

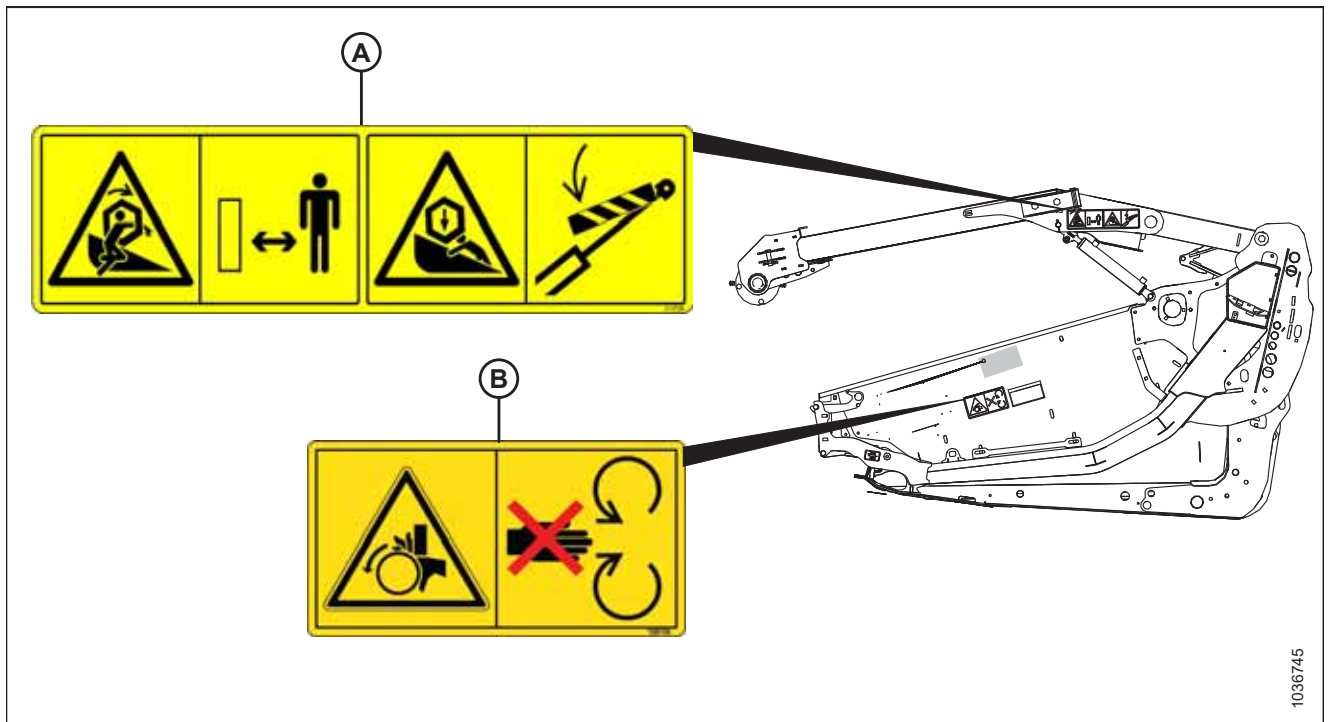
1.6.1 Biztonsági matricák felhelyezése

Cserélje ki a kopott vagy sérült biztonsági matricákat.

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.

1.7 A biztonsági matricák helyei

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

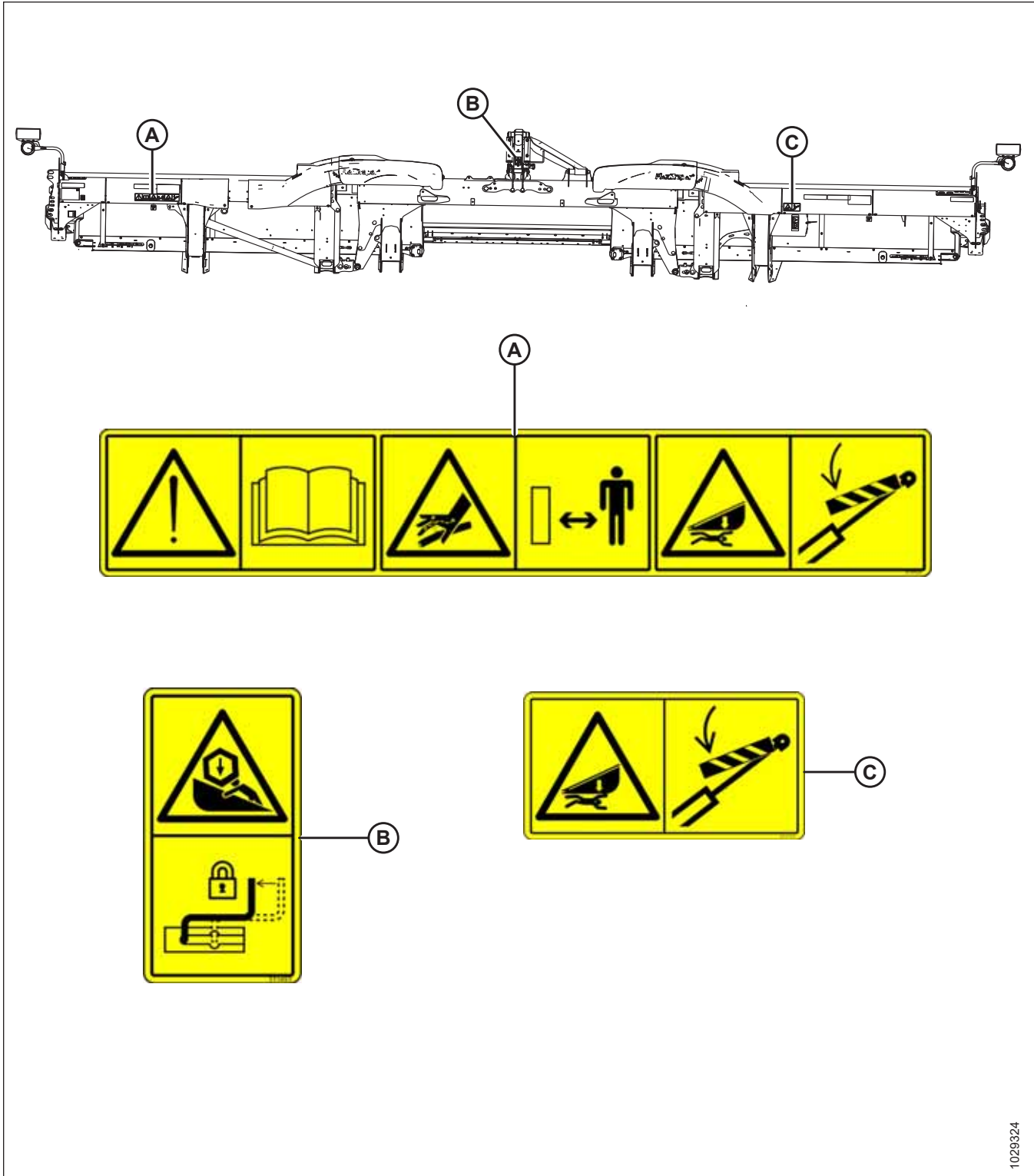


Ábra 1.15: Motollatartó karok és véglemezek

A - MAC360541 – Motollába gabalyodás veszélye (két helyen)

B - MAC288195 – Forgó alkatrész veszélye (két helyen)

BIZTONSÁG

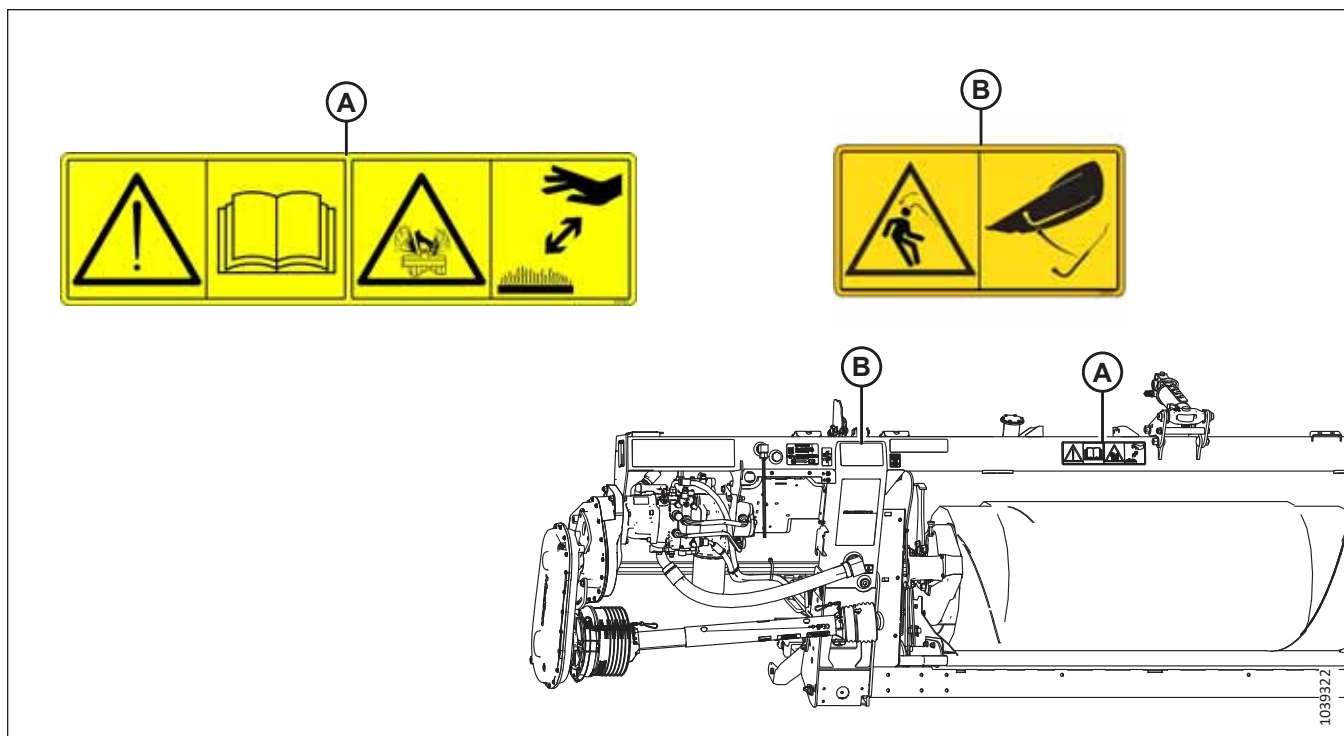


Ábra 1.16: Hátfalszelvény

A - MAC313725 – Olvassa el a kézikönyvet / Nagynyomású folyadék / A vágóasztal veszélyforrásai
C - MAC313733 – Vágóasztal által okozott zúzódás veszélye

B - MAC311493 – Középső támaszár

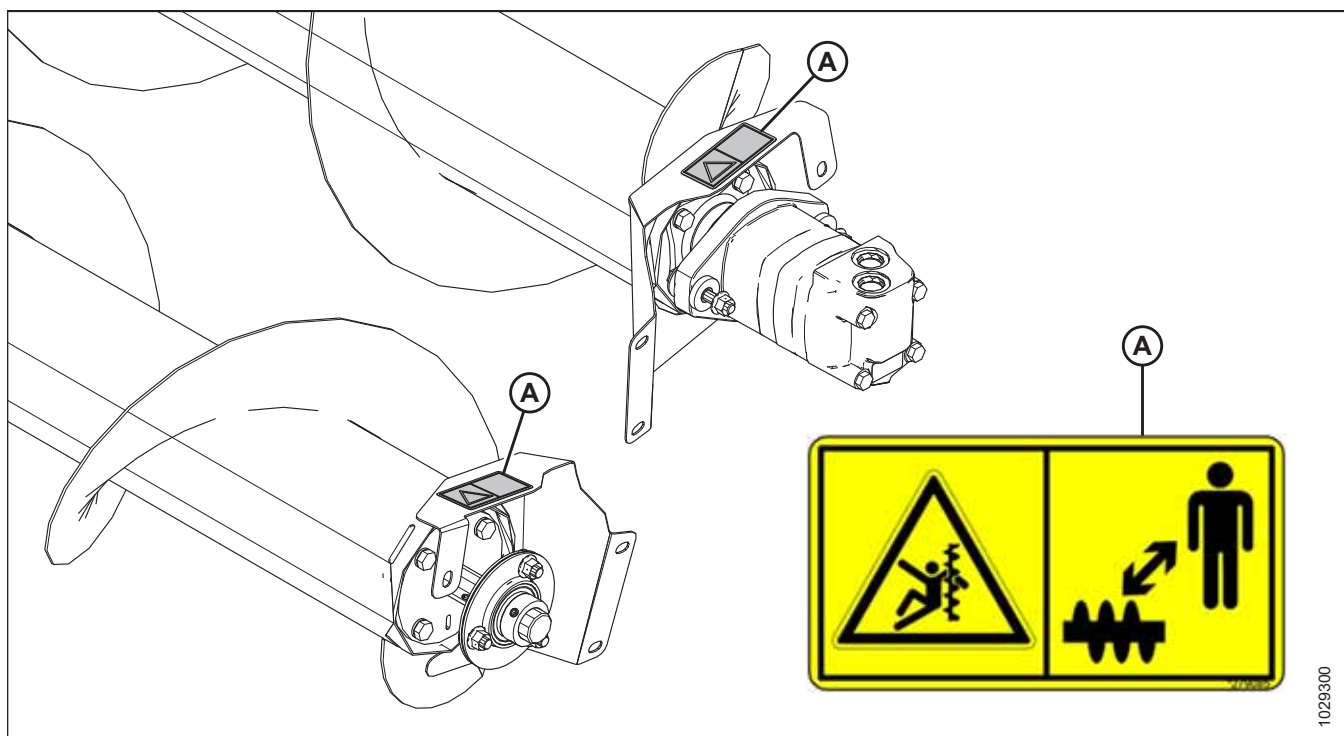
1029324



Ábra 1.17: FM200 Függesztőkeret

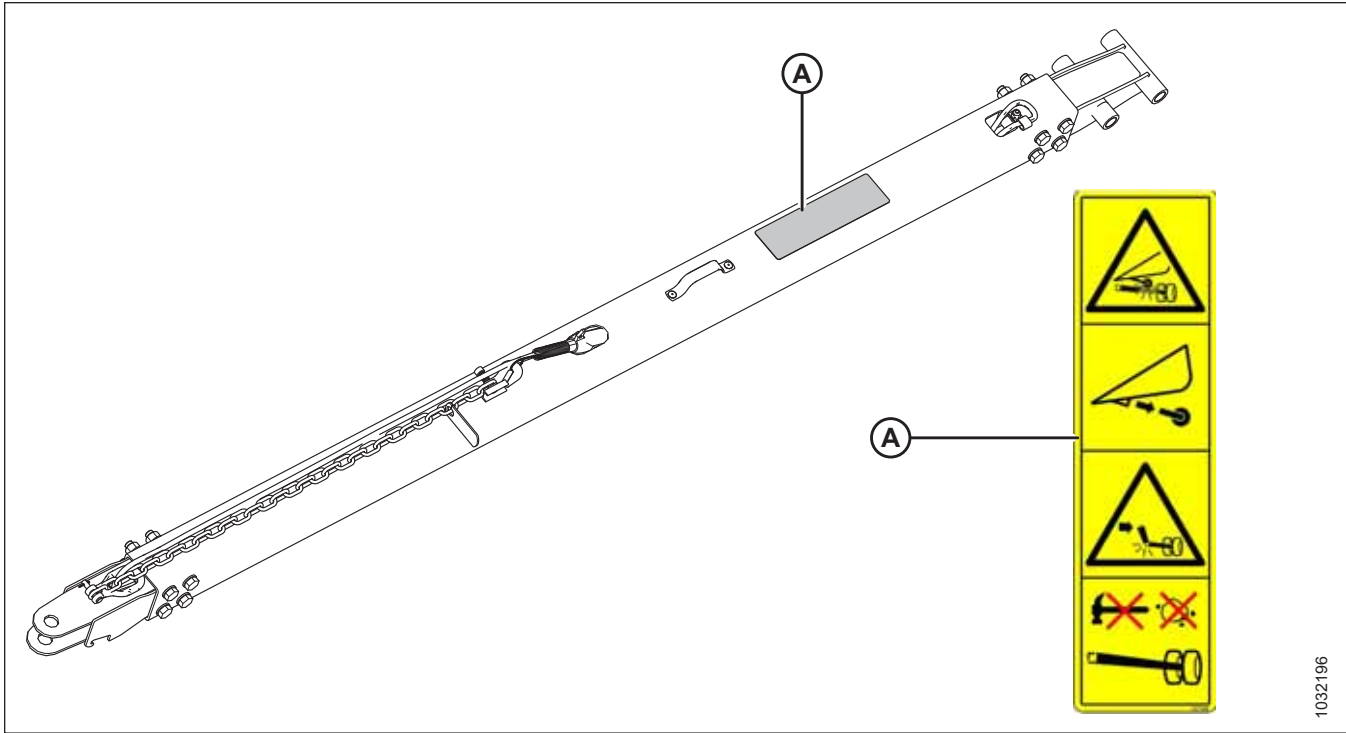
A - MAC313728 – Olvassa el a kézikönyvet / Folyadék kilövellésének veszélye!

B - MAC360655 – Elszabaduló rugóenergia veszélye



Ábra 1.18: Felső keresztcsiga

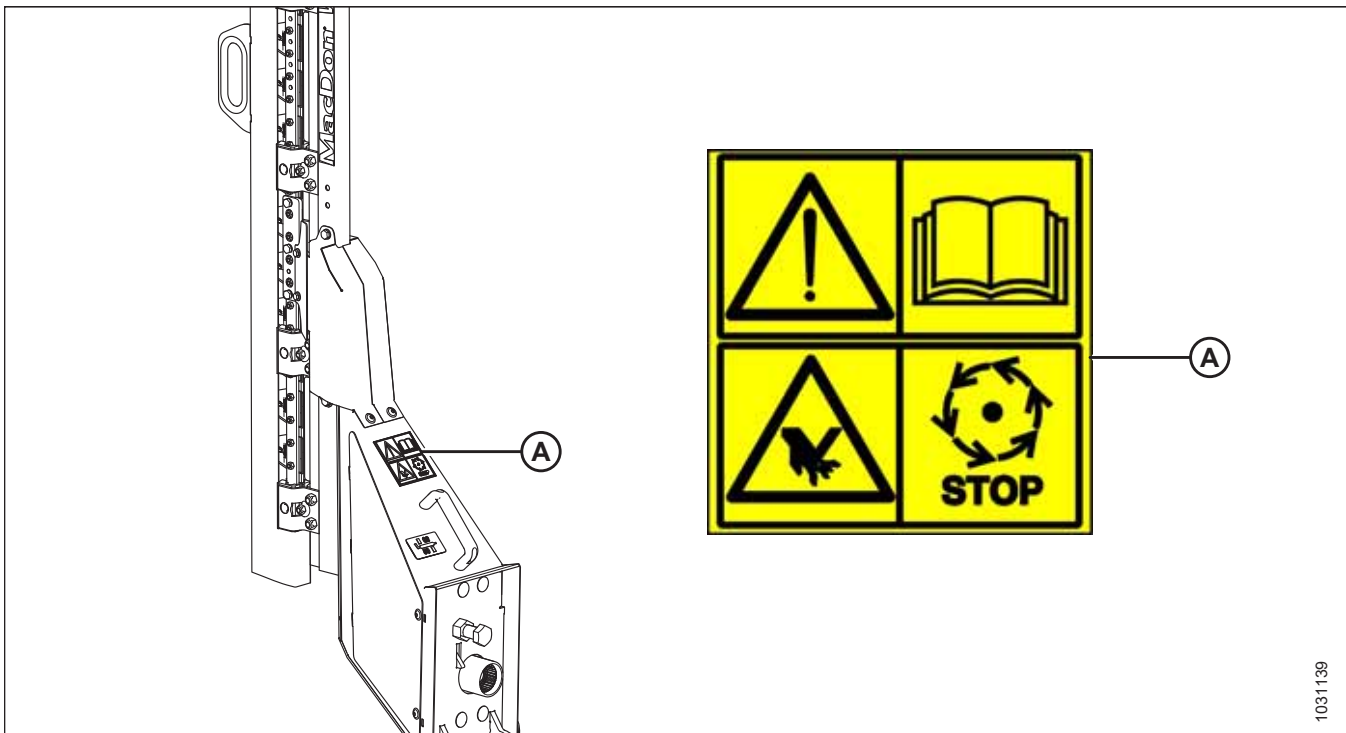
A - MAC279085 – Csigára vonatkozó figyelmeztetés



1032196

Ábra 1.19: EasyMove™ szállítórendszer – Vonórúd (az ábrán a rövid vonórúd látható; a hosszú vonórúd hasonló)

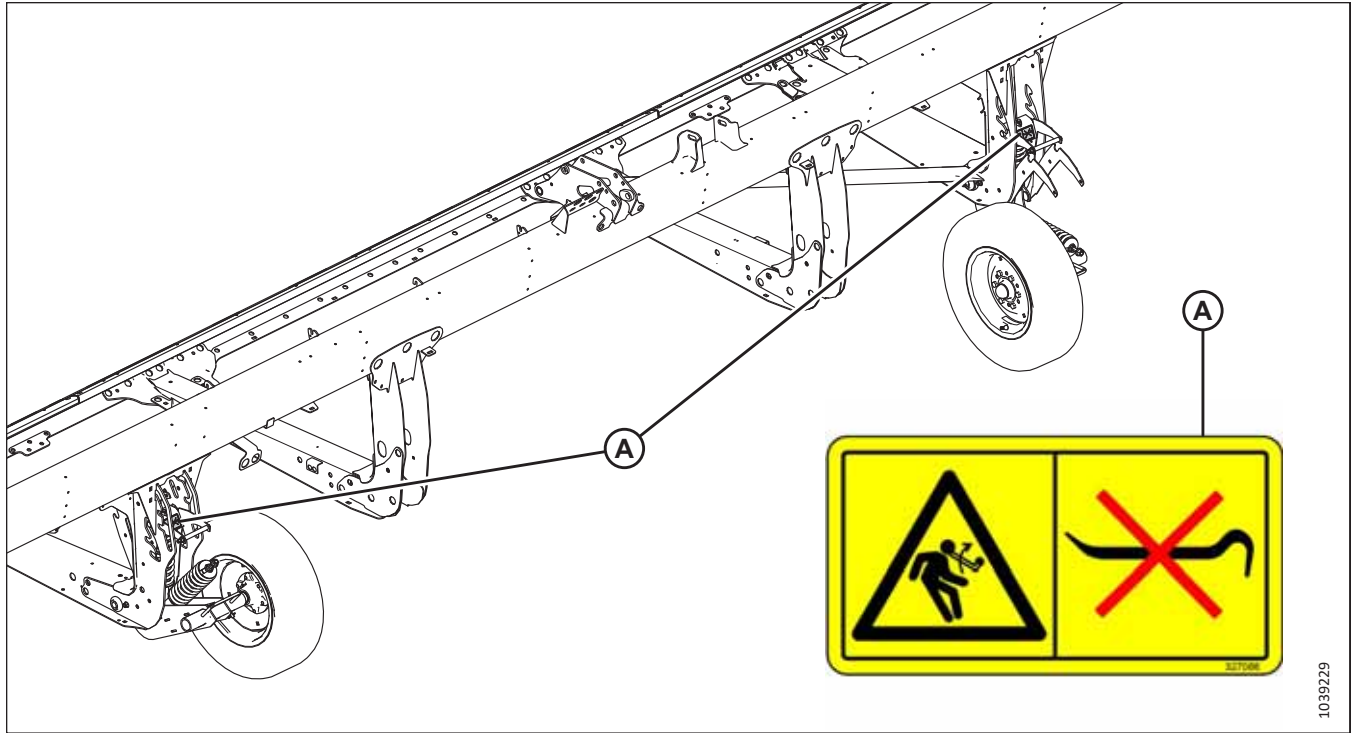
A - MAC327588 – A vonófej sérülésének veszélye



1031139

Ábra 1.20: Függőleges kasza

A - MAC313881 – kasza veszélye



1039229

Ábra 1.21: Stabilizáló kerekek

A - MAC327086 – Elszabaduló rugóenergia veszélye

1.8 A biztonsági jelzések jelentései

Ez a témakör ismerteti, hogy az egyes biztonsági matricák milyen veszélyeket jelölnek.

MAC174436

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.
- **NEM** szabad ujjal vagy puszta bőrfelülettel ellenőrizni a hidraulikafolyadék szivárgását.
- A hidraulikus szerelvények meglazítása előtt engedje le a terhet, vagy csökkentse a hidraulikarendszerben lévő nyomást.
- Ha sérülést szenved, azonnal kérjen orvosi segítséget. **AZONNALI** műtétre van szükség a bőrbe jutott hidraulikus folyadék eltávolításához.



Ábra 1.22: MAC174436

MAC220799

Az irányíthatóság elvesztésének veszélye

FIGYELMEZTETÉS

Az irányíthatóság elvesztéséből eredő súlyos sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

- Ellenőrizze, hogy a vonórúd reteszelő mechanizmusa zárva van.



Ábra 1.23: MAC220799

MAC279085

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 1.24: MAC279085

MAC288195

Forgó tárgyak miatti becsípődésveszély

VIGYÁZAT!

A sérülések megelőzése érdekében:

- A burkolat felnyitása előtt állítsa le a motort, és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- **NE** működtesse a védőburkolatok nélkül.



Ábra 1.25: MAC288195

MAC311493

Motolla által okozott zúzódás veszélye

VESZÉLY

- A megemelt motolla leesése miatti sérülések megelőzése érdekében emelje fel a motollát teljesen. 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 1.26: MAC311493

MAC313725

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 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.
- Válassza le a vágóasztal hajtását, tegye a sebességváltót üres állásba, és mielőtt elhagyja a kezelőállást, 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.
- A felemelt egység karbantartása előtt állítsa be a biztonsági zárat, hogy megakadályozza a felemelt egység 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.

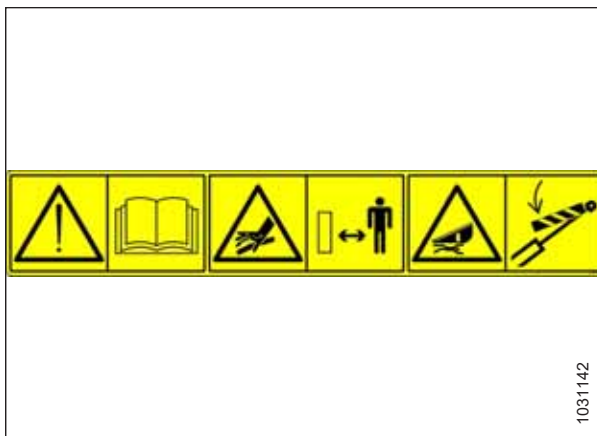
A felemelt vágóasztal leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

- Teljesen emelje fel a vágóasztalt, állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, és állítsa be a mechanikus biztonsági zárat a betakarítógépen, mielőtt a vágóasztal alá bemászna.
- Alternatív megoldásként szervizelés 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:

- **NE** menjen szivárgás közelébe.



Ábra 1.27: MAC313725

BIZTONSÁG

- **NE** használja az ujját vagy a bőrét a szivárgás ellenőrzésére.
- A szerelvények meglazítása előtt engedje le a terhet, vagy csökkentse a hidraulikus nyomást.
- A nagynyomású olaj könnyen átszűrhatja a bőrt, és súlyos sérülést, üszkösödést vagy halált okozhat.
- Ha sérülést szenved, azonnal kérjen orvosi segítséget. Az olaj eltávolításához azonnali műtétre van szükség.

MAC360541

Motollába gabalyodás / Motolla által okozott zúzódás veszélye

VESZÉLY

- A forgó motollába való beleakadásból eredő sérülések elkerülése érdekében a gép működése közben álljon távol a vágóasztaltól.
- A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében emelje fel teljesen 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 1.28: MAC360541

MAC313728

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

VESZÉLY

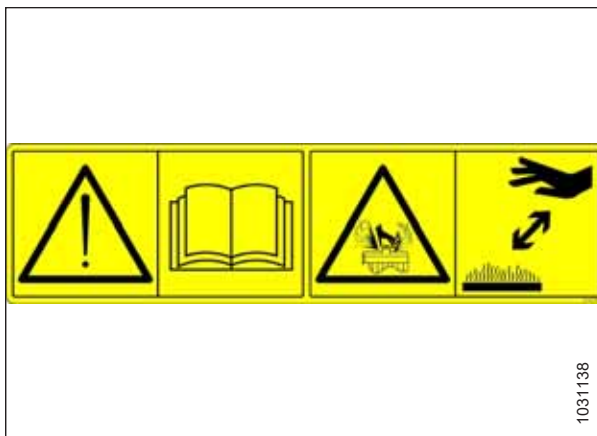
A gép helytelen vagy nem biztonságos üzemeltetéséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

- 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.
- Válassza le a vágóasztal hajtását, tegye a sebességváltót üres állásba, és mielőtt elhagyja a kezelőállást, 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.
- A felemelt egység karbantartása előtt kapcsolja be a biztonsági zárat, hogy megakadályozza a 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:

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



Ábra 1.29: MAC313728

MAC313733

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 állítsa be a mechanikus biztonsági zárat a betakarítógépen, mielőtt a vágóasztal alá bemászna.
- Alternatív megoldásként szervizelés előtt engedje le a vágóasztalt a földre, állítsa le a motort, és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 1.30: MAC313733

MAC313881

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.
- Válassza le a vágóasztal hajtását, tegye a sebességváltót üres állásba, és mielőtt elhagyja a kezelőállást, 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.
- A felemelt egység karbantartása előtt állítsa be a biztonsági zárat, hogy megakadályozza a felemelt egység 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 kaszák okozta sérülések megelőzése érdekében:

- A kaszával való munka során viseljen erős vászon- vagy bőrkesztyűt.
- Ügyeljen arra, hogy a kasza eltávolításakor vagy járatásakor senki ne legyen a függőleges kasza közelében.



Ábra 1.31: MAC313881

MAC327086

Elszabaduló rugóenergia veszélye

FIGYELMEZTETÉS

A sérülések megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.32: MAC327086

MAC327588

A vonófej sérülésének veszélye

VESZÉLY

A súlyos vagy halálos sérülés megelőzése érdekében:

- A vágóasztal szállítóeszközön való szállítása előtt szerelje le a bal oldali talajkövető kereket.
- **NE** vontassa a vágóasztalt, ha a vonófej megsérült.



Ábra 1.33: MAC327588

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.

Kifejezés	Meghatározás
API	American Petroleum Institute
ASTM	Amerikai Anyagvizsgáló Társaság
Csavar	Anyával párosítandó, fejes és külső menetes kötőelem
Középső összekötőelem	A vágóasztal és a jármű közötti hidraulikus munkahenger 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 és FD250 FlexDraper® vágóasztalok
FFFT	További hatlap-oldallapok (1/6 fordulatok) száma a kézzel meghúzott állapottól a meghúzásig
Kézzel meghúzott	A kézzel meghúzás olyan hivatkozási pont, ahol az adott tömítőfelületek vagy alkatrészek érintkeznek egymással, és a szerelvényt kézzel addig a pontig húzták meg, ahol a szerelvény már nem laza, és kézzel nem lehet tovább meghúzni.
FM200	FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztallal 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.
LE	Lóerő
JIC	Joint Industrial Council: Szabványügyi testület, amely szabványos méretezést és formát dolgozott ki az eredeti 37°-os tágitott szerelvényhez.
n/a	Nem alkalmazható
Észak-amerikai vágóasztal	Az Észak-Amerikában jellemző vágóasztal-konfiguráció
NPT	Elsősorban az USA-ban használatos, 60°-os szögű kúpos csőmenet (National Pipe Thread): Alacsony nyomású nyílásokhoz használt szerelvénytípus. Az NPT szerelvények menetei egyedülállóan kúposak a szilárd illesztés érdekében
Anyá	Belső menetes kötőelem, amelyet csavarral való párosításra terveztek.

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

Kifejezés	Meghatározás
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
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.
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 az erőkar szorzata, általában newtonméterben (Nm) vagy font-lábban (lbf-ft) 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
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 vágásszélesség (a rendválasztó pontok közötti távolság; vágásszélesség 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
A vágószerkezet emelési tartománya		A betakarítógép modelljétől függően változik	S
Kasza			
Egykaszás hajtás (FD225–FD240): a nagy teherbírású, zárt MacDon kaszahajtóműre szerelt hidromotor a vágóasztal bal oldalán.			_{OF}
Kétkaszás hajtás (FD235–FD250): egy hidromotor, vezérlés nélkül, az egyik egybeépítve a vágóasztal mindkét oldalán elhelyezett, nagy teherbírású, zárt MacDon kaszahajtóművel.			_{OF}
Kasza lökethossza		76 mm (3 coll)	S
Egy kaszasínes hajtás sebessége (percenkénti löketség)	FD225 és FD235	1200–1400 löket/perc	S
Egy kaszasínes hajtás sebessége (percenkénti löketség)	FD230	1200–1500 löket/perc	S
Egy kaszasínes hajtás sebessége (percenkénti löketség)	FD240	1200–1300 löket/perc	S
Két kaszasínes hajtás sebessége (percenkénti löketség)	FD235, FD240, FD241, FD245 és FD250	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

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

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™ Négypontos, 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, FD241, FD245, FD250	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	209 m/perc. (687 láb/perc)	S
Behordónyílás szélessége	1905 mm (75 coll)	S
PR15 motolla		
Ujttartó csövek darabszáma	5 vagy 6	
Középső cső átmérője	203 mm (8 coll)	S
Ujjhegység sugár	Gyári beállítások	800 mm (31 1/2 coll)
Ujjhegység sugár	Beállítási tartomány	766–800 mm (30 3/16–31 1/2 coll)
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

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

Vágóasztalkeret talajkövető mozgástartomány				
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)
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	—
THF viszkozitása 100 °C-on (212 °F)			9,5 cSt	—

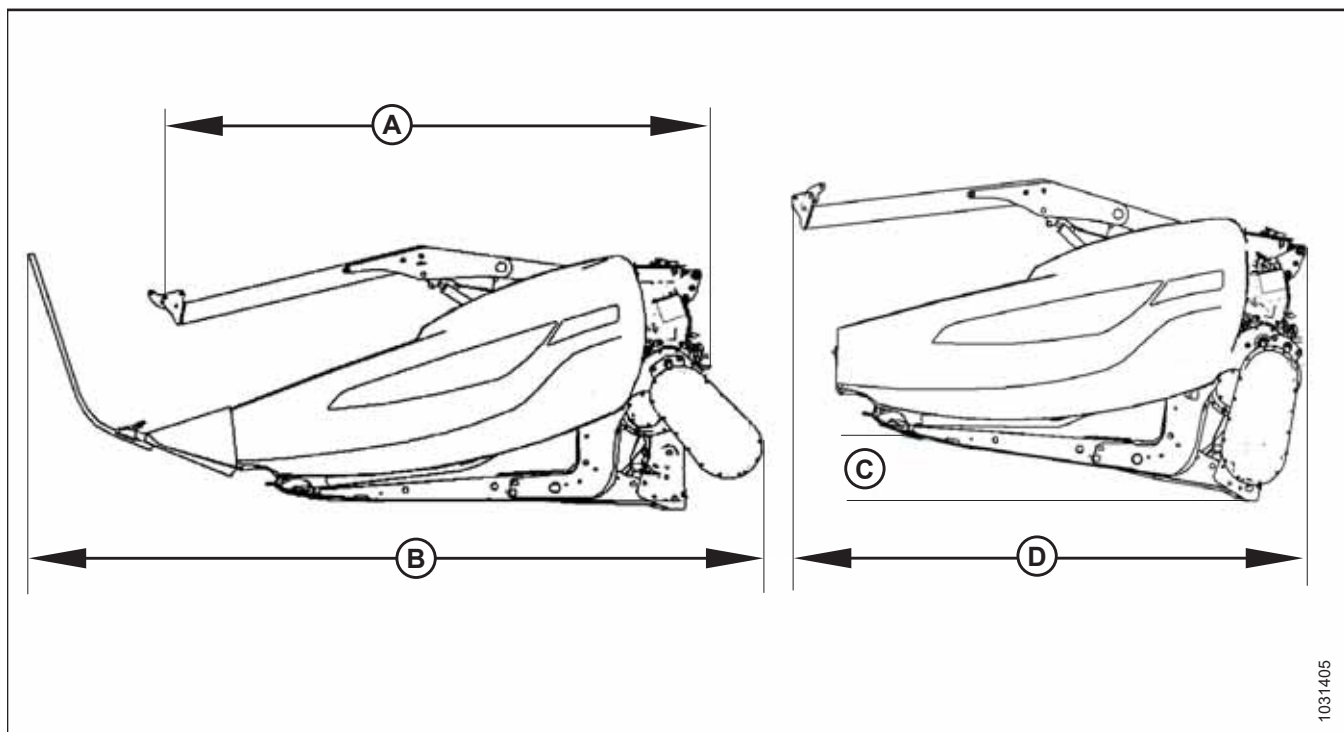
1. Az motollaujjak levágásának elkerüléséhez a vágóasztal talajkövető mozgástartományának növelésekor a vágószerkezet távolságát nagyobbra kell venni. További tájékoztatásért lásd: [A talajkövető lehajlás határoló kiiktatása](#).
2. dupla motolla
3. tripla motolla

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

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.		
FD225	Észak-Amerika	3 329–3 447 kg (7 331–7 597 font)
FD230	Észak-Amerika	3 701–3 743 kg (8 160–8 253 font)
FD235	Észak-Amerika	3 901–4 036 kg (8 600–8 898 font)
FD240	Észak-Amerika	4 050–4 315 kg (8 928–9 512 font)
FD241	Export	4 287–4 340 kg (9 452–9 569 font)
FD245	Észak-Amerika	4 498–4 555 kg (9 916–10 043 font)
	Export	4 635–4 692 kg (10 218–10 345 font)
FD250	Észak-Amerika	4 693–4 756 kg (10 346–10 485 font)
	Export	4 853–4 916 kg (10 699–10 838 font)

2.3 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal méretei

A vágóasztal működtetésekor fontos ismerni a gép méreteit.



Ábra 2.1: A vágóasztal méretei

Táblázat2.1 A vágóasztal méretei

Váz és szerkezet		
Mérendő jellemző	Ábrahivatkozás 2.1, oldal 29	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), rendváltóasztók eltávolítva (lásd: 2.1, oldal 29)	2,6 m (103 coll)

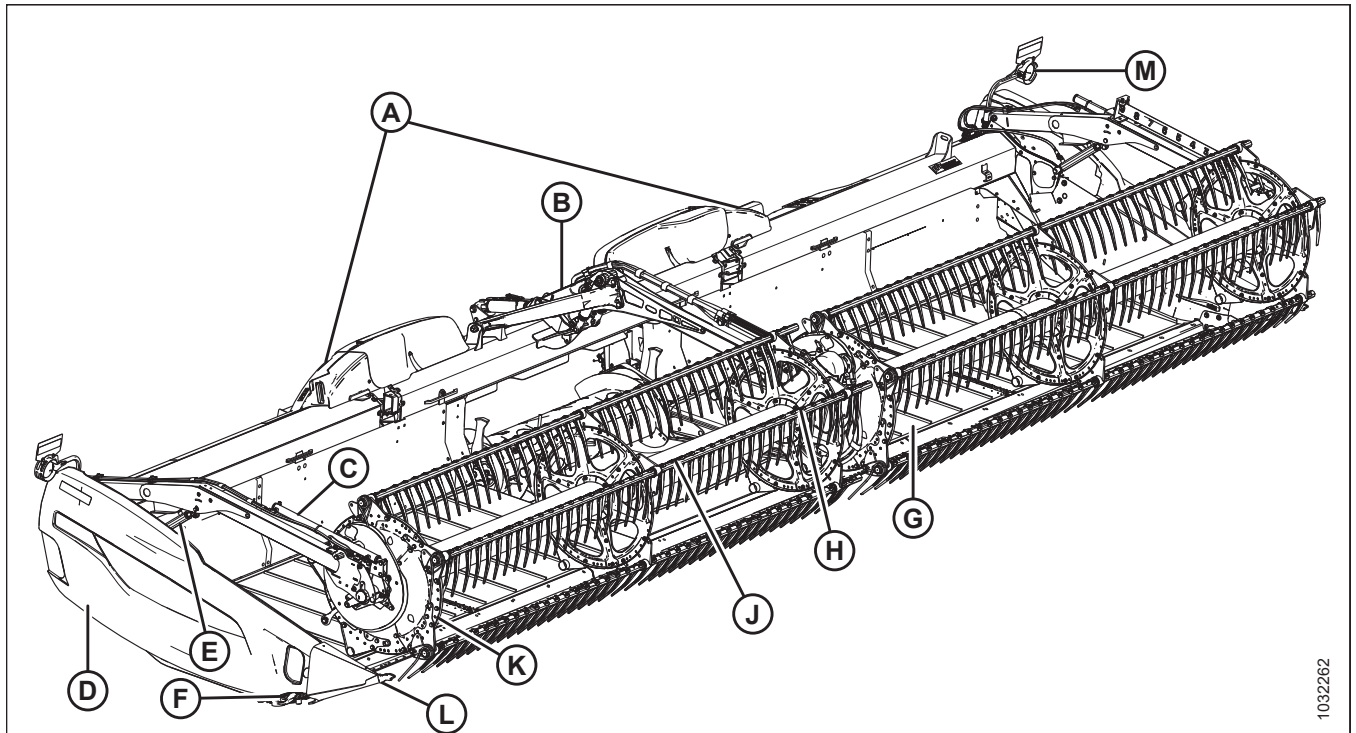
A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

Táblázat2.1 A vágóasztal méretei (folytatás)

Váz és szerkezet		
A vágóasztal szélessége szállítási helyzetben FM200 modullal szerelve (ennek a legrövidebb a középső összekötőeleme)	(B) Hajtómű üzemben, standard rendválasztók felszerelve (lásd: 2.1, oldal 29)	3,5 m (138 coll)
A vágóasztal szélessége szállítási helyzetben teljesen hátrahúzott motollával és FM200 modullal szerelve (ennek a legrövidebb a középső összekötőeleme)	<p>Hajtómű elforgatva, rendválasztók eltávolítva (lásd: 2.1, oldal 29)</p> <p>A szállítási szélesség (D) eléréséhez szükséges szög (C)</p> <p>MEGJEGYZÉS:</p> <p>A (D) méret csökkenthető egy nagyobb szögű szállító pótkocsi használatával.</p>	<p style="text-align: center;">8°</p> <p style="text-align: center;">2,591 m (102 coll)</p>

2.4 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal alkatrészek azonosítása

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



1032262

Ábra 2.2: FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal alkatrészek

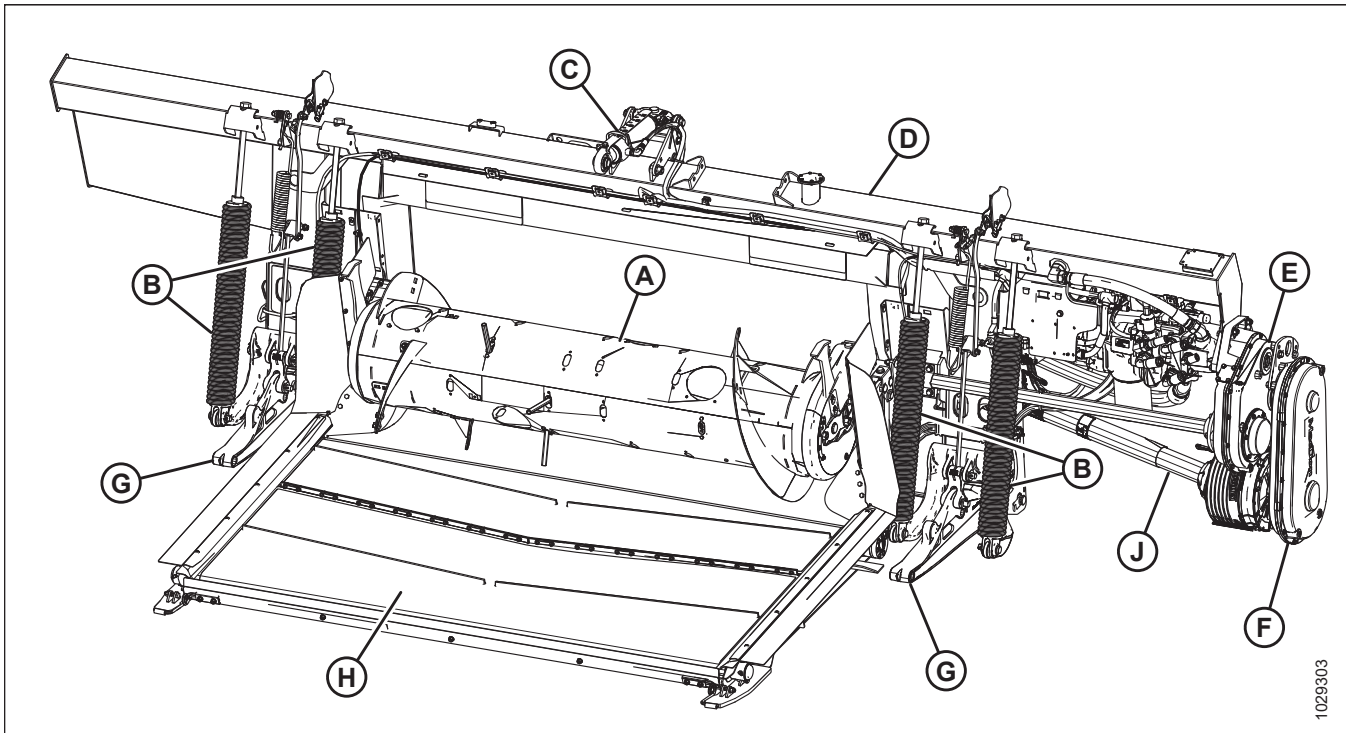
A - Vágóasztalszárny-függesztőrudazat
 D - Oldalburkolat
 G - Oldalsó heveder
 K - Motolla véglemez

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

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

2.5 FM200 függesztőkeret alkatrészeinek azonosítása

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



1029303

Ábra 2.3: Az FM200 függesztőkeret vágóasztal felőli oldala

A - Behordócsiga

D - Hidraulikatartály

G - Vágóasztal tartókarjai (x2)

B - Vágóasztal-felfüggesztőrugók (x4)

E - Fő hajtómű

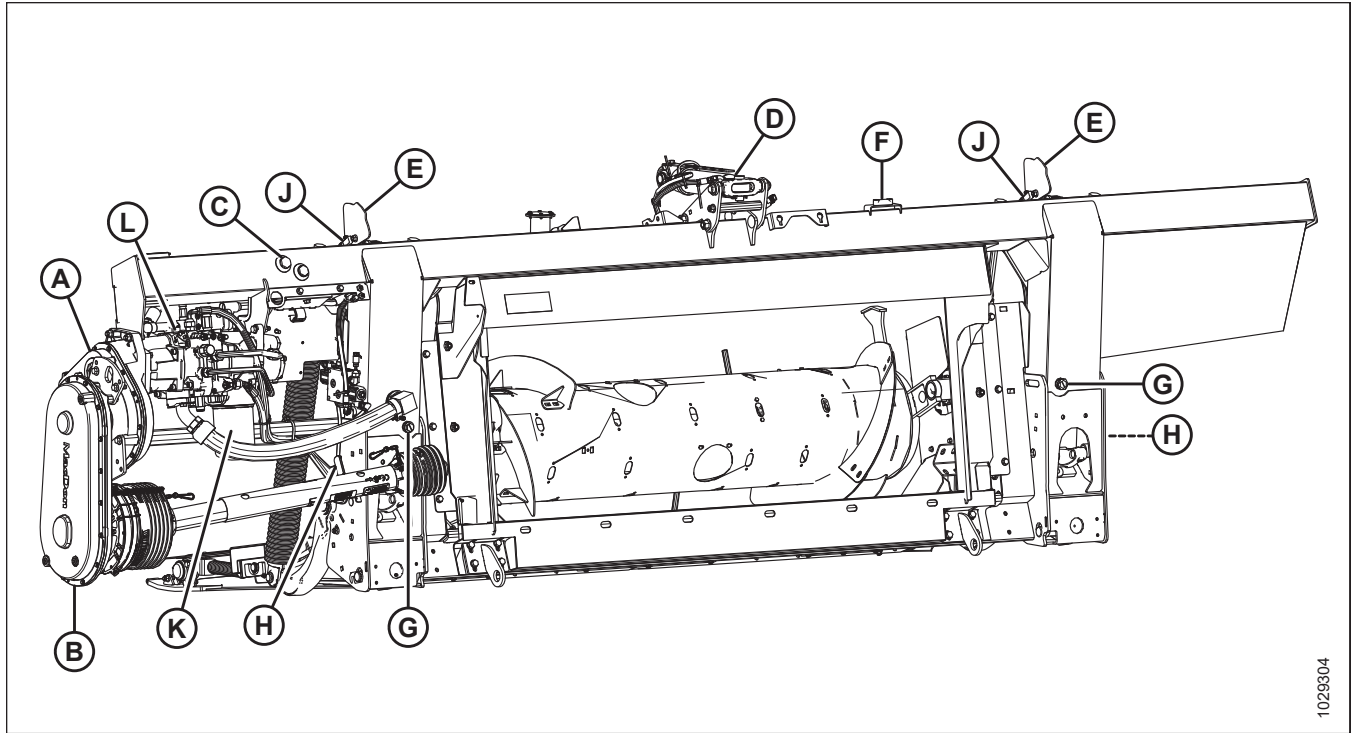
H - Behordó heveder

C - Középső összekötőelem

F - Segédhajtómű

J - Kardántengely

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE



1029304

Ábra 2.4: Az FM200 függesztőkeret betakarítógép felőli oldala

- | | | |
|---------------------------|---|---|
| A - Fő hajtómű | B - Segédhajtómű | C - Tartály olajsint-kémlelőüvege |
| D - Középső összekötőelem | E - Vágóasztal-magasság ellenőrző jelző (x2) | F - Buborékos vízszintező |
| G - Leeresztőcsavar (x2) | H - Felfüggesztészár-fogantyú (x2) | J - Automatikus vágóasztal-magasság-szabályozó (AHHC) érzékelő (x2) |
| K - Hidraulikus szűrő | L - Kasza, oldalsó heveder és behordó heveder szivattyú | |

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 személyt kioktatták a vágóasztal biztonságos és megfelelő használatáról.
- 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:

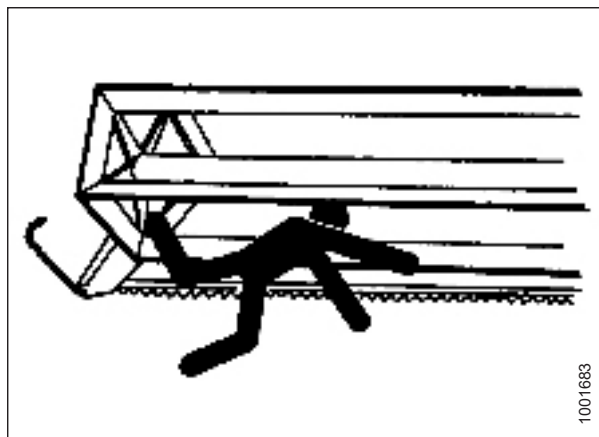
- Tartsa be a kezelői kézikönyvekben található összes biztonsági és üzemeltetési utasítást. Ha nem rendelkezik a betakarítógép kézikönyvével, kérjen be egyet a forgalmazójától, és figyelmesen olvassa el.
- Soha ne próbálja a kezelőülésem kívülről beindítani a motort, és a gépet üzemeltetni.
- A munka 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 54.](#)
- 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 motolla tartókarjain helyezkednek el, és megakadályozzák a motolla váratlan leesését.

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.

FONTOS:

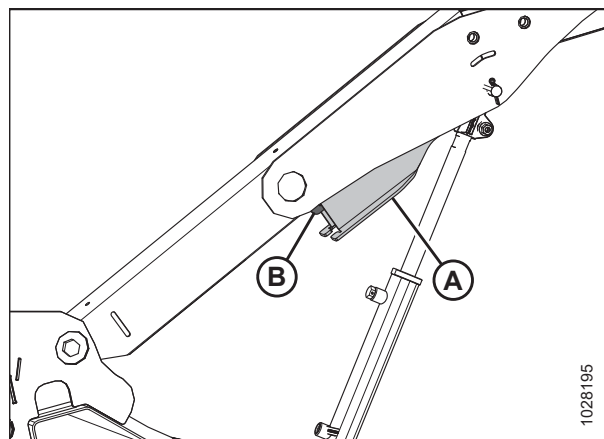
Az motollatartó karok sérülésének megelőzése érdekében **NE** szállítsa a vágóasztalt, amíg a motolla biztonsági támaszai be vannak állítva.

A motolla biztonsági támaszainak beállítása

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

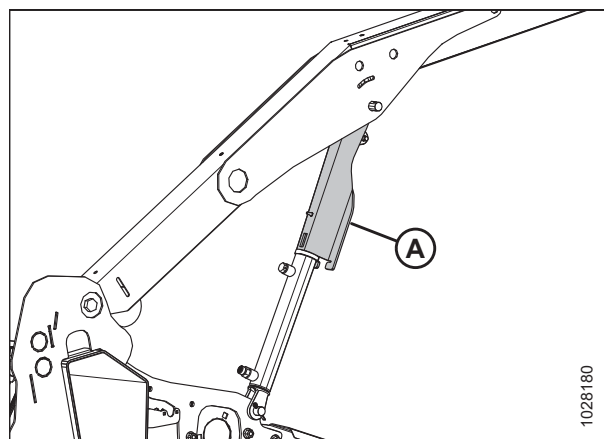
Külső motollatartó karok

1. Emelje a motollát a maximális magasságba.
2. Emelje fel a biztonsági támasztékot (A), és nyomja előre a támasztékot a kampóról (B) való eltávolításához.



Ábra 3.3: Jobb külső kar

3. Engedje le a biztonsági támasztékot (A), és rögzítse a munkahenger dugattyúrúdjára a képen látható módon. Ismételje meg a túloldali karon is.



Ábra 3.4: A motolla beállított biztonsági támasza – Jobb külső kar

ÜZEMELTETÉS

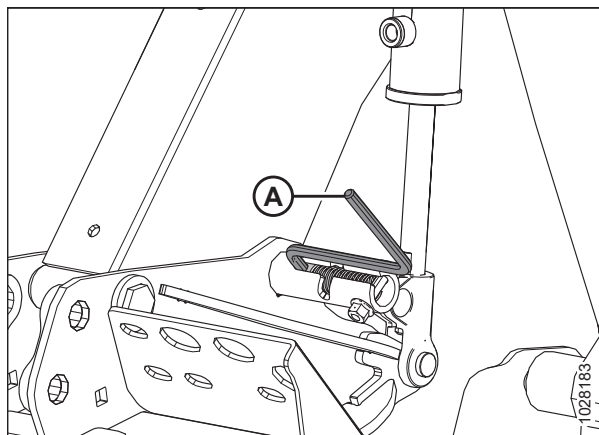
Középső motollatartó kar dupla és tripla motollás vágóasztaloknál

4. Forgassa el a fogantyút (A) a rugóesztítés kioldásához, és engedje, hogy a rugó a csapot a reteszelt helyzetbe vezesse.

MEGJEGYZÉS:

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

5. Tripla motollás vágóasztalok esetén ismétlje meg az előző lépést a középső bal karon.
6. Engedje le a motollát, amíg a biztonsági támaszok érintkeznek a külső munkahengerének tartóival és a középső kar csapjaival.



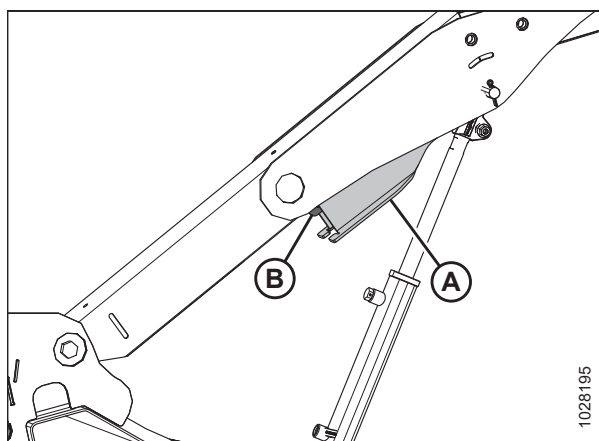
Ábra 3.5: A motolla beállított biztonsági támasza – Középső kar

A motolla biztonsági támaszainak kioldása

A motolla és a vágóasztal megfelelő működésének biztosítása érdekében oldja ki a motolla biztonsági támasztékait, ha befejezte a munkát a felemelt motollán vagy annak közelében.

Külső motollatartó karok

1. Emelje a motollát a maximális magasságba.
2. Tolja a motolla biztonsági támasztékát (A) felfelé a horogra (B) a motollatartó kar alatt. Ismétlje meg a túloldali karon is.



Ábra 3.6: A motolla biztonsági támasza – Jobb külső kar

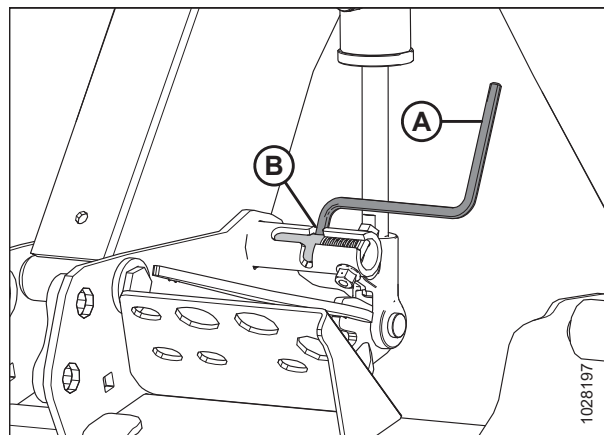
Középső motollatartó kar dupla és tripla motollás vágóasztaloknál

3. Mozgassa az (A) fogantyút kifelé és a (B) nyílásba a csapot kioldott állásba állításához.

MEGJEGYZÉS:

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

4. Tripla motollás vágóasztalok esetén ismétlje meg az előző lépést a középső bal karon.



Ábra 3.7: A motolla biztonsági támasza – Középső kar

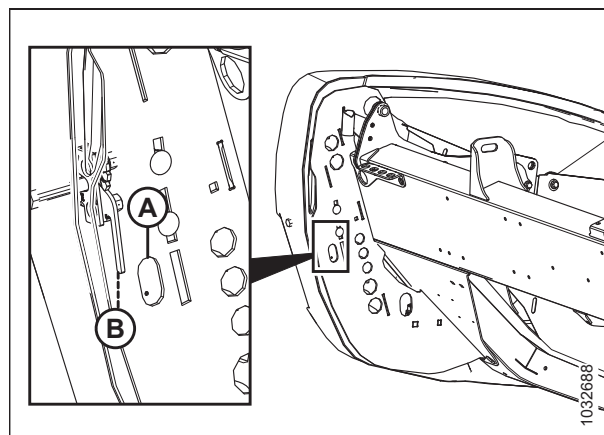
3.2.3 Vágóasztal-oldalburkolatok

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 pajzs kioldásához.



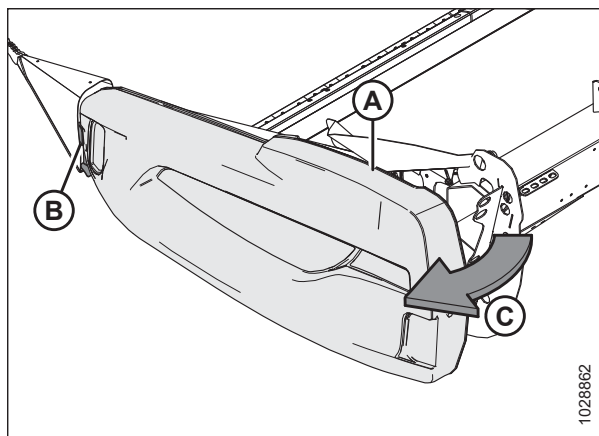
Ábra 3.8: Vágóasztal bal oldalburkolata

ÜZEMELTETÉS

2. Nyissa ki a vágóasztal oldalburkolatát (A).

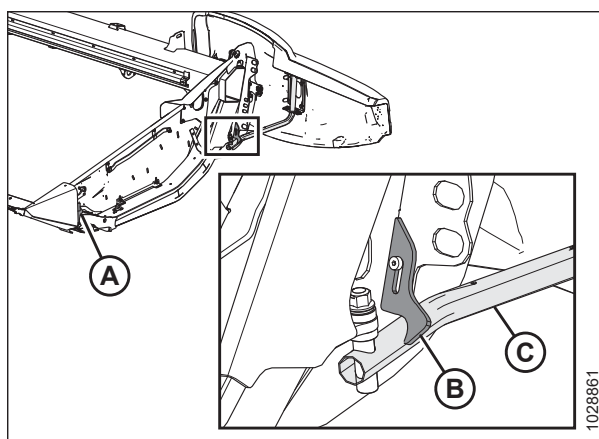
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.9: Vágóasztal bal oldalburkolata

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

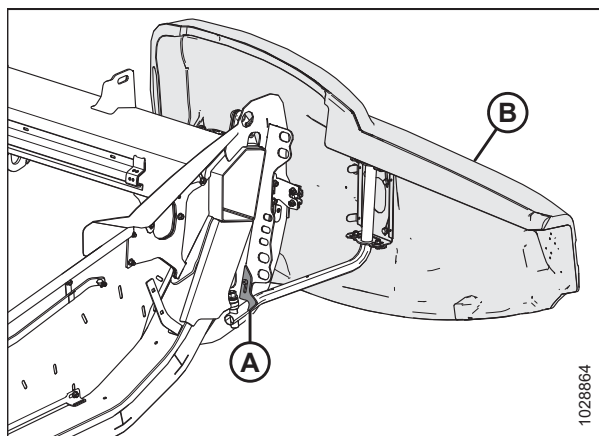


Ábra 3.10: Vágóasztal bal oldalburkolata

A vágóasztal oldalburkolatok becsukása

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 hozzáférés után be kell zárnia az oldalburkolatot.

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



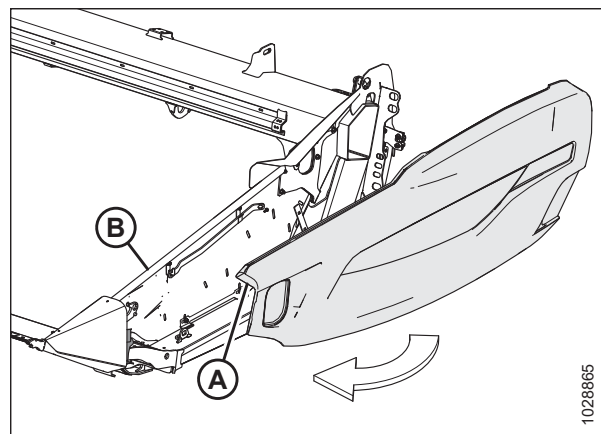
Ábra 3.11: Vágóasztal bal oldalburkolata

ÜZEMELTETÉS

3. Az oldalburkolat zárása közben ügyeljen arra, hogy a vágóasztal oldalburkolata (A) ne érjen a véglemez (B) tetejéhez. Ha beállítás szükséges, lásd: *A vágóasztal oldalburkolatainak ellenőrzése és beállítása, oldal 41.*

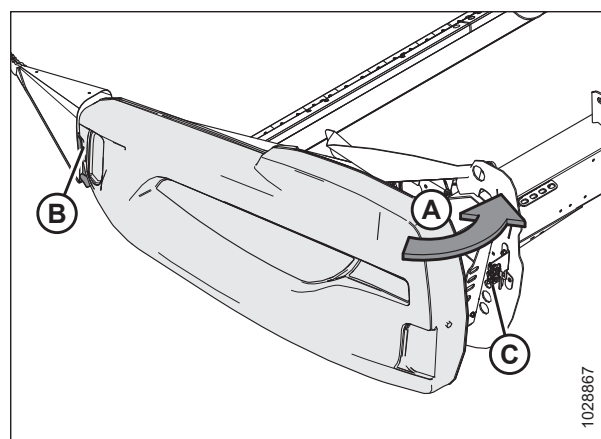
FONTOS:

Az alumínium véglemez megsérül, ha a műanyag oldalburkolat súlya ránehezedik.



Ábra 3.12: Vágóasztal bal oldalburkolata

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



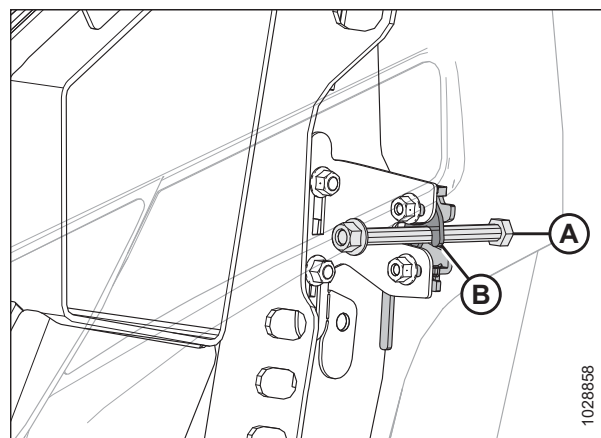
Ábra 3.13: Vágóasztal bal oldalburkolata

FONTOS:

Ellenőrizze, hogy a vágóasztal oldalburkolata zárva van-e. Győződjön meg róla, hogy a csavar (A) teljesen beakadt a kétfokozatú reteszbe (B), hogy megakadályozza a vágóasztal oldalburkolatának kinyílását a vágóasztal működtetése közben. Ha beállítás szükséges, lásd: *A vágóasztal oldalburkolatainak ellenőrzése és beállítása, oldal 41.*

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.14: Kétfokozatú retesz

A vágóasztal oldalburkolatainak ellenőrzése és beállítása

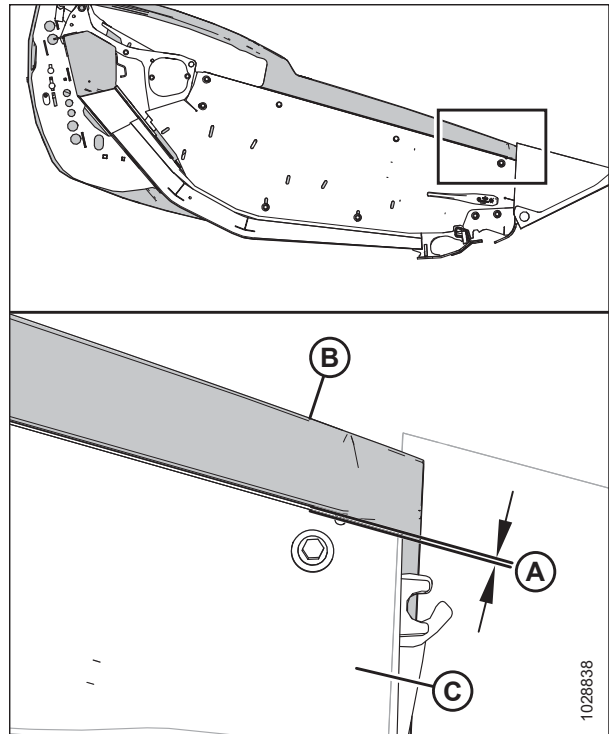
A vágóasztal oldalburkolatai a nagy hőmérséklet-változások miatt kitérhetnek és összehúzódhatnak. A vágóasztal oldalburkolatának helyzete a méretváltozások kiegyenlítéséhez állítható.

FONTOS:

Az alumínium zárólemez megsérül, ha a vágóasztal műanyag oldalburkolatának súlya ránehezedik.

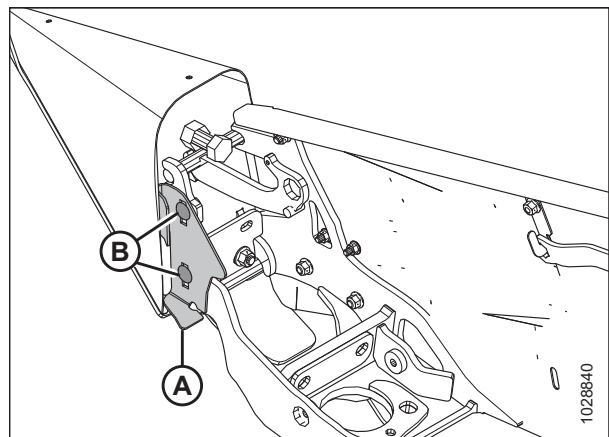
ÜZEMELTETÉS

1. Ellenőrizze, hogy a vágóasztal oldalburkolata (B) és véglemeze (C) közötti rés (A) 1–3 mm (0,04–0,12 coll).



Ábra 3.15: Hézag a vágóasztal és a véglemez között

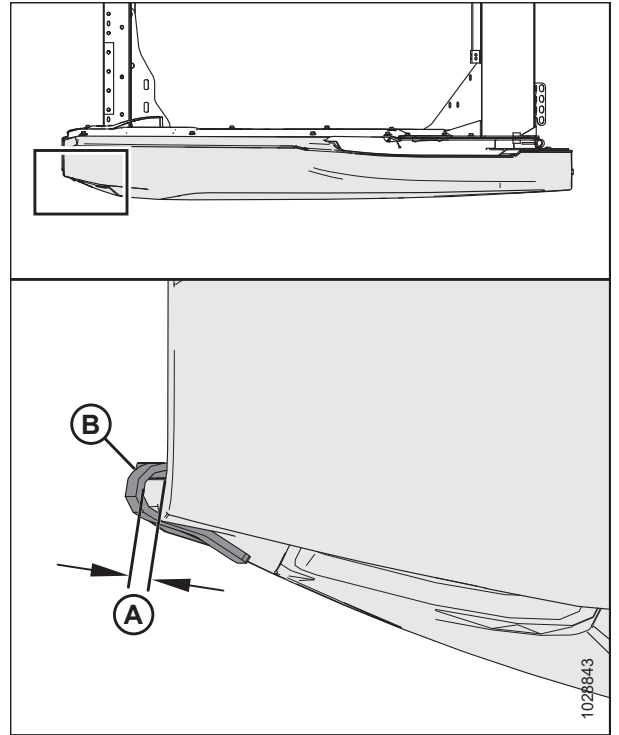
2. Ha beállításra szükséges, állítsa be a tartókonzolt (A) az alábbiak szerint:
 - a. Lazítsa meg a (B) csavarokat.
 - b. A megfelelő biztonsági távolság eléréséhez szükség szerint mozgassa felfelé vagy lefelé a tartókonzolt (A).
 - c. Húzza meg újra a kötőelemeket.



Ábra 3.16: Vágóasztal oldalburkolat tartókonzol

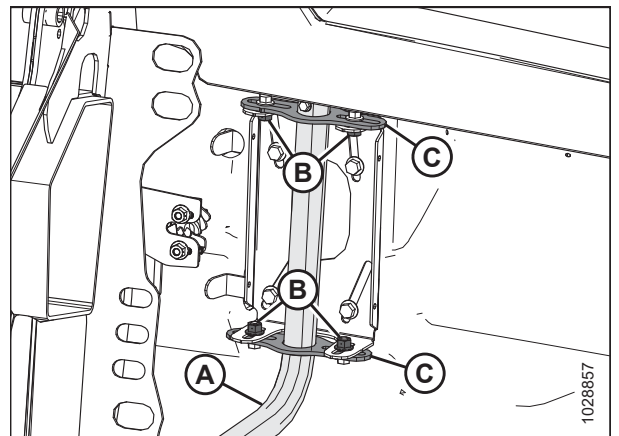
ÜZEMELTETÉS

- Ellenőrizze, hogy a vágóasztal oldalburkolatának elülső része és a tartókonzol (B) közötti rés (A) 8–18 mm (0,3–0,7 coll).



Ábra 3.17: A vágóasztal oldalburkolata és a tartókonzol közötti rés – Felülnézet

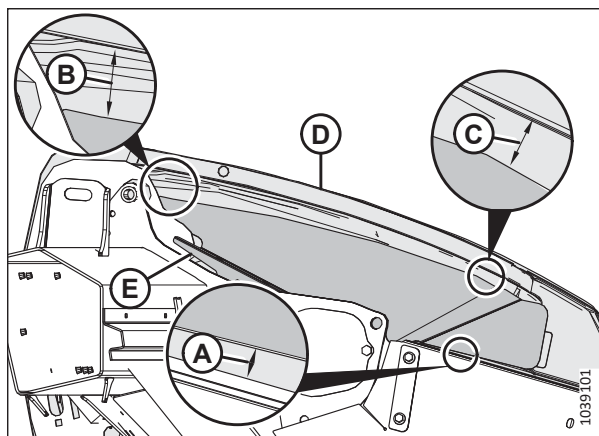
- Ha beállítás szükséges, állítsa be a csuklókar (A) helyzetét az alábbiak szerint:
 - Lazítsa meg a négy anyát (B).
 - Tolja a konzolokat (C) és a csuklókart (A) előre vagy hátra a megfelelő távolság eléréséhez.
 - Húzza meg újra a kötőelemeket.



Ábra 3.18: Vágóasztal bal oldalburkolata

ÜZEMELTETÉS

- Ellenőrizze a hézagot (A) a bal oldali nyakpajzs (E) elülső alsó részénél a véglemez szélétől mérve. A hézag mérettartománya 2–4 mm (0,09–0,16 coll).
- Ellenőrizze a hézagot (B) a bal oldali nyakpajzs (E) elülső részénél az oldalburkolat belső széléig (D). A hézag mérettartománya 42–52 mm (1,7–2,04 coll)
- Ellenőrizze a hézagot (C) a bal oldali nyakpajzs (E) hátsó részénél az oldalburkolat belső széléig (D). A hézagtartomány 15–25 mm (0,68–1 coll).



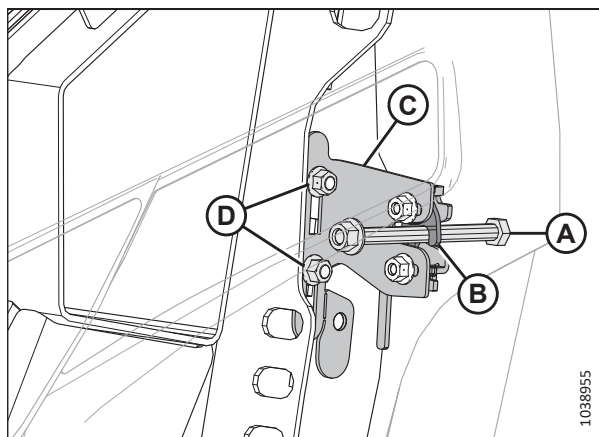
Ábra 3.19: Oldalburkolat igazítása – Az asztal belsejéből nézve

- Ellenőrizze, hogy a csavar (A) teljesen beakadt a kétfokozatú reteszbe (B), hogy megakadályozza a vágóasztal oldalburkolatának üzem közbeni kinyílását.

MEGJEGYZÉS:

Az ábrán a vágóasztal oldalburkolata átlátszó.

- Ha beállítás szükséges, lazítsa meg az anyákat (D), és csúsztassa felfelé vagy lefelé a konzolt (C).
- Ha kész, húzza meg az anyákat (D) és ellenőrizze a [5. oldal 44 – 7. oldal 44](#) lépéseket ismét.

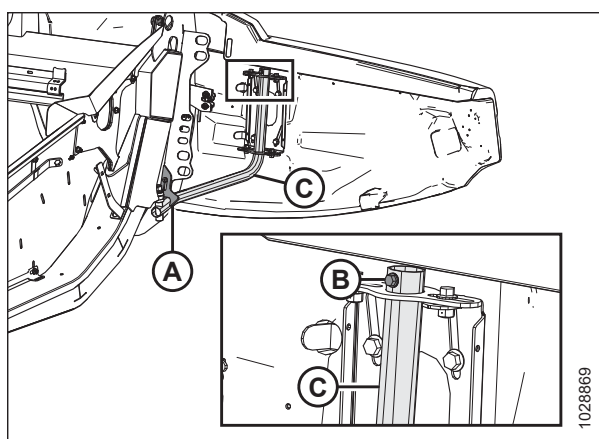


Ábra 3.20: Kétfokozatú retesz

A vágóasztal oldalburkolatok leszerelése

Az oldalburkolatok szervizeléséhez szerelje le őket.

- Teljesen nyissa ki a vágóasztal oldalburkolatát. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
- Zárja be 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 3.21: Vágóasztal bal oldalburkolata

A vágóasztal oldalburkolatok felszerelése

A véglemezek helyes felszerelésének biztosítása érdekében kövesse az itt megadott ajánlott felszerelési eljárást.

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.

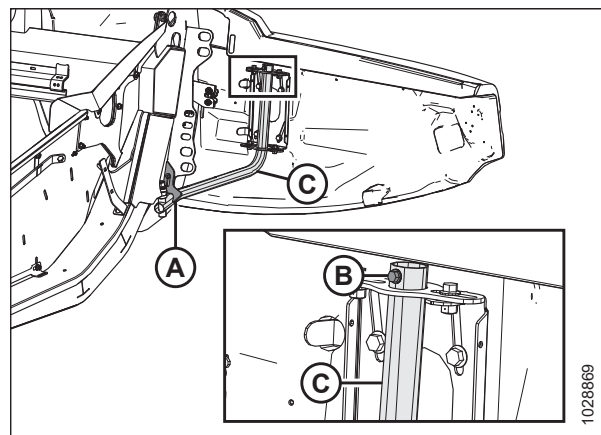
FONTOS:

Vigyázzon, hogy az oldalburkolat ne támaszkodjon az alumínium véglemezre a beszerelés során.

1. Vezesse a vágóasztal oldalburkolatát a csuklós karra (C), és lassan csúsztassa lefelé.
2. Hajtsa be az önmetsző csavart (B).
3. Oldja ki a reteszt (A), hogy a vágóasztal oldalburkolata mozoghasson.
4. Zárja be a vágóasztal oldalburkolatát. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)

MEGJEGYZÉS:

A vágóasztal-oldalburkolatok a nagy hőmérséklet-változások miatt kitágulhatnak és összehúzódhatnak. A vágóasztal oldalburkolatának helyzete a méretváltozások kiegyenlítéséhez állítható. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatainak ellenőrzése és beállítása, oldal 41.](#)



Ábra 3.22: Vágóasztal bal oldalburkolata

3.2.4 Motollahajtás burkolata

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

A motollahajtás burkolatának eltávolítása

A motollahajtás burkolata eltávolítható, hogy szervizelés céljából hozzáférjen a motollahajtás alkatrészeihez.

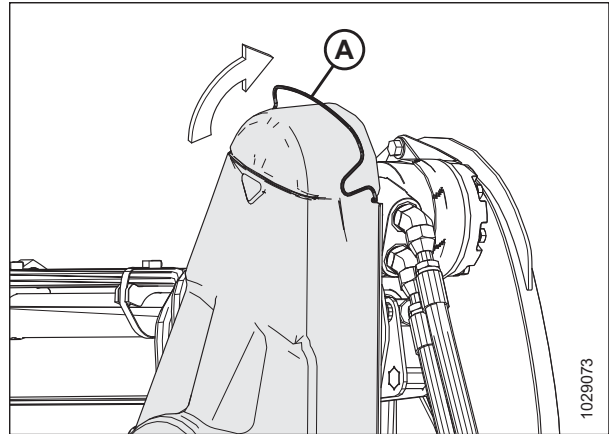
VESZÉLY

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

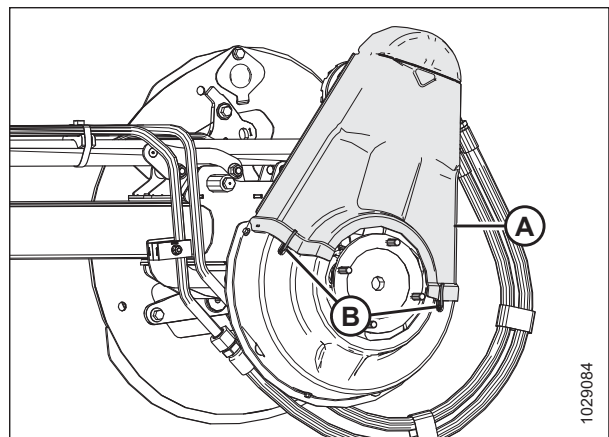
ÜZEMELTETÉS

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



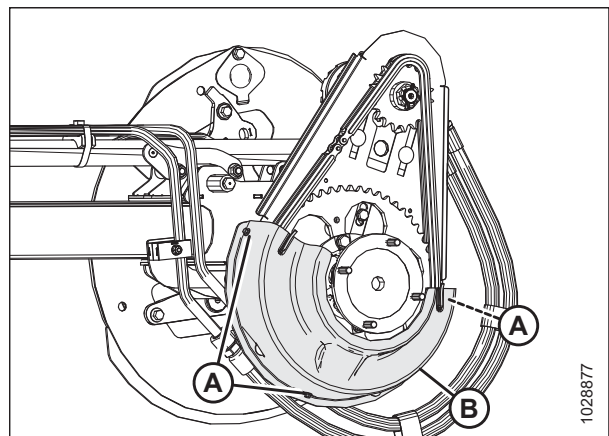
Ábra 3.23: Felső hajtásfedél

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 3.24: Felső hajtásfedél

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



Ábra 3.25: Alsó hajtásfedél

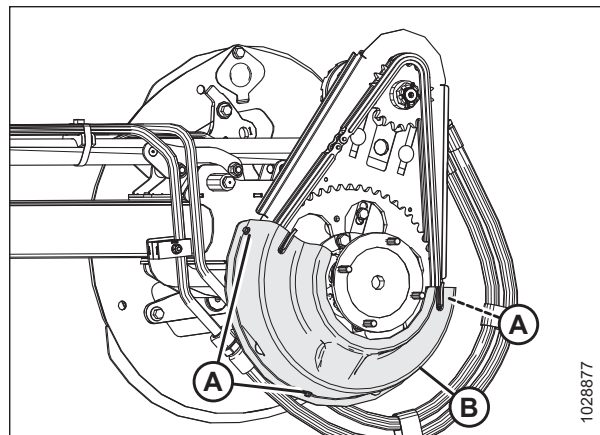
A motollahajtás burkolatának felszerelése

A motollahajtás burkolata megvédi a hajtómű alkatrészeit az időjárástól és a piszoktól. A vágóasztal nem működtethető a burkolat nélkül.

VESZÉLY

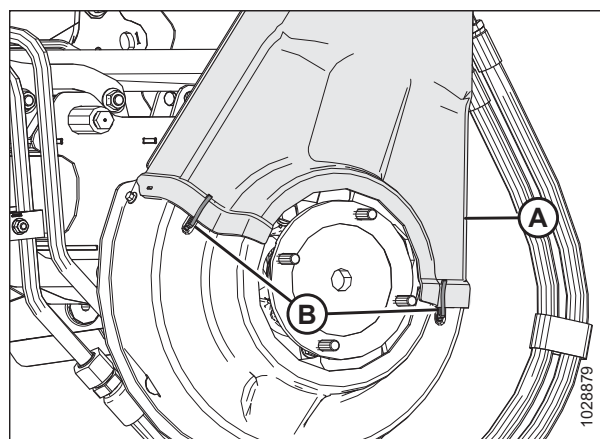
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

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



Ábra 3.26: Alsó hajtásfedél

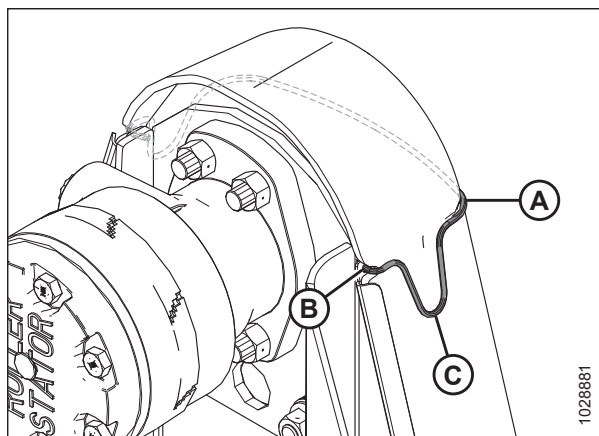
3. Helyezze a felső burkolatot (A) a motollahajtásra, és rögzítse a helyére az alsó burkolaton lévő két csat (B) segítségével.



Ábra 3.27: Felső hajtásfedél

ÜZEMELTETÉS

4. 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) illetve maradjon.



Ábra 3.28: 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.

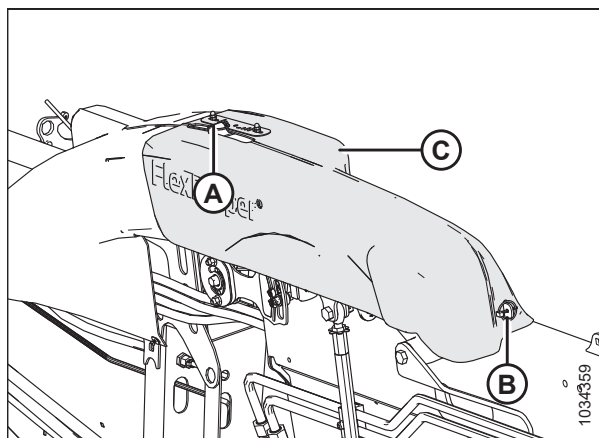
A belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítása

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.

1. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
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.

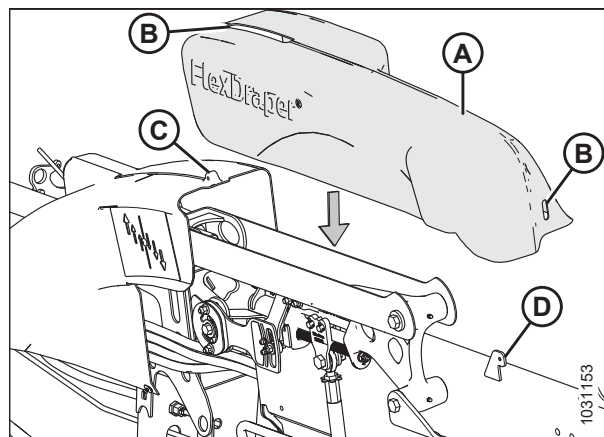


Ábra 3.29: Belső talajkövető rudazat burkolata – Bal oldal

Belső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése

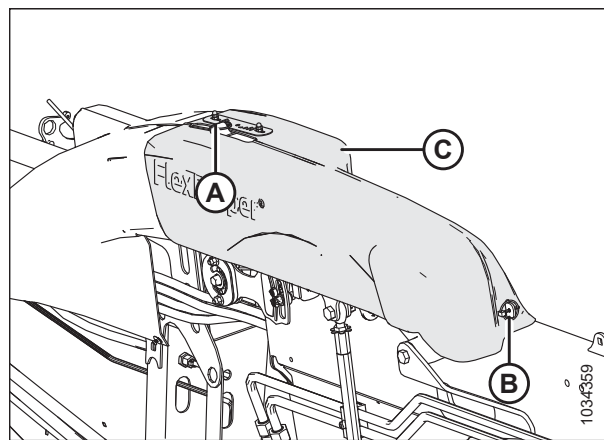
A belső talajkövető rudazat burkolata védi a vágóasztalszárny egyensúlyozó mechanizmusát a pizsoktól és az időjárástól. Csapok erősítik a vágóasztalhoz.

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



Ábra 3.30: Belső talajkövető rudazat burkolata – Bal oldal

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



Ábra 3.31: 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.

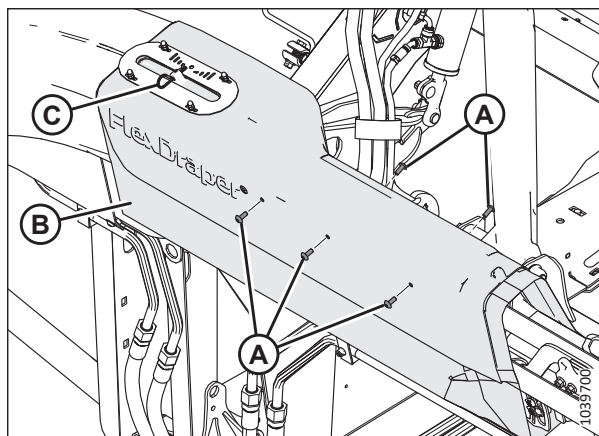
VESZÉLY

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.

1. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

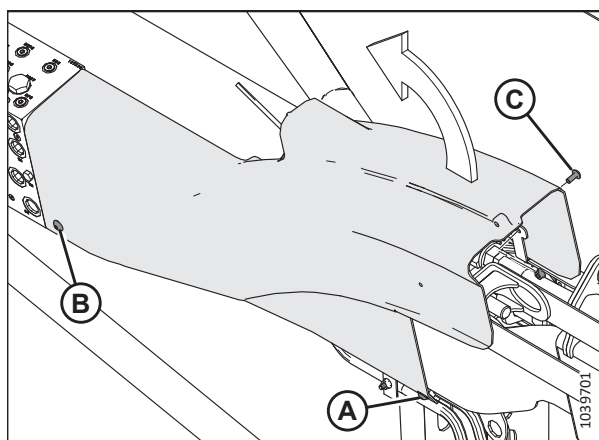
ÜZEMELTETÉS

- FD245 és FD250 vágóasztalok esetén:** 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).
- FD245 és FD250 vágóasztalok esetén:** Távolítsa el a (C) csapot. Vegye le a fedelet, átemelve azt a váz kiemelkedésein.



Ábra 3.32: Középső összekötőelem-fedél – Csak FD245 és FD250 vágóasztalok esetén

- A rudazatburkolatot a következőképpen távolítsa el:
 - Távolítsa el az (A) csavart. Az anyája a hidraulikavezeték bilincskébe van beépítve.
 - Távolítsa el a csavart (B) és az anyát (nem látható). A önzáró anyája a hidraulikavezeték bilincskének hatszög alakú üregébe illeszkedik, de kivehető.
 - Távolítsa el a csavart (C) és a hatlapú anyát.
 - Emelje le a fedelet a vágóasztalszárnyzár fogantyújáról.

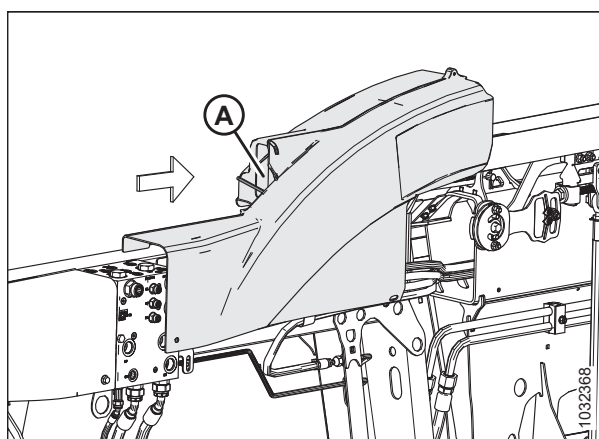


Ábra 3.33: A külső rudazat burkolata

Külső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése

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

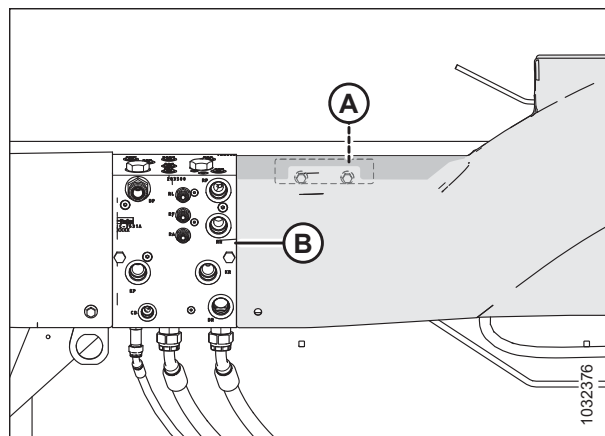
- Helyezze a bal külső rudazatburkolatot úgy, hogy a lyuk (A) a vágóasztalszárnyzár fölé kerüljön.



Ábra 3.34: Bal rudazatburkolat – A vágóasztal hátulján

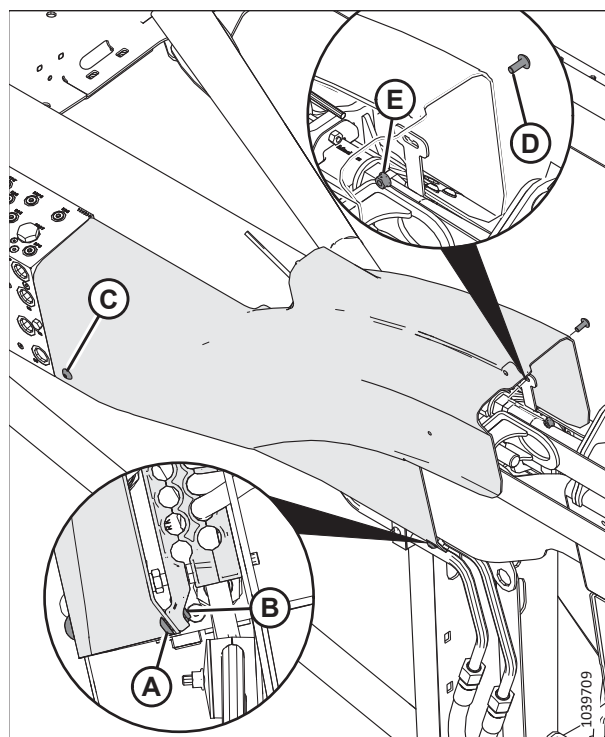
ÜZEMELTETÉS

2. 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 3.35: Bal rudazatburkolat – A vágóasztal hátulján

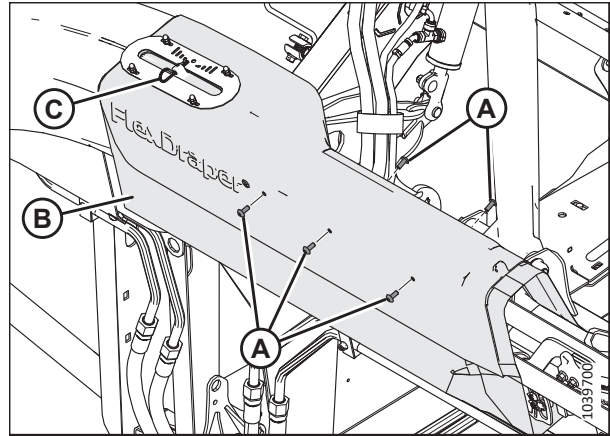
3. A külső rudazatburkolatot a következőképpen rögzítse:
 - a. Szerelje be a csavart (A) és a önzáró anyát (B). Az anya a hidraulikavezeték bilincisében lévő hatszög alakú bemélyedésbe illeszkedik.
 - b. Szerelje be a csavart (C). Az anya a konzolba van beépítve.
 - c. Szerelje fel a csavart (D) és a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



Ábra 3.36: Külső rudazatburkolat – A vágóasztal hátulján

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.37: Középső összekötőelem-fedél – Csak FD245 és FD250 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 3.38: Biztonsági berendezések

A gép beindítása előtt ellenőrizze a következőket:

1. Ellenőrizze, hogy nem szivárog-e a gépből folyadék, ill. az alkatrészei hiánytalanságát és épségét, ill. 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 284.](#)

2. Tisztítsa meg a gép összes lámpáját és fényvisszaverőjét.
3. Végezze el az összes napi karbantartást. Az utasításokat lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 278.](#)

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.

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

1. Működtesse a gépet a motollák, a hevederek és a kaszák lassú, öt percig tartó járatásával. Figyelje és hallgassa **A KEZELŐÜLÉSBŐL**, hogy nem akadnak-e össze vagy ütköznek-e egyes alkatrészek.

MEGJEGYZÉS:

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

2. Lásd: [4.2.2 Bejáratási vizsgálat, oldal 282](#) 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.

A betakarítógép leállításához hajtsa végre a következőket:

1. Amikor csak lehetséges, parkoljon sík terepen.
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.



FIGYELMEZTETÉS

A motor beindítása vagy a vágóasztal hajtásának kapcsolása előtt győződjön meg arról, hogy senki nem tartózkodik a gép közelében.

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

3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása

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

Betakarítógépek	Lásd:
New Holland CR, CX	3.6.1 New Holland betakarítógépek, oldal 56

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 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.

Táblázat3.1 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 betakarítógépekhez

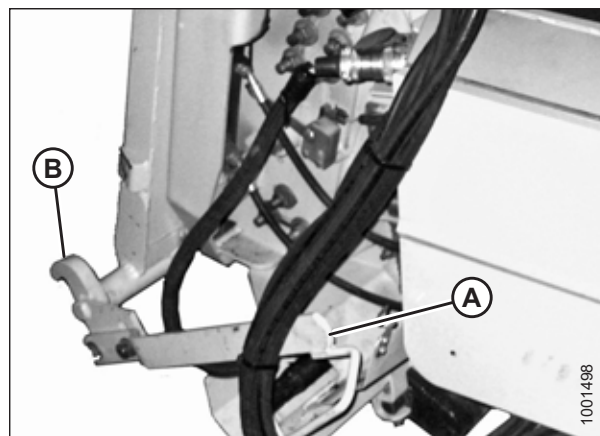
Mindegyik betakarítógép modellre külön utasítások ismertetik a vágóasztal felkapcsolásának menetét.

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. Győződjön meg róla, hogy a fogantyú (A) úgy van elhelyezve, hogy a reteszek (B) be tudjanak akadni a függesztőkeretbe.

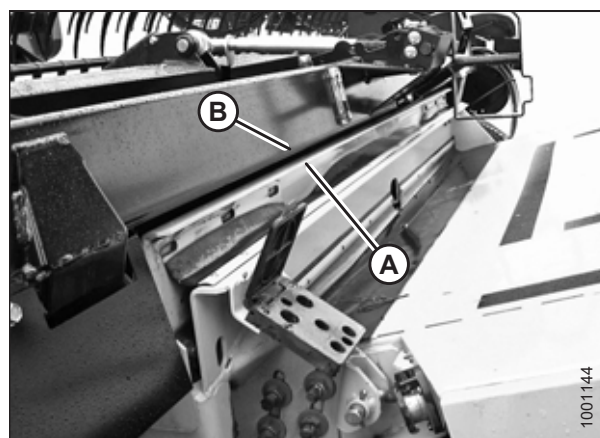


Ábra 3.39: Ferdefelhordó reteszelése

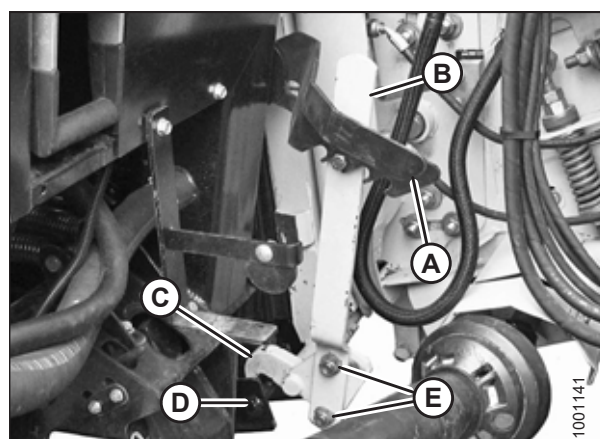
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

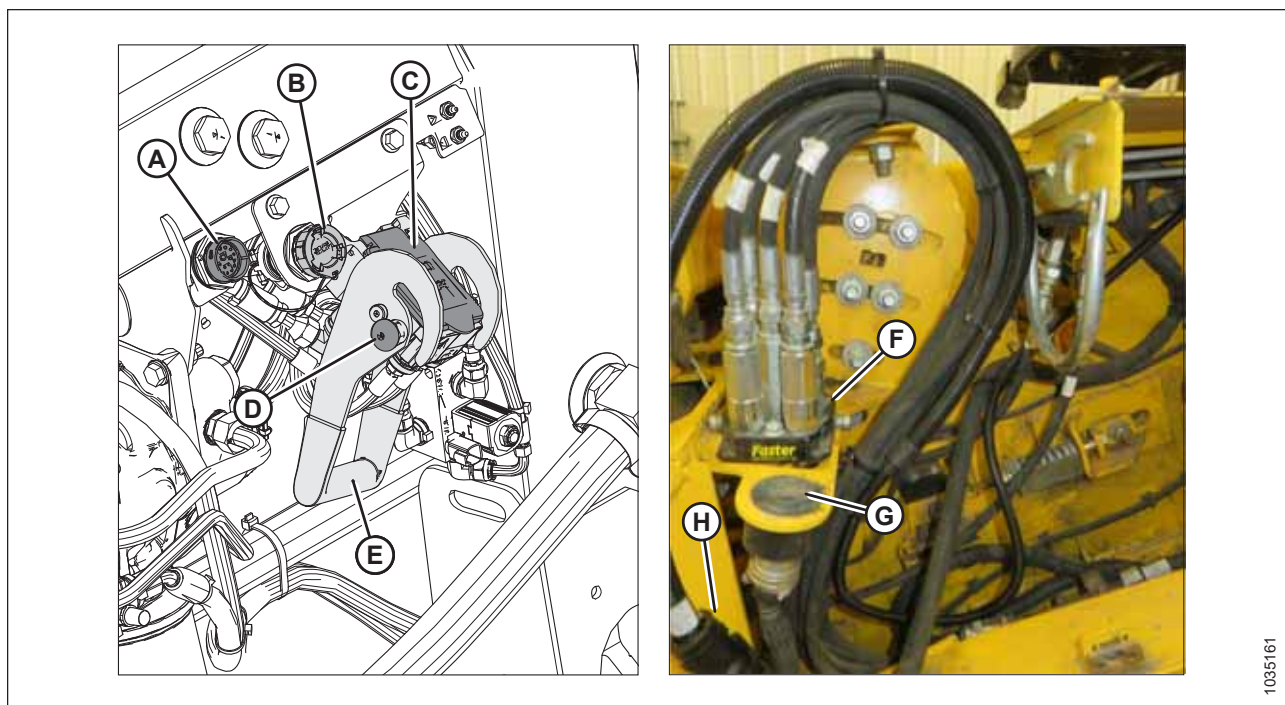
3. Indítsa be a motort, és lassan vezesse fel a betakarítógépet a függesztőkerethez, amíg a ferdefelhordó nyerge (A) közvetlenül a függesztőkeret felső kereszttartója (B) alá nem kerül.
4. Emelje meg kissé a ferdefelhordót a vágóasztal felemeléséhez, biztosítva, hogy a ferdefelhordó nyerge megfelelően illeszkedjen a függesztőkeret vázába.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Emelje fel a kart (A) a ferdefelhordó bal oldalán lévő függesztőkereten, és nyomja meg a betakarítógépen lévő fogantyút (B), hogy a reteszek (C) a ferdefelhordó mindkét oldalán zárjanak.
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 3.40: Vágóasztal a betakarítógépen



Ábra 3.41: Ferdefelhordó reteszelése



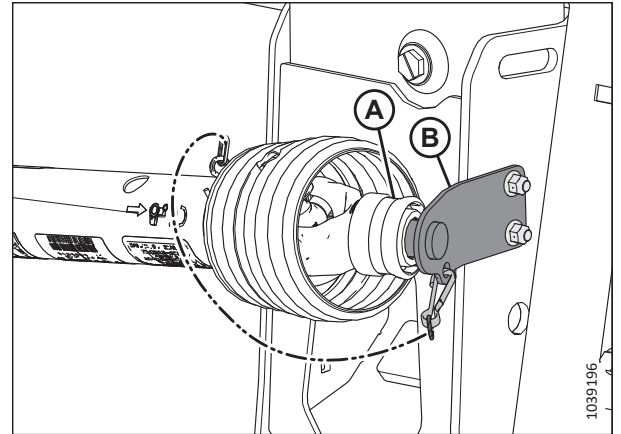
1035161

Ábra 3.42: Multicsatlakozó és elektromos csatlakozások

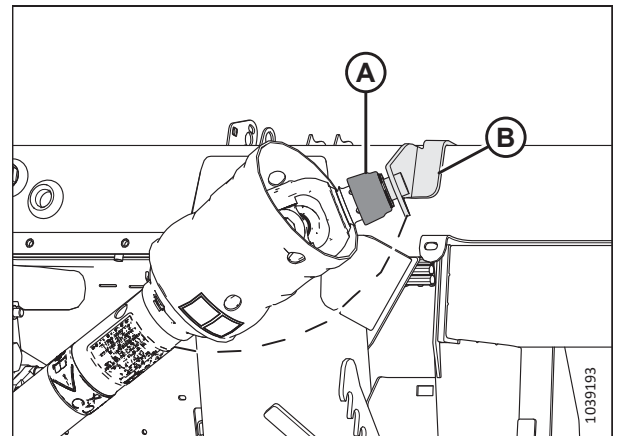
9. Távolítsa el a védősapkákat a C81B (A) és (B) csatlakozókról.
10. Távolítsa el az hidraulikus csatlakozóaljzat fedelét (C). Tisztítsa meg a csatlakozófelületeket
11. Nyomja be a lezáró gombot (D), és húzza a fogantyút (E) teljesen nyitott helyzetbe.
12. Vegye le a hidraulikus gyorscsatlakozót (F) a betakarítógép tárolólemezeről. Tisztítsa meg a csatlakozó illeszkedő felületét.
13. Helyezze a csatlakozót (F) a függesztőkeret csatlakozóaljzatára (C), és nyomja le a fogantyút (E), hogy a tűskék az aljzatba csatlakozzanak.
14. Nyomja a fogantyút (E) zárt helyzetbe, amíg a lezáró gomb (D) ki nem pattan.
15. Vegye ki a betakarítógép csatlakozóját (G) a tárolóhelyéről a betakarítógépen, és csatlakoztassa a csatlakozóaljzatba (B). Fordítsa el a csatlakozón lévő karmantyút, hogy rögzítse a csatlakozót a helyén.
16. 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

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

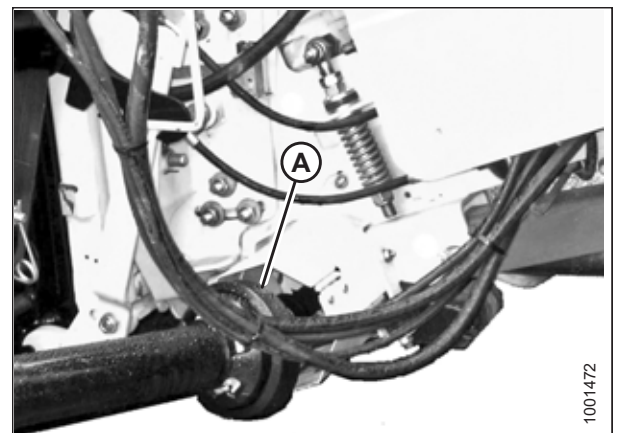


Ábra 3.43: Kardántengely eltárolt helyzetben – MAC B7038 vagy MAC B7039 kardántengely



Ábra 3.44: Kardántengely eltárolt helyzetben – MACB7180, MACB7181 vagy MACB7326 kardántengely dombos terepre

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



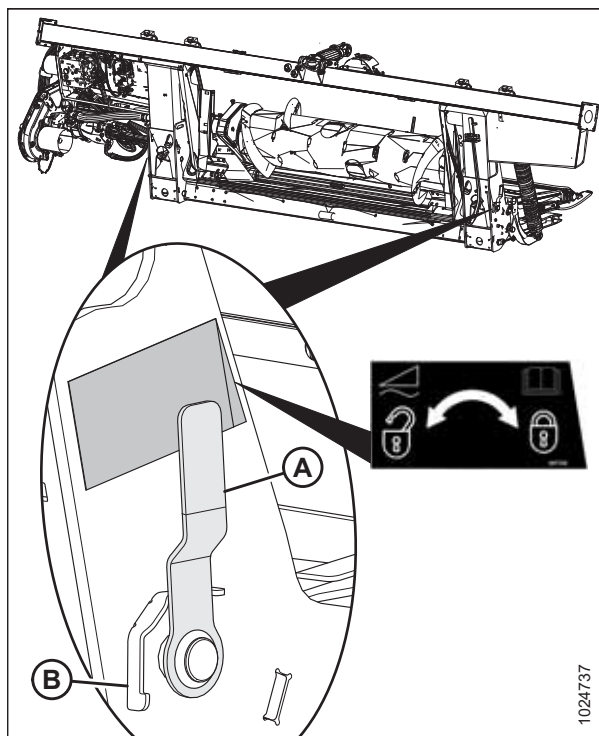
Ábra 3.45: Kardántengely és kimeneti tengely

ÜZEMELTETÉS

19. Oldja ki a felfüggesztésárakat úgy, hogy minden egyes felfüggesztésár-fogantyút (A) elhúzza a függesztőkerettől, kioldott helyzetbe (B) állítva őket.

MEGJEGYZÉS:

A jobb oldali ábra a vágóasztal jobb oldalát mutatja. A vágóasztal bal oldali felfüggesztészára a túloldalán van.



Ábra 3.46: Felfüggesztésár-fogantyú

Vágóasztal leválasztása New Holland CR/CX 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.

ÜZEMELTETÉS

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 a szállító kerekek fel vannak szerelve, a vágóasztal szállítási és terepi üzemmódban is lekapcsolható. Ha a kerekeket terepi üzemmódban oldja le, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkahelyzetbe, különben a vágóasztal előre dőlhet, ami megnehezíti a visszakapcsolását. Az utasításokat lásd: *Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 130.*

FONTOS:

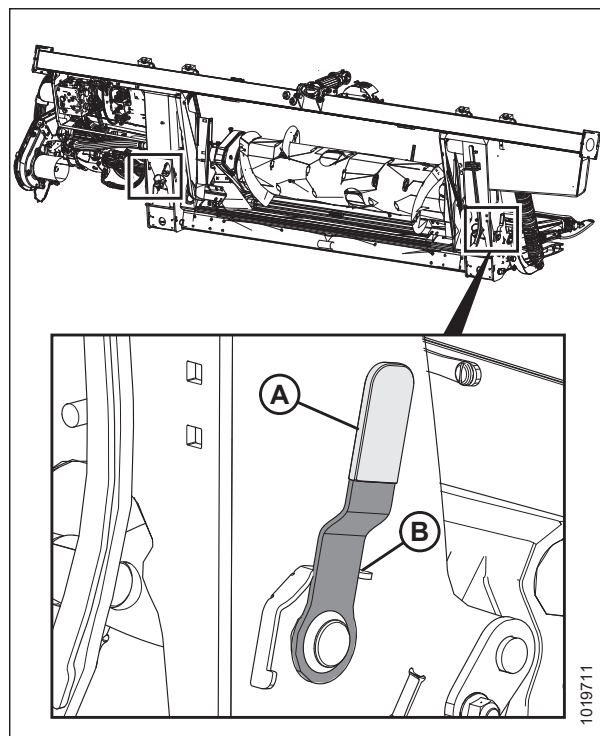
Ha a stabilizáló kerekek fel vannak szerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkahelyzetbe, különben a vágóasztal előre dőlhet, ami megnehezíti a visszakapcsolását. Az utasításokat lásd: *Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 129.*

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

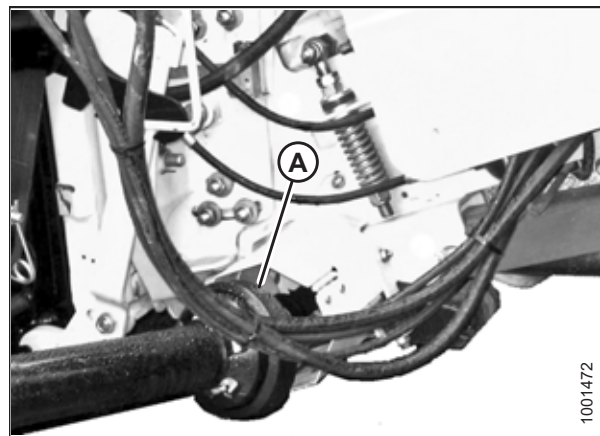
MEGJEGYZÉS:

A jobb oldali ábra a vágóasztal jobb oldalát mutatja. A vágóasztal bal oldali felfüggesztészára a túloldalán van.

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.



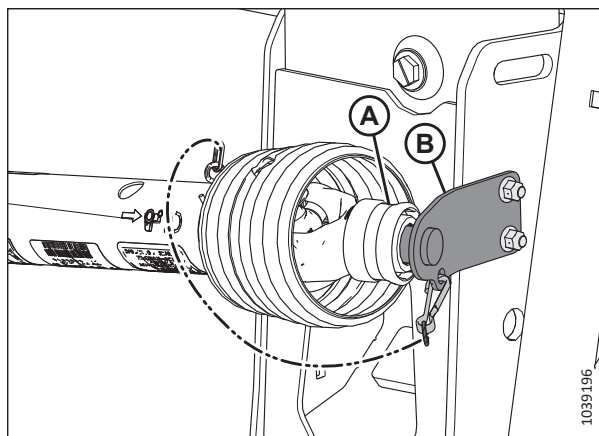
Ábra 3.47: Felfüggesztészár-fogantyú



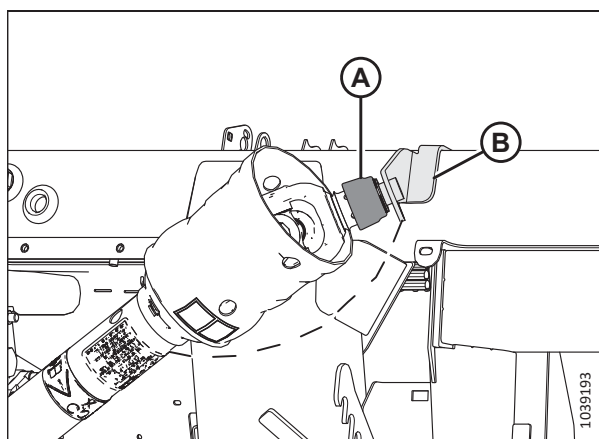
Ábra 3.48: Kardántengely

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.

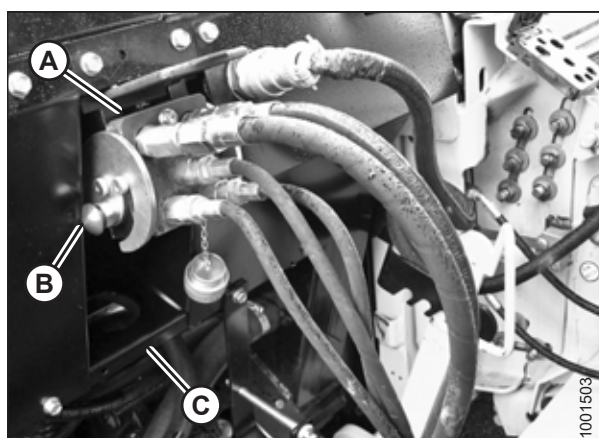


Ábra 3.49: Kardántengely eltárolt helyzetben – MAC B7038 vagy MAC B7039 kardántengely



Ábra 3.50: Kardántengely eltárolt helyzetben – MACB7180, MACB7181 vagy MACB7326 kardántengely dombos terepre

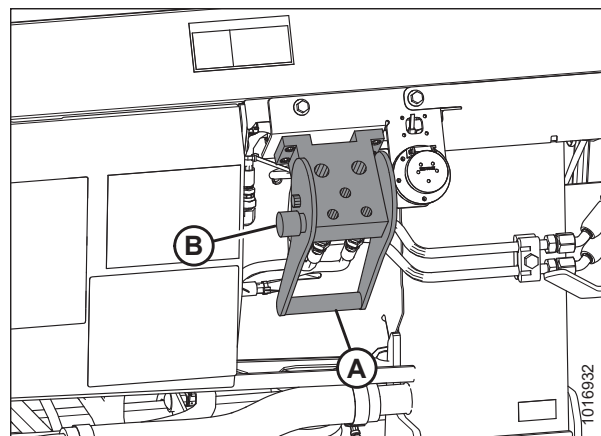
6. Nyomja be a lezáró gombot (B), és húzza meg a fogantyút (C) a multicatlakozó (A) kioldásához.



Ábra 3.51: A függesztőkeret csatlakozói

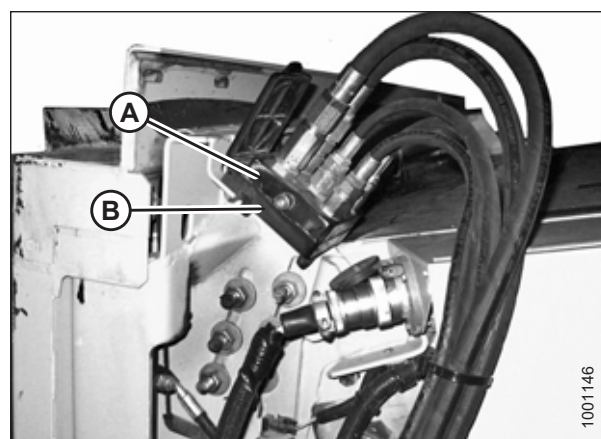
ÜZEMELTETÉS

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



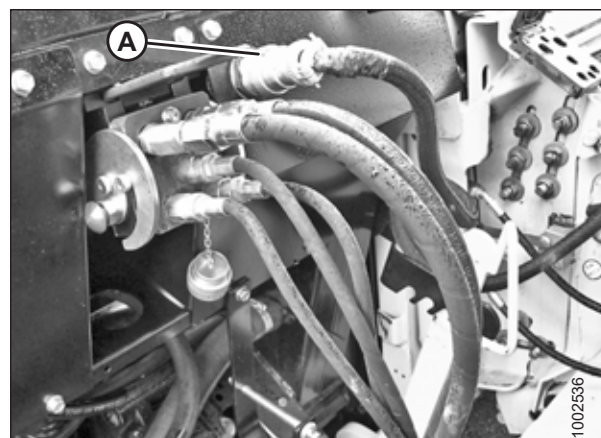
Ábra 3.52: A függesztőkeret csatlakozó aljzatai

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



Ábra 3.53: Betakarítógép csatlakozója

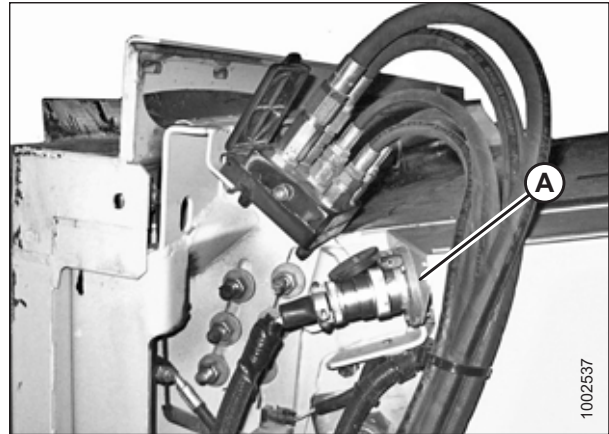
9. Távolítsa el az elektromos csatlakozót (A) a függesztőkeretről.



Ábra 3.54: A függesztőkeret csatlakozói

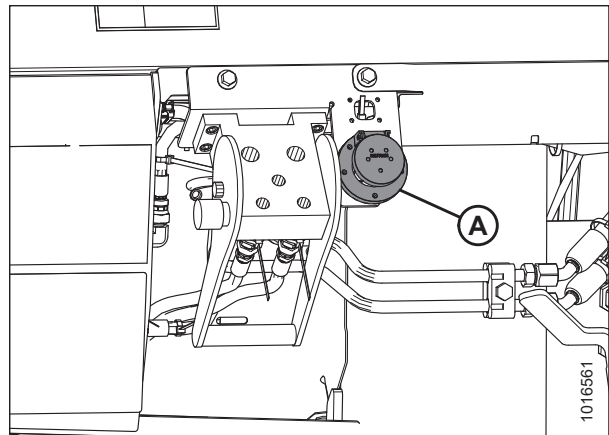
ÜZEMELTETÉS

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



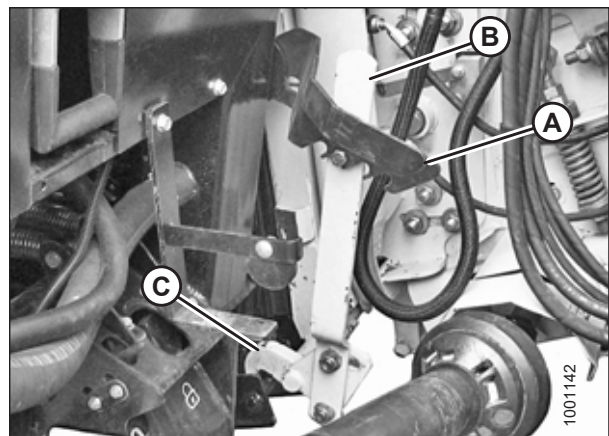
Ábra 3.55: Betakarítógép csatlakozók

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



Ábra 3.56: A függesztőkeret csatlakozó aljzatai

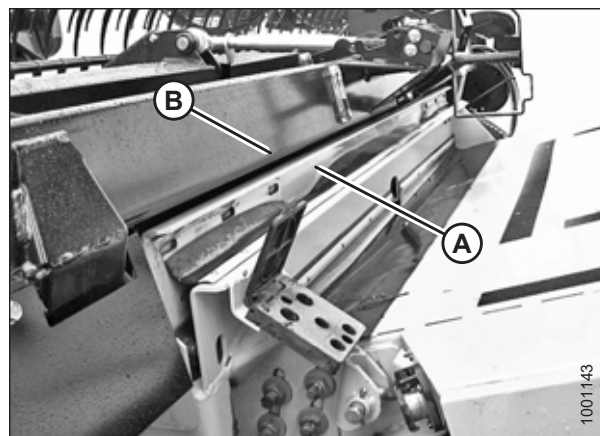
12. Emelje fel a kart (A) és húzza meg, majd engedje le a fogantyút (B) a ferdefelhordó/függesztőkeret zárjának (C) kioldásához.



Ábra 3.57: Ferdefelhordó reteszelése

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.58: Vágóasztal a betakarítógépen

Behordó terelőlapok – New Holland CR sorozatú betakarítógépek

A New Holland CR sorozatú betakarítógépeken szükség lehet a behordó terelőlapok felszerelésére. A New Holland CX sorozatú betakarítógépeken **NEM** szükséges behordó terelőlapokat felszerelni.

Csak New Holland CR betakarítógép esetén: A függesztőkeretre gyárilag széles behordó terelőlapok vannak felszerelve, hogy a ferdefelhordóba történő hatékonyabb behordást elősegítsék. Szükség esetén távolítsa el a behordó terelőlapokat. Az utasításokat lásd: [4.11.3 A behordó terelőlapok cseréje New Holland CR betakarítógépeken, oldal 411.](#)

A keskeny ferdefelhordójú betakarítógépekhez hosszú behordó berendezések állnak rendelkezésre, és a rövid behordó terelőlapok helyett beépíthetők.

Táblázat3.2 FM200 behordókészletek CR típusú betakarítógépekhez

Ferdefelhordó mérete	Behordóberendezés mérete	Alkatrészszám
1250–1350 mm (49–65 coll)	Keskeny: 200 mm (7 7/8 coll)	MAC328082, 328083
legfeljebb 1100 mm (43 1/2 coll)	Széles: 325 mm (12 13/16 coll)	MAC314690, 314691

3.6.2 Vágóasztal csatlakoztatása/leválasztása az FM200 függesztőkeretről

A függesztőkeretnek a vágóasztalhoz való csatlakoztatásához vagy a vágóasztalról való leválasztásához kövesse a megfelelő eljárást. Ezek az eljárások megkövetelik, hogy a függesztőkeret a betakarítógéphez csatlakoztatva maradjon.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal szállító kerekekkel van felszerelve, a függesztőkeret mind szállítási, mind terepi üzemmódban felszerelhető a vágóasztalra, ill. leszerelhető róla.

A függesztőkeretet a vágóasztalról csak a következő esetekben válassza le:

- A vágóasztalra egy önjáró kaszán van szükség.
- Egy másik, függesztőkeret-kompatibilis vágóasztalt kapcsolnak fel a betakarítógépre.
- A vágóasztal vagy a függesztőkeret szervizelésre vagy javításra szorul, és a szerviz- vagy javítási eljárások megkövetelik a függesztőkeret leválasztását a vágóasztalról.

Vágóasztal leválasztása az FM200 függesztőkeretről

Az FM200 függesztőkeret a vágóasztalhoz csatlakozik, így képes a talajkontúrt szorosan lekövetni. Szükség esetén az FM200 leválasztható a vágóasztalról.

VESZÉLY

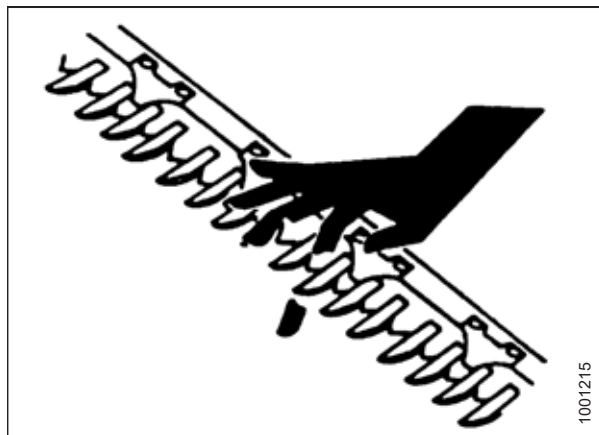
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

FIGYELMEZTETÉS

Soha ne nyúljon a kaszaujjak és a kasza közötti részbe!

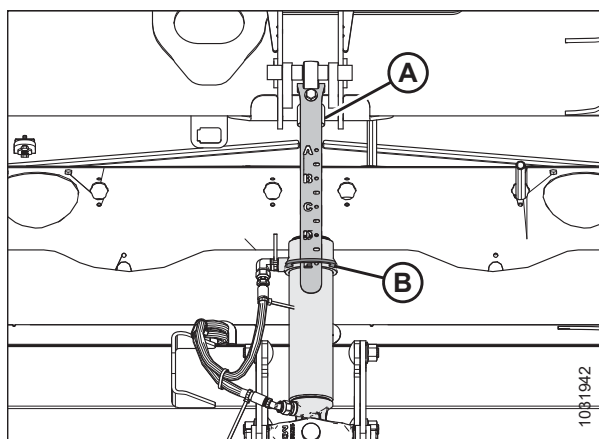
FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.



Ábra 3.59: Vágószerkezet által okozott sérülés veszélye

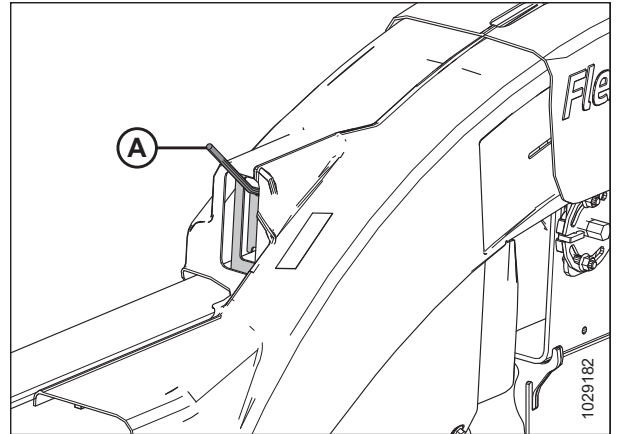
1. Indítsa be a motort, majd engedje le a vágóasztalt.
2. Növelje a távolságot a függesztőkeret behordó hevedere alatt a vágóasztal megdöntésével és a munkahenger (A) teljes kinyújtásával, amíg a mutató (B) az E állásba nem kerül.
3. Emelje a motollát maximális magasságba.
4. Állítsa le a motort, és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait.



Ábra 3.60: Középső összekötőelem

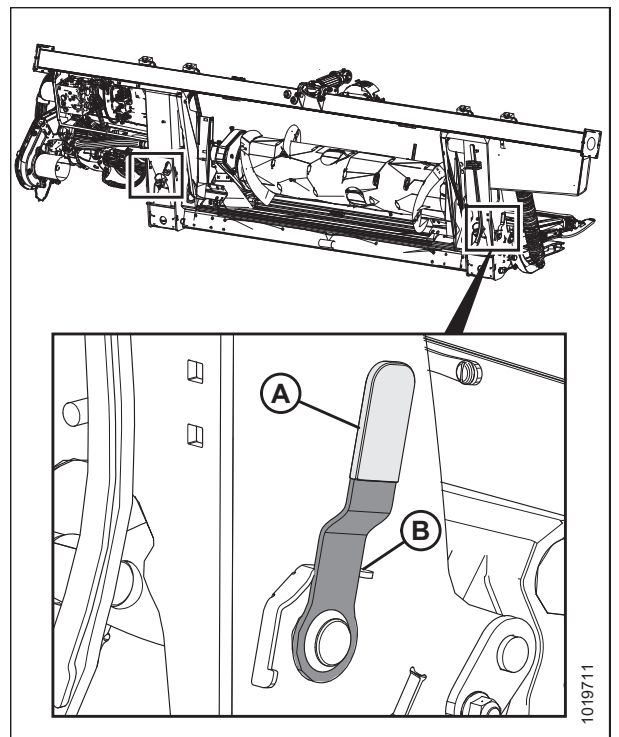
ÜZEMELTETÉS

6. A vágóasztalszárnyzár bekapcsolásához mozgassa a kart (A) záróállásba.



Ábra 3.61: Vágóasztalszárnyzár – A bal oldal látható

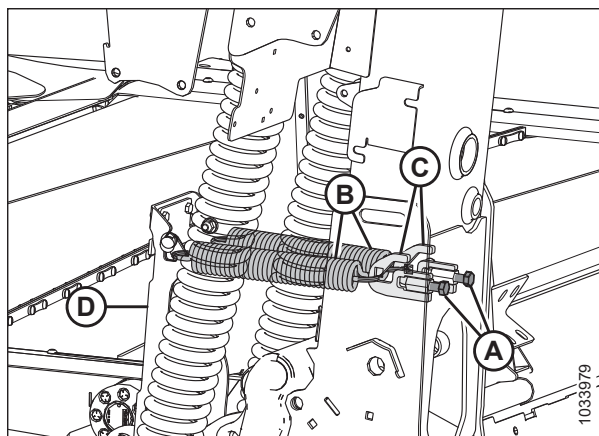
7. Csatlakoztassa a felfüggesztészárat úgy, hogy minden egyes felfüggesztészár-fogantyút (A) elhúzza a függesztőkerettől, zárt helyzetbe (B) állítva őket.



Ábra 3.62: Felfüggesztészár

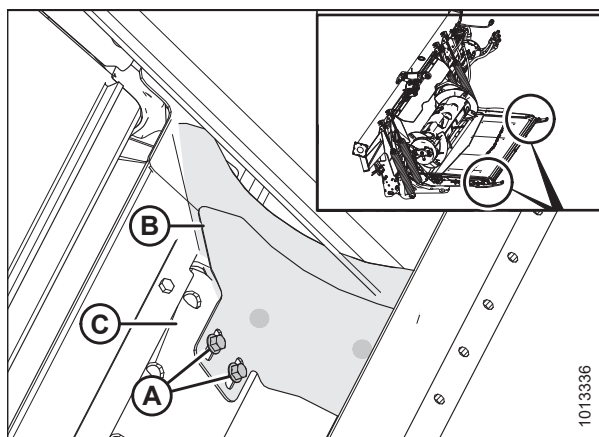
ÜZEMELTETÉS

- A függesztőkeret vázának hátulján távolítsa el a csavarokat (A) a lengéscsillapító rugók (B) feszességének csökkentéséhez.
- Akassza ki a feszítőrugókat (B) a rugófeszítőkből (C). Hagyja, hogy a rugók az egyensúlyozó szelvényen (D) lógnak.
- Szerelje vissza a rugófeszítőket a függesztőkeretre. Rögzítse a csavarokkal (A).
- Ismételje meg a túloldalon is.



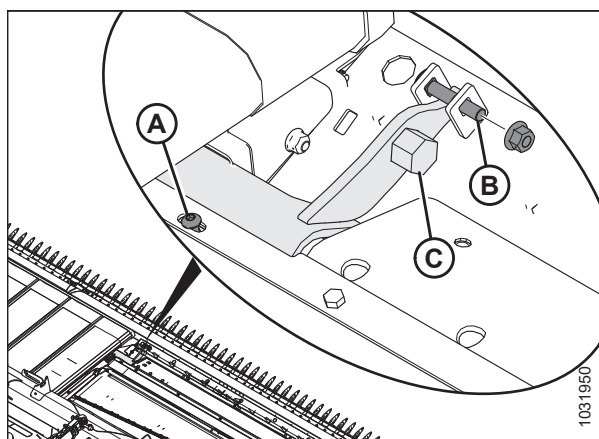
Ábra 3.63: Lengéscsillapító rugók – Bal oldal

- Távolítsa el a két csavart (A) és a takarólemezeket (B) az átmeneti lemez tartószelvényéből (C). Ismétlje ezt meg a másik oldalon is.



Ábra 3.64: Takarólemezek

- Távolítsa el és őrizze meg a csavart (A).
- Vegye le az M10-es anyát a csavarról (B).
- Egy 24 mm-es csavarkulcsot használjon a (C) hatlapú csavaron, hogy a reteszt lefelé forgassa, és a csavar (B) eltávolításához kissé megemelje a behordóegységet.
- Forgassa el a reteszt felfelé és hátra a függesztőkeret asztalának leengedéséhez és az átmeneti tálcaszelvény kioldásához.
- Szerelje be a csavart (A).
- Ismételje meg a műveletet a behordó heveder platformjának ellenkező oldalán is.



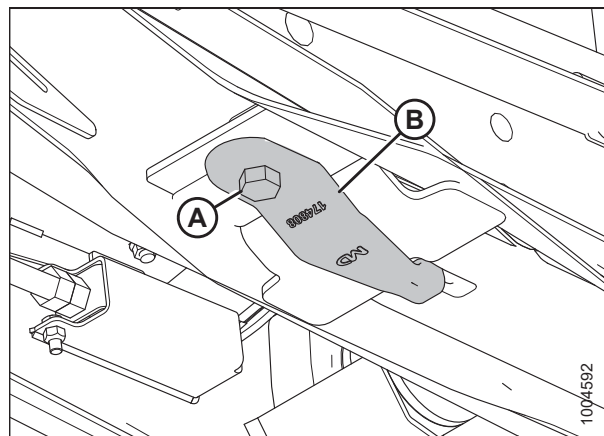
Ábra 3.65: Függesztőkeret-retesz

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

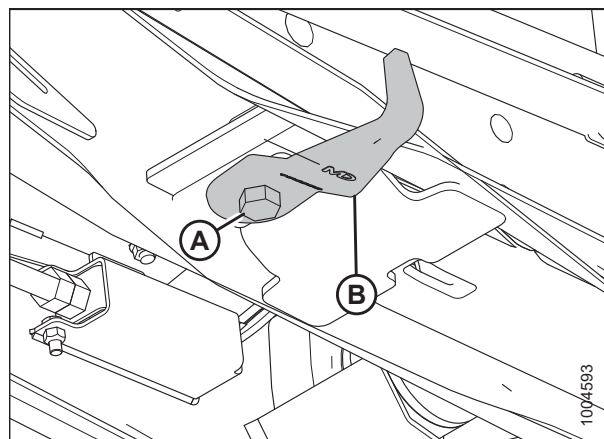
ÜZEMELTETÉS

19. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait, indítsa be a motort, engedje le a motollát, és emelje fel teljesen a vágóasztalt.
20. Állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot a gyújtásból, és kapcsolja be a betakarítógép biztonsági támasztékait.
21. Lazítsa meg az anyát és a csavart (A), és oldja ki a kampót (B) a függesztőkeret mindkét oldalán lévő lábból.



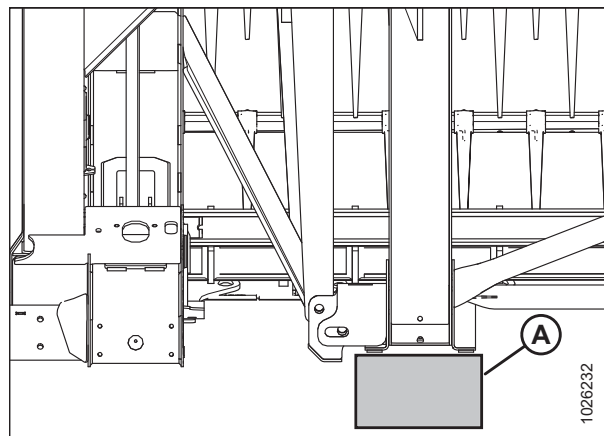
Ábra 3.66: A függesztőkeret alsó oldala

22. Tároláshoz fordítsa el a kampót (B) 90°-kal, és húzza meg újra a csavart (A) és az anyát.



Ábra 3.67: A függesztőkeret alsó oldala

23. Helyezzen egy 150 mm-es (6 hüvelykes) tuskót (A) a vágóasztal lába alá. Ez segít a középső összekötőelem leválasztásában.
24. Oldja ki a betakarítógép emelő munkahengereinek zárjait, indítsa be a motort, és engedje le a vágóasztalt, amíg a támasztólába a tuskóra nem támaszkodik, vagy amíg a stabilizáló kerekek földet nem érnek.



Ábra 3.68: vágóasztal lába a tuskón

ÜZEMELTETÉS

25. A középső összekötő hidraulikus munkahengert az alábbiak szerint válassza le:

- Távolítsa el a biztosítócsapot (A) és a csapszeget (B).

MEGJEGYZÉS:

Legyen óvatos a csap eltávolításakor, mert a középső összekötőelem mindkét végére lehet, hogy alátét(ek) vannak felszerelve.

- Emelje ki a középső összekötőelemet (C) a tartóból.
- Helyezze vissza a csapot (B) a konzolra, és rögzítse a biztosítócsappal (A).

MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy a középső összekötőelem hosszának beállításához és a középső összekötőelemre nehezedő felesleges terhelés csökkentéséhez fel kell emelni vagy le kell engedni a ferdefelhordót.

MEGJEGYZÉS:

- Ha a talajon van: Az olajvesztés csökkentése érdekében tolja a motollát teljesen előre.
- Ha szállítják: Húzza a motollát teljesen hátra.

26. Válassza le az elektromos csatlakozót (A).

MEGJEGYZÉS:

Ha valamelyik tömlőből hiányoznak a színes műanyag kötőzők, a tömlők leválasztása előtt pótolja azokat.

27. Válassza le az összes tömlőt a modul és az elosztó között (B). Azonnal zárja le a tömlővégeket sapkákkal, hogy megakadályozza az olajvesztéséget.

MEGJEGYZÉS:

Jelölje meg a tömlők helyét, hogy segítse a visszaszerelést.

28. Tárolja és rögzítse a tömlőket a függesztőkeret vázán.

VESZÉLY

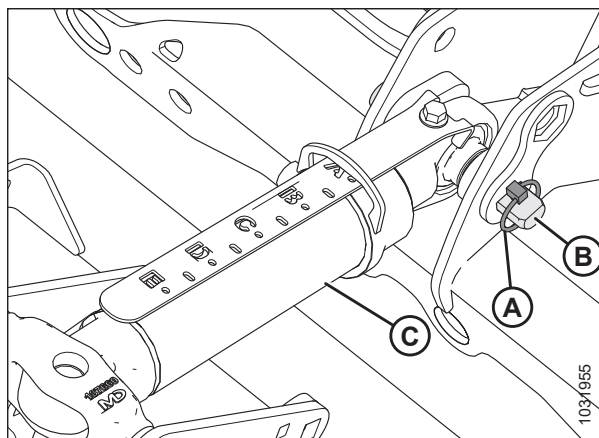
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

29. Indítsa be a motort.

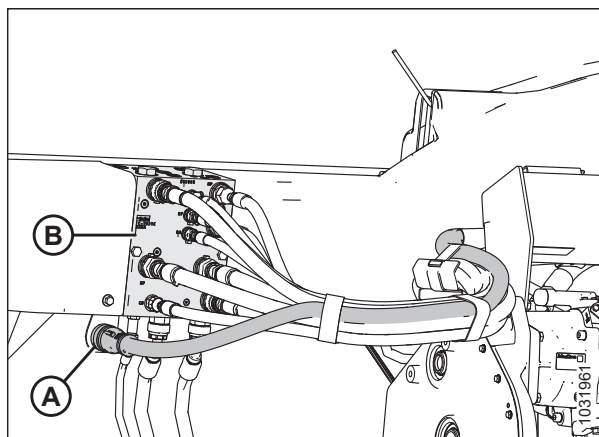
30. Engedje le a függesztőkeretet, hogy leváljon a vágóasztalról.

31. Lassan, egyenes vonalban tolasson el a vágóasztaltól.

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



Ábra 3.69: Középső összekötő hidraulikus munkahenger



Ábra 3.70: vágóasztal csatlakozások

Vágóasztal csatlakoztatása az FM200 függesztőkerethez

Az FD2 sorozatú vágóasztalok mind terepi, mind szállítási konfigurációban csatlakoztathatók a függesztőkerethez.

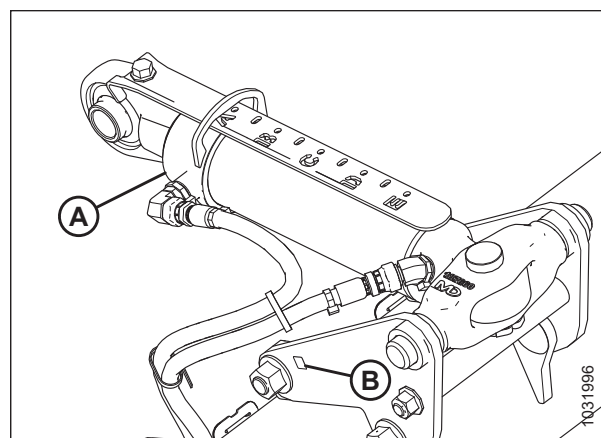
VESZÉLY

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:

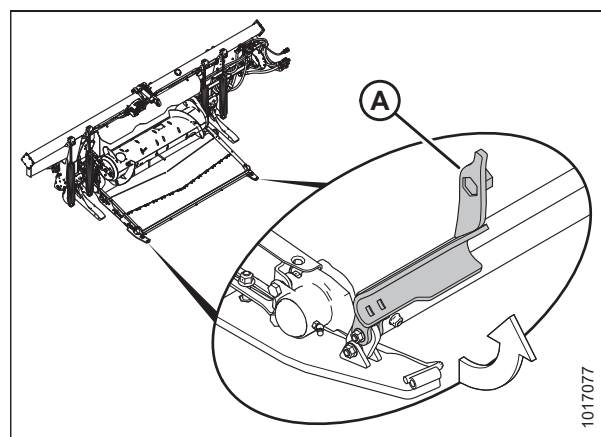
A szállító kerekek a vágóasztal alátámasztására is használhatók. Az utasításokat lásd: [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 130.](#)

1. Támassza meg a középső összekötő hidraulikus munkahengert (A) egy csapszeggel (vagy ezzel egyenértékű szerszámmal) a (B) helyen, az ábrának megfelelően.



Ábra 3.71: Középső összekötőelem

2. Győződjön meg róla, hogy a függesztőkeret elülső sarkaiban lévő reteszek (A) a függesztőkeret hátsó része felé vannak elforgatva.



Ábra 3.72: Retesz

FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

ÜZEMELTETÉS

- Indítsa be a motort, és engedje le a betakarítógép ferdefelhordóját úgy, hogy a függesztőkeret karjai (A) egy vonalba kerüljenek a vágóasztal az egyensúlyozó szelvényeivel (B).
- Lassan haladjon előre, fenntartva a függesztőkeret karjai (A) és a vágóasztal kiegyensúlyozó szelvényei (B) összehangolását.
- Tartsa a függesztőkeret karjait (A) közvetlenül az egyensúlyozó szelvények (B) alatt, hogy a függesztőkeret lábai megfelelően illeszkedjenek a vágóasztal összekötő szerkezetének tartóiba a (C) helyen.

FONTOS:

Tartsa szabadon a hidraulikatömlőket, hogy ne sérüljenek meg a vágóasztalba való bevezetés közben.

- Haladjon tovább előre, amíg a függesztőkeret karjai (A) hozzáérnek az egyensúlyozó szelvények (C) ütközőihez.
- Állítsa be a középső összekötőelem (A) hosszát a vágóasztal dőlésszögének hidraulikájával, hogy a középső összekötőelem szemét (B) megközelítőleg egy vonalba állítsa a vágóasztal tartóján lévő furattal.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Távolítsa el a biztosítócsapot (C), és húzza ki a csapot (D) részben a tartóból.

MEGJEGYZÉS:

Legyen óvatos a csap kihúzásakor, a csapon lehet néhány alátét, hogy a középső összekötőelemnek ne legyen túl nagy játéka, amikor be van építve.

- Távolítsa el a középső összekötőelem alátámasztására használt elemet (A).
- Igazítsa a középső összekötőelem szemét a konzolon lévő lyukhoz, helyezze a 9. oldal 72 lépésben eltávolított alátéteket (A) a középső összekötőelem mindkét oldalára, miközben visszahelyezi a csapot.

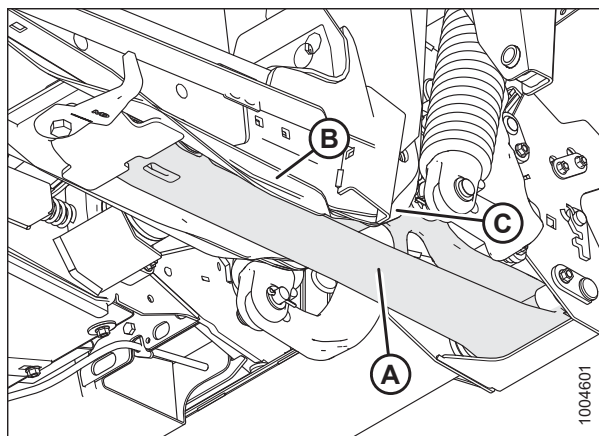
MEGJEGYZÉS:

Lehet, hogy nincs, de egy vagy két alátét is lehet itt.

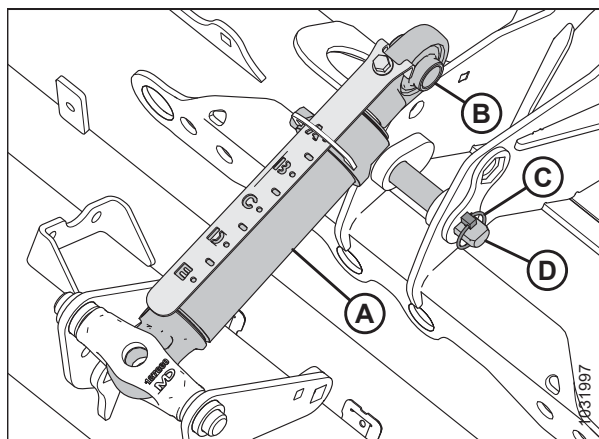
- Rögzítse a csapot (B) a biztosítócsappal (C).

⚠ VIGYÁZAT!

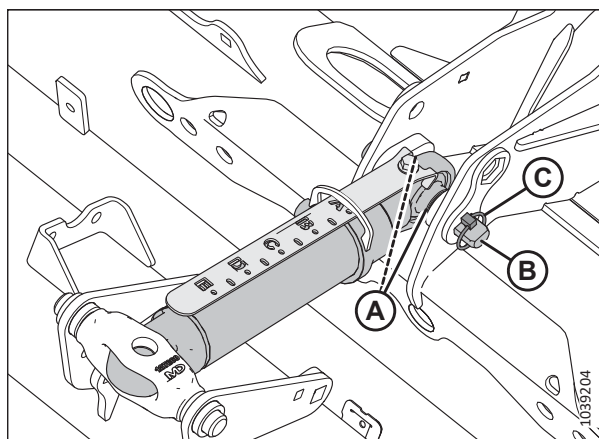
Mindig csatlakoztassa a középső összekötőelemet, mielőtt teljesen felemelné a vágóasztalt.



Ábra 3.73: Függesztőkeret alsó oldala



Ábra 3.74: Középső összekötőelem

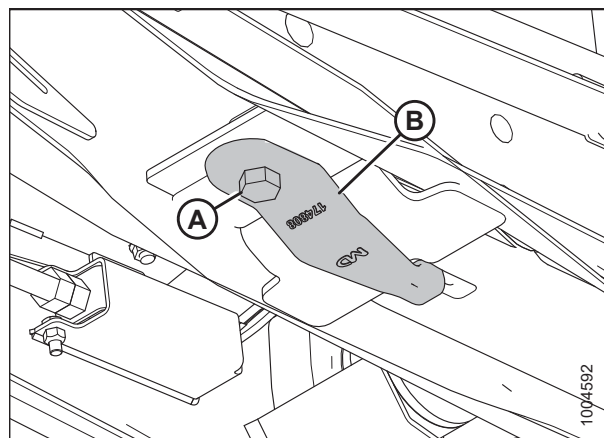


Ábra 3.75: Középső összekötőelem

FIGYELMEZTETÉS

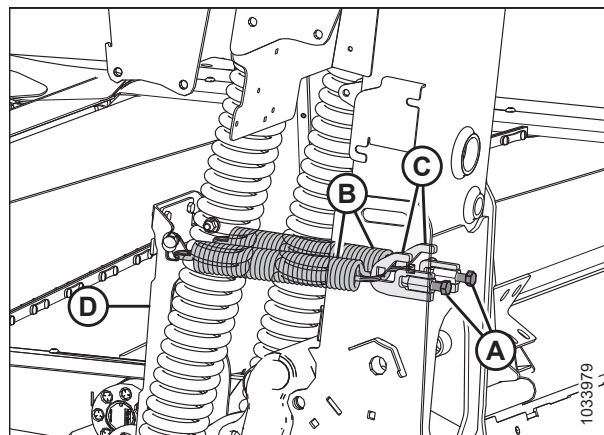
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

13. Indítsa be a motort.
14. Emelje fel a függesztőkeretet, és közben győződjön meg arról, hogy a függesztőkeret lábai beleilleszkednek a vágóasztal lábaiba.
15. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
16. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
17. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarító gép kezelői kézikönyvében.
18. Lazítsa meg az anyát és a csavart (A), és helyezze át a kampót (B) az ábrán látható módon, hogy a függesztőkeret karja beakadjon. Húzza meg a csavart és az anyát (A).



Ábra 3.76: Függesztőkeret alsó oldala

19. A függesztőkeret keretének hátulján távolítsa el a csavarokat (A) és a rugófesztítőket (C).
20. Akassza be az egyensúlyozó szelvényen (D) lógó lengéscsillapító rugókat (B) a rugófesztítőkbe (C).
21. Helyezze vissza a rugófesztítőket a függesztőkeretre. Húzza meg teljesen a csavarokat (A).
22. Ismétlje meg a túloldalon is.



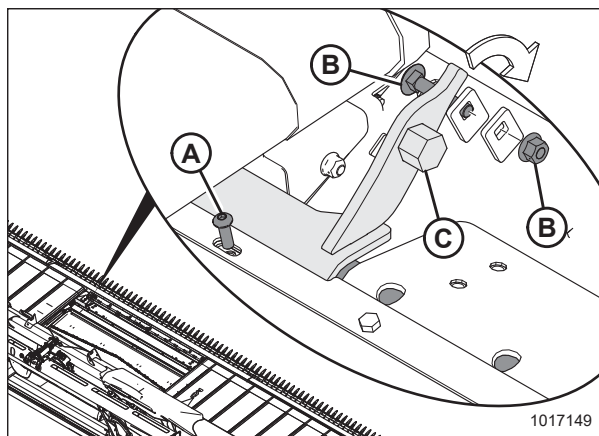
Ábra 3.77: Lengéscsillapító rugók – Bal oldal

FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

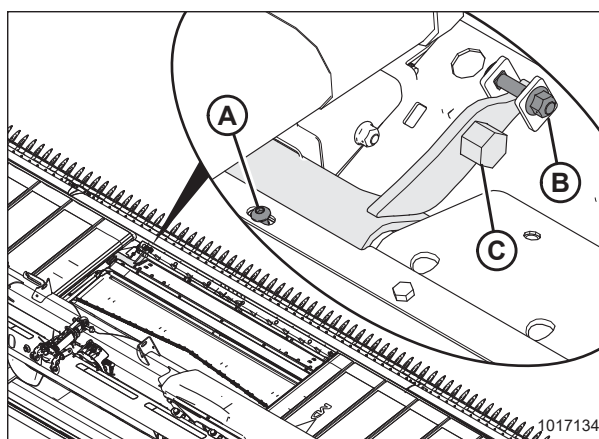
ÜZEMELTETÉS

23. Távolítsa el a csavart (A), valamint az anyát és a csavart (B) a nyílás mindkét oldaláról, hogy lehetővé tegye a függesztőkeret asztalának rögzítését.
24. Forgassa el a reteszt (C) előre és lefelé, hogy az átvezető lemez szelvényébe illeszkedjen.



Ábra 3.78: Függesztőkeret-retesz

25. Egy 24 mm-es (15/16 coll) csavarkulccsal a hatlapú csavaron (C) forgassa lefelé a reteszt, és kissé emelje meg a behordóegységet. Szerelje fel az anyát és a csavart (B) a retesz helyzetének rögzítéséhez.
26. Szerelje be a csavart (A).
27. Ismételje meg a műveletet a behordó heveder platformjának ellenkező oldalán is.

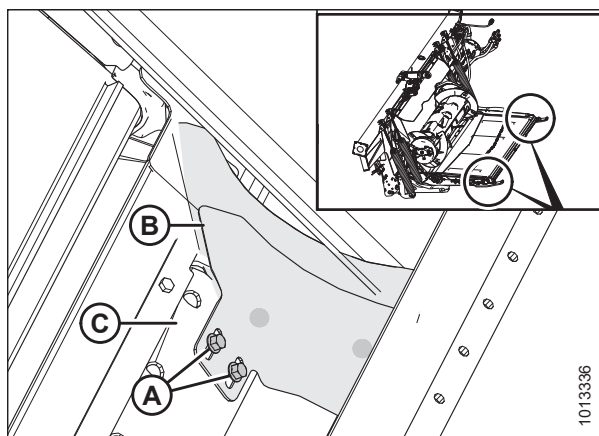


Ábra 3.79: Függesztőkeret-retesz

28. Szerelje fel a takarólemezeket (B) az átvezető tálca tartószelvényére (C) a két csavar (A) segítségével.

MEGJEGYZÉS:

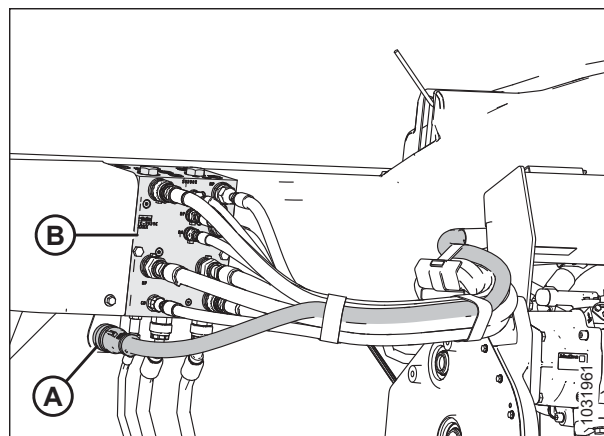
Győződjön meg róla, hogy nem ér hozzá az oldalsó hevederlécekhez.



Ábra 3.80: Takarólemezek

ÜZEMELTETÉS

29. Tiszta ruhával távolítsa el a szennyeződések a csatlakozókról és a csatlakozóaljzatokról.
30. Csatlakoztassa a következő hidraulikatömlőket az elosztóhoz (B):
 - Kasza előremenő ág az elosztó KP csatlakozójához (narancssárga kábelkötegelő)
 - Kasza visszatérő ág az elosztó KR csatlakozójához (kék kábelkötegelő)
 - Heveder előremenő ág az elosztó DP csatlakozójához (zöld kábelkötegelő)
 - Heveder visszatérő ág az elosztó DR csatlakozójához (piros kábelkötegelő)
 - Leeresztő az elosztó CD csatlakozójához



Ábra 3.81: vágóasztal csatlakozások

31. Csatlakoztassa a C20C (A) elektromos csatlakozót.
32. Ellenőrizze a felfüggesztést, és erősítse meg, hogy a vágóasztal vízszintes. Az utasításokat lásd a következőkben:
 - [3.9.3 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137](#)
 - [3.11 Vágóasztal szintezése, oldal 250](#)



VIGYÁZAT!

A motor beindítása vagy a vágóasztal hajtásának kapcsolása előtt győződjön meg arról, hogy senki nem tartózkodik a gép közelében.

33. Indítsa el a betakarítógépet, és végezze el a következő vizsgálatokat:
 - Emelje fel és engedje le a motollát, hogy meggyőződjön a tömlők megfelelő csatlakoztatásáról.
 - Járassa meg a vágóasztalt, hogy meggyőződjön a tömlők megfelelő csatlakoztatásáról.
34. Ellenőrizze a szivárgást.

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 a MacDon forgalmazója rendelheti meg és szerelheti fel.

A kapható cikkek leírását lásd: [5 Opcionális tartozékok és munkaeszközök, oldal 501](#).

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 92](#).

Az FM200 csiga konfigurálásáról szóló információkért lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga konfigurációk, oldal 97](#).

MEGJEGYZÉS:

A megnövekedett terménymennyiség vagy a megnövekedett haladási sebesség miatt megnövekedett teljesítményhez növelje az oldalsó heveder sebességét.

Táblázat3.3 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai 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	

4. A stabilizáló kerekeket arra használják, hogy korlátozzák az oldalirányú mozgást és minimálisra csökkentsek a lengést, amikor a talajon gördülve a talajsínt felett aratják le a terményt.
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 vágási magasságot a csúszótalpak és a vágóasztal dőlésszögének kombinációjával kell szabályozni.
8. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.3 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai gabonafélékhez (folytatás)

102–203 mm (4–8 coll)									
Szükség szerint									
Alsó helyzetben az elfeküdt terményhez, közepes vagy alsó helyzetben egyéb állapotú terményhez									
Termény állapota	Elválasztó rudak	Hevedersebes-ség-beállítás ⁵	Vágóasztal dőlésszöge ^{6, 7}	Motolla vezérlőpálya	Motolla kerületi sebessége % ⁸	Motolla vízszintes pozíciója	Felső keresztsége		
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		

Táblázat3.3 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai gabonafélékhez (folytatás)

Tarló magassága	203 mm + (8 coll +)							
Stabilizáló kerekek	Szükség szerint							
Csúszótalp helyzete	Nem alkalmazható							
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	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	

Táblázat3.4 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai lencséhez

Tarló magassága									
Talajszinten									
Stabilizáló kerekek ⁹									
Tárolás									
Csúszótalp helyzete									
Fent vagy közepén									
Termény állapota	Elválasztó rudak	Hevedersebes-ség-beállítás ¹⁰	Vágóasztal dőlésszöge ^{11,12}	Motolla vezérlőpálya	Motolla kerületi sebessége % ¹³	Motolla vízszintes pozíciója	Felső keresztcsiga		
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 kerekeket arra használják, hogy korlátozzák az oldalirányú mozgást és minimálisra csökkentik a lengést, amikor a talajon gördülve a talajszint felett aratják le a terményt.
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 vágási magasságot a csúszótalpak és a vágóasztal dőlésszögének kombinációjával kell szabályozni.
13. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.5 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai borsóhoz

Tarló magassága									
Tala szinten									
Stabilizáló kerekek ¹⁴									
Tárolás									
Csúszótalp helyzete									
Fent vagy közepén									
Termény állapota	Elválasztó rudak	Hevedersebes-ség-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 kerekeket arra használják, hogy korlátozzák az oldalirányú mozgást és minimálisra csökkentsek a lengést, amikor a talajon gördülve a talajsínt felett aratják le a terményt.

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 vágási magasságot a csúszótalpak és a vágóasztal dőlésszögének kombinációjával kell szabályozni.

18. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat 3.6 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai repcéhez

Tarló magassága	102–203 mm (4–8 coll)								
Stabilizáló kerekek ¹⁹	Szükség szerint								
Csúszótalp helyzete	Lent könnyű vagy nehéz terményviszonyok esetén, közepen vagy lent normál vagy elfeküdt terményviszonyok esetén								
Termény állapota	Elválasztó rudak	Hevedersebes-ség-beállítás ²⁰	Vágóasztal dőlésszöge ^{21, 22}	Motolla vezérlőpálya	Motolla kerületi sebessége % ²³	Motolla vízszintes pozíciója	Felső keresztszára		
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		

19. A stabilizáló kerekeket arra használják, hogy korlátozzák az oldalirányú mozgást és minimálisra csökkentik a lengést, amikor a talajon gördülve a talajszint felett aratják le a terményt.

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 vágási magasságot a csúszótalpak és a vágóasztal dőlésszögének kombinációjával kell szabályozni.

23. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.6 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai repcéhez (folytatás)

Tarló magassága 203 mm + (8 coll +)									
Stabilizáló kerekek ¹⁹ Szükség szerint									
Csúszótalp helyzete Nem alkalmazható									
Termény állapota	Elválasztó rudak	Hevedersebes-ség-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		

Táblázat3.7 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai kaliforniai rizshez

Tarló magassága	102 mm (< 4 coll)							
Stabilizáló kerekek ²⁴	Tárolás							
Csúszótalp helyzete	Fent vagy közepen							
Termény állapota	Elválasztó rudak ²⁵	Hevedersebeség-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 kerekeket arra használják, hogy korlátozzák az oldalirányú mozgást és minimálisra csökkentik a lengést, amikor a talajon gördülve a talajszint felett aratják le a terményt.

25. Rizshez való elválasztó rúd kapható. Nem szükséges a vágóasztal mindkét végére rizshez való elválasztó 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 vágási magasságot a csúszótalpak és a vágóasztal dőlésszögének kombinációjával kell szabályozni.

29. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.7 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai kaliforniai rizshez (folytatás)

102–203 mm (4–8 coll)									
Stabilizáló kerekek ²⁴	Szükség szerint								
Csúzótalp helyzete	Középen vagy lent								
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	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		

Táblázat3.7 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai kaliforniai rizshez (folytatás)

Tarló magassága 203 mm + (8 coll +)									
Stabilizáló kerekek ²⁴ Szükség szerint									
Csúszótalp helyzete Nem alkalmazható									
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	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		

Táblázat3.8 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai Delta rizshez

Tarló magassága	51–152 mm (2–6 coll)							
Stabilizáló kerekek ³⁰	Szükség szerint							
Csúszótalp helyzete	Középen vagy lent							
Termény állapota	Elválasztó rudak	Hevedersebes-ség-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	

30. A stabilizáló kerekeket arra használják, hogy korlátozzák az oldalirányú mozgást és minimálisra csökkentsek a lengést, amikor a talajon gördülve a talajsínt felett aratják le a terményt.

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 vágási magasságot a csúszótalpak és a vágóasztal dőlésszögének kombinációjával kell szabályozni.

34. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.8 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai Delta rizshez (folytatás)

Tarló magassága	152 mm + (6 coll +)							
Stabilizáló kerekek ³⁰	Szükség szerint							
Csúszótalp helyzete	Nem alkalmazható							
Termény állapota	Elválasztó rudak	Hevedersebes-ség-beállítás ³¹	Vágóasztal dőlésszöge ^{32, 33}	Motolla vezérlőpálya	Motolla kerületi sebessége % ³⁴	Motolla vízszintes pozíciója	Felső keresztsége	
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	

Táblázat3.9 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai 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	2	5–10	6 vagy 7	Nem szükséges		

35. A stabilizáló kerekeket arra használják, hogy korlátozzák az oldalirányú mozgást és minimálisra csökkentik a lengést, amikor a talajon gördülve a talajszint felett aratják le a terményt.

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 vágási magasságot a csúszótalpak és a vágóasztal dőlésszögének kombinációjával kell szabályozni.

39. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.10 A FD2 sorozatú / FM200 hevederes vágóasztalok ajánlott beállításai lenhez

Tarló magassága	51–153 mm (2–6 coll)							
Stabilizáló kerekek ⁴⁰	Szükség 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 keresztcsiga	
Gyenge	Feltéve	8	B – C	2	5–10	6 vagy 7	Nem szükséges	
Normál	Feltéve	7	A	2	10	6 vagy 7	Nem szükséges	
Erős	Feltéve	7	B – C	2	10	6 vagy 7	Nem szükséges	
Elfeküdt	Feltéve	7	D	2	5–10	6 vagy 7	Nem szükséges	

40. A stabilizáló kerekeket arra használják, hogy korlátozzák az oldalirányú mozgást és minimálisra csökkentik a lengést, amikor a talajon gördülve a talajszint felett aratják le a terményt.

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 vágási magasságot a csúszótalpak és a vágóasztal dőlésszögének kombinációjával kell szabályozni.

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 információért lásd: *5 Opcionális tartozékok és munkaeszközök, oldal 501.*

Javasolt beállítások

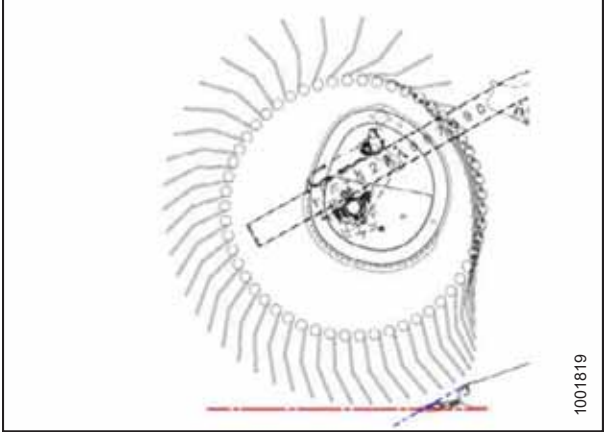
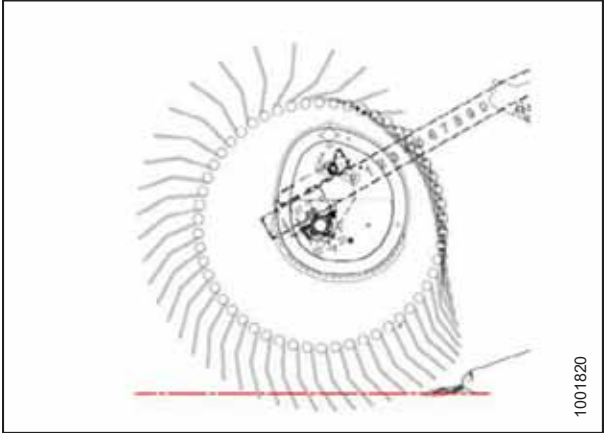
A vágóasztal optimalizálásához a repce közvetlen aratva-csépléséhez a következő beállításokat kell elvégezni:

- Lazítsa meg a csiga rugóját. Az utasításokat lásd: *3.8.5 A behordócsiga rugóinak ellenőrzése és beállítása, oldal 126.*
- 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 164.*
- Állítsa az oldalsó heveder sebességét a fülkében lévő oldalsóheveder-sebességszabályozó hatos állásába. Az utasításokat lásd: *3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 167*
- Állítsa be a motolla magasságát úgy, hogy az ujjak épp beleérjenek a terménybe. Az utasításokat lásd: *3.9.10 Motolla magassága, oldal 170.*
- Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét. Az utasításokat lásd: *Motolla előre-hátra helyzetének beállítása, oldal 176.*
- A motolla előre-hátra mozgó munkahengereit állítsa át az alternatív hátsó helyzetbe. Az utasításokat lásd: *Az előre-hátra mozgó munkahengerek áthelyezése – Dupla motolla, oldal 179* vagy *Az előre-hátra mozgó munkahengerek áthelyezése – Tripla motolla, oldal 183.*
- Állítsa a motolla vezérlőpályáját az 1. helyzetbe. Az utasításokat lásd: *A motolla vezérlőpályájának beállítása, oldal 190.*
- Állítsa a csigát lebegő helyzetbe. Az utasításokat lásd: *3.8.4 A csiga helyzetének beállítása, oldal 124.*

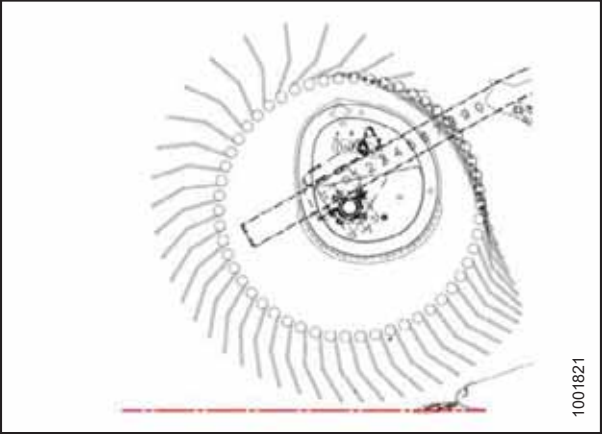
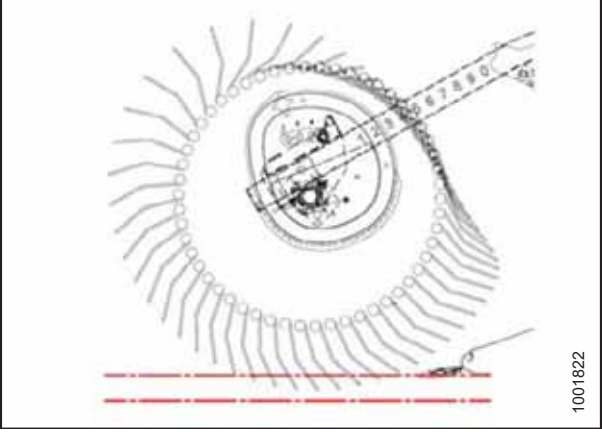
3.7.4 Motolla beállítások

Tanulmányozza ezt az eljárást, amely ismerteti, hogy a motolla helyzetének és a vezérlőpálya beállításának különböző kombinációi hogyan befolyásolják a motollaujjak profilját.

Táblázat3.11 FD2 sorozat Javasolt motollabeállítások

Vezérlőpálya-pozíció száma (ujjsebesség növelése)	Motolla helyzetének száma	Motollaujj-mintázat
1 (0%)	6 vagy 7	
2 (20%)	6 vagy 7	

Táblázat3.11 FD2 sorozat Javasolt motollabeállítások (folytatás)

Vezérlőpálya-pozíció száma (ujjsebesség növelése)	Motolla helyzetének száma	Motollaujj-mintázat
3 (30%)	3 vagy 4	
4 (35%)	2 vagy 3	

MEGJEGYZÉS:

- Állítsa a motollát előre, hogy közelebb kerüljön a talajhoz, miközben a vágóasztalt hátra dönti. Az ujjak/fogak a motolla szélsőségesen előre állított helyzetében beleásnak a talajba, ezért úgy állítsa be a csúszótalpat vagy a vágóasztal dőlésszögét, hogy kompenzálja ezt. Állítsa hátrafelé a motollát, hogy a motolla a vágóasztal előre billentésekor távolabb legyen a talajtól.
- A vágóasztal döntése növelhető, hogy a motolla közelebb kerüljön a talajhoz, vagy csökkenthető, hogy távolabb kerüljön a talajtól, miközben a terményt a hevederekre továbbítja.
- Ahhoz, hogy a lehető legnagyobb mennyiségű szármaradványt hagyja az elfeküdt terményben, emelje meg a vágóasztalt, és növelje a vágóasztal döntését, hogy a motolla közel maradjon a talajhoz. Állítsa a motollát teljesen előre.
- A motollát esetleg hátrébb kell tolni, hogy a vékonyabb terményeknél elkerülhető legyen az összegabalyodás vagy a vágószerkezet eltömődése.
- A minimális terménybehordó kapacitás (a motolla és a vágóasztal hátoldala közötti legkisebb szabad hevederfelület) akkor érhető el, ha a motolla a hátsó végállásában van.
- A maximális terménybehordó kapacitás (a motolla és a vágóasztal hátoldala közötti legnagyobb szabad hevederfelület) akkor érhető el, ha a motolla az első végállásában van.
- A vezérlőpálya működéséből adódóan a nagyobb bütykös beállításoknál az ujjak/fogak csúcssebessége a vágószerkezetenél nagyobb lesz, mint az motolla kerületi sebessége. További információért lásd a következő táblázatot: [3.11, oldal 92](#).

3.7.5 Lebegő rendválasztó beállítások – 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 203*. A beállításokat lásd az adott tarlómagasságnak megfelelő adatokat az alábbi táblázatban.

Táblázat3.12 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

Táblázat3.13 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	MID	2	1	1	C	Bent
	A	100 mm 4 coll	MID	2	3	1	C	Bent
	E	20 mm 3/4 coll	MID	1	1	1	C	Bent
	E	20 mm 3/4 coll	MID	1	3	1	C	Bent
Elfeküdt	A	100 mm 4 coll	MID	2	3	1	C	Kint
	A	100 mm 4 coll	MID	2	4	2	C	Kint
	E	20 mm 3/4 coll	MID	1	3	1	D	Kint
	E	20 mm 3/4 coll	MID	1	4	2	D	Kint
Nagyon elfeküdt	A	100 mm 4 coll	MID	2-3	4	3	D	Kint
	A	100 mm 4 coll	MID	2-3	5	4	D	Kint
	E	20 mm 3/4 coll	MID	1	4	3	C	Kint
	E	20 mm 3/4 coll	MID	1	5	4	C	Kint

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.14 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 519](#).

3.8.1 FM200 behordócsiga konfigurációk

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

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

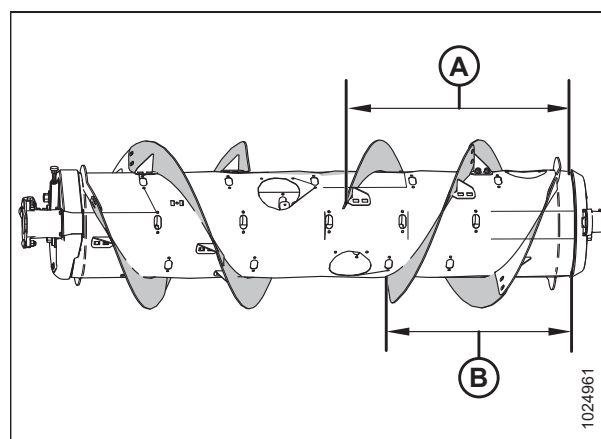
MEGJEGYZÉS:

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.

Az ultrakeskeny konfigurációra való átalakítással kapcsolatos további információkért lásd: [Ultrakeskeny konfiguráció – Csigalevelek, oldal 99](#).



Ábra 3.82: Ultrakeskeny konfiguráció – Hátulnézet

A - 760 mm (29 15/16 coll)

B - 602 mm (23 11/16 coll)

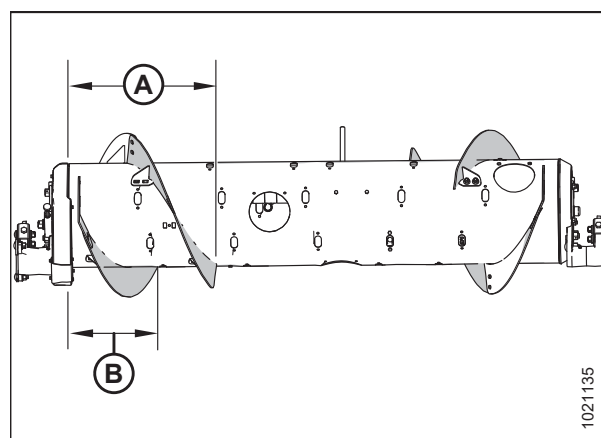
Keskeny konfiguráció: A keskeny konfiguráció négy hosszú, csavarral rögzíthető csigalevelet használ (kettőt a bal és kettőt a jobb oldalon) 18 bedobóujjal.

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:

- New Holland CR 920/940/960, 9020/40/60/65, 6090/7090, 8060/8070/8080



Ábra 3.83: Keskeny konfiguráció – Hátulnézet

A - 514 mm (20 1/4 coll)

B - 356 mm (14 coll)

ÜZEMELTETÉS

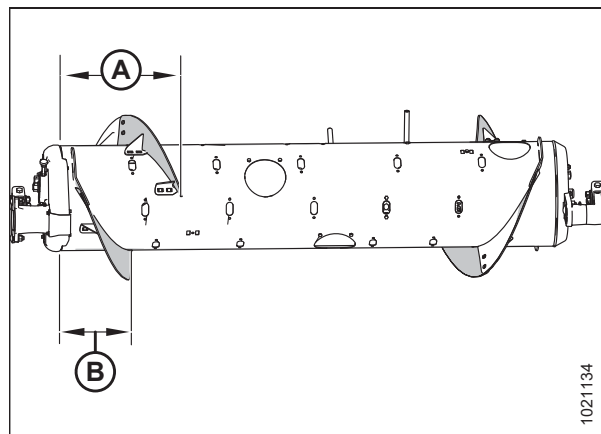
Közepes konfiguráció: A közepes konfiguráció négy rövid, csavarral rögzíthető csigalevelet használ (kettőt a bal és kettőt a jobb oldalon) 22 bedobóujjal.

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:

- New Holland CR 970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0



Ábra 3.84: Közepes konfiguráció – Hátulnézet

A - 410 mm (16 1/8 coll)

B - 260 mm (10 1/4 coll)

A közepes konfigurációra való átalakítással kapcsolatos további információkért lásd: [Közepes konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 106](#).

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

MEGJEGYZÉS:

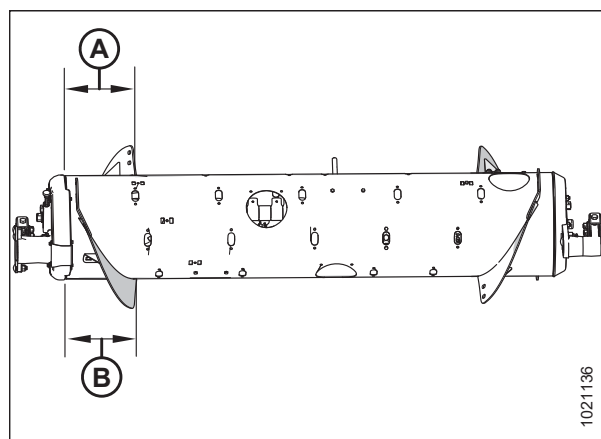
Az (A) és (B) méretek a csiga mindkét végén azonosak. A megadott számoktól 15 mm-nél (9/16 coll) nagyobb mértékben nem térhetnek el.

A **széles konfiguráció** az alábbi betakarítógépek opcionális konfigurációja:

- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.85: Széles konfiguráció – Hátulnézet

A - 257 mm (10 1/8 coll)

B - 257 mm (10 1/8 coll)

A széles konfigurációra való átalakítással kapcsolatos további információkért lásd: [Széles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 108](#).

ÜZEMELTETÉS

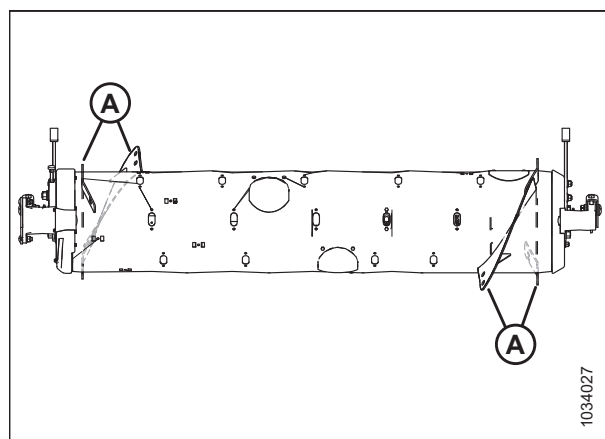
Ultraszéles konfiguráció: Az ultraszéles konfiguráció csak gyárilag felhegesztett csigaleveleket használ; csak a gyárilag felhegesztett csigalevelek (A) továbbítják a terményt. Nincs felcsavarozható csigalevél beépítve, és ehhez a konfigurációhoz összesen 30 bedobóujj javasolt.

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

MEGJEGYZÉS:

Ez a konfiguráció javíthatja a széles ferdefelhordójú betakarítógépek behordását.

Az ultraszéles konfigurációra való átalakítással kapcsolatos további információkért lásd: [Ultraszéles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 111.](#)



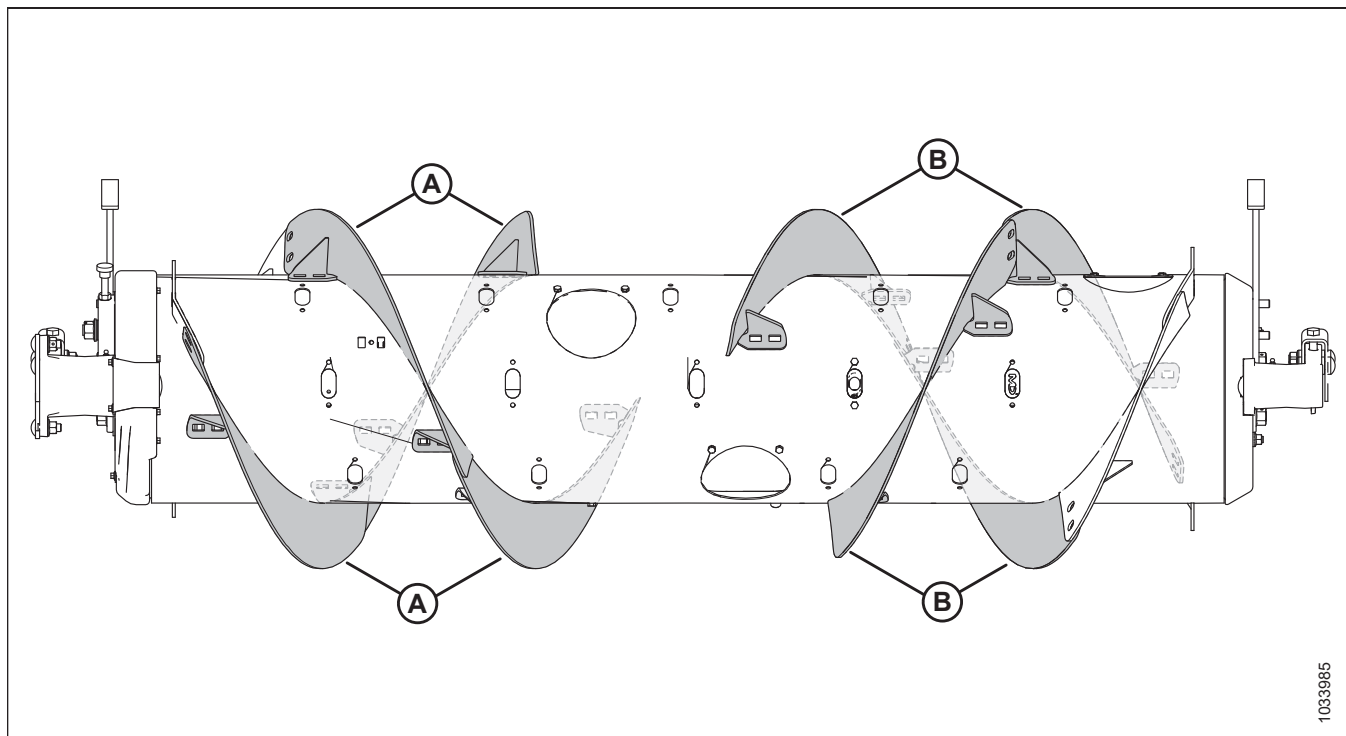
Ábra 3.86: Ultraszéles konfiguráció – Hátulnézet

Ultrakeskeny konfiguráció – Csigalevelek

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.87: Ultrakeskeny konfiguráció

A - Bal oldali hosszú csigalevél (MAC287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MAC287890)

Keskeny konfigurációból ultrakeskeny konfigurációra való átalakítás:

Egy csigalevélkészlet (MAC357234 vagy MACB7345⁴⁶) 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. Ügyeljen a megfelelő helyeken a megfelelő kötőelemek használatára, hogy a gép károsodását elkerülje, és maximalizálja teljesítményét.

- A csigalevelek felszerelési utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 115.](#)
- A további, fúrást igénylő csigalevelek felszereléséhez lásd: [Kiegészítő felcsavarozható csigalevelek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban, oldal 118.](#)
- A bedobóujjak beszerelési/eltávolítási utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 123](#) és [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 120.](#)

Közepes, széles vagy ultraszéles konfigurációból ultrakeskeny konfigurációra való átalakítás:

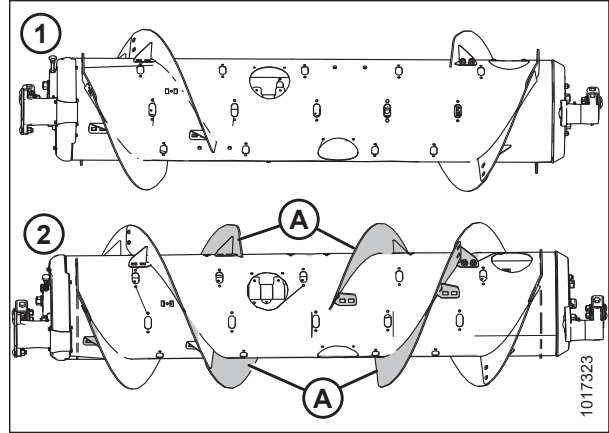
Két csigalevélkészlet (MAC357234 vagy MACB7345⁴⁶) és pár furat elkészítése szükséges az átalakításhoz erre a konfigurációra.

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. Ügyeljen a megfelelő helyeken a megfelelő kötőelemek használatára, hogy a gép károsodását elkerülje, és maximalizálja teljesítményét.

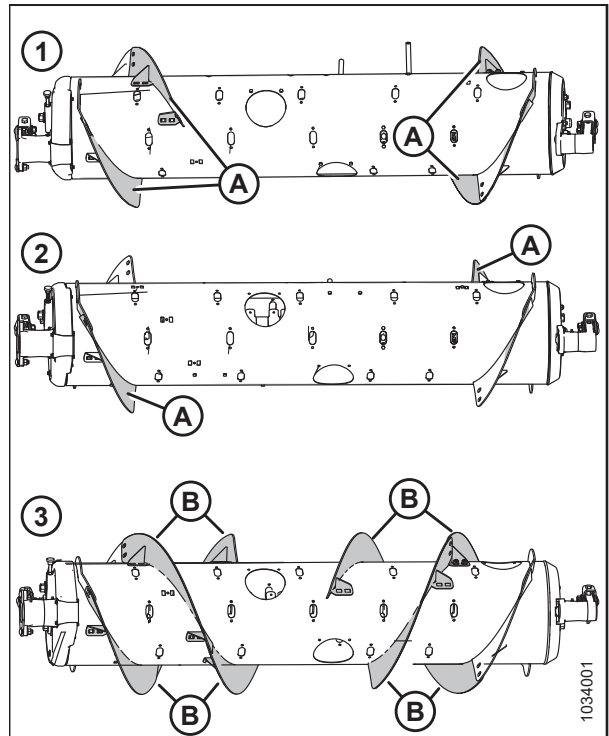
- A csigalevelek cseréjének utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 113](#) és [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 115.](#)
- A további, fúrást igénylő csigalevelek felszereléséhez lásd: [Kiegészítő felcsavarozható csigalevelek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban, oldal 118.](#)
- A bedobóujjak beszerelési/eltávolítási utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 123](#) és [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 120.](#)



Ábra 3.88: Csigakonfigurációk – Hátnézet

1 - Keskeny konfiguráció

2 - Ultrakeskeny konfiguráció



Ábra 3.89: Csigakonfigurációk – Hátnézet

1 - Közepes konfiguráció

2 - Széles konfiguráció

3 - Ultrakeskeny konfiguráció

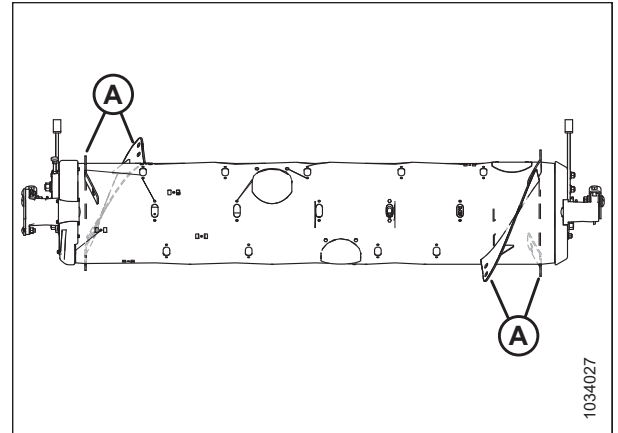
46. MAC357234 csak a MacDon Parts forgalmazásában kapható. MACA B7345 csak a Whole Goods forgalmazásában kapható. Mindkét készlet kopásálló csigaleveleket tartalmaz.

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

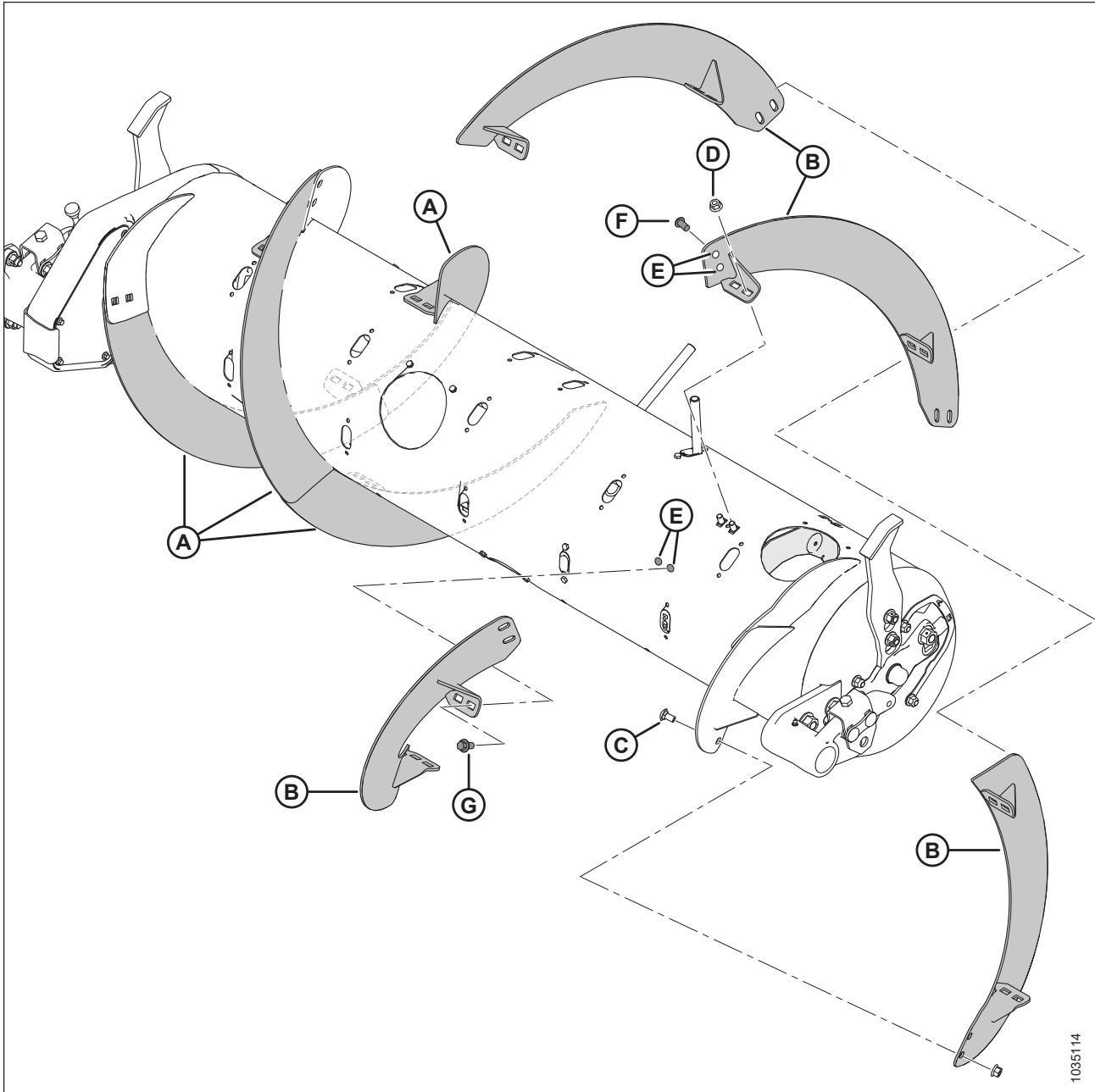
ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.90: Ultraszéles konfiguráció



Ábra 3.91: Ultrakeskeny konfiguráció

A - Bal oldali hosszú csigalevél (MAC287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MAC287890)

C - M10 x 20 mm kapántcsavar (MAC136178)

D - M10 Középső zár peremes anya (MAC135799)

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

F - M10 x 20 mm lencsefejű csavar (MAC135723) ⁴⁹.

G - M10 x 20 mm peremes csavar (MAC152655) ⁵⁰.

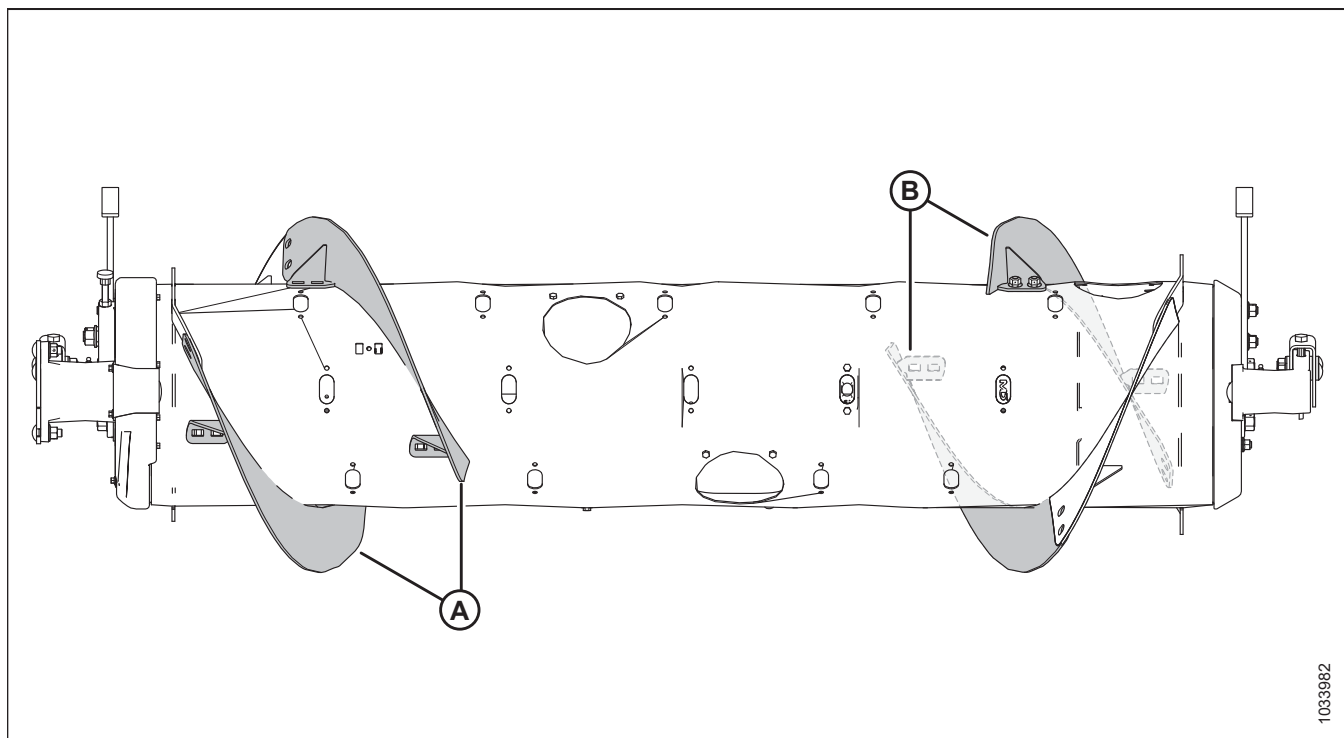
48. Mind a négy további csigalevél felszereléséhez hat furat szükséges (négy a csigában és kettő a szomszédos csigalevélen)

49. A meglévő csigalevelekbe fúrt lyukakon használják

50. A csigába fúrt lyukaknál használják

Keskeny konfiguráció – Csigalevelek felszerelése

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



Ábra 3.92: Keskeny konfiguráció

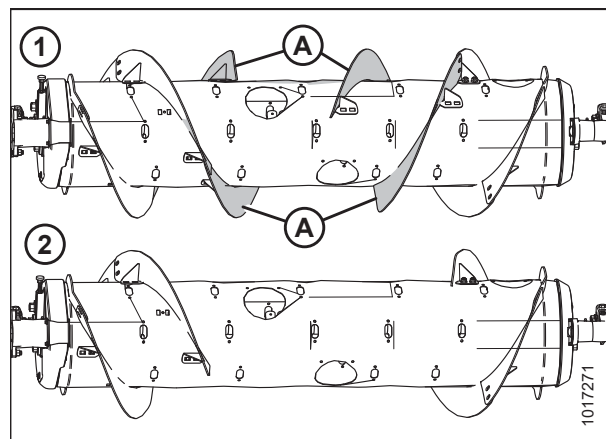
A - Bal oldali hosszú csigalevél (MAC287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MAC287890)

Keskeny konfigurációról ultrakeskeny konfigurációra való átalakítás:

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 113.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 123.](#)



Ábra 3.93: Csigakonfigurációk – Hátnézet

1 - Ultrakeskeny konfiguráció

2 - Keskeny konfiguráció

ÜZEMELTETÉS

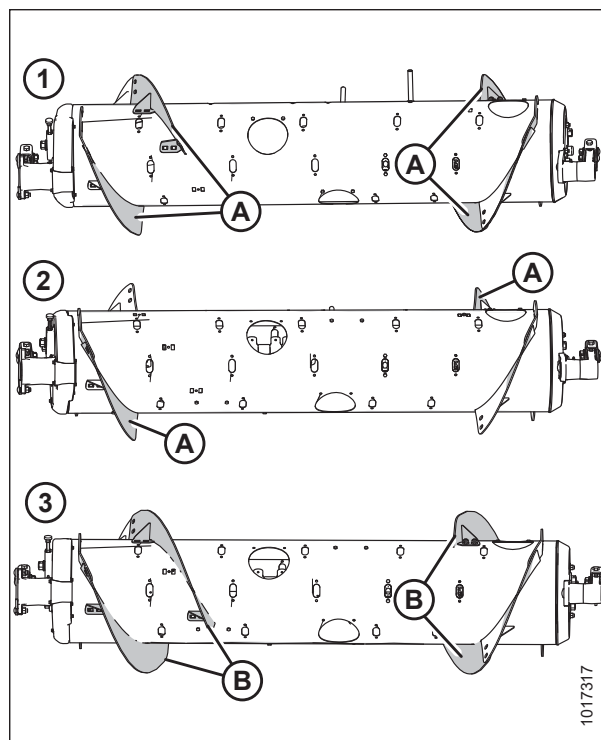
Közepes, széles vagy ultraszéles konfigurációból keskeny konfigurációba való átalakítás:

Egy csigalevélkészlet (MAC357234 vagy MD #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. Ügyeljen a megfelelő helyeken a megfelelő kötőelemek használatára, hogy a gép károsodását elkerülje, és maximalizálja teljesítményét.

- A csigalevelek cseréjének utasításaiért lásd: *A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 113* és *A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 115*.
- A bedobóujjak leszerelési utasításait lásd: *3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 120*.



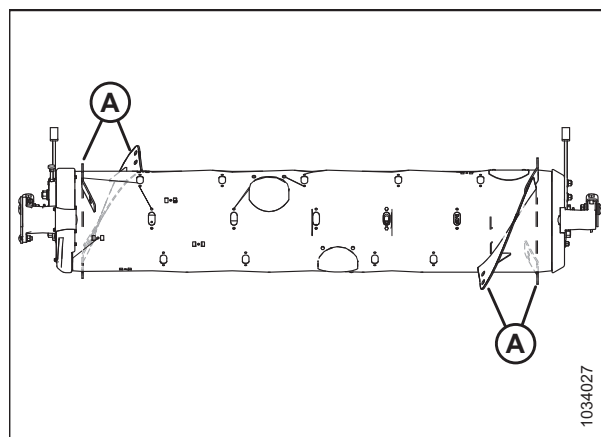
Ábra 3.94: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Közepes konfiguráció
3 - Keskeny konfiguráció

2 - Széles konfiguráció

MEGJEGYZÉS:

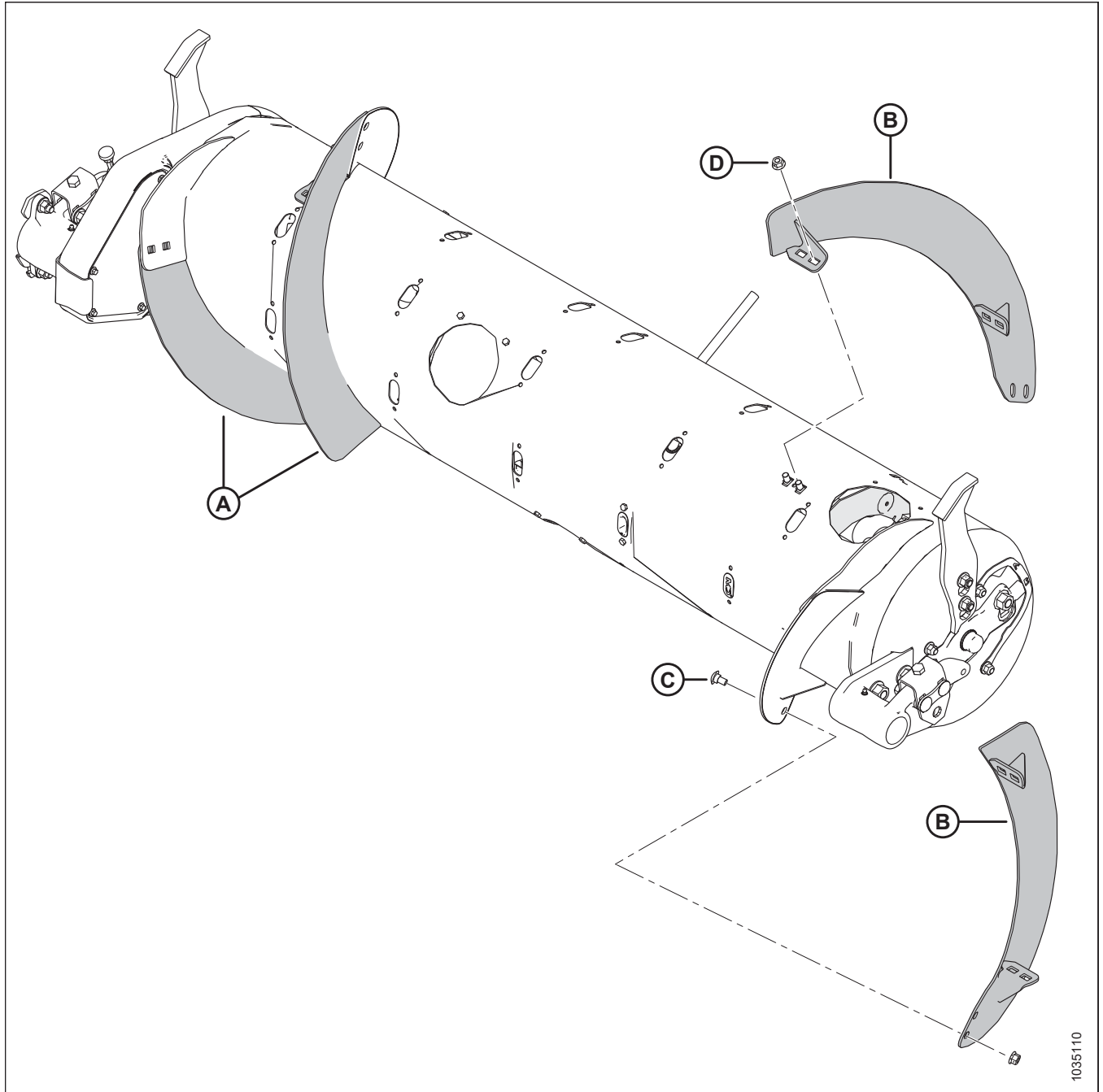
Ha ultra széles konfigurációról alakítja át a gépet, akkor nem kell felcsavarozott csigaleveleket eltávolítani, mert ez a konfiguráció csak a gyárilag felhegesztett csigaleveleket (A) használja.



Ábra 3.95: Ultraszéles konfiguráció

51. MAC357234 csak a MacDon Parts forgalmazásában kapható. MACB7345 csak a Whole Goods forgalmazásában kapható. Mindkét készlet kopásálló csigaleveleket tartalmaz.

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



Ábra 3.96: Keskeny konfiguráció

A - Bal oldali hosszú csigalevél (MAC287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MAC287890)

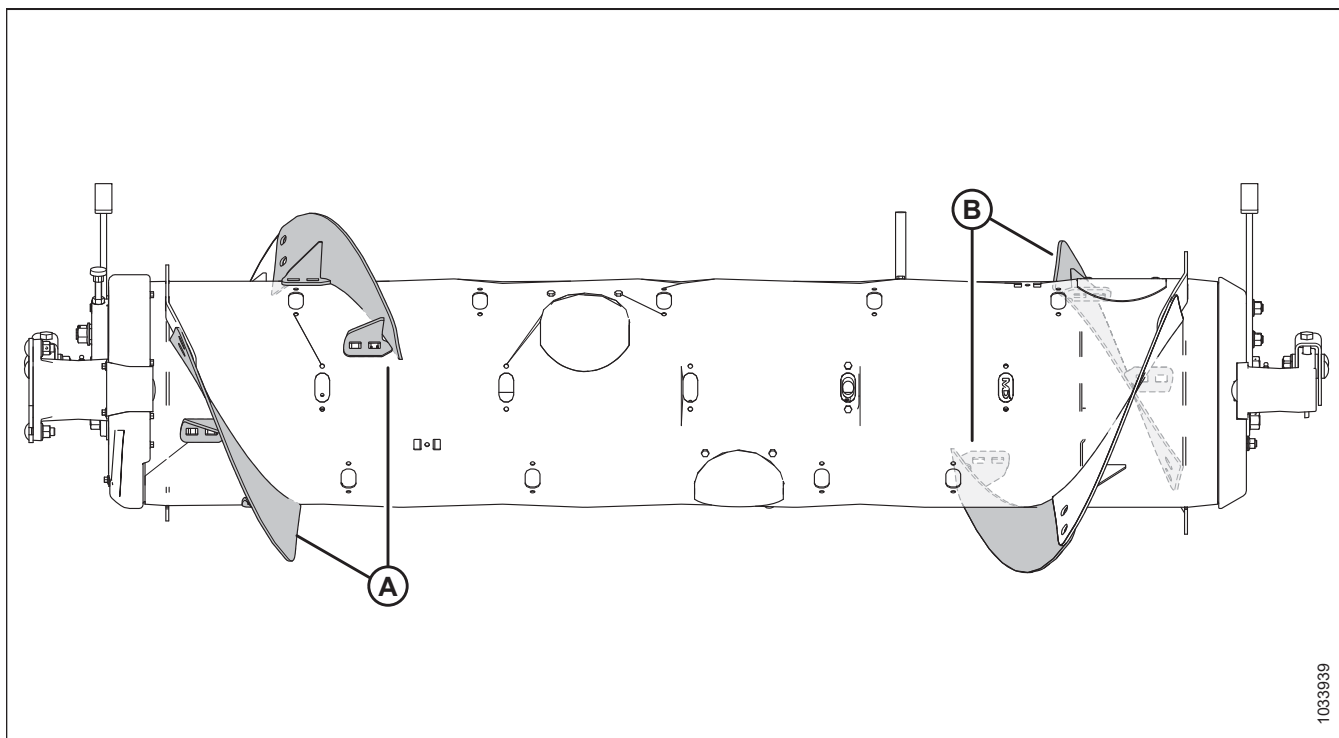
C - M10 x 20 mm kapupántcsavar (MAC136178)

D - M10 Középső zár peremes anyá (MAC135799)

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 3.97: Közepes konfiguráció

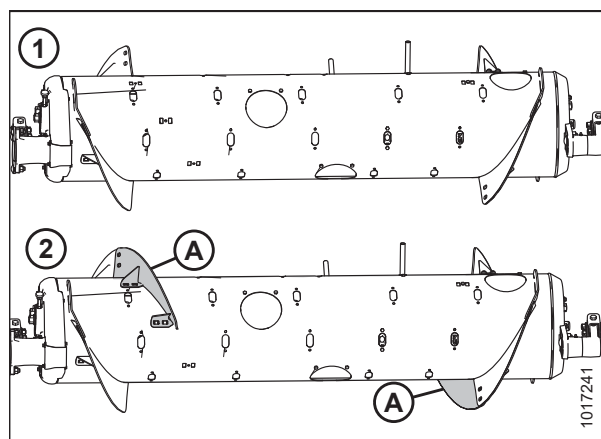
A - Bal oldali rövid csigalevelek (MAC287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MAC287887)

Széles konfigurációból közepes konfigurációba való átalakítás:

Egy csigalevélkészlet (MAC357233 vagy MACB7344⁵³) 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 115.](#)
- A bedobóujjak leszerelési utasításait lásd: [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 120.](#)



Ábra 3.98: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Széles konfiguráció

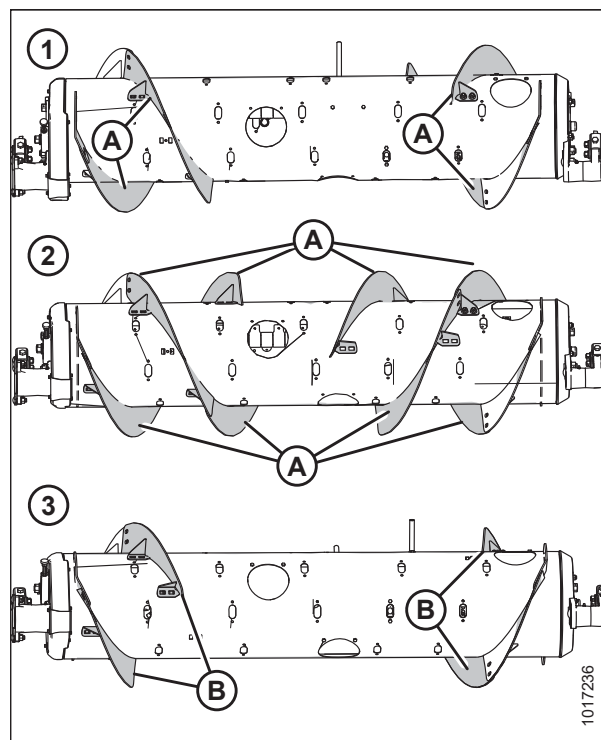
2 - Közepes konfiguráció

53. MAC357233 csak a MacDon Parts forgalmazásában kapható. MACA B7344 csak a Whole Goods forgalmazásában kapható. Mindkét készlet kopásálló csigaleveleket tartalmaz.

Keskeny vagy ultrakeskeny konfigurációból közepes konfigurációra való átalakítás:

Két csigalevélkészlet (MAC357233 vagy MACB7344⁵³) 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 113](#) és [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 115](#).
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 123](#).



Ábra 3.99: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

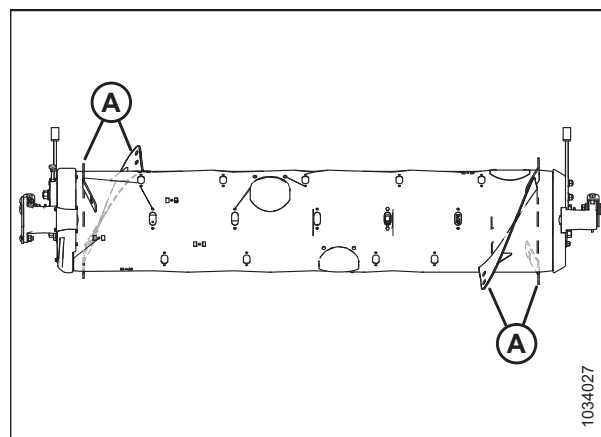
1 - Keskeny konfiguráció
3 - Közepes konfiguráció

2 - Ultrakeskeny konfiguráció

Ultraszéles konfigurációból közepes konfigurációba való átalakítás:

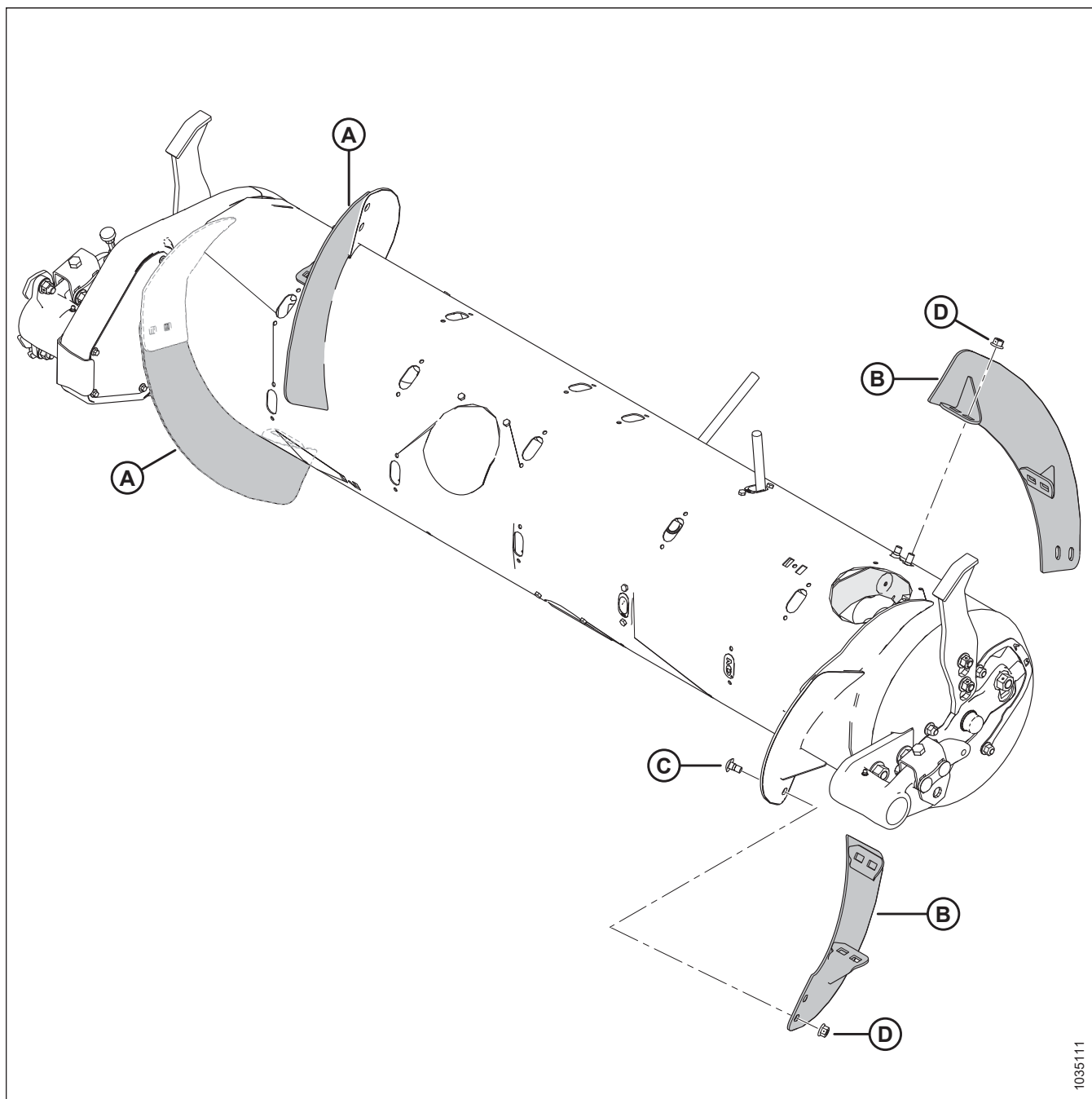
Két csigalevélkészlet (MAC357233 vagy MACB7344⁵³) szükséges. A meglévő hegesztett csigalevelekre (A) négy rövid csigalevelet kell felszerelni, és le kell szerelni a plusz bedobóujjakat. Ehhez a konfigurációhoz összesen 22 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek felszerelési utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 115](#).
- A bedobóujjak leszerelési utasításait lásd: [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 120](#).



Ábra 3.100: Ultraszéles konfiguráció

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



1035111

Ábra 3.101: Közepes konfiguráció

A - Bal oldali rövid csigalevelek (MAC287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MAC287887)

C - M10 x 20 mm kapupántcsavar (MAC136178)

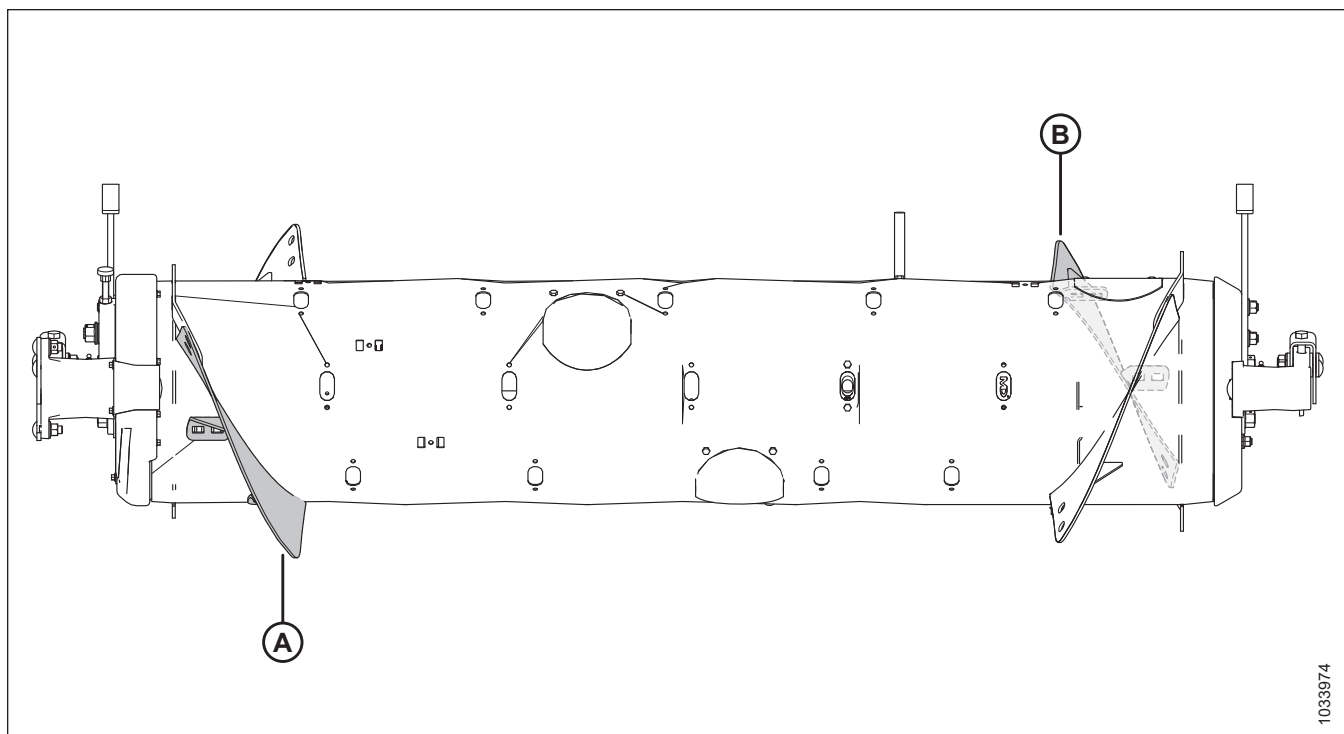
D - M10 Középső zár peremes anyja (MAC135799)

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 3.102: Széles konfiguráció

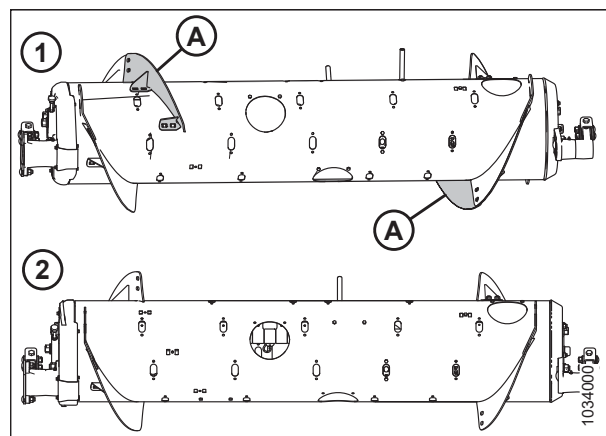
A - Bal oldali rövid csigalevelek (MAC287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MAC287887)

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 113.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 123.](#)



Ábra 3.103: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

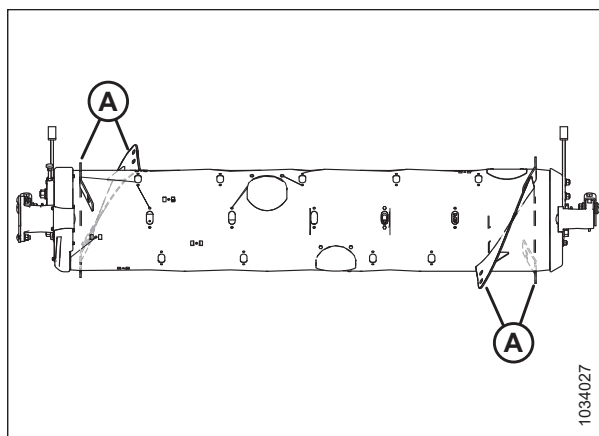
1 - Közepes konfiguráció

2 - Széles konfiguráció

Ultraszéles konfigurációból széles konfigurációba való átalakítás:

Egy csigalevélkészlet (MAC357233 vagy MACB7344⁵⁵) szükséges. A meglévő hegesztett csigalevelekre (A) két rövid csigalevelet kell felszerelni. Ehhez a konfigurációhoz összesen 30 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek felszerelési utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 115.](#)
- Ha szükséges bedobóujjakat eltávolítani, lásd: [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 120.](#)

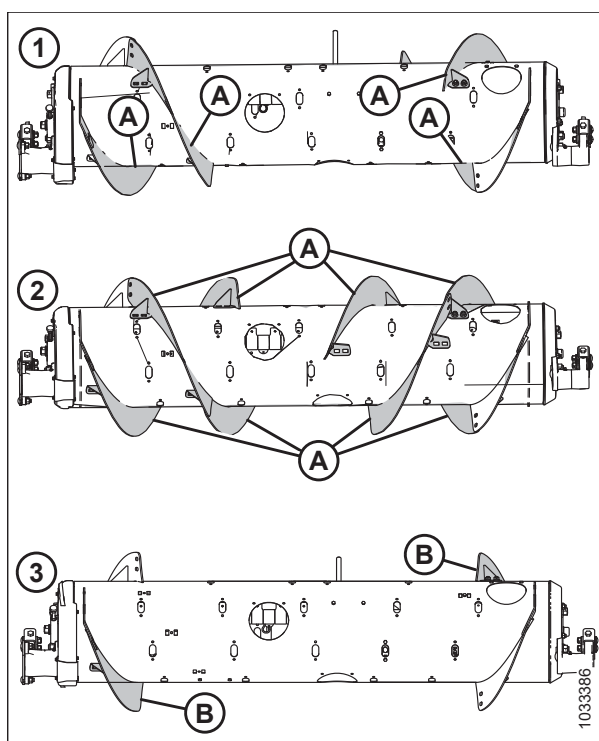


Ábra 3.104: Ultraszéles konfiguráció

Keskeny vagy ultrakeskeny konfigurációból széles konfigurációra való átalakítás:

Egy csigalevélkészlet (MAC357233 vagy MACB7344⁵⁵) 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 csigalevelek eltávolítása, oldal 113](#) és [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 115.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 123.](#)



Ábra 3.105: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

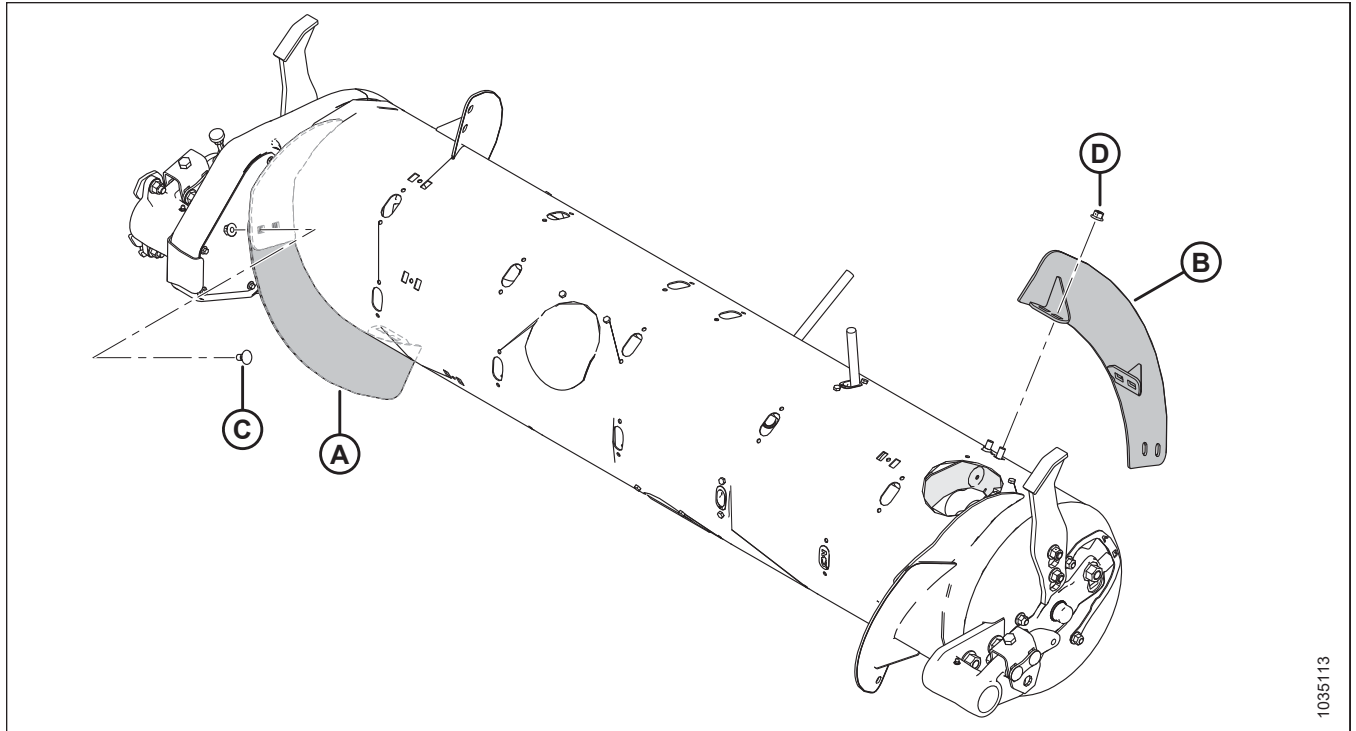
1 - Keskeny konfiguráció

2 - Ultrakeskeny konfiguráció

3 - Széles konfiguráció

55. MAC357233 csak a MacDon Parts forgalmazásában kapható. MACA B7344 csak a Whole Goods forgalmazásában kapható. Mindkét készlet kopásálló csigaleveleket tartalmaz.

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



Ábra 3.106: Széles konfiguráció

A - Bal oldali rövid csigalevelek (MAC287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MAC287887)

C - M10 x 20 mm kapupántcsavar (MAC136178)

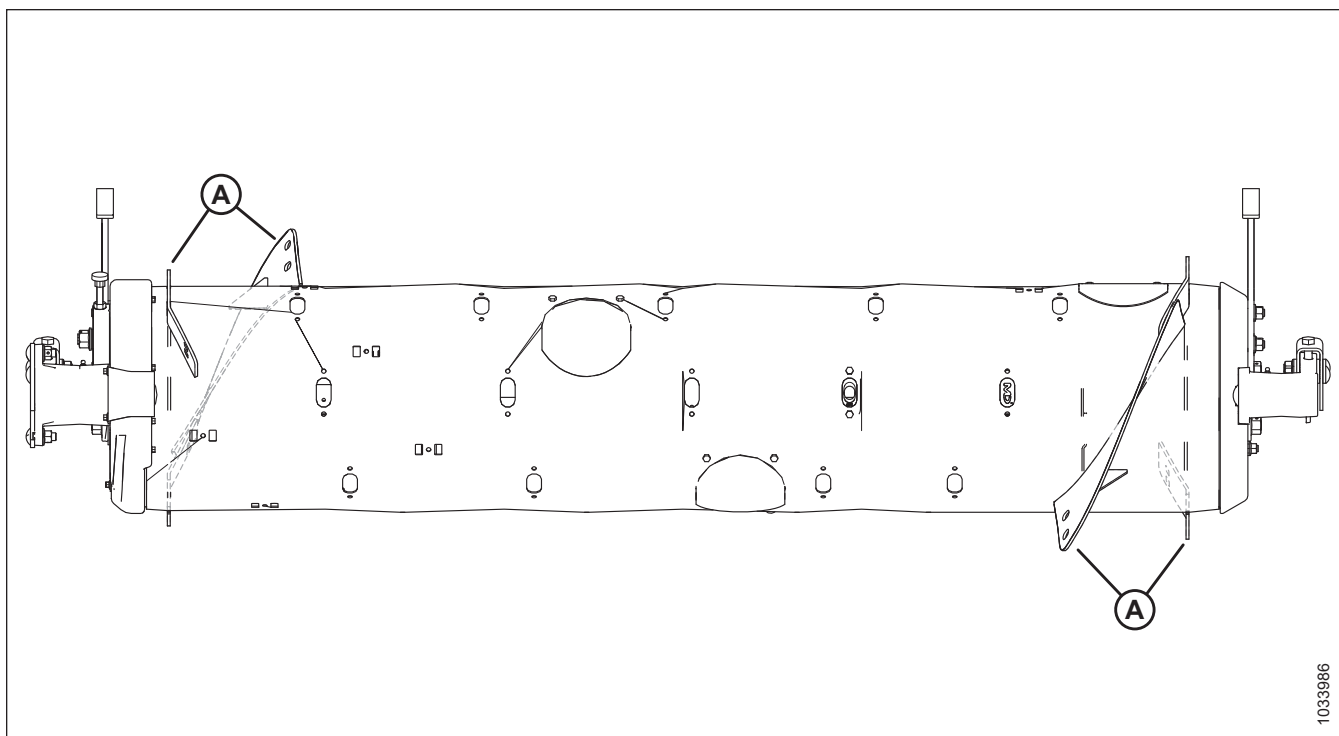
D - M10 Középső zár peremes anyá (MAC135799)

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

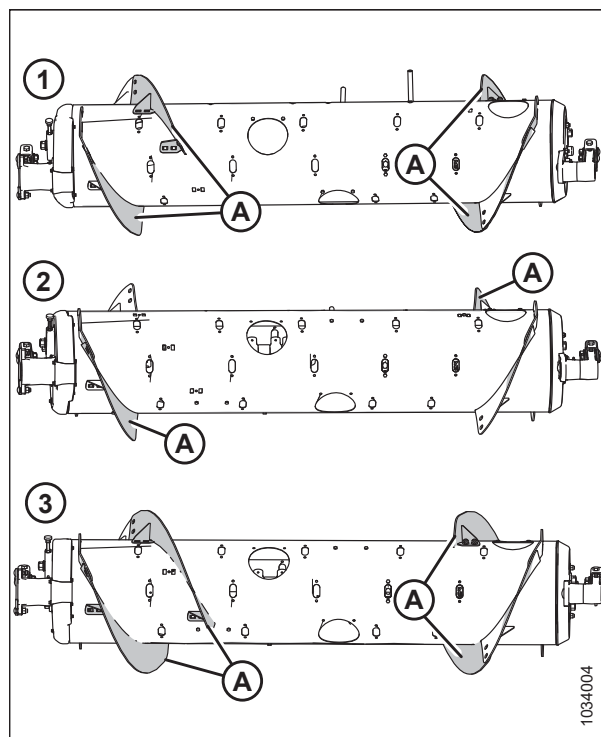
Ábra 3.107: Ultraszéles konfiguráció

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 113.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 123.](#)



1034004

Ábra 3.108: 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 konfigurációk, oldal 97.](#)

A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása

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

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 konfigurációk, oldal 97.](#)

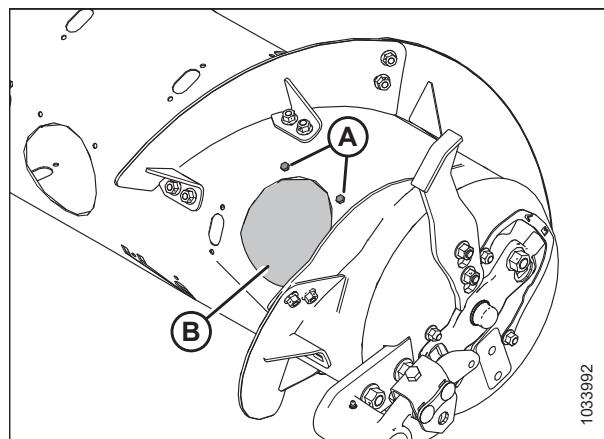
A felcsavarozható csigalevelek eltávolításhoz kövesse az alábbi lépéseket:

1. A behordócsigához való jobb hozzáférés érdekében távolítsa el a függesztőkeretet a betakarítógépről.
2. Szükség szerint forgassa el a csigát.

MEGJEGYZÉS:

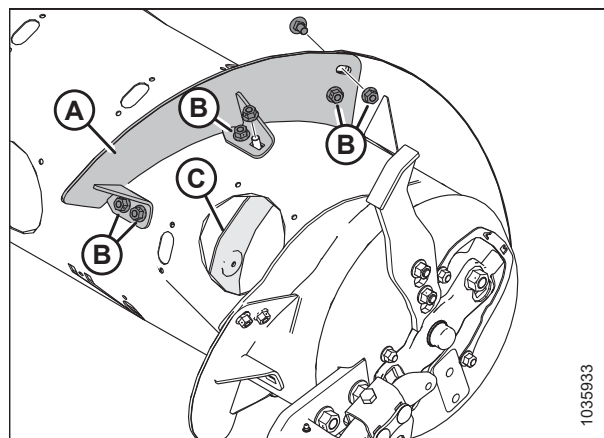
Az eljárás ábráin az áttekinthetőség kedvéért a behordócsiga a függesztőkerettől elválasztva látható. Az eljárás a függesztőkeretbe szerelt behordócsigával végezhető el.

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



Ábra 3.109: Csiga szerviznyílásfedél – jobb

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

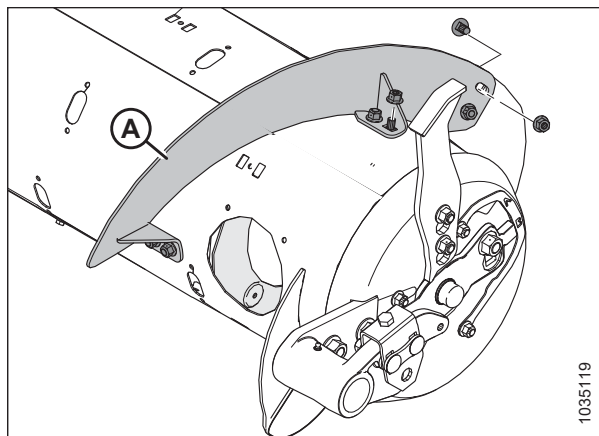


Ábra 3.110: Rövid csigalevelek – Jobb oldal

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

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

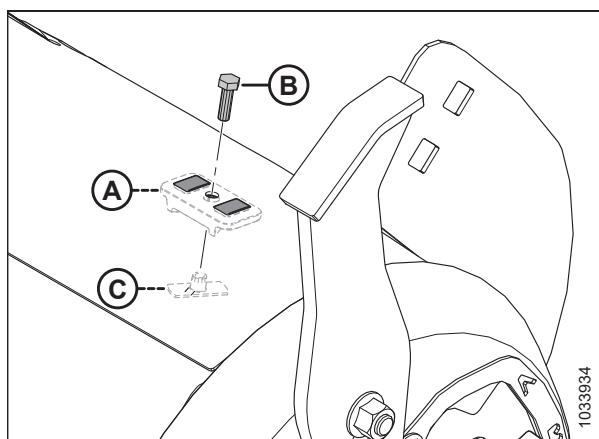


Ábra 3.111: Hosszú csigalevezés – Jobb oldal

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

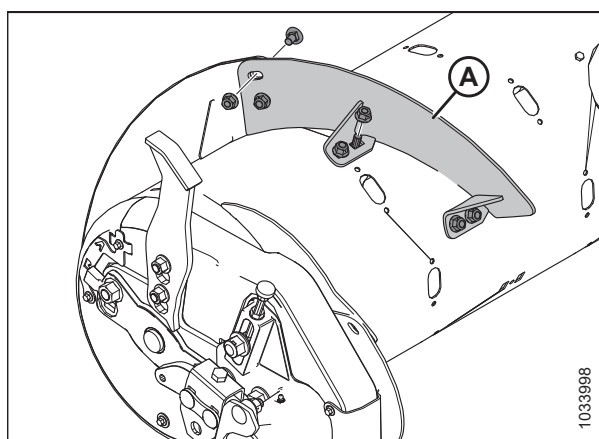
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.112: Ujjnyílásdugók felszerelése

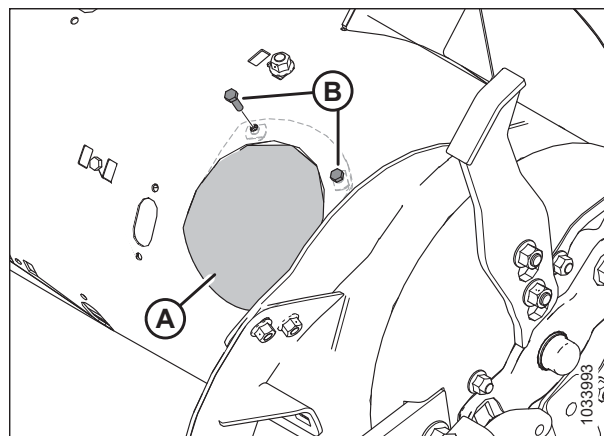
- Ismételje meg ezt az eljárást, hogy eltávolítsa a csiga bal oldaláról a csigaleveleket (A).



Ábra 3.113: Rövid csigalevelek – Bal oldal

ÜZEMELTETÉS

7. Szerelje vissza a szerviznyílásfedeleket (A) a féltett 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 (80 font-coll) nyomatékkal.



Ábra 3.114: Szerviznyílásfedél – jobb

A felcsavarozható csigalevelek felszerelése

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

A felcsavarozható csigalevelek felszerelése előtt állapítsa meg a szükséges csigalevelek mennyiségét és típusát. A különböző csigalevel-konfigurációkkal kapcsolatos információkért lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga konfigurációk, oldal 97](#).

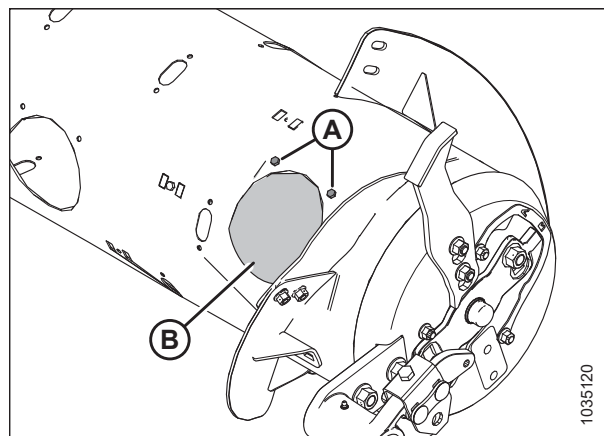
A felcsavarozható csigalevelek felszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket:

1. A behordócsigához való jobb hozzáférés és a beszerelés megkönnyítése érdekében távolítsa el a függesztőkeretet a betakarítógépről.
2. 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.

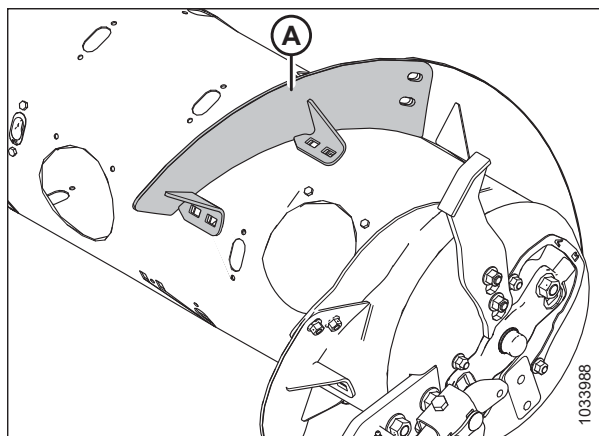
3. Távolítsa le a csavarokat (A) és a szerviznyílásfedeleket (B). Őrizze meg az összeszereléshez. Szükség esetén távolítson el több szerviznyílásfedeleket is.



Ábra 3.115: Csiga szerviznyílásfedél – jobb

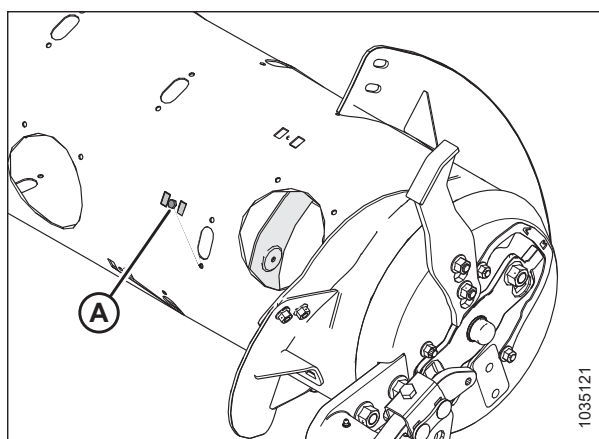
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.116: Csigá jobb oldala

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



Ábra 3.117: 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.

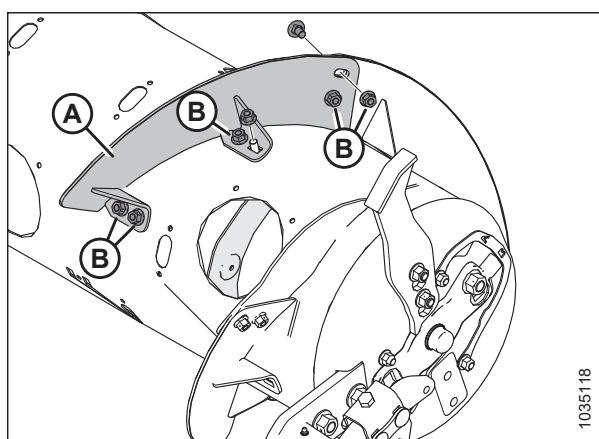
FONTOS:

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.

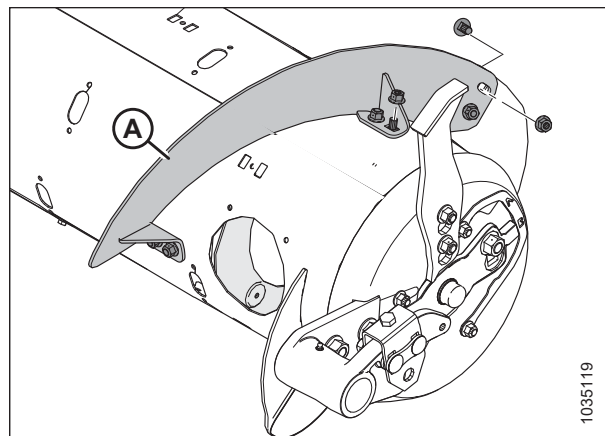
- Húzza meg a hat csavart és anyát 47 Nm (35 font-láb) nyomatékra, hogy kiküszöbölje a csigalevelek elhajlását, majd húzza meg őket 61 Nm (45 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.118: Rövid csigalevelek – Jobb oldal

MEGJEGYZÉS:

Az ábrán hosszú csigalevelek (A) vannak felszerelve.

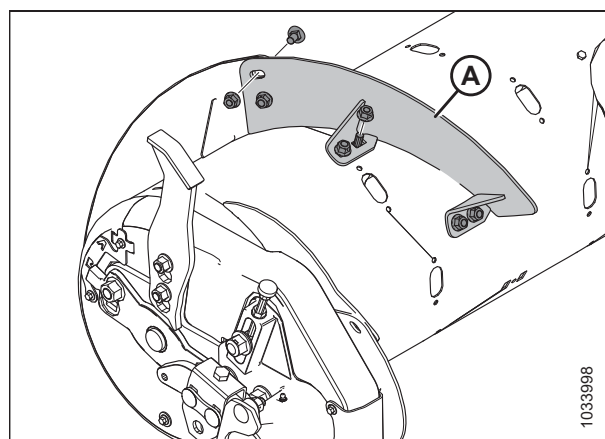


Ábra 3.119: Hosszú csigalevezés – Jobb oldal

8. Ismételje meg az eljárást a csigaleveleknek (A) a csiga bal oldalára való felszereléshez.

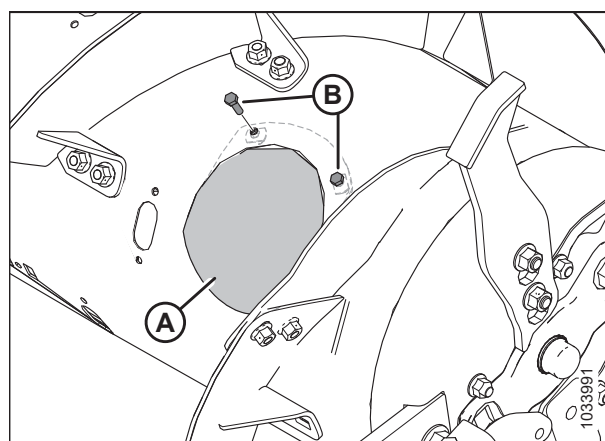
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.120: Rövid csigalevelek – Bal oldal

9. 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 (80 font-coll) nyomatékkal.
10. Ha ultrakeskeny konfigurációra áll át, és a fennmaradó csigalevelek felszereléséhez fúrást kell végeznie, tekintse át a következő részt: [Kiegészítő felcsavarozható csigalevelek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban, oldal 118.](#)



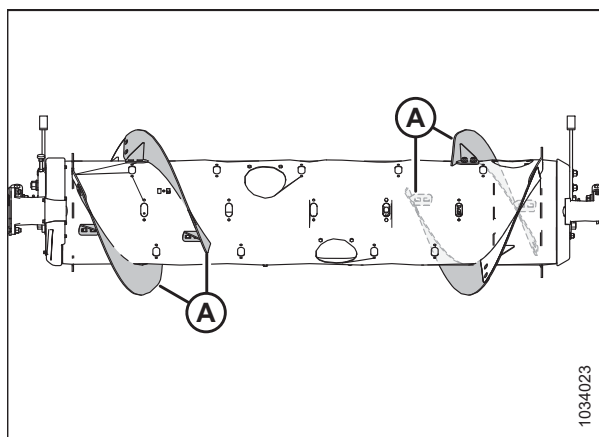
Ábra 3.121: Szerviznyílásfedél – jobb

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 3.122: Keskeny konfiguráció

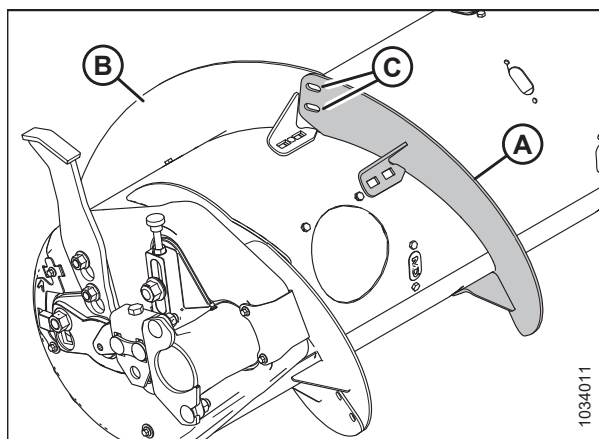
Az ultrakeskeny konfigurációhoz szükséges négy további hosszú csigalevél felszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket:

1. A behordócsigához való jobb hozzáférés és a beszerelés megkönnyítése érdekében távolítsa el a függesztőkeretet a betakarítógépről.
2. 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.

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



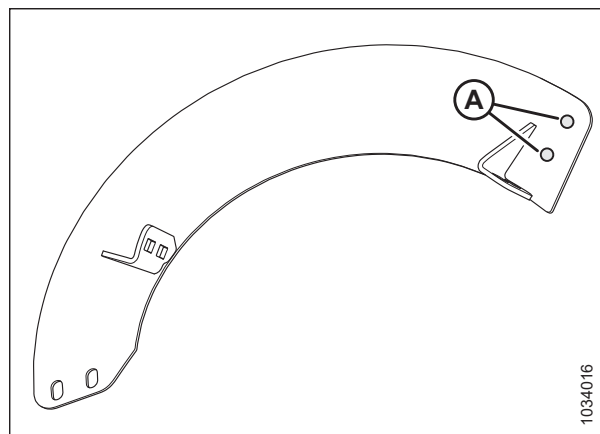
Ábra 3.123: A csiga bal oldala

ÜZEMELTETÉS

7. Fúrjon két 11 mm-es (7/16 collos) lyukat a megjelölt helyeken (A) a meglévő csigaleveleken.
8. Szerelje vissza a meglévő, felcsavarozható csigaleveleket.

FONTOS:

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

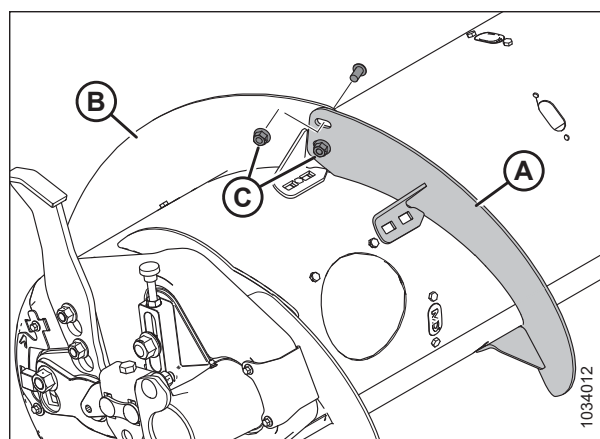


Ábra 3.124: Elkészítendő furatok helyei

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

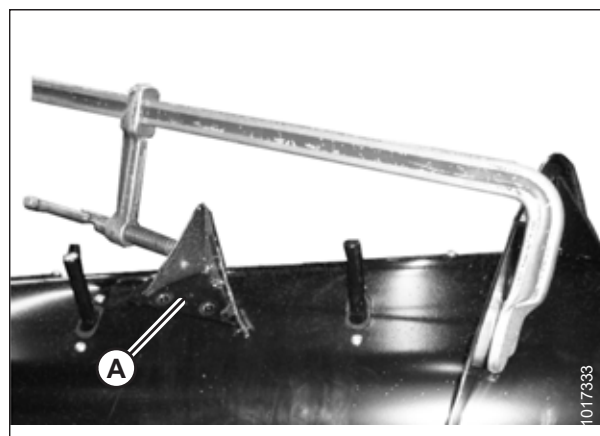
FONTOS:

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



Ábra 3.125: A csiga bal oldala

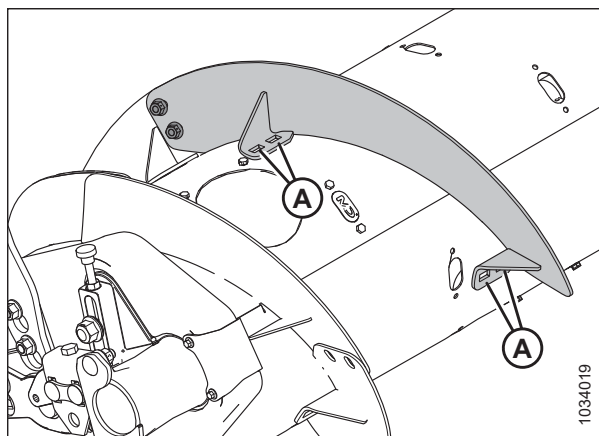
11. Feszítse ki a csigaleveleket (A) a csigacsőre a képen látható módon. A csigacső körüli legjobb illeszkedéshez használja a csigaleveleken lévő nyújtott lyukakat.



Ábra 3.126: Tengelyirányban nyújtott csigalevelek

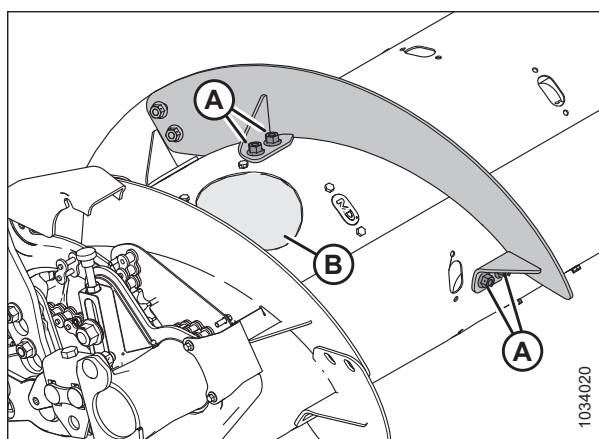
ÜZEMELTETÉS

12. A kívánt pozícióban lévő csigalevéllal jelölje ki a négy furat helyét (A), és fúrjon 11 mm-es (7/16 coll) lyukakat a csiga csövébe.



Ábra 3.127: A csiga bal oldalán lévő csigalevelek

13. Távolítsa el a legközelebbi szerviznyílásfedel(ek)et (B). Őrizze meg a fedelet a visszaszereléshez.
14. Rögzítse a csigaleveleket a csigához a fúrt lyukaknál (A) négy M10 x 20 mm-es peremes csavarral és középső rögzítőanyákkal.
15. Ismétlje meg a [2, oldal 118 – 14, oldal 120](#) lépéseket a csiga bal oldalán lévő másik csigalevéllhez.
16. Ismétlje meg a [2, oldal 118 – 14, oldal 120](#) lépéseket a csiga jobb oldalán lévő mindkét csigalevéllhez.
17. A csigalevelek összes csavarját és anyáját húzza meg 47 Nm (35 font-láb) nyomatékra, hogy kiküszöbölje a csigalevelek elhajlását, majd húzza meg őket 61 Nm (45 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.128: A csiga bal oldala

MEGJEGYZÉS:

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

18. 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 120](#) vagy [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 123](#).
19. Ha nem szerel fel vagy távolít el bedobóujjakat, szerelje vissza az összes szerviznyílásfedelelet. Kenje be a féltett csavarokat közepes szilárdságú csavarrögzítővel (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű), majd rögzítse velük a csigafedelet. Húzza meg 9 Nm (80 font-coll) nyomatékkal.

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

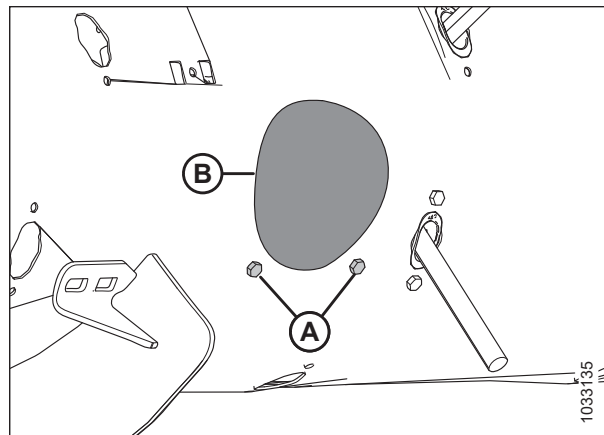
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

ÜZEMELTETÉS

FONTOS:

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

1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
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 37.*
5. Távolítsa el a csavarokat (A) és az eltávolítandó bedobóujjhoz legközelebb eső szerviznyílásfedelelet (B). Őrizze meg az alkatrészeket a visszaszereléshez.

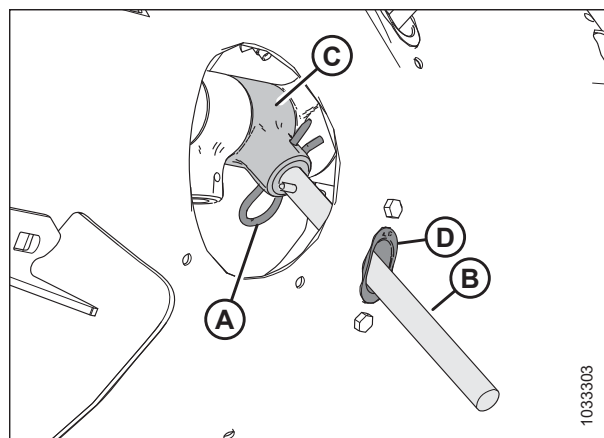


Ábra 3.129: Csiga szerviznyílásfedele

6. Távolítsa el a bedobóujjat az alábbiaknak megfelelően:
 - a. Távolítsa el a sasszeget (A). Húzza ki az ujjat (B) az ujjtartóból (C).
 - b. Nyomja át a bedobóujjat (B) az ujjvezetőn (D) keresztül a dobba. Húzza ki az ujjat a dob szerviznyílásából.

MEGJEGYZÉS:

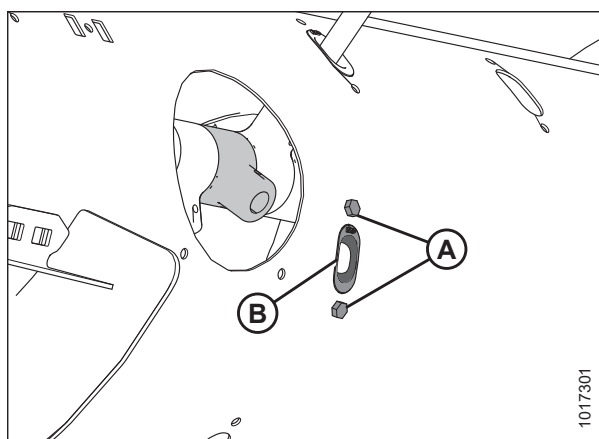
Ha az ujj eltört, távolítsa el a maradványokat a tartóból (C) és a dob belsejéből.



Ábra 3.130: 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. Távolítsa el az ujjvezetőt (B).

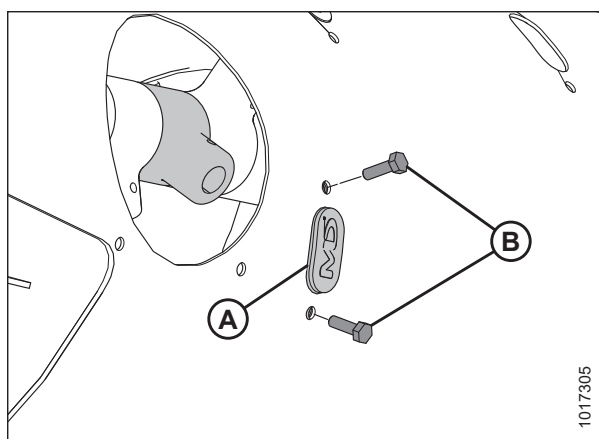


Ábra 3.131: Csigá bedobóujj-lyuka

8. Helyezze a dugót (A) a furatba a csiga belsejéből. Rögzítse két M6-os hatlapfejű csavarral (B) és a T-anyákkal. Húzza meg 9 Nm (80 font-coll) nyomatékkal.

MEGJEGYZÉS:

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

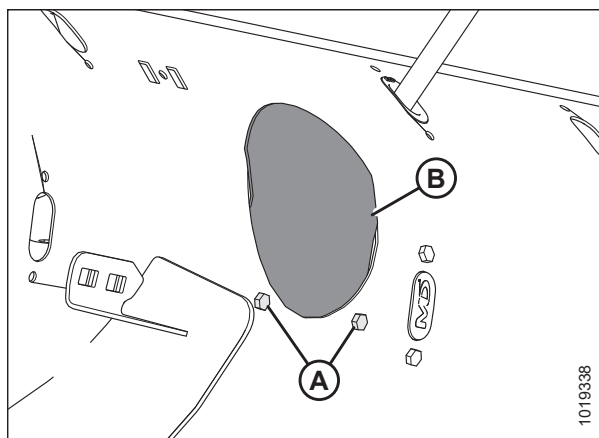


Ábra 3.132: Dugó

9. Erősítse a szerviznyílásfedelelet (B) a helyére a csavarokkal (A). Húzza meg a csavarokat 9 Nm (80 font-coll) nyomatékkal.

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.133: 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

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.

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 37.](#)
4. Helyezze be az ujjvezetőt (B) a csiga belsejéből, és rögzítse a csavarokkal (A) és a T-anyákkal (nem látható).

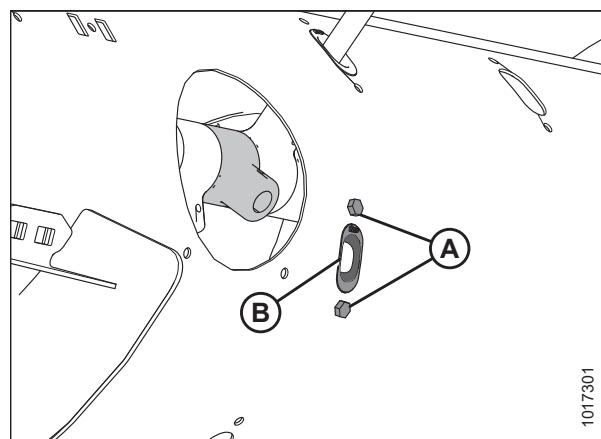
FONTOS:

A tömör bedobóujj cseréjekor mindig szereljen be új ujjvezetőt.

MEGJEGYZÉS:

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

5. Húzza meg a csavarokat (A) 9 Nm (80 font-coll) nyomatékra.

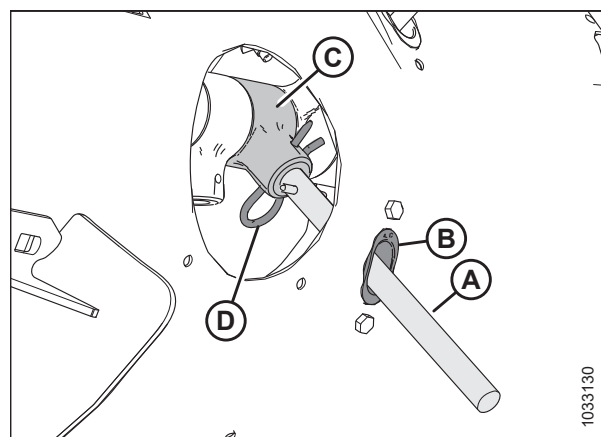


Ábra 3.134: Csiga bedobóujj-lyuka

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 (C) tartóba.
7. 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. Győződjön meg róla, hogy a sasszeg zárt vége a csiga előre forgásának irányába mutat.

FONTOS:

A biztosítószeget 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. A dobba eső ujjak károsíthatják a csiga belső alkatrészeit.



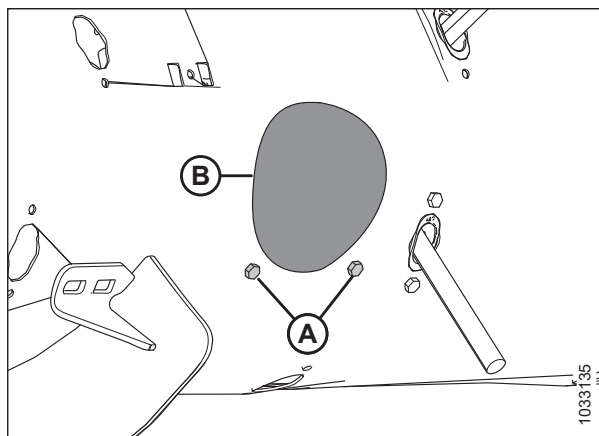
Ábra 3.135: Csiga bedobóujj

ÜZEMELTETÉS

8. Erősítse a szerviznyílásfedelelet (B) a helyére a csavarokkal (A). Húzza meg a csavarokat 9 Nm (80 font-coll) nyomatékkel.

MEGJEGYZÉS:

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

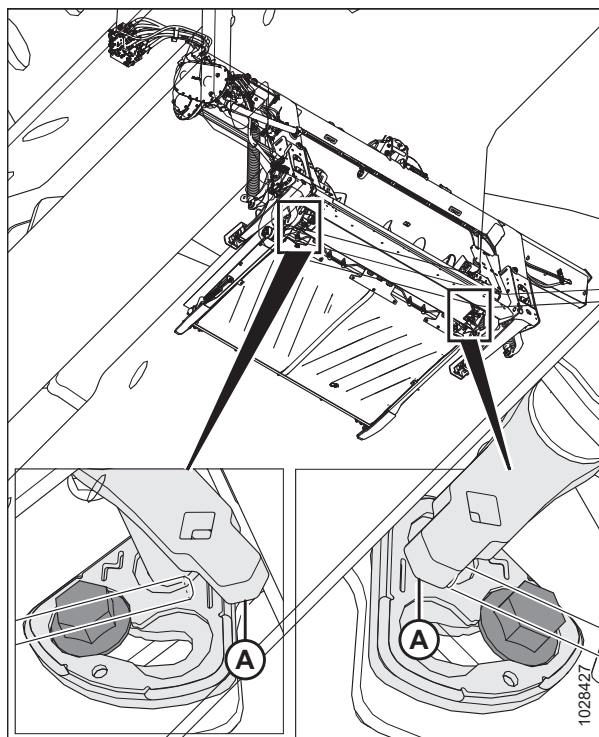


Ábra 3.136: Csiga szerviznyílásfedele

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 találhatók.



Ábra 3.137: A csiga lebegését beállító karok

ÜZEMELTETÉS

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

VIGYÁZAT!

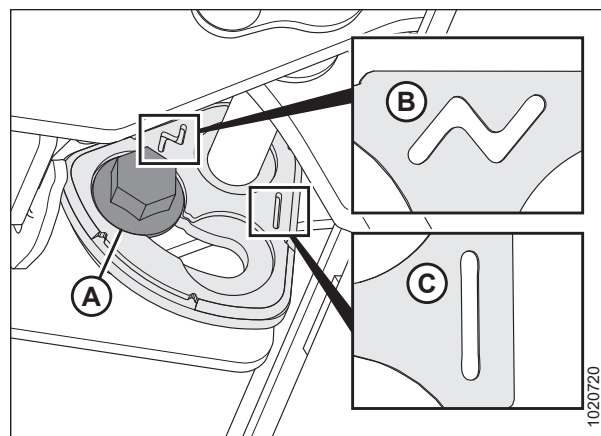
Győződjön meg róla, hogy a bal és a jobb oldali konzolok ugyanabban a helyzetben vannak; a két csavarnak (A) ugyanabban a helyzetben kell lennie, hogy működés közben ne károsodjon a gép.

VESZÉLY

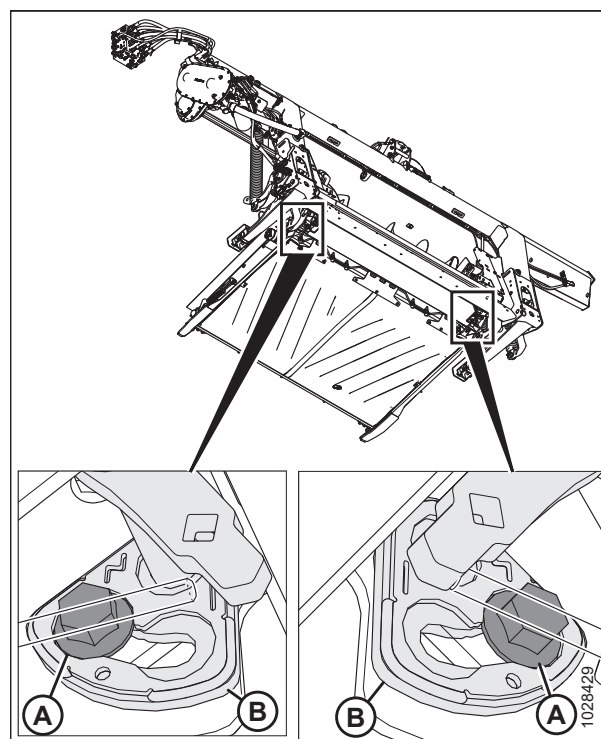
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

A csiga helyzetének beállításához kövesse az alábbi lépéseket:

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



Ábra 3.138: Csiga lebegési helyzetei



Ábra 3.139: A behordócsiga lebegésének beállítása

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

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

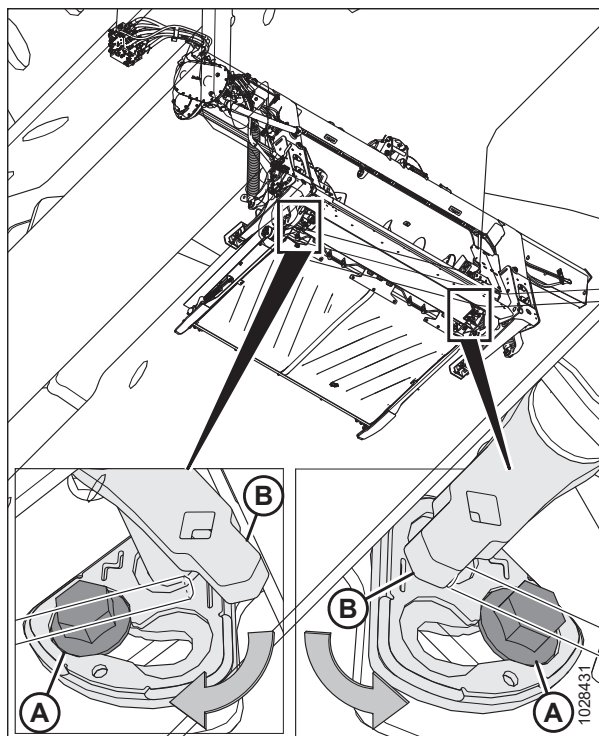
FONTOS:

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.

- Ismételje meg a túloldalon is.

FONTOS:

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



Ábra 3.140: 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.

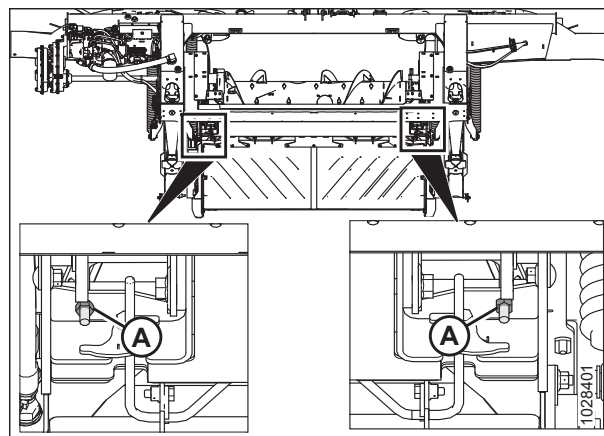
VESZÉLY

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 bemegegy.

- Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
- 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.

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.141: Rugófesztő

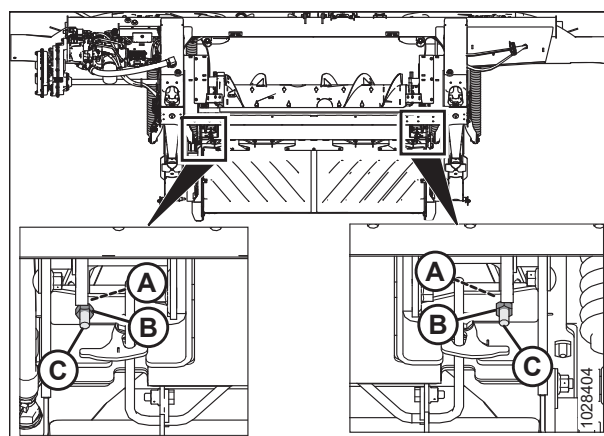
Ha beállítás szükséges, kövesse az alábbi lépéseket:

6. Lazítsa meg a rugófesztő felső biztosítóanyját (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 biztosítóanyját (A).
9. Ismételje meg a [6. oldal 127](#) – [8. oldal 127](#) lépéseket a másik oldalon is.



Ábra 3.142: Rugófesztő

3.8.6 Terelőrudak

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

A terelőrudak eltávolítására és beszerelésére vonatkozó információkért lásd: [4.11 Terelőrudak, oldal 410](#).

3.9 A vágóasztal üzemi változói

A vágóasztal kielégítő működése érdekében a vágóasztalt a különböző terményekhez és körülményekhez át kell állítani.

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

A [3.15, oldalsó 128](#) táblázatban felsorolt, ill. a következő oldalakon részletezett változók befolyásolják a vágóasztal teljesítményét.

Gyorsan elsajátíthatja a gép beállítását a kívánt eredmény eléréséhez. Az alábbi beállítások többségét gyárilag konfigurálták, de a beállítások módosíthatók a különböző terményeknek és betakarítási körülményeknek megfelelően.

Táblázat 3.15 Üzemi változók

Változó	Lásd:
Vágási magasság	3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldalsó 128 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldalsó 135
Vágóasztal-felfüggesztés	3.9.3 Vágóasztal-felfüggesztés, oldalsó 137
Vágóasztal dőlésszöge	3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge, oldalsó 162
Motolla fordulatszáma	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldalsó 164
Haladási sebesség	3.9.7 Haladási sebesség, oldalsó 166
Hevedersebesség	3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldalsó 167
Kaszasebesség	3.9.9 Kaszasebességre vonatkozó információk, oldalsó 168
Motolla magassága	3.9.10 Motolla magassága, oldalsó 170
Motolla előre-hátra beállítási helyzete	3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldalsó 175
Motollaujjak állásszöge	3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldalsó 188
Rendváltó rudak	3.9.14 Rendváltók, oldalsó 195
Behordócsiga konfigurációk	3.8.1 FM200 behordócsiga konfigurációk, oldalsó 97

3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken

A vágóasztal kialakítása lehetővé teszi, hogy a terményt a talaj felett vágja le, ami egyenes magasságú tarlót hagy hátra. Kövesse ezeket az utasításokat, amikor a vágóasztalt a talajszint feletti vágáshoz konfigurálja.

A talajszint feletti vágáskor:

- A vágási magasság beállításához használja a vágóasztalon lévő stabilizáló kerekeket (ha ez az opcionális alkatrész be van szerelve). A stabilizáló kerékrendszert úgy tervezték, hogy minimálisra csökkentse a vágóasztal végének ugrálását, és a vágóasztal lebegtetésére is használható, hogy a gabonafélék talajszint feletti vágásakor egyenes vágási magasságot biztosítson.

MEGJEGYZÉS:

A vágóasztalszárnyakat a stabilizálókerek-rendszer használatakor rögzíteni kell.

- A ContourMax™ talajkövető kerekek konzisztens vágási magassági információt szolgáltatnak a vágóasztalnak, így az képes követni a talajt, pontos és konzisztens vágási magasságot tud tartani, és mégis zökkenőmentesen használhatja a betakarító gép automatikus magasságszabályozását. A talajkövető kerekek érintkeznek a talajjal, ami lehetővé teszi, hogy a vágószerszemet a talaj felett rögzített magasságban maradjon még hullámzó talajkontúron is. Nincs szükség a gyári automatikus magasságszabályozási beállítások módosítására.

MEGJEGYZÉS:

A vágóasztalszárnyakat a ContourMax™ rendszer használatakor rögzíteni kell.

A stabilizálókerek-rendszer (vagy stabilizáló/szállító kerékrendszer) vágási magasságát a betakarítógép vágóasztalmagasság-szabályozója vezérli.

Ha a stabilizáló kerek fel vannak szerelve, a kerék helyzetének átállításához lásd: *Stabilizáló kerek beállítása, oldal 129.*

Ha az EasyMove™ szállítási opció fel van szerelve, a kerék helyzetének átállításához lásd: *Az EasyMove™ szállító kerek beállítása, oldal 130.*

Ha a ContourMax kerek vannak felszerelve, a kerék helyzetének átállításához lásd: *ContourMax™ kerek beállítása lábkapcsolóval, oldal 131.*

Stabilizáló kerek beállítása

A megfelelően beállított vágóasztal egyensúlyt teremt a vágóasztal felfüggesztésre eső és a stabilizáló kerekre eső súlya között.

Az egyes kultúrákban és terménykörülmények között ajánlott használat módját lásd: *3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 76.*



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 vágóasztalt, amíg a stabilizáló kerek 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.

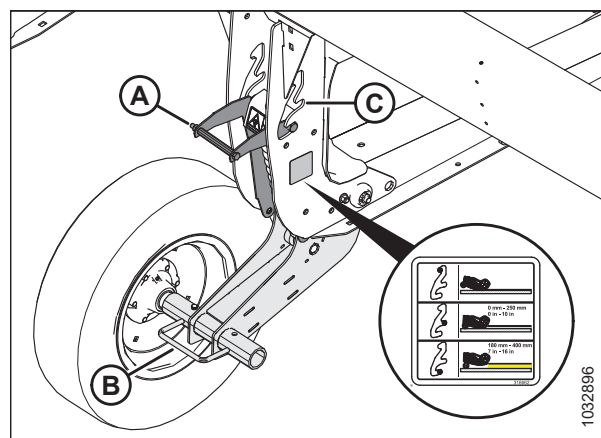
MEGJEGYZÉS:

Ha a rendszert megemeli, akkor nehezebb lesz 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) fogantyúnál fogva, és csatlakoztassa a felső támasz tartószelvényének középső nyílásába (C).
6. A felfüggesztő fogantyúnak (A) be kell pattannia a részbe. Ha nem, nyomja be a felfüggesztő fogantyút (a középső és az alsó helyzetben) vagy húzza be (a felső helyzetben), hogy a fogantyú mindenképp a részbe akadjon.
7. Használja a betakarítógép automatikus vágóasztalmagasság-szabályozását (AHHC) a vágási magasság automatikus tartásához. Az utasításokat lásd: *3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás, oldal 213*, és tanulmányozza a betakarítógép kezelői kézikönyvében található részletes leírást is.

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.143: Stabilizáló kerék

Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása

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

⚠ VESZÉLY

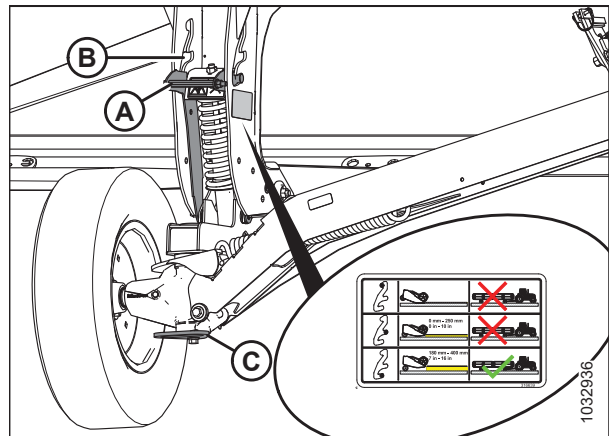
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Emelje fel a vágóasztalt úgy, hogy a szállító kerekek a földtől emelkedjenek.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Ellenőrizze, hogy a felfüggesztés megfelelően működik-e. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.*
4. Fogja meg a tengelyfogantyút (C); **NE** emelje fel.

MEGJEGYZÉS:

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

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



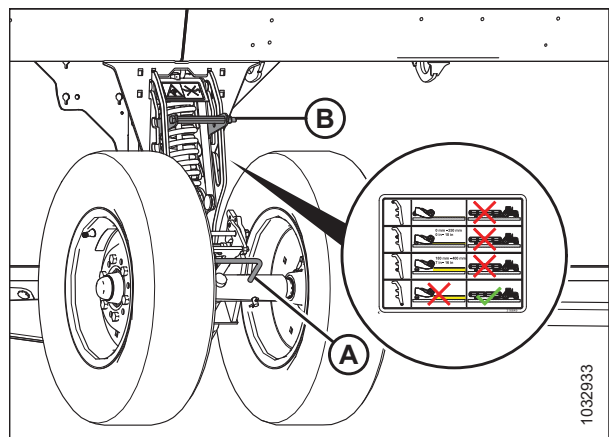
Ábra 3.144: Jobb kerék

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

MEGJEGYZÉS:

Ha a rendszert megemeli, akkor nehezebb lesz 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.



Ábra 3.145: Bal oldali kerék

ÜZEMELTETÉS

11. A felfüggesztő fogantyúnak (B) be kell pattannia a részbe. Ha nem, húzza ki a felfüggesztő fogantyút, hogy ellenőrizze, hogy tényleg beilleszkedett a nyílásba.
12. Használja a betakarítógép automatikus vágóasztalmagasság-szabályozását (AHHC) a vágási magasság automatikus tartásához. Az utasításokat lásd: *3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás, oldal 213*, és tanulmányozza a betakarítógép kezelői kézikönyvében található részletes leírást is.

MEGJEGYZÉS:

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

ContourMax™ kerekek beállítása lábkapcsolóval

A ContourMax™ 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. A lábkapcsoló lehetővé teszi, hogy a kerék elektronikusan működtetett hidraulikus funkcióit a betakarítógép fülkéjéből lehessen irányítani.



VESZÉLY

A megemelt vágóasztal váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy. Ha emelőjárművet használ, győződjön meg róla, hogy a vágóasztal biztonságosan rögzítve van, mielőtt tovább haladna.



FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Győződjön meg róla, hogy minden közelben tartózkodó elhagyta a területet, majd indítsa be a betakarítógép motorját.
2. Keresse meg a ContourMax™ lábkapcsolót.
3. Nyomja meg a és tartsa nyomva a lábkapcsolót a ContourMax™ kerekek aktiválásához.

MEGJEGYZÉS:

Ha a ContourMax™ lábkapcsoló be van kapcsolva, és a betakarítógép többfunkciós fogantyúján lévő motolla előre-hátra mozgató kapcsológombot megnyomja, a talajkövető kerekek az előre-hátra mozgató / vágóasztaldöntés-kapcsoló állásától függetlenül mozognak.

4. A hidraulikus hengerek szinkronba hozatalának biztosítása érdekében 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. 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.
5. A multifunkciós fogantyún található hidraulikus vezérlőkkel állítsa a kerekeket a kívánt magasságba.
6. Engedje el a lábkapcsolót a ContourMax™ kerekek kikapcsolásához. A vágóasztal döntés és az előre-hátra mozgató funkcióknak normálisan kell működniük.

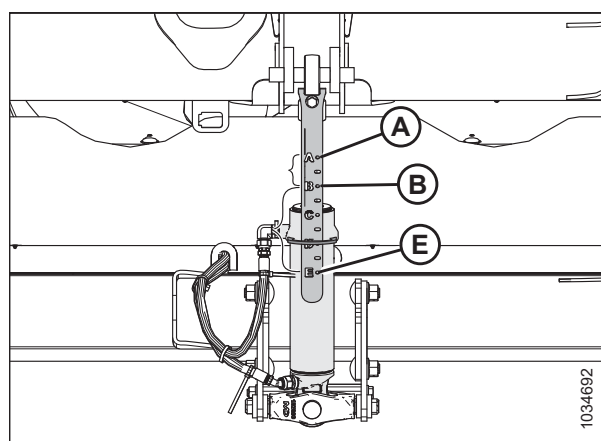
Az alábbi táblázat leírja, hogy a motolla előre-hátra mozgató kapcsológombjai milyen funkciót látnak el a vágóasztalon, amikor a talajkövetőkerék-lábkapcsoló és az előre-hátra mozgató/vágóasztaldöntés-kapcsoló különböző (aktív/inaktív) állapotban van. Az X azt jelzi, hogy egy kapcsoló aktív.

Táblázat3.16 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 visszahúzva
X	—	X	ContourMax™ visszahúzva (vágási magasság csökkentése)	ContourMax™ kitolva (vágási magasság növelése)
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 3.146: Vágóasztal dőlésszögjelzője

A ContourMax™ magasságának szintbe állítása

A ContourMax™ kerekek lehetővé teszik, hogy a vágóasztal kövesse a talaj kontúrját, és a talajfelszíntől 0 mm (0 coll) és 457 mm (18 coll) között állítható be.

⚠ VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és zárja le az emelő munkahenger kizáró szelepeit, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

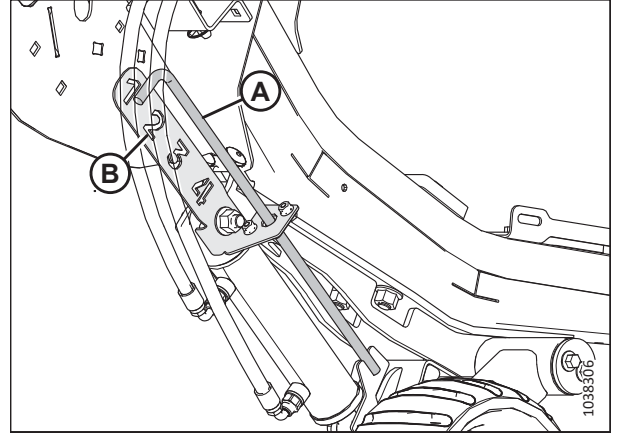
A ContourMax™ szintezése előtt be kell állítani a vágóasztal-felfüggesztését. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.](#)

MEGJEGYZÉS:

A vágóasztalszárny egyensúlyát a ContourMax™ szintezése előtt be kell állítani. Az utasításokat lásd: [3.9.4 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 157.](#)

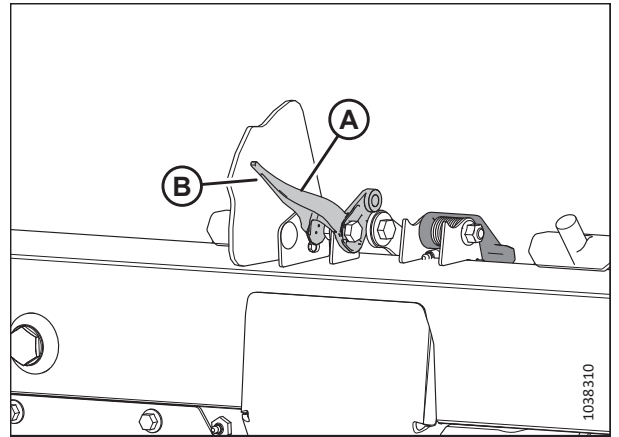
ÜZEMELTETÉS

1. Oldja ki a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd: *Vágóasztalszárnyak zárása/kioldása, oldal 150.*
2. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 149.*
3. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
5. Engedje le a motollát teljesen.
6. Állítsa a ContourMax™ kerékmagasság-jelzőt (A) a 2-es számra (B).



Ábra 3.147: Magasságjelző - Hátsó bal oldali vég

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



Ábra 3.148: Rugóerő beállítás visszajelző

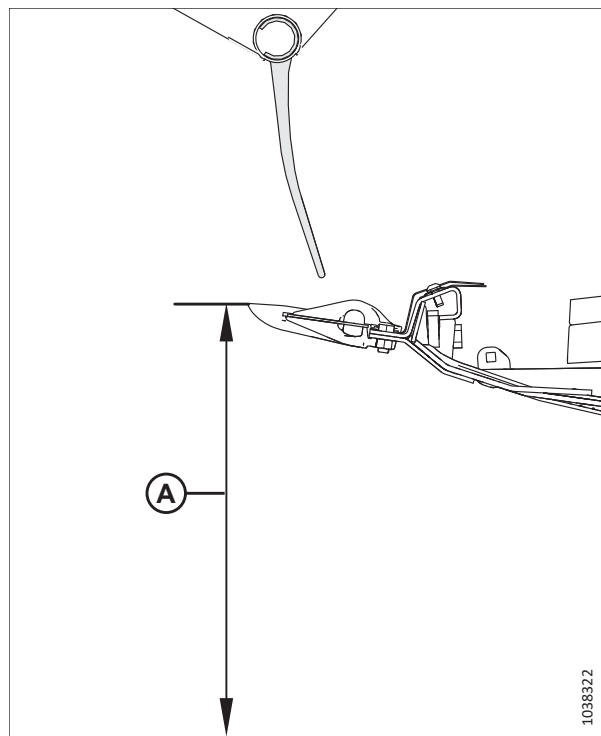
ÜZEMELTETÉS

9. A vágóasztal közepén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a középső kaszaujj csúcsáig, és jegyezze fel a mért értéket.
10. A vágóasztal mindkét végén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a végvédő csúcsáig, és jegyezze fel mindkét mérést.
 - Ha a végmérések és a középső mérés közötti különbség kisebb, mint 25 mm (1 coll), nincs szükség beállításra.
 - Ha a végmérések és a középső mérés közötti különbség nagyobb, mint 25 mm (1 coll), akkor beállítás szükséges. Folytassa a következő lépéssel.

FIGYELMEZTETÉS

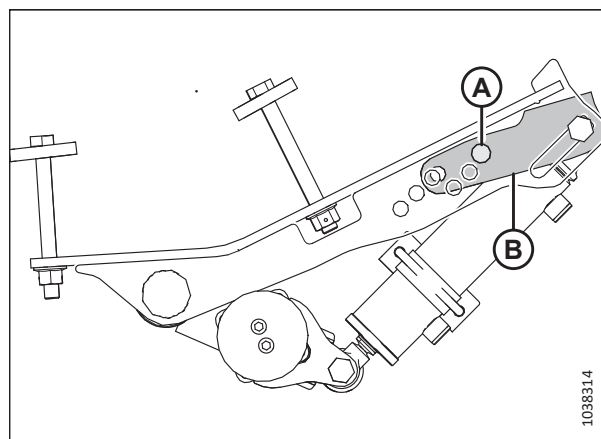
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

11. Indítsa be a motort.
12. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
13. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



Ábra 3.149: Rugóerő beállítás visszajelző

14. Távolítsa el a csapot (A).
15. 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.
16. A vágóasztal másik végén ismétlje meg a [14, oldal 134](#) és a [15, oldal 134](#) lépést.



Ábra 3.150: Csapok helye – Bal külső kerék

17. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
18. Engedje le a vágóasztalt, amíg az automatikus vágóasztal-magasságjelző a 2-es számnál nem áll.
19. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
20. Mérje meg újra a védőburkolat és a talaj közötti távolságot. Ellenőrizze, hogy a három mérés egyenlő-e. Ha további beállításra van szükség, ismétlje meg a [14, oldal 134](#) lépést.

3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon

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

A talajszinten történő vágást a rugalmas vágószerkezet kioldott állapotában, 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 kaszák kövek és törmelék okozta sérüléseit.

A rugalmas vágószerkezet és a vágóasztal függesztőrendszere a vágóasztalt a talajfelszín fölött lebegtetve kompenzálja a barázdákat, árkokat és a talaj kontúrjának egyéb egyenetlenségeit, hogy a vágószerkezet ne nyomódjon a talajba, vagy ne hagyjon levágtatlan terményt.

További információkért tanulmányozza a következőket:

- *Belső csúszótalpak beállítása, oldal 135*
- *Külső csúszótalpak beállítása, oldal 136*
- *3.9.3 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137*
- *3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 162*

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

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.

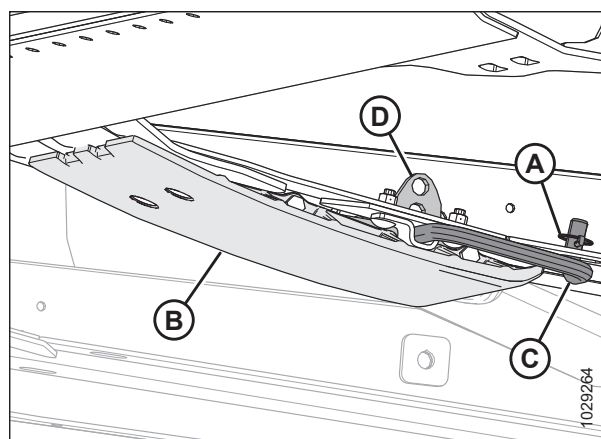
FONTOS:

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 támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Emelje fel teljesen a stabilizáló kerekeket vagy a szállító kerekeket (ha vannak). Az utasításokat lásd a következőkben:
 - *Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 130*
 - *Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 129*

ÜZEMELTETÉS

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. Ellenőrizze, hogy az összes csúszótalpat ugyanabba a helyzetbe van-e állítva.
10. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét a kívánt munkapozícióba a gép vágóasztal döntő kezelőszerveivel. Ha a vágóasztal dőlésszöge nem kritikus, állítsa a középső pozícióba.
11. Ellenőrizze a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd: [3.9.3 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137](#).



Ábra 3.151: Belső csúszótalpat

Külső csúszótalpatok beállítása

A csúszótalpatok 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.

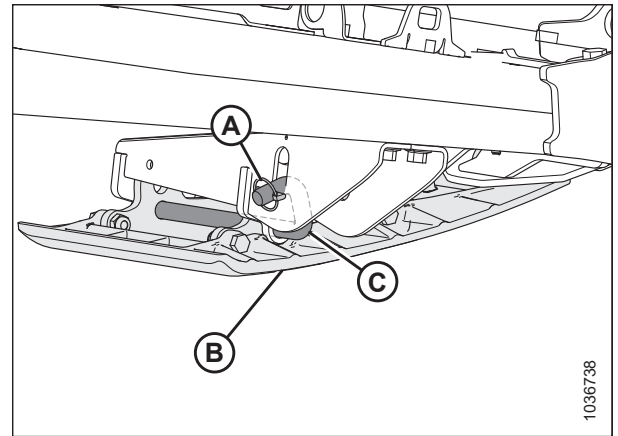
FONTOS:

A csúszótalpatok leengedett helyzetben történő használata a csúszótalpatok 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 támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Emelje fel teljesen a stabilizáló kerekeket vagy a szállító kerekeket (ha vannak). Az utasításokat lásd a következőkben:
 - [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 130](#)
 - [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 129](#)

ÜZEMELTETÉS

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. Győződjön meg róla, hogy az összes csúszótalpat ugyanabba a helyzetbe van állítva.
10. Ellenőrizze a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd: [3.9.3 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137.](#)



Ábra 3.152: Külső csúszótalpat

3.9.3 Vágóasztal-felfüggesztés

A vágóasztal függesztőrendszere a vágóasztal súlyának nagy részét 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) jelzi. 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, 0 a felfüggesztési tartomány alsó, 4 pedig a felső határa.

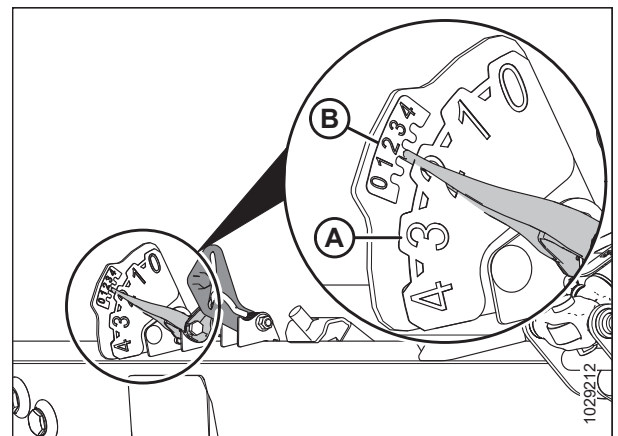
MEGJEGYZÉS:

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

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

MEGJEGYZÉS:

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



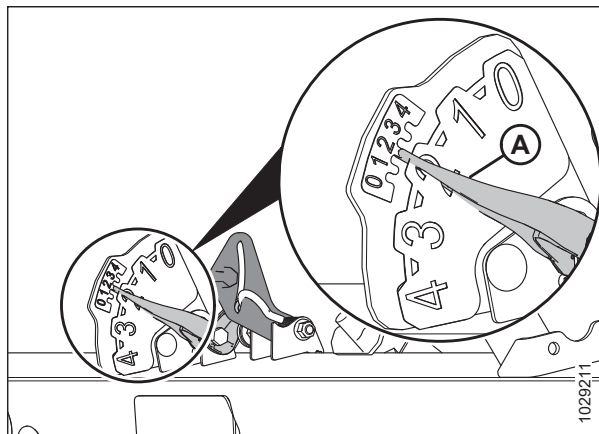
Ábra 3.153: Lebegésjelző – Bal oldal

Az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal normál körülmények között a legjobb teljesítményt minimális talajnyomás mellett nyújtja. Állítsa be újra a felfüggesztést, ha a vágóasztalra olyan opcionális munkaeszközt szerel, ami módosítja a súlyát.

ÜZEMELTETÉS

1. Állítsa be a felfüggesztést a talajsínten történő vágáshoz az alábbiak szerint:

- Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztészárok nincsenek reteszelve. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 149.](#)
- Engedje le a ferdefelhordót a betakarítógép vágóasztalának kezelőszerveivel, amíg a lebegésszjelző (A) el nem éri a kívánt felfüggesztési értéket (vágószerkezet talajra kifejtett ereje). Állítsa a lebegésszjelzőt kezdetben a 2. úszóértékre, és igény szerint állítsa be.



Ábra 3.154: Vágás a talajsínten

2. Állítsa be a felfüggesztést a talajsínt feletti vágáshoz az alábbiak szerint:

- Állítsa be a talajkövető kerekeket. Az utasításokat lásd: [3.9.1 Vágás a talajsínt felett támkerekeken, oldal 128.](#)
- Jegyezze fel a lebegésszjelzőn a felfüggesztés értékét, és tartsa ezt az értéket működés közben (ne vegye figyelembe a jelző kisebb ingadozásait).

A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása

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

FONTOS:

NE használja a függesztőkeret rugóit a vágóasztal szintbe állításához.

A felfüggesztés beállításakor a következő iránymutatások szerint járjon el:

- Állítsa a vágóasztal-felfüggesztését a lehető legkönnyebbre, de ne legyen olyan könnyű, hogy a vágóasztal a betakarítógép mozgása közben lengésbe jöjjön. Ez segít megelőzni a kaszák törését, a talajba vágást, a talaj felhalmozódását a vágószerkezetnél nedves körülmények között, valamint a csúszólemezek 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 129.](#)



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.

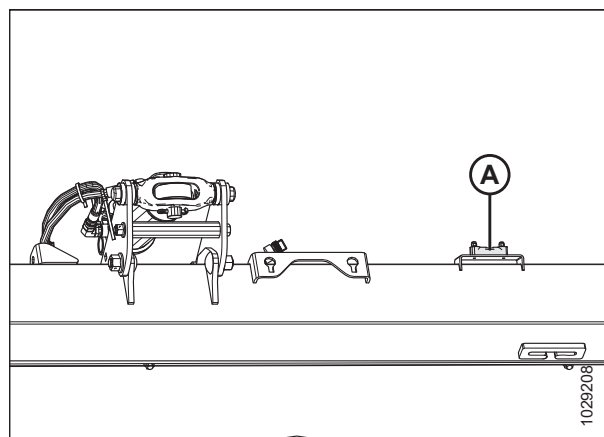
MEGJEGYZÉS:

Ha az összes rendelkezésre álló beállítással nem érhető el megfelelő vágóasztal-felfüggesztés, változtassa meg a függesztőrugó konfigurációját. Az utasításokat lásd: .

A felfüggesztés ellenőrzéséhez és beállításához a következők szerint járjon el:

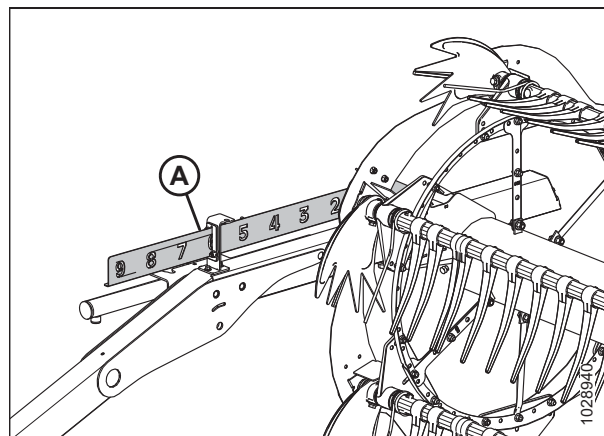
Előzetes lépések

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Keresse meg a szintező buborékot (A) a függesztőkeret vázának tetején. Győződjön meg róla, hogy a buborék középen van. Ha beállítás szükséges, lásd: [3.11 Vágóasztal szintezése, oldal 250](#).
3. Helyezze el a vágóasztalt úgy, hogy a vágószerkezet 254–356 mm-re (10–14 coll) legyen a talajtól.



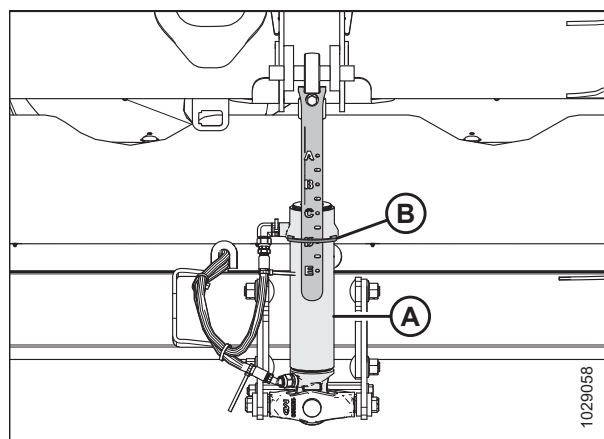
Ábra 3.155: Buborékos vízszintező

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a bal oldali jelzőtartón (A) lévő mutató a 6. állásban legyen.



Ábra 3.156: Előre-hátra beállítási helyzet

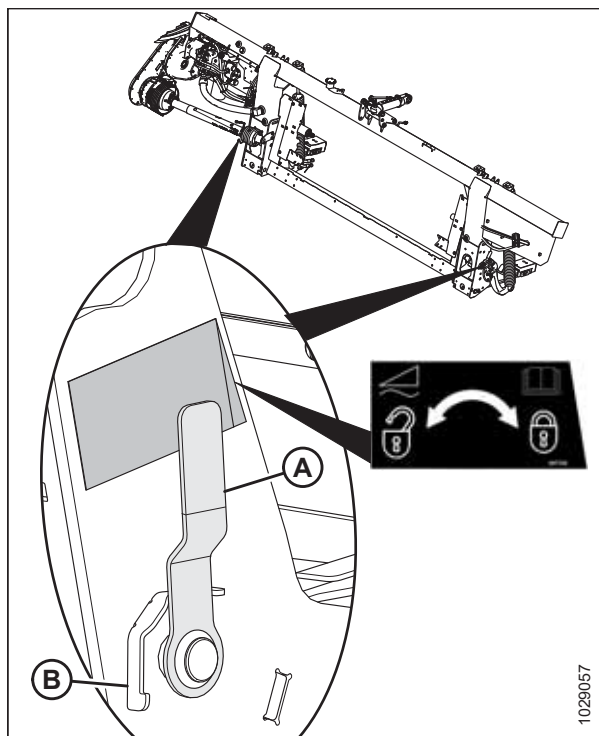
5. Állítsa be a középső összekötőelemet (A) úgy, hogy a kijelző (B) a jelzőlapon a D állásban legyen.
6. Engedje le a motollát teljesen.
7. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
8. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd: [Vágóasztalszárnyak zárása/kioldása, oldal 150](#).
9. Ha a vágóasztalra szállító kerekek vannak felszerelve, akkor a szállító kerekeket a legfelső helyzetbe kell állítani.



Ábra 3.157: Középső összekötőelem

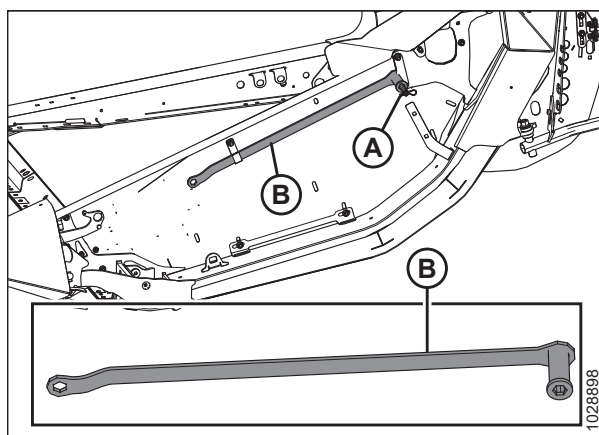
ÜZEMELTETÉS

10. A függesztőkeret bal oldalán húzza el a felfüggesztésár-fogantyút (A) a függesztőkerettől, majd húzza lefelé és a (B) (UNLOCK) (kioldás) helyzetbe.
11. Ismételje meg az előző lépést a függesztőkeret jobb oldalán.



Ábra 3.158: Vágóasztal-felfüggesztésár lezárt állásban

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



Ábra 3.159: A multifunkciós szerszám helye

A felfüggesztés-beállítókarak beállítása

15. A függesztőkeret bal oldalán, kézzel emelje meg a felfüggesztés-beállítókart (A) úgy, hogy a karnak ne legyen holtjátéka.
16. Helyezze a multifunkciós szerszám (B) lapos végét a felfüggesztés-beállítókarrá az ábrának megfelelően. A multifunkciós szerszámot kissé a függesztőkeret eleje felé kell dönteni.

FONTOS:

A felfüggesztés-beállítókár sérülésének elkerülése érdekében győződjön meg arról, hogy a multifunkciós szerszám (B) megfelelően ráakadt a karrá.



FIGYELMEZTETÉS

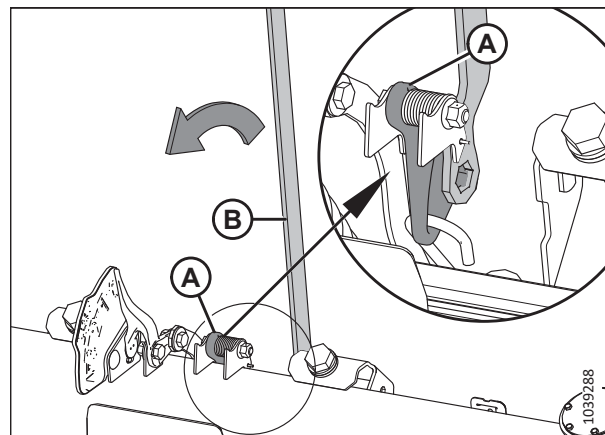
Miután a felfüggesztés-beállítókár beállítása megtörtént, **AZONNAL vegye le a multifunkciós szerszámot a karról. Ha a kar a kiindulási helyzetbe esik, miközben a multifunkciós szerszám rá van kapcsolva, sérülés következhet be.**

17. Húzza a multifunkciós szerszámot (B) a függesztőkeret hátsó része felé, amíg a felfüggesztés-beállítókár (A) a helyén nem rögzül, és nem tér vissza az eredeti helyzetébe. Vegye le a multifunkciós szerszámot.
18. Ismételje meg a [15. oldal 141](#) – [17. oldal 141](#) lépéseket a jobb oldali felfüggesztés-beállítókár beállításához.

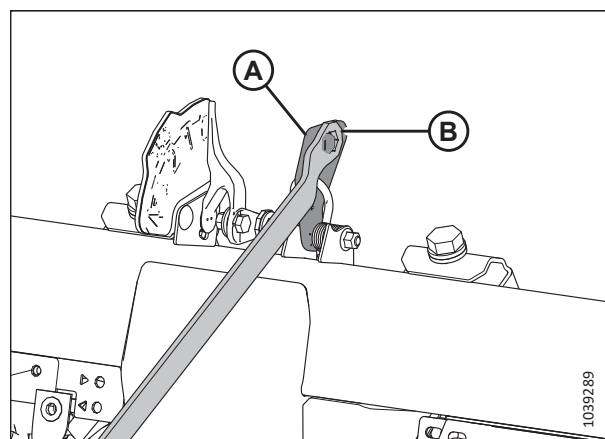
FONTOS:

MIND A bal, mind a jobb oldali felfüggesztés-beállítókár be kell állítani, mielőtt a vágóasztal **BÁRMELYIK** oldalán a felfüggesztést be lehetne állítani.

19. Helyezze vissza a multifunkciós szerszámot a tárolóhelyére. Rögzítse a multifunkciós szerszámot a sasszeggel.



Ábra 3.160: Multifunkciós szerszám a bal oldali felfüggesztés-beállító szerelvényel együtt



Ábra 3.161: Bal oldali felfüggesztés-beállítókár beállított helyzetben

A felfüggesztés ellenőrzése

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

MEGJEGYZÉS:

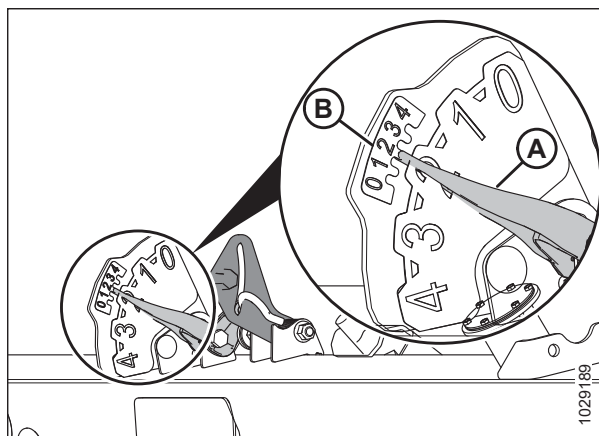
A vágóasztal bal oldalának fel- és lefelé mozgatása biztosítja, hogy a bal oldali rugóerő beállítási visszajelző (FSI) leolvasása pontos legyen.

21. A függesztőkeret bal oldalán ellenőrizze a kisebb rugóerő beállítás visszajelzőt (FSI) (B). Az FSI karjának (A) a 2-es számra kell mutatnia.

- Ha az FSI (B) karja (A) 2-nél nagyobb értéket mutat, a függesztőkeret túl nehéz.
- Ha az FSI (B) karja (A) 2-nél kisebb értéket mutat, a függesztőkeret túl könnyű.

MEGJEGYZÉS:

A nagyobb számokat a felfüggesztés magassági beállításának meghatározására használják. Ezeket akkor használják, amikor a vágóasztalt a terepen működtetik.



Ábra 3.162: Bal oldali rugóerő beállítás visszajelző

Felfüggesztés beállítása

22. A függesztőkeret bal oldalán lazítsa meg a csavarokat (C). Szerelje le a rugós zárat (B) hogy a csavarfejek (A) hozzáférhetőek legyenek.

23. Szükség szerint növelje vagy csökkentse a felfüggesztést a függesztőkeret bal oldalán:

- A felfüggesztés növeléséhez forgassa el mindkét bal oldali beállítócsavart (A) az óramutató járásával megegyező irányba.
- A felfüggesztés csökkentéséhez forgassa el mindkét bal oldali beállítócsavart (A) az óramutató járásával ellentétes irányba.

MEGJEGYZÉS:

Minden csavarpárt (A) ugyanolyan mértékben kell beállítani.

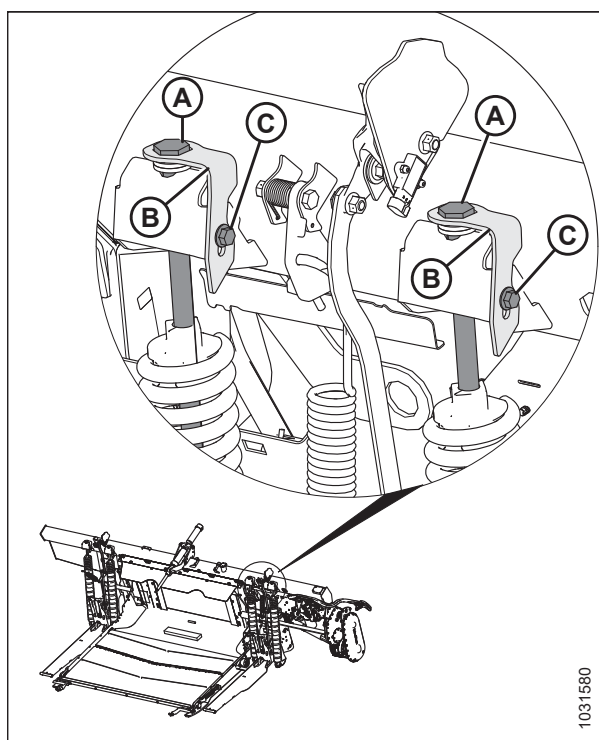
24. Állítsa be újra a bal oldali felfüggesztést. Az utasításokat lásd a [20, oldal 141](#) lépésben.

25. Ellenőrizze újra a bal oldali FSI-jelzőt. Az utasításokat lásd a [21, oldal 142](#) lépésben.

26. Ha a bal oldali felfüggesztés beállítása nem kielégítő, ismételve meg a [23, oldal 142](#) – [25, oldal 142](#) lépéseket addig, amíg a bal oldali felfüggesztés beállítása megfelelő nem lesz.

27. Ellenőrizze és állítsa be a jobb oldali felfüggesztést. Az utasításokat lásd a [20, oldal 141](#) – [26, oldal 142](#) lépésekben.

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



Ábra 3.163: Bal oldali felfüggesztés beállítása

A felfüggesztés-beállítókarok kioldása.

29. Indítsa be a motort.



FIGYELMEZTETÉS

NE használja a multifunkciós szerszámot a felfüggesztés-beállítókar kioldására. A multifunkciós szerszám a felfüggesztés-beállítókar kioldásához történő használata sérülést okozhat.

30. Használja a betakarítógépet a vágóasztal teljes leengedéséhez. Ennek hatására a bal és jobb oldali felfüggesztés-beállítókarok visszaállnak eredeti helyzetükbe.

31. A vágóasztalszárny egyensúlyát be kell állítani. Folytassa itt: [3.9.4 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 157.](#)

A függesztőrugó konfigurációjának megváltoztatása

A függesztőrugók a vágóasztal súlyának megfelelően vannak beállítva. Előfordulhat, hogy módosítania kell a függesztőrugó konfigurációját, ha a vágóasztalhoz opcionális felszerelést adnak hozzá vagy távolítanak el róla.



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:

Ez az eljárás az FD225 vágóasztalnál nem szükséges; a függesztőrugót a függesztőkonzol hátsó furatába kell helyezni.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás nem szükséges az FD240 két kaszasínes vágóasztal esetében; a rugót az első lyukba kell helyezni.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás nem szükséges az FD241 két kaszasínes vágóasztal esetében; a rugót az első lyukba kell helyezni.

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

ÜZEMELTETÉS

2. A függesztőrugók konfigurációjának számítása az alábbi módon történik:

a. Határozza meg a vágóasztal teljes tömegét a táblázat alapján [3.17, oldal 144](#).

Példa:

FD235 egy kaszasínes alap vágóasztal súlya [2 600 kg (5 750 font)]+ függőleges kasza [70 kg (150 font)] + további tartozék nélkül = 2 670 kg (5 900 font)

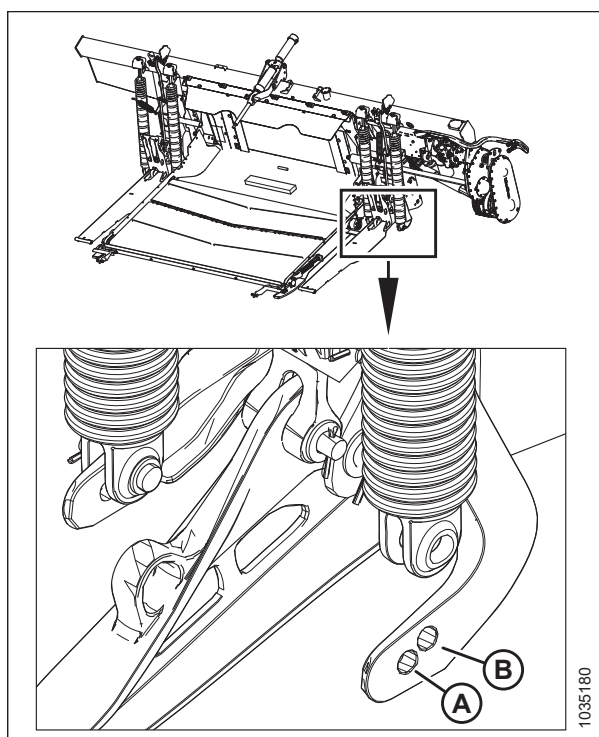
b. Vesse össze a teljes súlyt a táblázattal [3.18, oldal 145](#) és döntse el, hogy az függesztőrugókat a függesztőkonzol első (A) vagy hátsó (B) furatába kell-e beszerelni.

Példa:

FD235 alap vágóasztal [2 600 kg (5 750 font)] + függőleges kaszák [70 kg (150 font)] + további tartozék nélkül = 2 670 kg (5 900 font)

Ez az FD235 így a könnyebb súlytartományba tartozik, ezért a függesztőrugókat a függesztőkonzolok hátsó furatába kell beakasztani.

Ha hozzáadja az opcionális felső keresztcsigát [180 kg (400 font)] és a szállítószervezetet [360 kg (800 font)], akkor az összsúly 3 210 kg-ra (7 100 font) nő, és a függesztőrugókat át kell helyezni a függesztőkonzolok első furatába mivel a vágóasztal így már a nehezebb súlytartományba tartozik.



Ábra 3.164: Bal oldali függesztőrugó – A függesztőkonzol hátsó furatába szerelve

Táblázat3.17 Vágóasztalsúly-kalkulátor

Teljes tömeg = a vágóasztal tömege rendválasztók és opcionális tartozékok **nélkül** (A) + **egy** rendválasztó opció (B) + a (C) és (D) opcionális felszerelések összege.

Kategória	Leírás	Tömeg
(A) Alap vágóasztal – válasszon egy et	FD225, egy kaszasínes	N/A. A függesztőkonzol hátsó furatát használja.
	FD230 egy kaszasínes	2 400 kg (5 300 font)
	FD235 egy kaszasínes	2 600 kg (5 750 font)
	FD235 két kaszasínes	2 700 kg (5 950 font)
	FD240 egy kaszasínes	2 800 kg (6 150 font)
	FD240 két kaszasínes	N/A. A függesztőkonzol elülső furatát használja.
	FD241 két kaszasínes	N/A. A függesztőkonzol elülső furatát használja.
	FD245 két kaszasínes	3 225 kg (7 100 font)
	FD250 két kaszasínes	3 400 kg (7 500 font)

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.17 Vágóasztalsúly-kalkulátor (folytatás)

(B) Rendválasztó – válasszon egy et, ha szerelt	Elválasztó rudak rizshez	20 kg (50 font)
	Függőleges kaszák	185 kg (407 font) ⁵⁷
(C) Opcionális felső keresztcsiga – válasszon egy et, ha telepítve van. ⁵⁸ .	9,1 m (30 láb) kétrészes csiga	142 kg (312 font)
	10,7 m (35 láb) kétrészes	156 kg (343 font)
	12,2 m (40 láb) háromrészes	168 kg (370 font)
	12,5 m (41 láb) kétrészes	163 kg (360 font)
	13,7 m (45 láb) háromrészes	191 kg (420 font)
	15,2 m (50 láb) háromrészes	212 kg (468 font)
(D) Egyéb opciók – adjon hozzá minden felszerelt opcionális tartozékot	Szállítás	360 kg (800 font)
	Talajkövető kerekek	205 kg (450 font)
	Stabilizáló kerekek	160 kg (350 font)

Táblázat3.18 Függesztőrugó felszerelési helye a függesztőkonzolon

Vágóasztal	Könnyebb súlytartomány	A függesztőkonzol furata	Nehezebb súlytartomány	A függesztőkonzol furata
FD225 egy kaszasínes	A függesztőkonzol hátsó furatát használja.			
FD230 e	2 400–2 675 kg (5 300–5 900 font)	Hátsó	2 676–3 215 kg 5 901–7 100 font	Elülső
FD235 egy kaszasínes	2 600–3 050 kg (5 750–6 700 font)	Hátsó	3 051–3 415 kg 6 701–7 550 font	Elülső
FD235 két kaszasínes	2 700–3 150 kg (5 950–6 900 font)	Hátsó	3 151–3 515 kg (6 901–7 750 font)	Elülső
FD240 egy kaszasínes	2 800–3 200 kg (6 150–7 000 font)	Hátsó	3 201–3 615 kg (7 001–7 950 font)	Elülső
FD240 két kaszasínes	A függesztőkonzol elülső furatát használja.			
FD241 két kaszasínes	A függesztőkonzol elülső furatát használja.			
FD245 két kaszasínes	3 225–3 475 kg (7 100–7 650 font)	Hátsó	3 476–4 050 kg (7 651–8 900 font)	Elülső
FD250 két kaszasínes	3 400–3 800 kg (7 500–8 350 font)	Hátsó	3 801–4 215 kg (8 351–9 300 font)	Elülső

57. A tömegbe beletartozik a FD250 hidraulikus csomagja is.

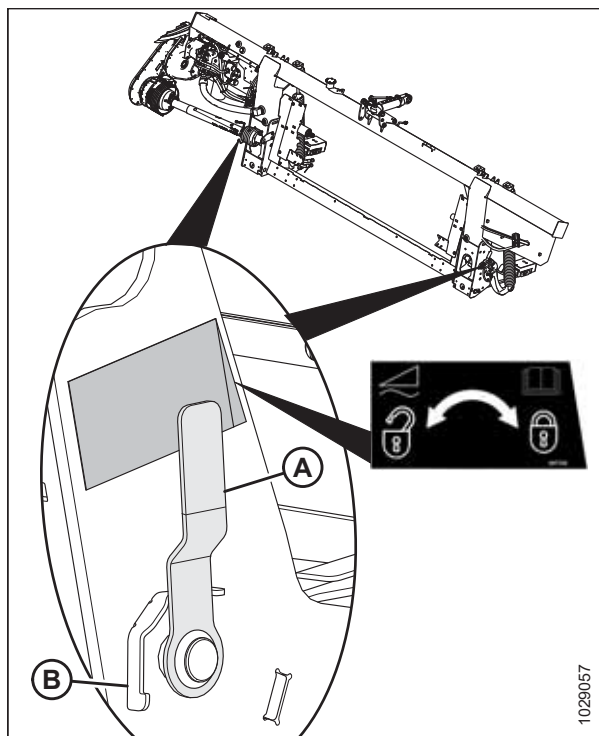
58. Adjon hozzá 24,5 kg-ot (54 font), ha szükséges, a hidraulikus vezetékekhez súlyaként

ÜZEMELTETÉS

3. Zárja le a vágóasztal-felfüggesztést a függesztőkeret mindkét oldalán lévő felfüggesztészár-fogantyú (A) helyzetbe történő behúzásával.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés akkor van kioldva, ha a fogantyú a (B) állásban van.

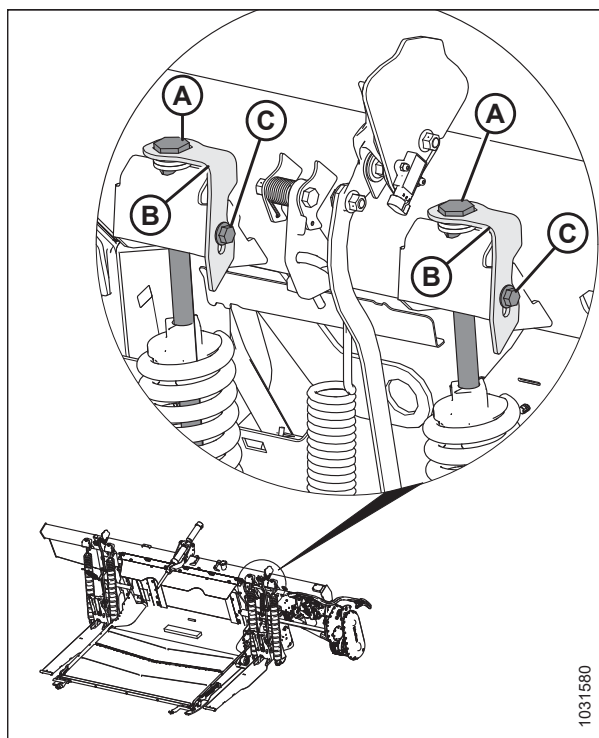


Ábra 3.165: Vágóasztal-felfüggesztészár lezárt állásban

4. A csavarok (C) meglazításával és a rugóreteszek (B) előre fordításával a függesztőrugó beállítócsavarjai elérhetők (A).
5. Egyenletesen lazítsa meg a beállítócsavarokat (A), amíg a rugók meglazulnak.

MEGJEGYZÉS:

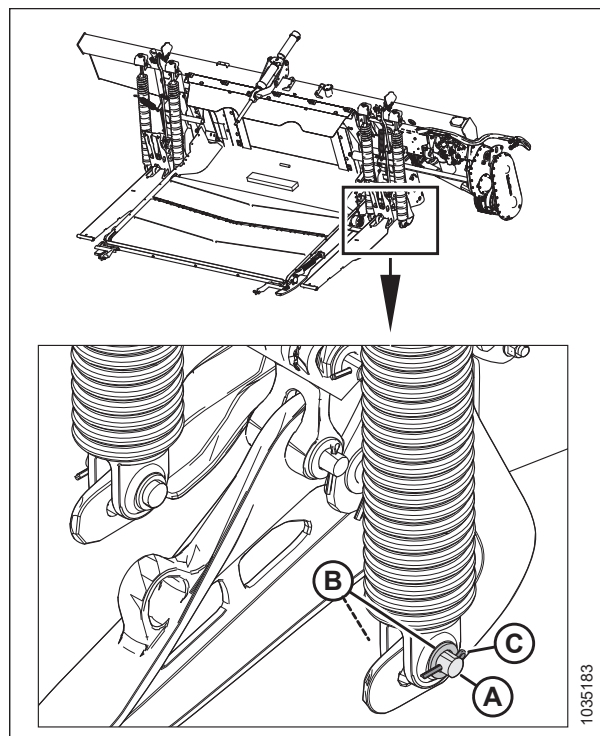
A beállítócsavarok kissé az alátétek fölé emelkednek, amikor a rugók lazák.



Ábra 3.166: Lebegésbeállítás – bal oldal

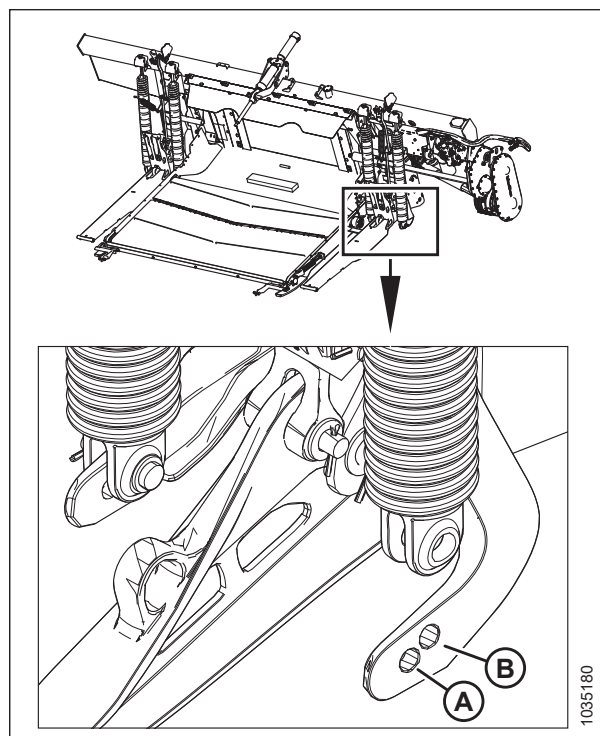
ÜZEMELTETÉS

6. Távolítsa el a sasszeget (C) a csapról (A).
7. Távolítsa el a csapot (A) és az alátéteket (B).



Ábra 3.167: Bal oldali függesztőrugó – A függesztőkonzol hátsó furatába szerelve

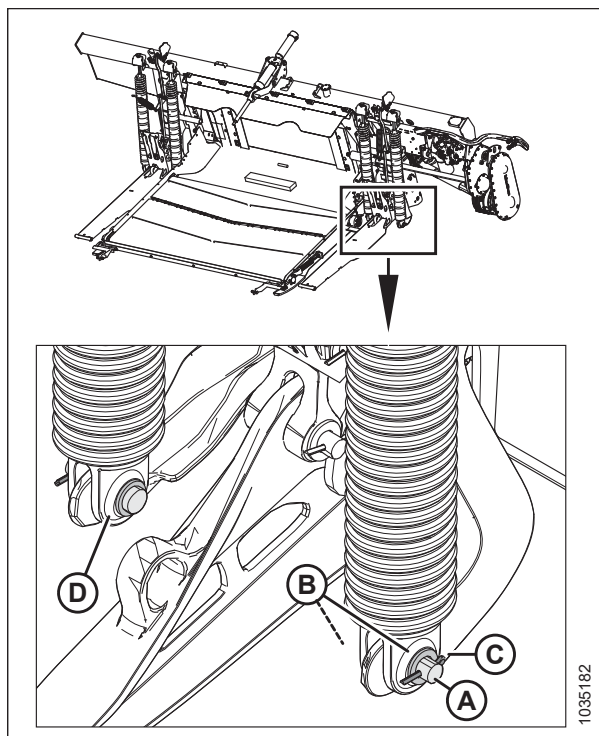
8. Igazítsa a rugót az első (A) vagy a hátsó (B) függesztőkonzol furathoz a [3.18, oldal 145](#) táblázatban szereplő felfüggesztési követelményeknek megfelelően.



Ábra 3.168: Bal oldali függesztőrugó – A függesztőkonzol hátsó furatába szerelve

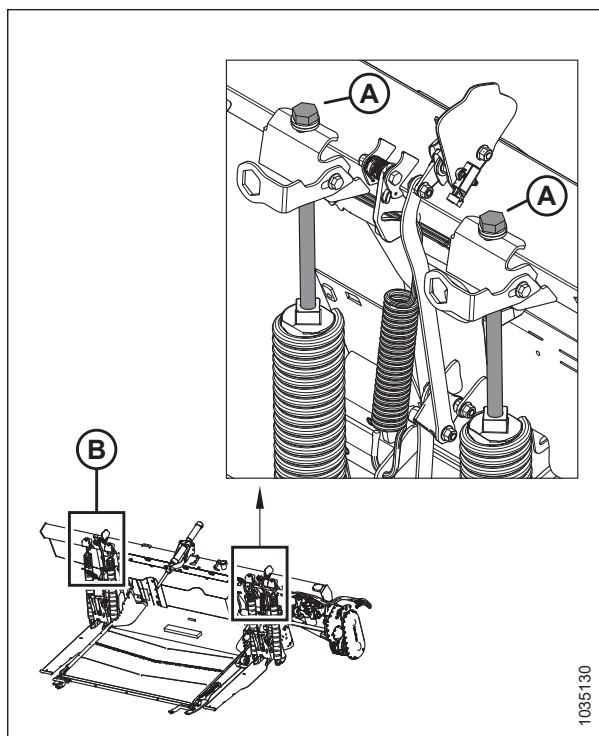
ÜZEMELTETÉS

9. Helyezze be a csapot (A) két alátéttel (B) az új furatba.
10. Rögzítse a csapot a sasszeggel (C).
11. Ismétlje meg a [6, oldal 147](#) – [10, oldal 148](#) lépéseket a másik rugóhoz (D).



Ábra 3.169: Bal oldali függesztőrugó – A függesztőkonzol hátsó furatába szerelve

12. Húzza meg újra a beállítócsavarokat (A) olyan mértékben, hogy a függesztőrugók hossza azonos legyen.
13. Ismétlje meg a [4, oldal 146](#) – [12, oldal 148](#) lépéseket a függesztőkeret ellentétes oldalán lévő függesztőrugópárral (B).
14. Ellenőrizze a felfüggesztést. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138](#).



Ábra 3.170: Lebegésbeállítás – bal oldal

A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása

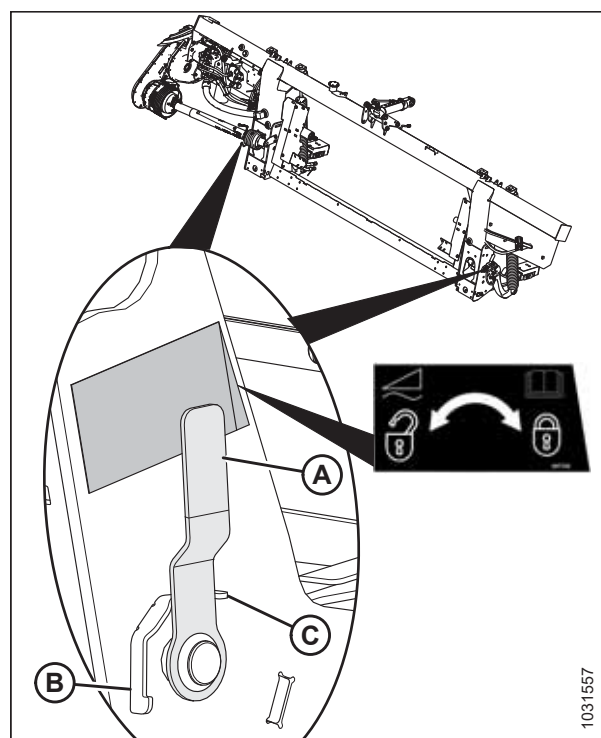
Két vágóasztal-felfüggesztészár - egy-egy a függesztőkeret mindkét oldalán - zárja le és oldja ki a vágóasztal függesztőrendszerét.

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.

A felfüggesztészár kioldásához (feloldásához) húzza a felfüggesztészár-fogantyút (A) a (B) helyzetbe. Ebben a helyzetben a vágóasztal ki van oldva, és lebeghet a függesztőkerethez képest.

A felfüggesztészár záráshoz (reteszeléséhez) nyomja a felfüggesztészár-fogantyút (A) a (C) helyzetbe. Ebben a helyzetben a vágóasztal nem mozdulhat el a függesztőkerethez képest.



Ábra 3.171: Felfüggesztészár – zárt helyzetben

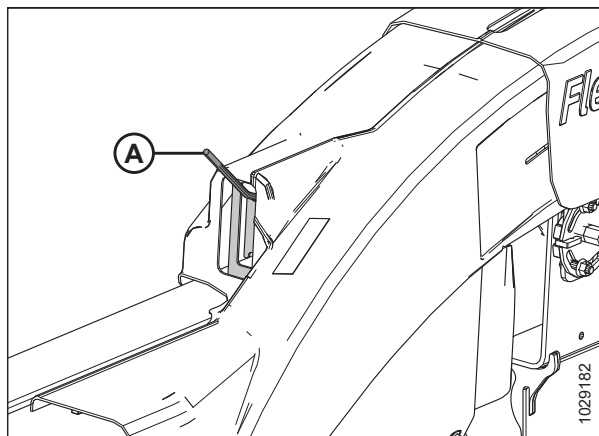
Vágóasztalszárnyak zárása/kioldása

A vágóasztalszárnyak rögzítése lehetővé teszi, hogy a FlexDraper® vágóasztalt merev gépként lehessen üzemeltetni, egyenes vágószerkezettel. A vágóasztalszárnyak feloldása lehetővé teszi, hogy a vágószerkezet három része egymástól függetlenül mozogjon, és így kövesse a talaj kontúrját.

1. **Zárás:** A vágóasztalszárnyat a rugós fogantyút (A) a nyílás tetejére tolva zárja, a képen látható módon.

MEGJEGYZÉS:

A rugós fogantyú mozgatásának hallható kattanással kell járnia, amely jelzi, hogy a belső mechanizmus csatlakozott vagy lekapcsolt. Ha a záró mechanizmus nem kapcsol be, folytassa a [2. oldal 150](#) lépéssel.



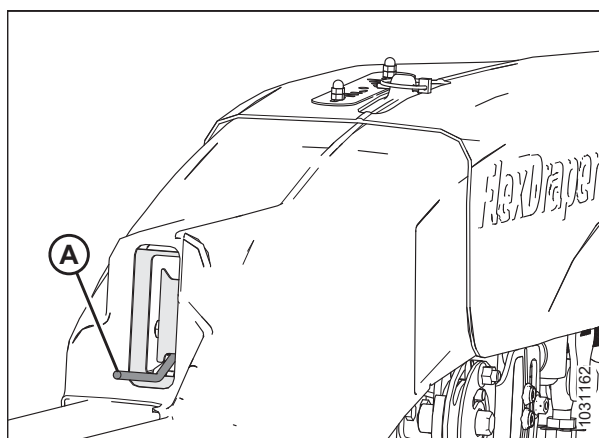
Ábra 3.172: Vágóasztalszárny reteszelt helyzetben

2. **Kioldás:** A vágóasztalszárnyat a rugós fogantyút (A) a nyílás aljára tolva oldja ki, a képen látható módon.

MEGJEGYZÉS:

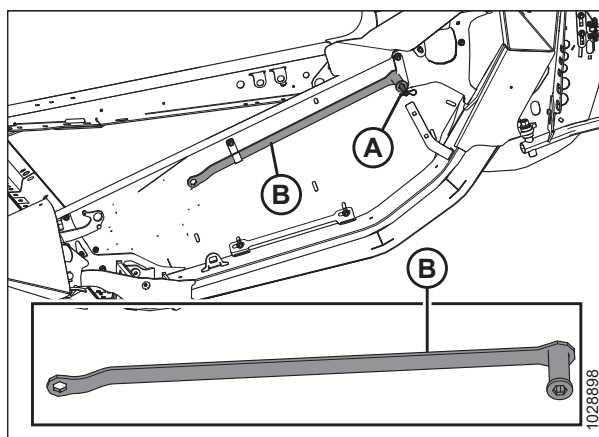
A rugós fogantyú mozgatásának hallható kattanással kell járnia, amely jelzi, hogy a belső mechanizmus csatlakozott vagy lekapcsolt. Ha a záró mechanizmus nem old ki, folytassa a [2. oldal 150](#) lépéssel.

Nyissa ki a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).



Ábra 3.173: Vágóasztalszárny kioldott helyzetben

2. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot a bal oldali véglemezen lévő tartókonzolhoz rögzítő sasszeget (A).
3. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B), és helyezze vissza a sasszeget a szerszámtartóra.



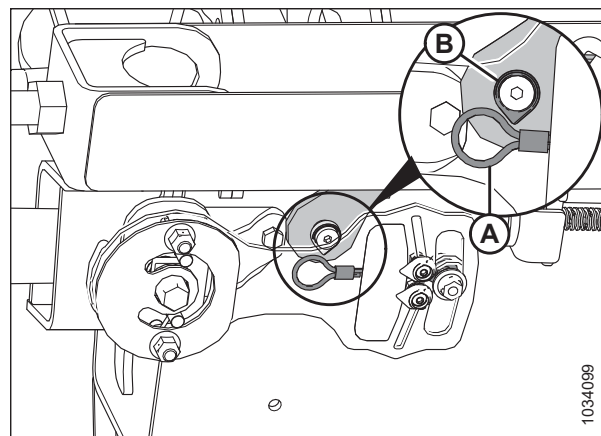
Ábra 3.174: Bal oldali véglemez

ÜZEMELTETÉS

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

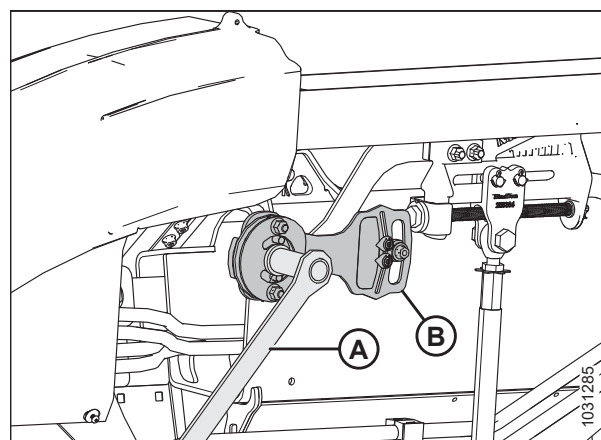
MEGJEGYZÉS:

Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.



Ábra 3.175: Talajkövetés-ellenőrző kábelzár – Bal oldal

5. A multifunkciós szerszámot (A) a vágóasztalszárny kiegyensúlyozó lemezére (B) helyezve mozgassa a vágóasztalszárnyat fel/le addig, amíg nem hallja a reteszelés kattánását.

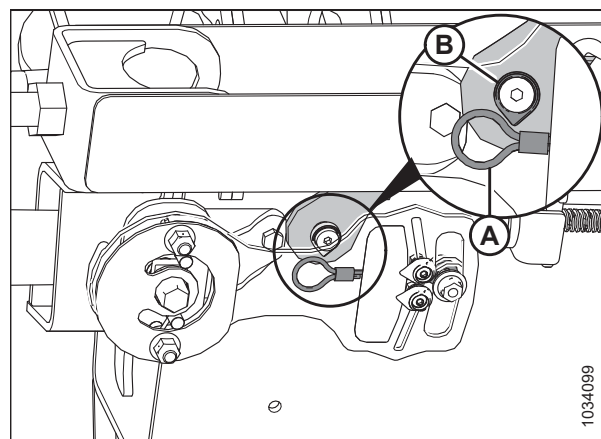


Ábra 3.176: A vágóasztalszárnyzár mechanizmusa

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

MEGJEGYZÉS:

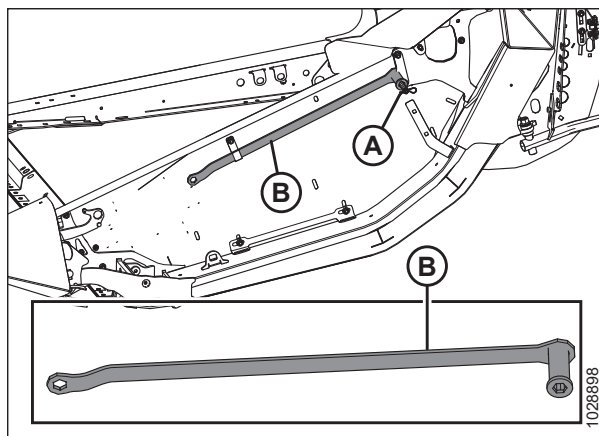
Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.



Ábra 3.177: Talajkövetés-ellenőrző kábelzár – Bal oldal

ÜZEMELTETÉS

7. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot (B) a tárolóhelyzetbe, és rögzítse a sasszeggel (A).
8. Csukja be a bal oldali oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



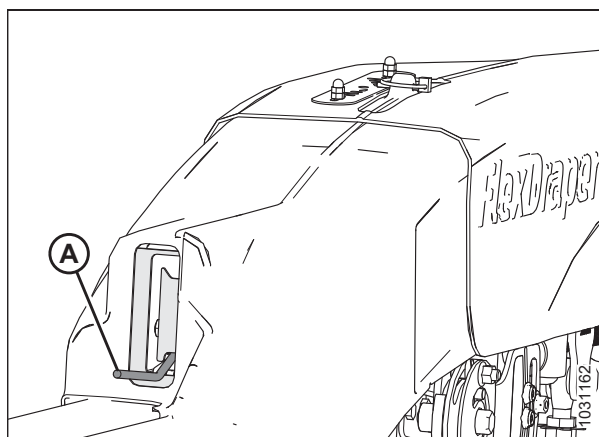
Ábra 3.178: Bal oldali véglemez

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.

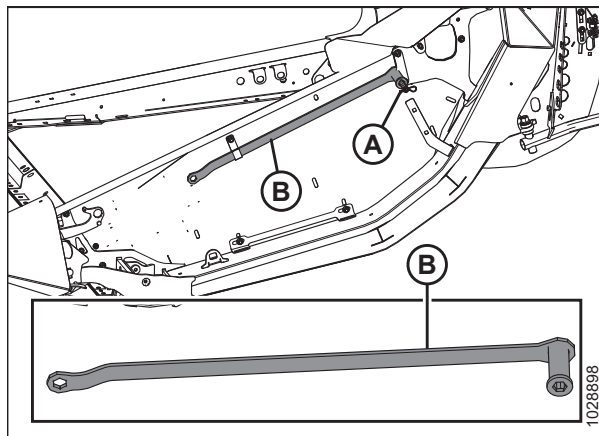
A vágóasztalszárnyakat az alábbiak szerint oldja ki:

1. A vágóasztalszárny kioldásához tolja a rugós fogantyút (A) az alsó nyílásba. Hallania kell a zár kioldását.
2. 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.
3. Ha a zár még mindig nem old ki, folytassa a következő lépéssel.
4. Nyissa ki a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)



Ábra 3.179: Vágóasztalszárny kioldott helyzetben

5. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot a bal oldali véglemezen lévő tartókonzolhoz rögzítő sasszeget (A).
6. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B), és szerelje vissza a sasszeget a tartóra.



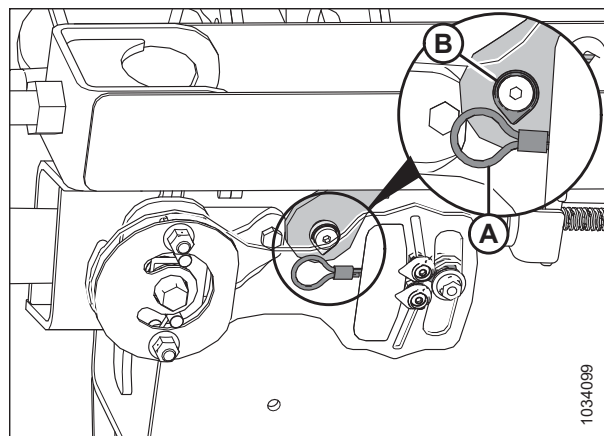
Ábra 3.180: Bal oldali véglemez

ÜZEMELTETÉS

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

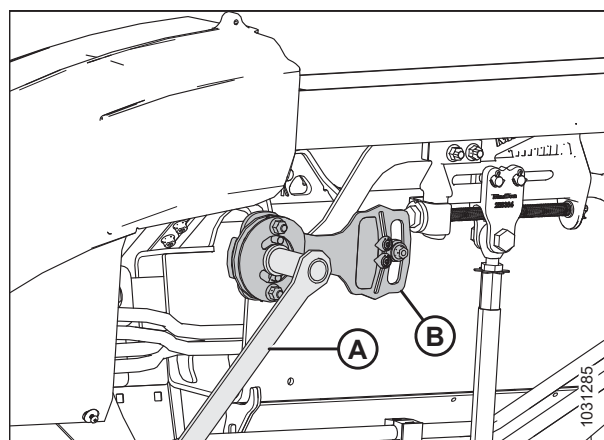
MEGJEGYZÉS:

Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.



Ábra 3.181: Talajkövetés-ellenőrző kábelzár – Bal oldal

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



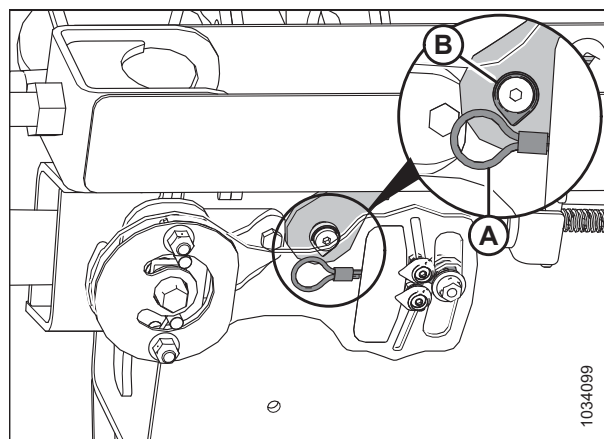
Ábra 3.182: Vágóasztalszárnyzár kioldott helyzetben

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

MEGJEGYZÉS:

Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.

10. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot (A) a tárolóhelyzetbe, és szerelje vissza a rudazat burkolatát.
11. Ha szükséges, egyensúlyozza ki a vágóasztalszárnyat. Az utasításokat lásd: [3.9.4 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 157.](#)

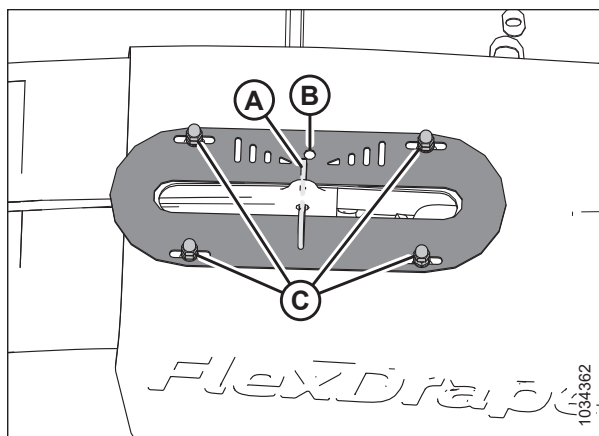


Ábra 3.183: Talajkövetés-ellenőrző kábelzár – Bal oldal

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

A betakarítógépre szerelt vágóasztalon, rögzített, egyenes állású vágóasztalszárnyakkal a biztosítócsapnak (A) a mutató (B) közepére kell mutatnia. Ha nem, kalibrálja a jelzőt a pajzshoz rögzítő csavarok (C) meglazításával, és állítsa be a jelző helyzetét. Kioldott vágóasztalszárnyakkal aratva a jelzőnek rendszeresen át kell haladnia a tartományon. Ha a kijelző a tartomány bármelyik végén megakad, lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138](#) és [3.9.4 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 157](#).



Ábra 3.184: Vágóasztalszárny-mozgásjelző a talajkövető rudazat fedelének tetején – A bal oldal látható

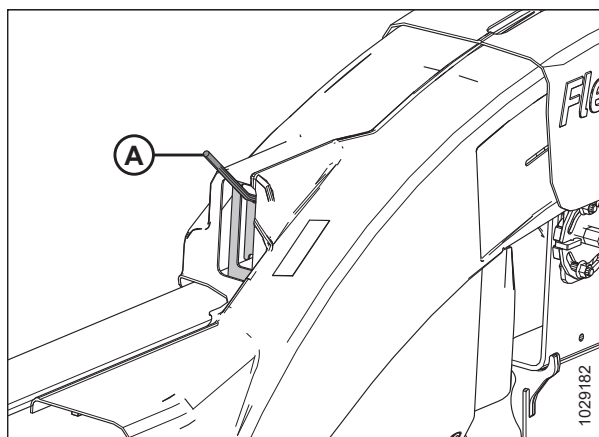
12. Csupkja be a bal oldali oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).

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:

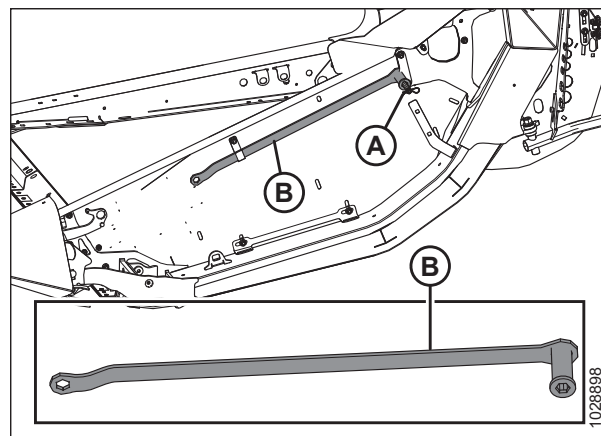
1. A vágóasztalszárny rögzítéséhez tolja a rugós fogantyút (A) a felső nyílásba. A zárásnak hallhatónak kell lennie.
2. Ha a záróelem nem kapcsolódik, mozgassa a vágóasztalszárnyat a vágóasztalt megemelve és leeresztve, a vágóasztal dőlésszögének módosításával vagy a betakarítógép vezetésével, amíg az elem nem kapcsolódik.
3. Ha a zár még mindig nem akad be, folytassa a [4, oldal 154](#) lépéssel.
4. Távolítsa el a talajkövető rudazat burkolatát. Az utasításokat lásd: [A belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítása, oldal 48](#).



Ábra 3.185: Vágóasztalszárny reteszelt helyzetben

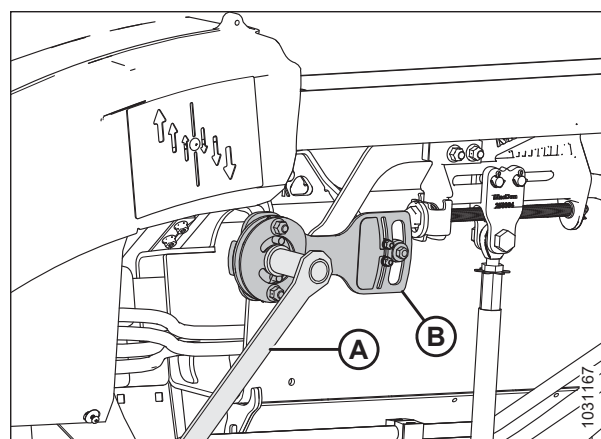
ÜZEMELTETÉS

5. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot a bal oldali véglemezen lévő tartókonzolhoz rögzítő sasszeget (A).
6. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B) a tárolóhelyéről, és helyezze vissza a sasszeget a multifunkciós szerszám tartójára.



Ábra 3.186: Bal oldali véglemez

7. A multifunkciós szerszámot (A) a lemezre (B) helyezve mozgassa a vágóasztalszárnyat fel/le addig, amíg nem hallja a retesz zárását.
8. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot (A) a tárolóhelyzetbe, és szerelje vissza a rudazat burkolatát.
9. Szerelje vissza a talajkövető rudazat burkolatát. Az utasításokat lásd: [Belső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése, oldal 49.](#)



Ábra 3.187: Vágóasztalszárny reteszelt helyzetben

A talajkövető lehajlás határoló kiiktatása

A talajkövető lehajlás határoló kiiktatása megnöveli a talajkövető mozgástartományt, ami segíthet a vágóasztalnak követni a talaj kontúrjait egyenetlen terepen, és előnyös lehet, ha a motolla és a vágószerszék közötti pontos távolságtartás nem kritikus, például magas termények, mint az álló gabonafélék vagy a repce betakarításakor.

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.

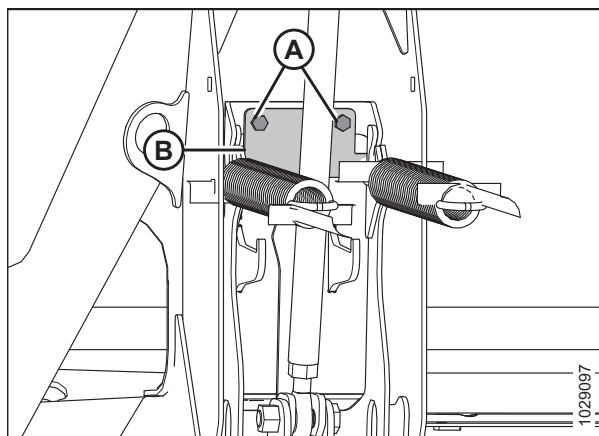
MEGJEGYZÉS:

Ha a talajkövetőlehajlás-határolólemezt eltávolítják, a motolla és a vágószerszék közötti távolság nem csökkenthető ugyanolyan kicsire, és beállításra lesz szükség. A specifikációkat lásd: [4.13.1 Motolla távolsága a vágószerszékettől, oldal 433.](#)

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd: [Vágóasztalszárnyak zárása/kioldása, oldal 150.](#)
3. Nyújtsa ki a középső összekötő hidraulikus munkahengert teljesen.
4. Engedje le a vágóasztalt teljesen.

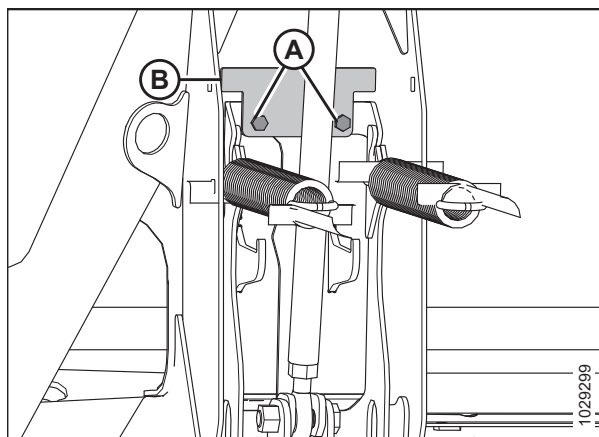
ÜZEMELTETÉS

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).



Ábra 3.188: Talajkövetőlehajlás-határolólemez

8. Fordítsa át a korlátozólemezt (B) fejjel lefelé.
9. Szerelje be a talajkövetőlehajlás-határolólemezt (B).
10. Szerelje vissza a két csavart (A).
11. Ismétlje meg a [6. oldal 156 – 10. oldal 156](#) lépéseket a másik oldalon is.
12. Annak érdekében, hogy elkerülje a motollaujak levágását, amikor a vágóasztalszárnyak lefelé hajlanak, állítsa be a motollaujak távolságát, a specifikációkat lásd: [4.13.1 Motolla távolsága a vágószerkezettől, oldal 433](#).



Ábra 3.189: Talajkövetőlehajlás-határolólemez

A talajkövető lehajlás határoló használata

A talajkövető lehajlás határoló bekapcsolása korlátozza a vágóasztal lehajlási képességét, 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

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.

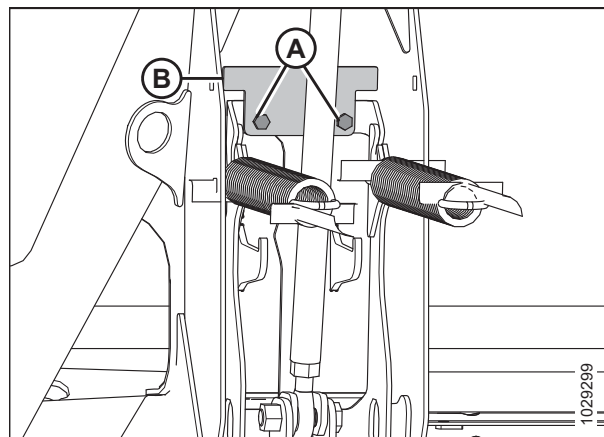
MEGJEGYZÉS:

A talajkövetőlehajlás-határolólemez felszerelésekor a motolla és a vágószerkezet közötti távolság közelebb lesz, és utána kell állítani. A specifikációkat lásd: [4.13.1 Motolla távolsága a vágószerkezettől, oldal 433](#).

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd: [Vágóasztalszárnyak zárása/kioldása, oldal 150](#).
3. Engedje le a vágóasztalt teljesen.

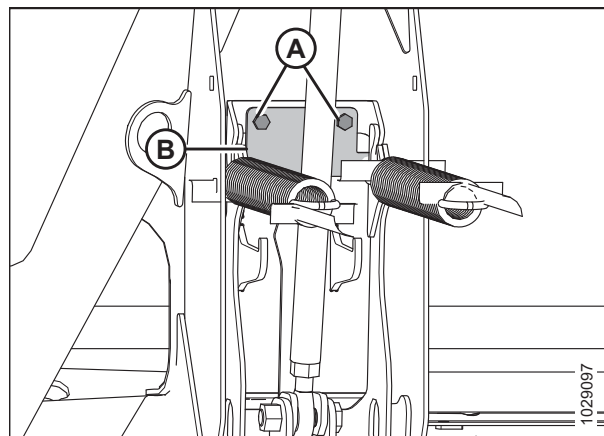
ÜZEMELTETÉS

4. Nyújtsa ki a középső összekötő hidraulikus munkahengert teljesen.
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).



Ábra 3.190: Talajkövetőlehajlás-határolólemez

8. Fordítsa át a korlátozólemezt (B) fejjel lefelé.
9. Szerelje be a talajkövetőlehajlás-határolólemezt (B).
10. Szerelje vissza a két csavart (A).
11. Ismételje meg a túloldalon is.
12. Állítsa be a motollaujjak távolságát, a specifikációkat lásd: *A motolla és a vágószerkezet közötti távolság beállítása, oldal 437.*



Ábra 3.191: Talajkövetőlehajlás-határolólemez

3.9.4 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása

A vágóasztalszárny egyensúlya fontos a talajkövetés szempontjából. A kezelőknek be kell állítaniuk az egyes vágóasztalszárnyak egyensúlyát, ha a vágóasztal nem követi megfelelően a talaj kontúráját.



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.

FONTOS:

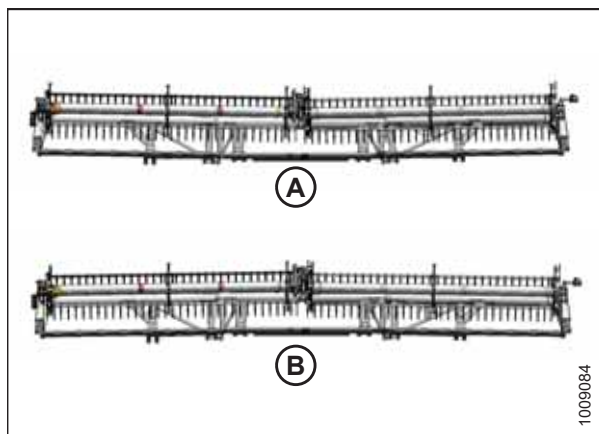
A megfelelő vágóasztalszárny-egyensúly értékek biztosítása érdekében a folytatás előtt győződjön meg arról, hogy a vágóasztal-felfüggesztés megfelelően be van-e állítva. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.* Mielőtt beállításokat végezne, a függesztőkeretnek vízszintesen kell ülnie.

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

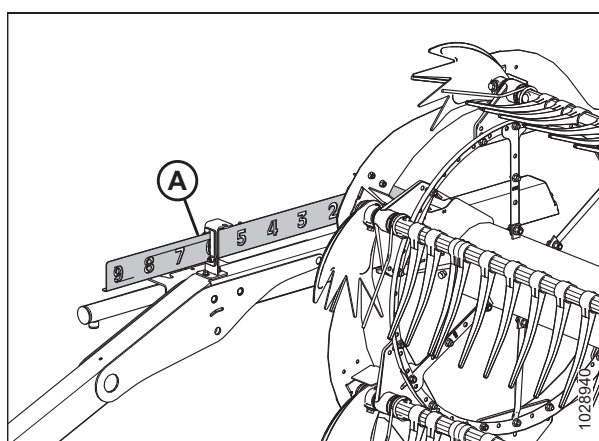
A vágóasztalszárnyak akkor vannak egyensúlyban, ha egy vágóasztalszárny felfelé vagy lefelé történő mozgatásához ugyanannyi erőre van szükség.

Ha egy vágóasztalszárny hajlamos felfelé (A) vagy lefelé (B) hajló helyzetbe állni, és a vágóasztal learatatlanul hagyja a termény egy részét vagy ellenkező esetben felszedi a talajt, előfordulhat, hogy a vágóasztalszárnyak kiegyensúlyozásán állítani kell.



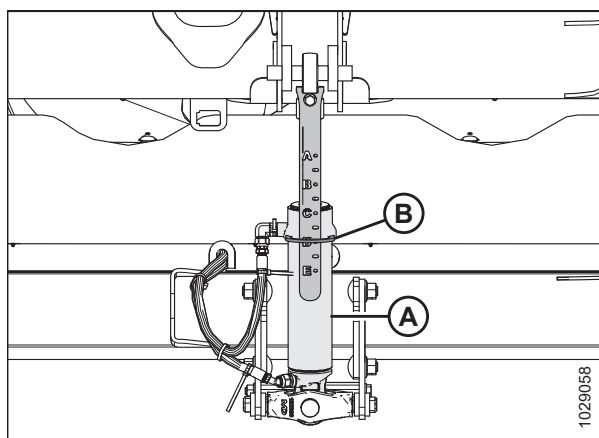
Ábra 3.192: Vágóasztalszárny egyensúlytalansága

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



Ábra 3.193: Előre-hátra beállítási helyzet

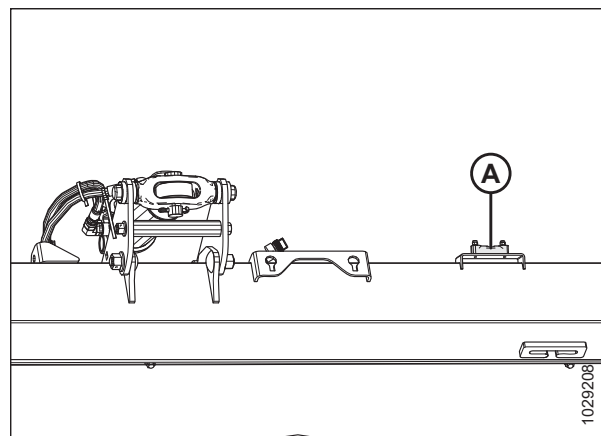
3. Állítsa be a középső összekötőelemet (A) úgy, hogy a kijelző (B) a jelzőlapon a D állásban legyen.
4. Ha fel van szerelve, mozgassa a szállító- vagy talajkövető kerekeket úgy, hogy a vágóasztal tartsa őket. Az utasításokat lásd: *Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 130* vagy *ContourMax™ kerekek beállítása lábkapcsolóval, oldal 131*.
5. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
6. Pozicionálja a vágóasztalt 254–356 mm-re (10–14 coll) a talaj fölé.



Ábra 3.194: Középső összekötőelem

ÜZEMELTETÉS

7. Keresse meg a szintező buborékot (A) a függesztőkeret vázának tetején. Győződjön meg róla, hogy a buborék középen van. Ha beállítás szükséges, lásd: [3.11 Vágóasztal szintezése, oldal 250](#).
8. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
9. Távolítsa el az összekötő rudazat fedelét. Az utasításokat lásd: [A belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítása, oldal 48](#).



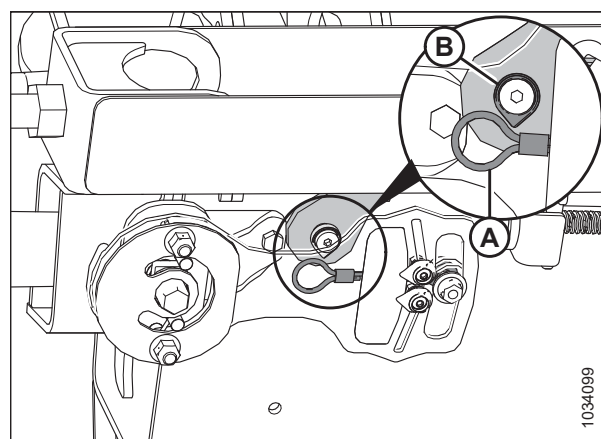
Ábra 3.195: Buborékos vízszintező

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

MEGJEGYZÉS:

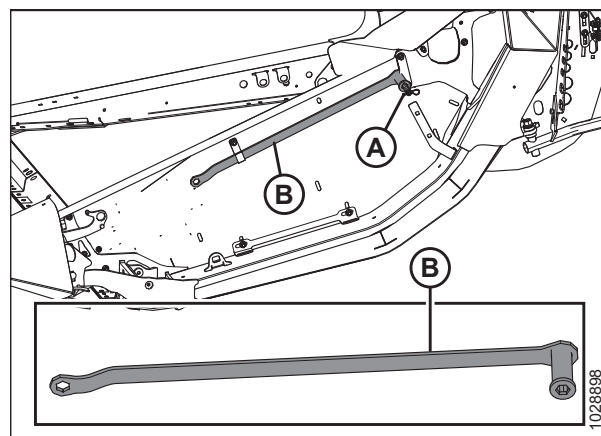
Egyes részek átlátszóan vannak feltüntetve, hogy a kábelzár látható legyen.

11. Nyissa ki a vágóasztal bal oldali oldalburkolatát. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).



Ábra 3.196: Talajkövetés-ellenőrző kábelzár – Bal oldal

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



Ábra 3.197: Bal oldali véglemez

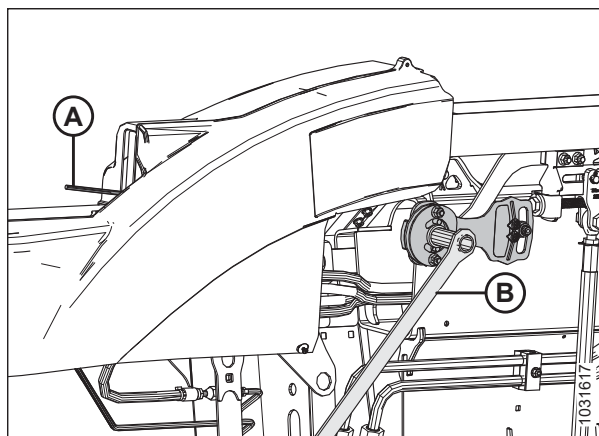
ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

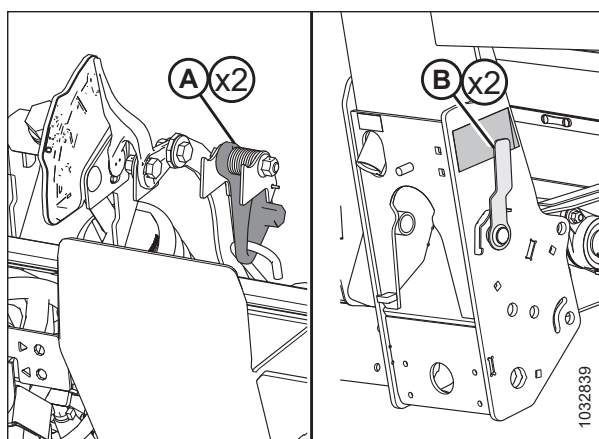
A rugós fogantyú mozgatásának hallható kattanással kell járnia, amely jelzi, hogy a belső mechanizmus csatlakozott vagy lekapcsolt.

15. Ha a belső reteszelő mechanizmus nem akad be, mozgassa a vágóasztalszárnyat a multifunkciós szerszámmal (B), amíg hallható kattanást nem hall.



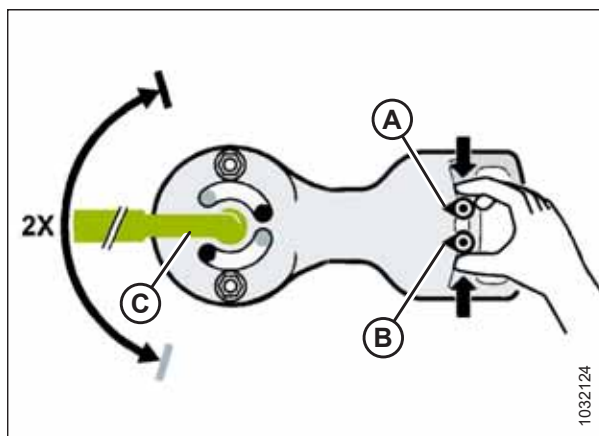
Ábra 3.198: Vágóasztalszárny kioldott helyzetben

16. Győződjön meg róla, hogy a függesztőkeret két oldalán a felfüggesztést ellenőrző feszítőelemek (A) ki vannak oldva (lefelé vannak fordítva).
17. Győződjön meg róla, hogy a felfüggesztészárak (B) a függesztőkeret mindkét oldalán be vannak akasztva (felfelé vannak fordítva).



Ábra 3.199: A felfüggesztés-ellenőrző lemez egység

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 lefelé a talajkövetés-ellenőrzőlemezt, amíg a csap el nem éri a nyílás végét. A felső mutató (A) felfelé mozdul, megadva a második értéket.



Ábra 3.200: Vágóasztalszárnyak egyensúlyának beállítása – A bal oldal látható

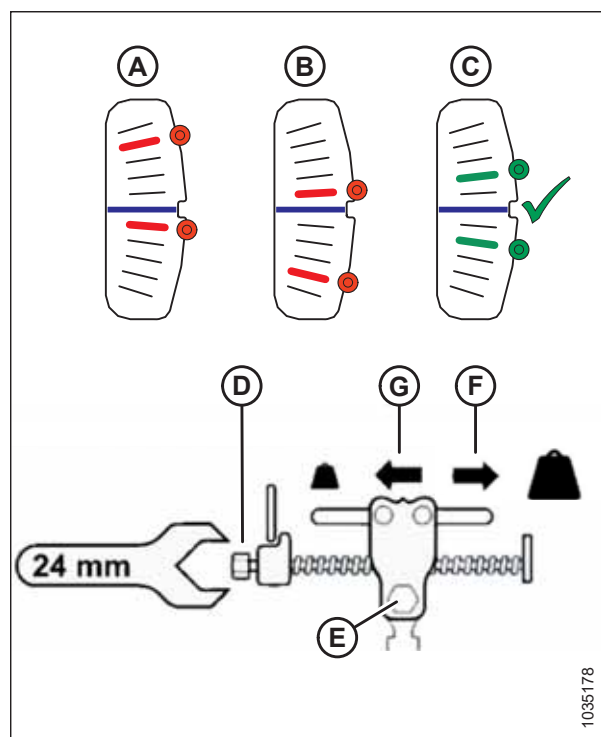
ÜZEMELTETÉS

21. A talajkövetés-ellenőrzőlemezen lévő értéket a következőképpen értelmezze:

- Ha a vágóasztalszárny túl könnyű (A), feszítse meg a vágóasztalszárnyat az állítócsavar (D) elfordításával, hogy a kengyelt (E) az (F) irányba mozdítsa el. Ellenőrizze újra a vágóasztalszárnyak egyensúlyát. Állítsa be igény szerint, amíg a vágóasztalszárny egyensúlyba nem kerül (C), majd folytassa a következő lépéssel.
- Ha a vágóasztalszárny túl erős (B), engedje ki a vágóasztalszárnyat az állítócsavar (D) elfordításával, hogy a kengyelt (E) a (G) irányba mozdítsa el. Ellenőrizze újra a vágóasztalszárnyak egyensúlyát. Állítsa be igény szerint, amíg a vágóasztalszárny egyensúlyba nem kerül (C), majd folytassa a következő lépéssel.
- Ha a vágóasztalszárny egyensúlyban van (C), nincs szükség beavatkozásra. Folytassa a következő lépéssel.

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

23. Ha a zár nem akad be, mozgassa a vágóasztalszárnyat fel-le a multifunkciós szerszámmal, amíg zár.



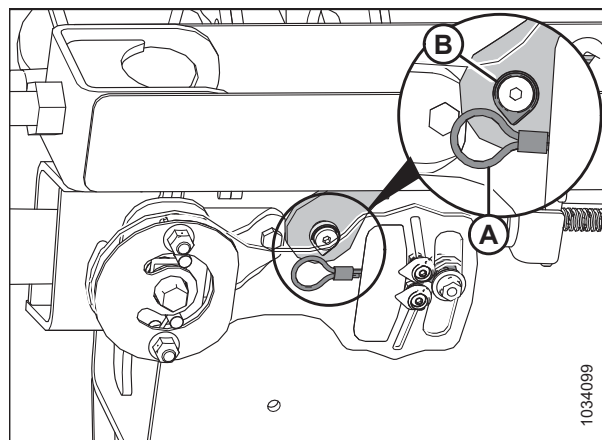
Ábra 3.201: Vágóasztalszárnyak egyensúlyának beállítása – A bal oldal látható

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

FONTOS:

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

25. Ismétlje meg az eljárást a másik oldalon is.



Ábra 3.202: Talajkövetés-ellenőrző kábelzár – Bal oldal

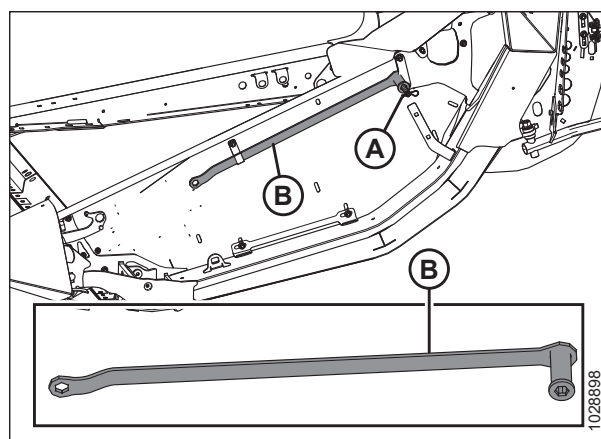
ÜZEMELTETÉS

26. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot (B) a tárolóhelyzetbe, és rögzítse a sasszeggel (A).
27. Szerelje vissza a rudazat burkolatát. Az utasításokat lásd: *Külső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése, oldal 50* vagy *Belső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése, oldal 49*.

MEGJEGYZÉS:

A vágóasztalszárnyak megfelelő egyensúlyának fenntartásához a terepen történő üzemeltetés során szükség lehet a fő felfüggesztés beállítására. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138*.

28. Ha a vágóasztalszárnyak rögzített üzemmódjában a vágószerkezet nem egyenes, akkor további beállításokra van szükség. Forduljon a MacDon forgalmazójához.



Ábra 3.203: Bal oldali véglemez

3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge

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

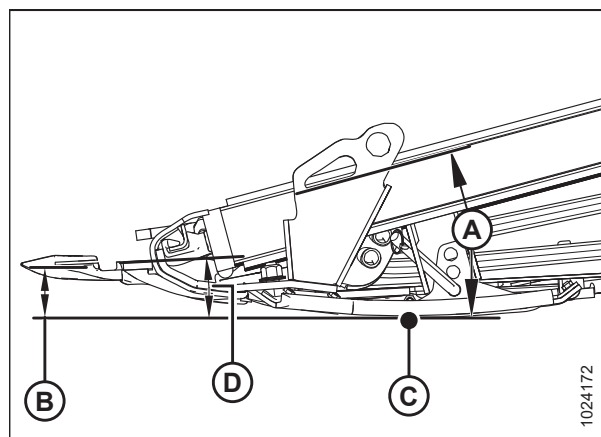
A különböző betakarítógépek beállításának részletes leírását lásd: *A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 163*.

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

A vágóasztal dőlésszöge szabályozza a vágószerkezet kaszája és a talaj közötti távolságot (B), és kritikus fontosságú, amikor a terményt a talaj szintjén vágja.

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

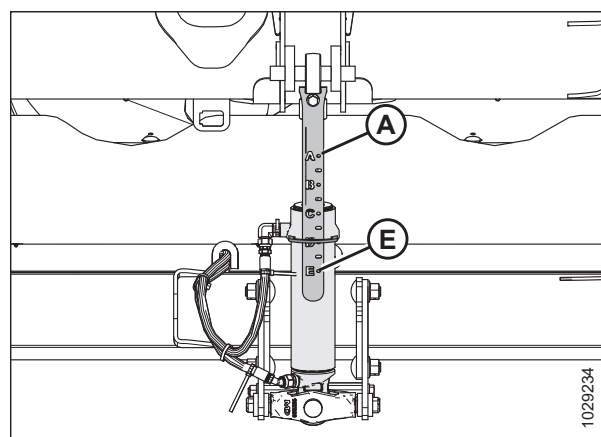
A kaszaujj szöge (D) a vágószerkezet védőburkolatának felső felülete és a talaj által bezárt szög.



Ábra 3.204: Vágóasztal dőlésszöge

ÜZEMELTETÉS

1. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét a termés és a talaj típusának és állapotának megfelelően az alábbiak szerint:
 - a. Normál vágási körülmények és nedves talaj esetén használjon sekélyebb beállításokat (A) (A állás a kijelzőn), hogy csökkentse a talaj felhalmozódását a vágószerkezetnél. A sekély szögbeállítások a kaszák sérülését is minimálisra csökkentik a köves talajon.
 - b. Használjon meredekebb (E) beállítást (E állás a kijelzőn) az elfeküdt növények és a talajhoz közel álló növények, például szójabab esetén.

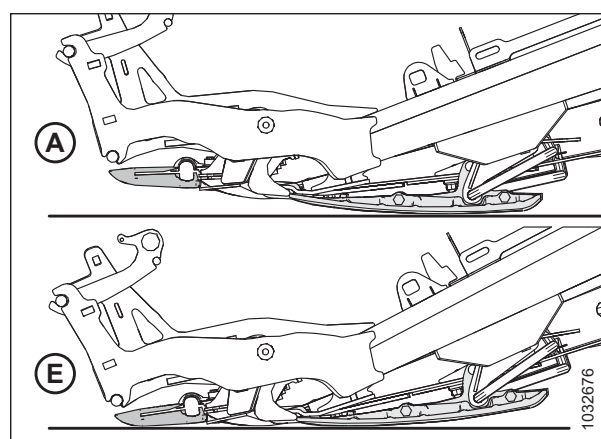


Ábra 3.205: Középső összekötőelem

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

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

Olyan szöget válasszon, amely maximálisan növeli a teljesítményt az Ön termés- és terepviszonyainak megfelelően.



Ábra 3.206: A kaszaujj szögei

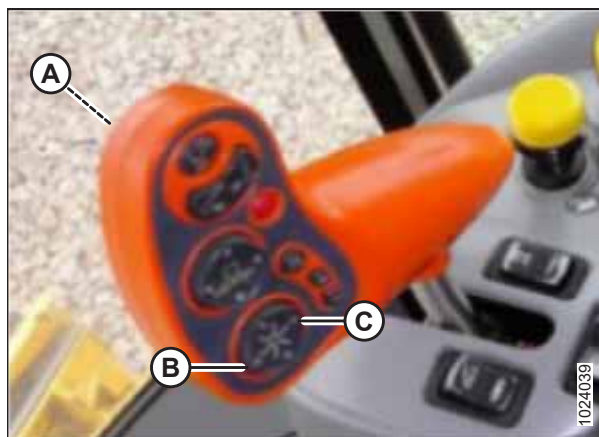
A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről

A vágóasztal dőlésszögét a betakarítógép fülkájából lehet beállítani a kezelői vezérlőkaron lévő kapcsolóval és a középső összekötőelemen lévő jelző, vagy a fülkében lévő monitor segítségével. A vágóasztal dőlésszögét a betakarítógép függesztőkerete és a vágóasztal közötti középső összekötőelem hossza, illetve egyes betakarítógép modelleknél a ferdefelhordó dőlésszöge határozza meg.

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 hátsó oldalán, és nyomja meg a (B) kapcsolót a vágóasztal előre döntéséhez, (meredekebb szögbe) vagy a (C) kapcsolót a hátra döntéséhez (laposabb szög).



Ábra 3.207: New Holland CR/CX kezelőszervek



Ábra 3.208: New Holland CR/CX kezelőszervek

3.9.6 Motolla fordulatszáma

A motolla fordulatszáma az egyik olyan tényező, amely meghatározza, hogy a termés hogyan továbbítódik a vágószerkezetről a hevederre.

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.

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

Elfeküdt, vagy a vágószerkezettől elhajló terménynél a motolla kerületi sebességének nagyobbak kell lennie, mint a talajsebességnek. Ennek eléréséhez vagy növelje a motolla fordulatszámát, vagy csökkentse a haladási sebességet.

A gabonafejek túlzott kipergése vagy a termésvesztés 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 76](#).

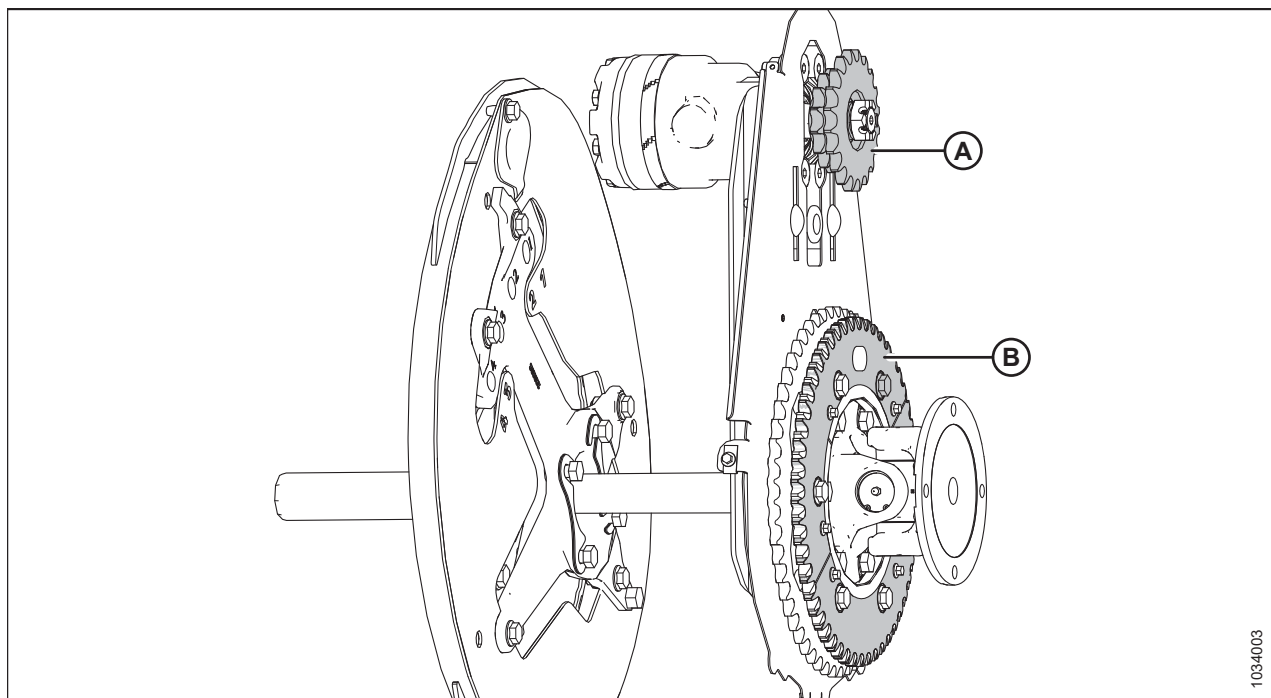
A motolla-fordulatszám a betakarítógép fülkéjében lévő kezelőszervek segítségével állítható. A beállítással kapcsolatos utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Opcionális motollahajtó lánckerekek

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

A vágóasztal gyárilag 19 fogas motollahajtó, egysoros lánckerekkel van felszerelve, amely a legtöbb terményhez alkalmas. A 19 fogas, egysoros motollahajtó lánckerek lecserélése az opcionális kétsoros motollahajtó lánckerekre (A) nagyobb nyomatóköt biztosít a motollának nehéz vágási körülmények között. Az opcionális kétsoros motollahajtó lánckerek felszerelésével egy opcionális 52 fogú lánckerek (B) is felszerelhető a meglévő 56 fogú alsó lánckerek fölé, amely nagyobb motolla-fordulatszámot tesz lehetővé gyenge kultúrákban, amikor megnövelt sebességgel halad a talajon. Ezzel a két opcionális lánckerekkel gyorsan és egyszerűen lehet váltani nagy nyomatókötűről nagy fordulatszámú üzemre és vissza. A lánckerekkel kapcsolatos információkat lásd a táblázatban, és rendelési információkért forduljon a MacDon forgalmazójához.

Ábra 3.209: Motollahajtás opcionális lánckerekkel



A - Kétsoros motollahajtó lánckerek (MAC273451, MAC273452 vagy MAC273453)⁵⁹. B - 52 fogú lánckerek (MAC273689)⁶⁰.

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

60. Ezt a lánckereket az MD #311882 készlet tartalmazza

Táblázat3.19 Opcionális lánckerekek

Lánckerek	A gép hidraulikája	Betakarítógépek	Alkalmazás	Opcionális hajtólánckerek
Kétsoros motollahajtó lánckerek (A)	20,68 MPa (3000 psi)	New Holland CR, CX	Rizs learatása	14/20 fog
Alsó lánckerek (B)	—	Mind	Könnyű termények	52 fog

3.9.7 Haladási sebesség

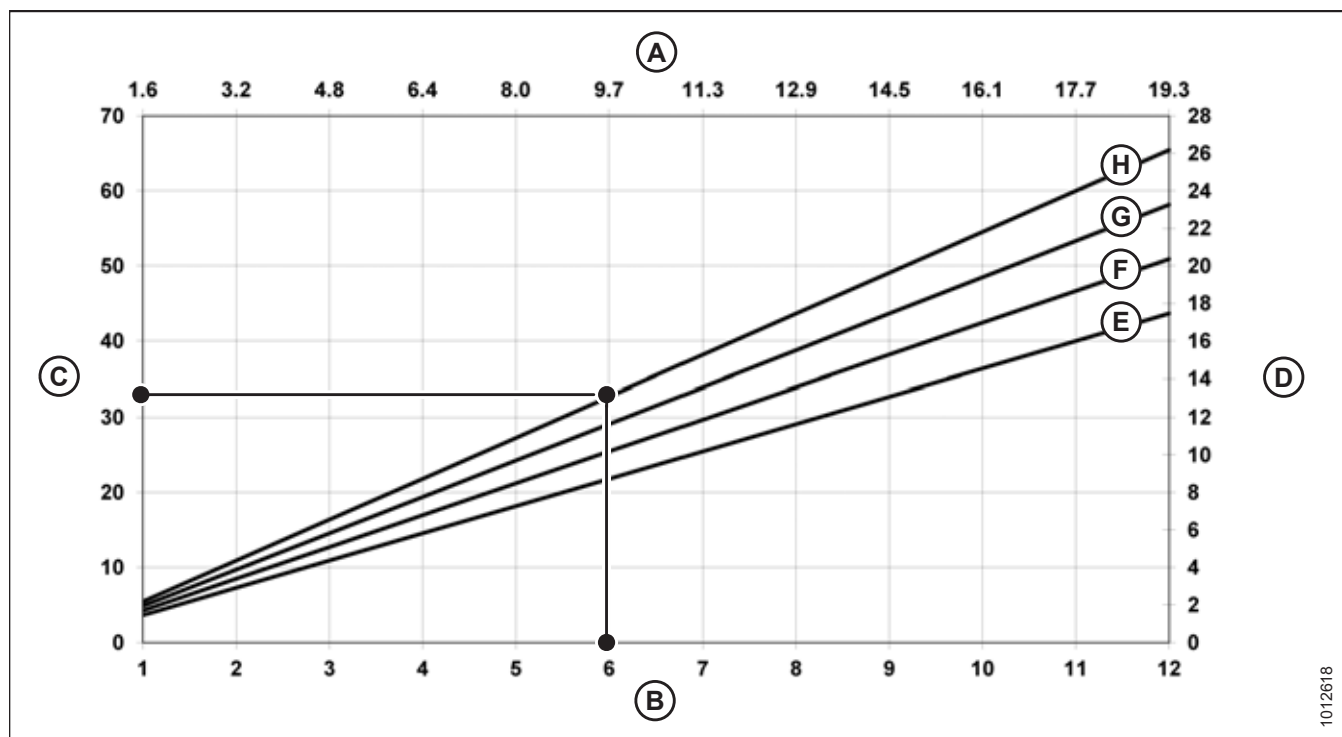
A vágóasztalnak a körülményeknek megfelelő haladási sebességgel történő üzemeltetése tisztán levágott terményt és egyenletes behordást eredményez.

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

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

A nagyobb haladási sebességekhez nehezebb felfüggesztés-beállításokra lehet szükség a túlzott lengés elkerülése érdekében, ami egyenetlen vágást és a vágóalkatrészek esetleges sérülését eredményezheti. Ha a haladási sebesség megnő a heveder és motolla kerületi sebességét általában szintén növelni kell, hogy a többlet anyagáramot fel tudják dolgozni.

Az 3.210, oldal 166 ábra szemlélteti a haladási sebesség és a learatott terület közötti kapcsolatot a különböző méretű vágóasztalok esetében.



Ábra 3.210: 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 tényező a vágott terménynek a vágószerkezettől való jó áramlása szempontjából.

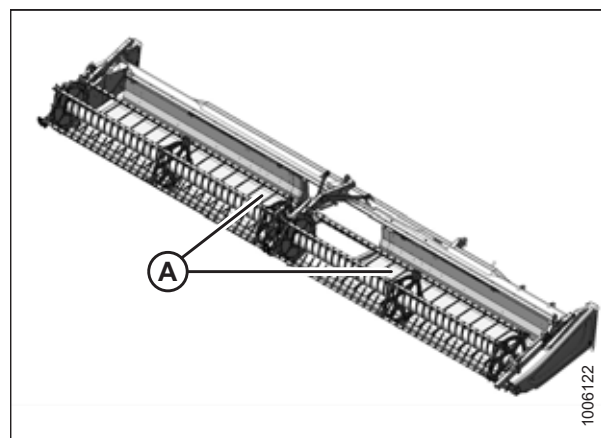
Az oldalsó heveder sebességét a terménysűrűséghez, a haladási sebességhez és a ferdefelhordó kapacitásához kell optimalizálni. A túl gyorsan futó oldalsó hevederek lehúzzák a terményt a vágószerkezetről, és a termény csomókba halmozódhat a behordó hevederen. A túl lassan futó oldalsó hevederek lehetővé teszik, hogy a behordó heveder lehúzza a terményt az oldalsó hevederekről, és ettől a behordás egyenetlenné is válhat.

Állítsa be az oldalsó heveder sebességét úgy, hogy a terményt hatékonyan továbbítsa a függesztőkeret behordó hevederére. Az utasításokat lásd: [Az oldalsó heveder sebességének beállítása, oldal 167.](#)

Az oldalsó heveder sebességének beállítása

Az oldalsó hevederek a levágott terményt a függesztőkeret behordó hevederére szállítják, amely aztán a betakarítógépbe adagolja be. A sebesség a különböző terményekhez és terményviszonyokhoz állítható.

A behordó hevedereket (A) hidromotorok és egy szivattyú hajtják, mely utóbbit a betakarítógép ferdefelhordójának hajtása hajt a függesztőkereten lévő hajtóművön keresztül. Az oldalsó heveder sebessége a vezetőfülkében állítható az oldalsó hevedersebesség szabályozóján, amely szabályozza a heveder hidraulikus motorjainak az olajáramát.



Ábra 3.211: Oldalsó hevederek

1. Forgassa el a gombot (A) a 6-os állásba kiindulási pontként.

MEGJEGYZÉS:

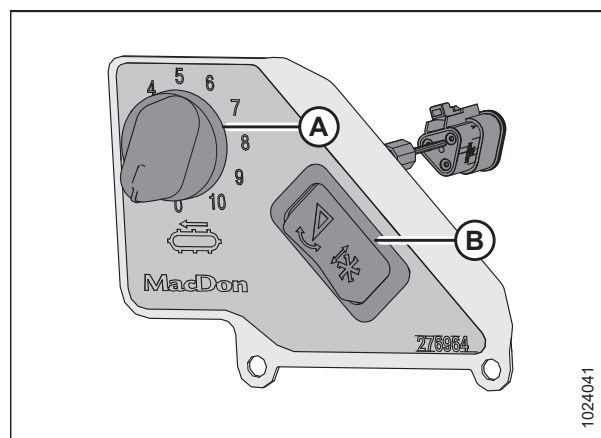
A (B) kapcsoló aktiválja a vágóasztal döntését vagy a motolla előre-hátra mozgatását. A vágóasztal döntésére vagy a motolla előre-hátra mozgatásra vonatkozó utasításokat lásd: [A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 163.](#)

MEGJEGYZÉS:

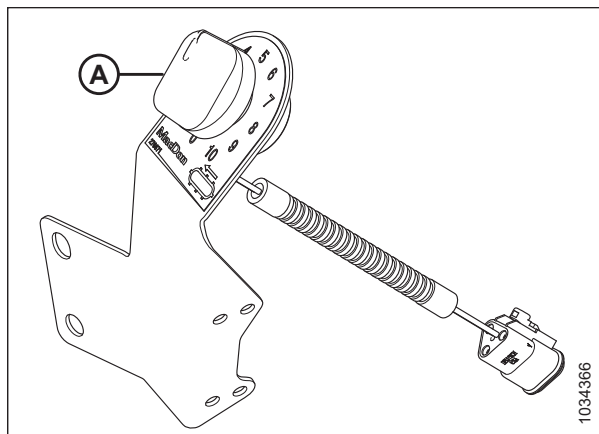
A CNH betakarítógépek esetén a vágóasztal döntésére vagy a motolla előre-hátra mozgatására szolgáló kapcsoló a haladásisebesség-szabályozókar (GSL) hátulján található.

2. Az ajánlott hevederbeállításokat lásd az alábbiak egyikében:

- [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 76](#)
- [3.7.3 A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez, oldal 91](#)



Ábra 3.212: A fülkében lévő oldalsóheveder-sebességszabályozó



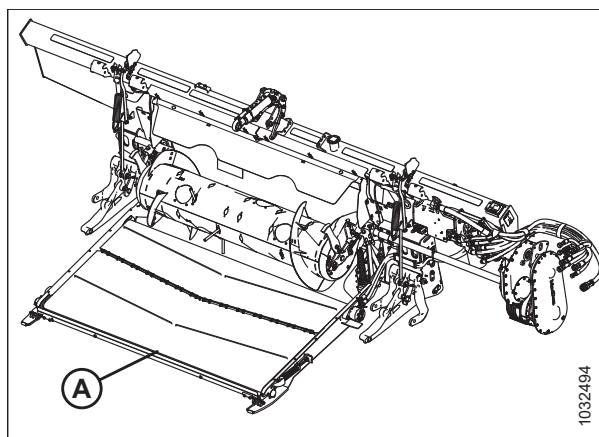
Ábra 3.213: CNH fülkén belüli oldalsóheveder-sebességszabályozó

Behordó heveder sebessége

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

A függesztőkeret behordó hevederét (A) egy hidromotor és egy szivattyú hajtja, mely utóbbit a betakarítógép ferdefelhordójának hajtása hajt a függesztőkereten lévő hajtóművön keresztül.

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



Ábra 3.214: FM200 Függesztőkeret

3.9.9 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.

Táblázat3.20 Ferdefelhordó fordulatszáma

Betakarítógépek	Ferdefelhordó fordulatszáma (1/min)
New Holland	580

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.21 FD2 sorozatú vágóasztal kaszasebessége

Vágóasztal	A kaszahajtás javasolt fordulatszáma (1/min)	
	Egy kaszasínes hajtás	Két kaszasínes hajtás
FD225	600–700	—
FD230	600–750	—
FD235	600–700	600–750
FD240	600–650	600–750
FD241	—	600–750
FD245	—	600–750
FD250	—	600–750

MEGJEGYZÉS:

Minden vágóasztal 650 1/min fordulatszámra van beállítva. Ez a kaszasebesség normál vágási körülmények mellett jól működik.

FONTOS:

Győződjön meg arról, hogy a kasza sebessége a [3.21, oldal 169](#) táblázatban szereplő fordulatszám értékek tartományán belül van. Az utasításokat lásd: [A kasza sebességének ellenőrzése, oldal 169](#).

FONTOS:

A kasza túlpörgésének elkerülése érdekében állítsa be a kasza sebességét, miközben a ferdefelhordó sebessége a maximális értékre van beállítva.

A kasza sebességének ellenőrzése

A kasza sebessége fontos a vágóasztal megfelelő működéséhez.



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. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

3. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Kapcsolja a vágóasztal hajtását, és járassa a ferdefelhordót maximális fordulatszámon. A maximális sebességre vonatkozó információkat lásd a [3.22, oldal 169](#) 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.

Táblázat3.22 Ferdefelhordó fordulatszáma

Betakarítógépek	Ferdefelhordó fordulatszáma (1/min)
New Holland	580

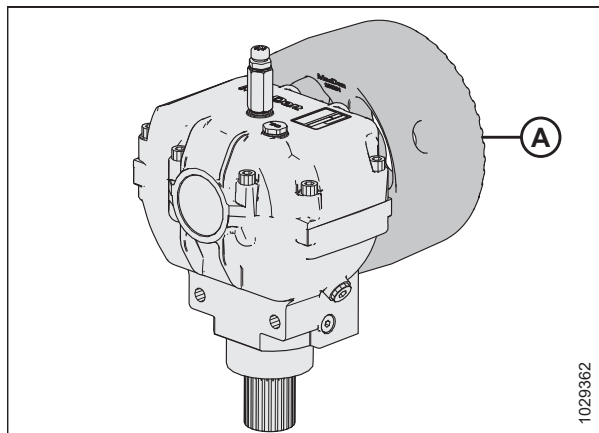
ÜZEMELTETÉS

- Járassa a függesztőkeretet és a vágóasztalt, amíg az olaj hőmérséklete 38 °C-52 °C (100 °F-125 °F) nem lesz.
- Mérje meg a lendkerék (A) fordulatszámát kézi fordulatszám mérővel.

MEGJEGYZÉS:

Egy fordulat (1/min) két kaszalöketnek (löket/perc) felel meg (1/min = 2 löket/perc).

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



Ábra 3.215: Lendkerék

- Hasonlítsa össze a lendkerék fordulatszámának mért értékét a 3.22, oldal 169 táblázatban szereplő fordulatszámértékekkel.

MEGJEGYZÉS:

Minden vágóasztal 650 1/min fordulatszámra van beállítva. Ez a kaszasebesség normál vágási körülmények mellett jól működik.

- Forduljon a MacDon forgalmazóhoz, ha a tárcsa fordulatszámának mért értéke meghaladja a vágóasztalhoz megadott fordulatszám-tartományt.

Táblázat 3.23 FD2 sorozatú vágóasztal kaszasebessége

Vágóasztal	A kaszahajtás javasolt fordulatszáma (1/min)	
	Egy kaszasínes hajtás	Két kaszasínes hajtás
FD225	600–700	—
FD230	600–750	—
FD235	600–700	600–750
FD240	600–650	600–750
FD241	—	600–750
FD245	—	600–750
FD250	—	600–750

3.9.10 Motolla magassága

A motolla működési helyzete a termény típusától és a vágási körülményektől függ.

Állítsa be a motolla magasságát és az előre-hátra beállítási helyzetet úgy, hogy az terményt a kaszán túl, a hevederre továbbítsa, a terményt a lehető legkisebb mértékben károsítva.

A motolla magassága manuálisan vagy előre beállított értékű gombokkal a betakarítógép fülkéjében lévő haladássebesség-szabályozókkal (GSL) állítható. A motollamagasság szabályozására vagy az automatikus motollamagasság-előbeállításra vonatkozó utasításokat a betakarítógép kezelői kézikönyvében találja. Adott esetben ez a kézikönyv tartalmazza a kiválasztott betakarítógépek motollamagasságának előbeállítására vonatkozó utasításokat. További információkért lásd: [3.10 Automatikus vágóasztal magasság-szabályozás, oldal 213](#).

Az előre-hátra beállítási helyzettel kapcsolatos további információkért lásd: [3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175](#).

Táblázat3.24 Motolla vízszintes pozíciója

Termény állapota	Motolla vízszintes pozíciója
Elfeküdt rizs	<ul style="list-style-type: none"> Engedje le a motollát. Módosítsa a motolla fordulatszámát és/vagy a vezérlőpálya beállítását. Az előre-hátra beállítási helyzet a motolla előre nyújtásával módosítható.
Bozótos vagy erős szárú (minden)	Felemelt

A következő állapotok alakulhatnak ki, ha a motolla túl alacsonyra van állítva:

- Termésveszteség a vágóasztal hátfalszelvényénél
- A hevedereken a terményáramot megbolygató motollaujjak
- A terményt az ujjtartó csövek lenyomják.
- A magas növénye feltekerednek a motollahajtásra és végekre.

A következő állapotok alakulhatnak ki, ha a motolla túl magasra van állítva:

- Vágószerkezet eltömődése
- A termés elfekszik, és vágatlanul marad
- A vágószerkezet előtt leeső gabonaszárak

Az egyes kultúrákban és terménykörülmények között ajánlott motollamagasságokat lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 76.](#)

FONTOS:

Tartson megfelelő távolságot, hogy a motollaujjak ne érjenek a kaszához vagy a talajhoz. Az utasításokat lásd: [4.13.1 Motolla távolsága a vágószerkezettől, oldal 433.](#)

A motollamagasság-érzékelő ellenőrzése és beállítása

Az motollamagasság-érzékelő karjának tájolását manuálisan kell ellenőrizni az érzékelőnél, az érzékelő kimeneti feszültségtartománya pedig vagy manuálisan az érzékelőnél, vagy az vezetőkábeléből ellenőrizhető.

FONTOS:

A motollamagasság-érzékelő beállítása előtt győződjön meg a minimális motollamagasság megfelelő beállításáról. Az utasításokat lásd a [4.13.1 Motolla távolsága a vágószerkezettől, oldal 433.](#)

MEGJEGYZÉS:

A fülkéből történő vezérlési utasításokat 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 bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



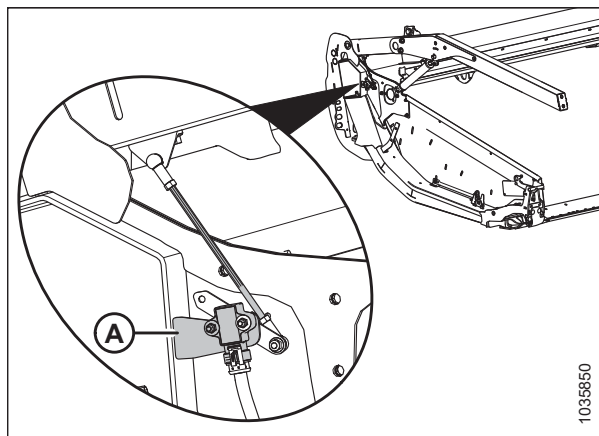
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

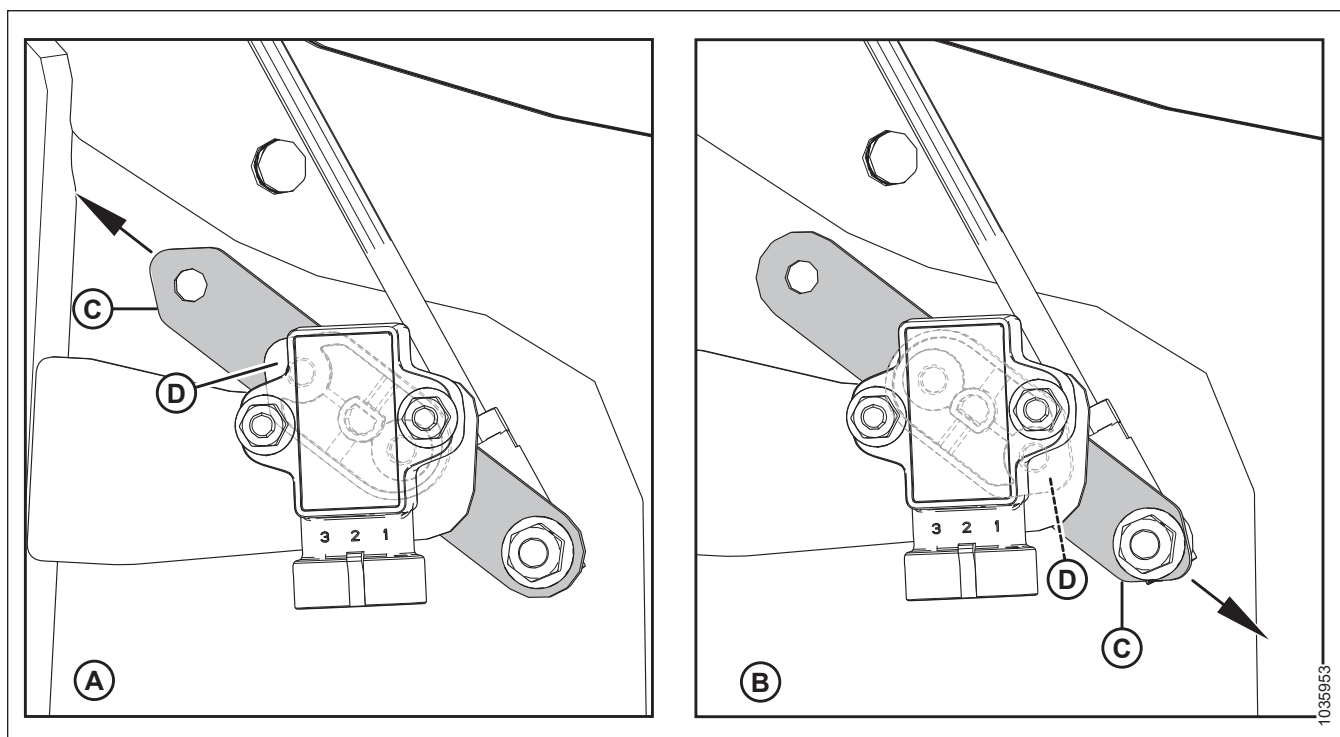
ÜZEMELTETÉS

Az érzékelőkar tájolásának ellenőrzése és beállítása

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. A jobb oldali oldalburkolaton keresse meg a motollamagasság-érzékelőt (A). A jobb oldali motollatartó karhoz csatlakozik.



Ábra 3.216: A motollamagasság-érzékelő helye



Ábra 3.217: Érzékelőkar/mutató konfigurációk

A - Helytelen konfiguráció

C - Érzékelőkar

B - Case/New Holland konfiguráció

D - Érzékelő mutatója (az érzékelő és az érzékelőkar között található)

ÜZEMELTETÉS

- Ellenőrizze, hogy az érzékelőkar (C) és a mutató (D) megfelelően van-e konfigurálva a gépéhez, lásd: [3.217, oldal 172](#) ábra.

MEGJEGYZÉS:

Az **A** konfigurációban a nyíl azt jelzi, hogy az érzékelőkar hegyes vége a vágóasztal hátsó része felé mutat.

A **B** konfigurációban a nyíl azt jelzi, hogy az érzékelőkar hegyes vége a vágóasztal eleje felé mutat.

- Ha az érzékelőkar tájolása helytelen, távolítsa el az érzékelőkart (C), és állítsa be a helyes tájolásba. Húzza meg az anyát 8,2 Nm (6 font-láb) nyomatékkal.

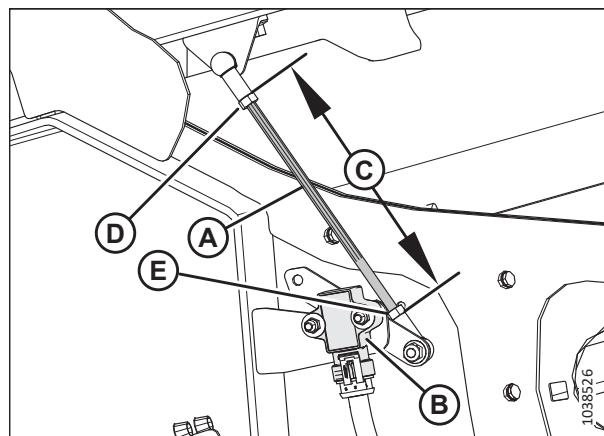
Az érzékelő kimeneti feszültségének ellenőrzése és beállítása a motolla leeresztett állapotában

- Húzza be a rögzítőféket.
- Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
- Engedje le a motollát teljesen.
- Használja a betakarítógép kijelzőjét vagy egy voltmérőt (ha az érzékelőt manuálisan méri) a feszültségtartomány méréséhez, a motolla leengedett állapotában. A tartományra vonatkozó követelményeket lásd a [3.25, oldal 173](#) táblázatban.

Táblázat 3.25 A motollamagasság-érzékelő feszültséghatárai

Betakarítógép típusa	Javasolt feszültségtartomány	
	Feszültség felemelt motollával	Feszültség leengedett motollával
Case/New Holland	0,7–1,1 V	3,9–4,3 V

- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Egy voltmérővel mérje meg a feszültséget motollamagasság-érzékelő (B) testelése (2. tű vezetéke) és a jel (3. tű vezetéke) között.
- Ellenőrizze, hogy a feszültség a javasolt feszültségtartományon belül van-e. Ha a feszültség nincs a tartományon belül, lazítsa meg a (D) és (E) biztosítóanyákat, és állítsa be a rúd hosszát. Kézzeel húzza meg a biztosítóanyákat, majd egy csavarkulccsal még egy negyed fordulattal húzza meg őket.



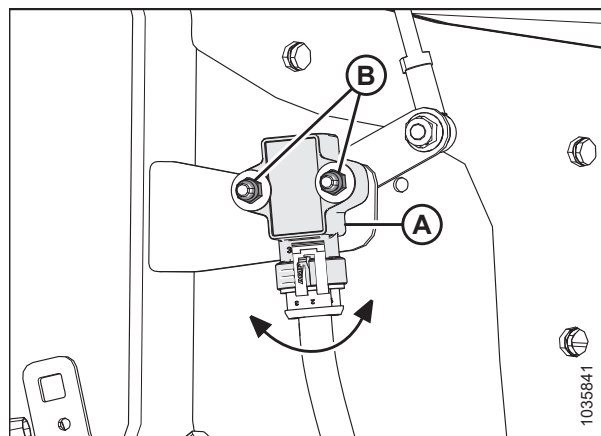
Ábra 3.218: Motollamagasság-érzékelő – Jobb motollatartó kar lefelé fordított motollával

Az érzékelő kimeneti feszültségének ellenőrzése és beállítása a motolla felemelt állapotában

- Indítsa be a motort, és emelje fel teljesen a motollát.
- Használja a betakarítógép kijelzőjét vagy egy voltmérőt (ha az érzékelőt manuálisan méri) a feszültségtartomány méréséhez, a motolla felemelt állapotában. A tartományra vonatkozó követelményeket lásd a [3.25, oldal 173](#) táblázatban.

ÜZEMELTETÉS

15. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
16. Egy voltmérővel mérje meg a feszültséget motollamagasság-érzékelő (A) testelése (2. tű vezetéke) és a jel (3. tű vezetéke) között.
17. Ha a feszültség nem a javasolt tartományban van, lazítsa meg a két M5-ös hatlapú anyát (B), és forgassa el az érzékelőt (A) a javasolt feszültségtartomány eléréséhez. Húzza meg az anyákat (B) 2,5 Nm (2 font-láb) nyomatékra.
18. Ismétlje meg az ellenőrzést és a beállítást, amíg a feszültségtartomány az előírt tartományba nem kerül.
19. Indítsa be a motort.
20. Engedje le a motollát teljesen.
21. Ellenőrizze újra a feszültségtartományt, és győződjön meg róla, hogy még mindig a megadott tartományon belül van. Szükség esetén állítson utána.



Ábra 3.219: Motollamagasság-érzékelő – Jobb oldali motollatartó kar felemelt motollával

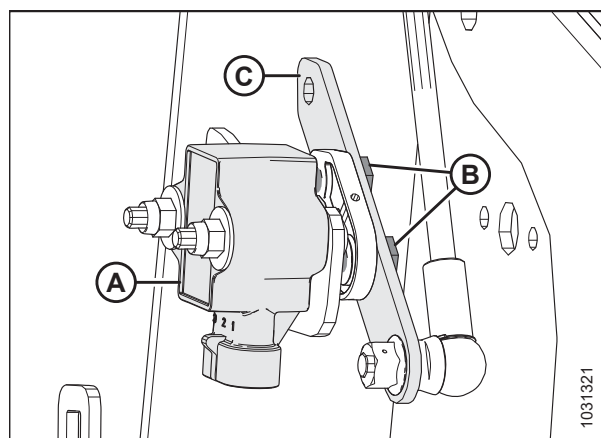
A motollamagasság-érzékelő cseréje

A motollamagasság-érzékelő megadja, milyen magasan van a motolla a vágószerkezet felett.

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.

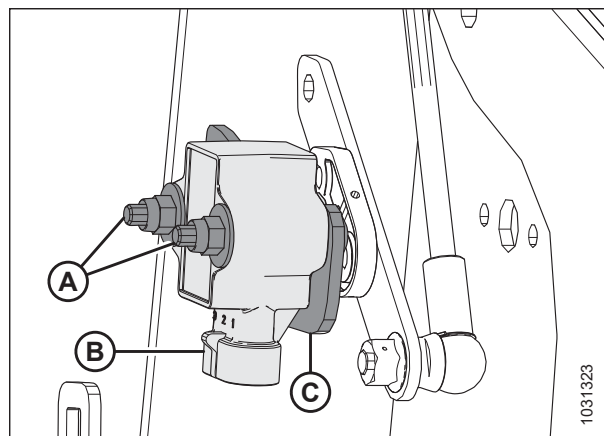
1. Indítsa be a motort.
2. Engedje le a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Húzza ki a kábelköteget az érzékelőből (A).
5. Távolítsa el a két hatlapfejű csavart (B) az érzékelőkarról (C). Őrizze meg a kötélemeket a visszaszereléshez.



Ábra 3.220: Motollamagasság-érzékelő – Jobb oldali motollatartó kar

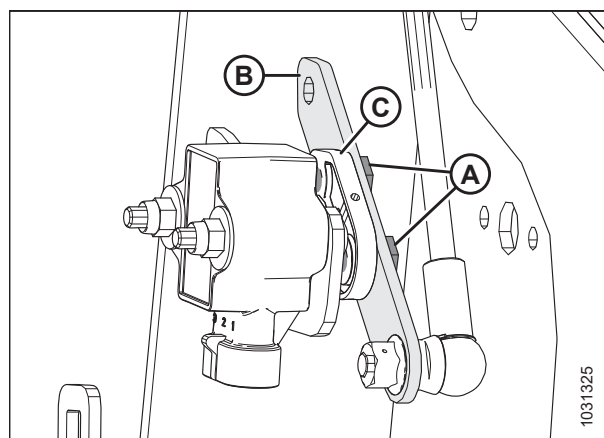
ÜZEMELTETÉS

- Távolítsa el az érzékelőt (B) a vágóasztal vázához rögzítő két önzáró anyát, alátétet és csavart (A). Távolítsa el az érzékelőt.
- Szerelje fel az új érzékelőt (B) a vágóasztal vázán lévő tartóra (C). Rögzítse a félretett csavarok (A), alátétek és önzáró anyák segítségével. Húzza meg a csavarokat (A) 2–3 Nm (17–27 font-coll) nyomatékkal.



Ábra 3.221: Motollamagasság-érzékelő – Jobb oldali motollatartó kar

- Rögzítse az érzékelőkart (B) a félretett hatlapfejű csavarokkal (A). Győződjön meg arról, hogy az érzékelő mutatója (C) az érzékelőkar (B) hegyes végével megegyező irányban van felszerelve.
- Húzza meg a csavarokat (A) 4 Nm (35 font-coll) nyomatékra.
- Csatlakoztassa a kábelköteget az érzékelőhöz.
- Ellenőrizze az érzékelő feszültségtartományát. Az utasításokat lásd: [A motollamagasság-érzékelő ellenőrzése és beállítása, oldal 171.](#)



Ábra 3.222: Motollamagasság-érzékelő – Jobb oldali motollatartó kar

3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete

A motolla előre-hátra beállítási helyzete kritikus tényező a legjobb eredmények eléréséhez mostoha körülmények között. A gyárilag ajánlott motollapozícióban a pozíciójelző a számok (4–5 a kijelzőn) fölött van középen. Ez normál körülmények mellett megfelelő, de az előre-hátra beállítási helyzet a fülkében lévő kezelőszervek segítségével igény szerint beállítható.

A motolla körülbelül 155 mm-rel (6 coll) hátrébb állítható a motollatartó karokon lévő előre-hátra mozgató munkahengerek áthelyezésével, hogy bizonyos terméviszonyokhoz igazodjon.

- Egymotollás vágóasztalok esetén lásd: [Az előre-hátra mozgató munkahengerek áthelyezése – Egyetlen motolla, oldal 177.](#)
- Dupla motollás vágóasztalok esetén lásd: [Az előre-hátra mozgató munkahengerek áthelyezése – Dupla motolla, oldal 179.](#)
- Tripla motollás vágóasztalok esetén lásd: [Az előre-hátra mozgató munkahengerek áthelyezése – Tripla motolla, oldal 183.](#)

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 (alacsonyabb szám a jelzőn).

MEGJEGYZÉS:

Ha nehézséget tapasztal az elfeküdt termény felszedése során, állítsa a vágóasztal dőlésszögét meredekebbre. A beállítási utasításokat lásd: [3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 162](#). Csak akkor állítsa be a motolla helyzetét, ha a vágóasztal dőlésszögének beállítása nem elégséges.

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. A beállítás részletes leírását lásd: [3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188](#).

Motolla előre-hátra helyzetének beállítása

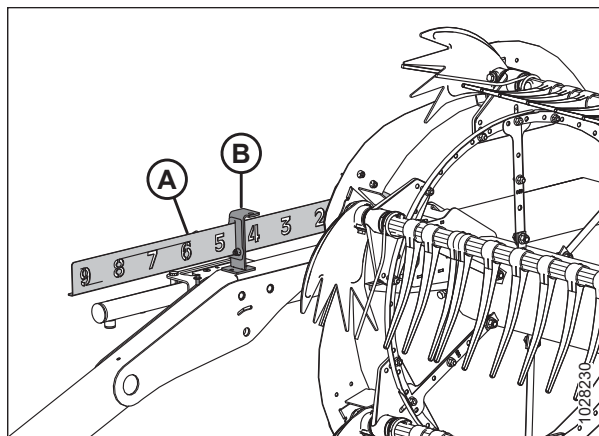
A gyárilag beállított motollapozíció számos körülmény mellett megfelelő, de az előre-hátra beállítási helyzete a fülkében lévő kezelőszervek segítségével igény szerint beállítható.

A motolla előre-hátra beállítási helyzetének beállításához kövesse az alábbi lépéseket:

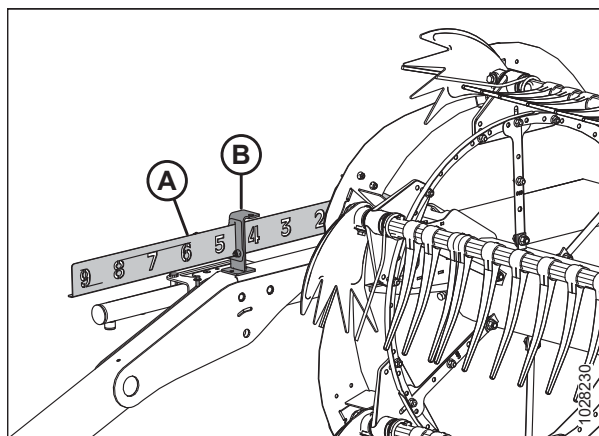
1. Válassza ki a FORE-AFT (előre-hátra) üzemmódot a vezetőfülkében lévő választókapcsolón.
2. A hidraulikát működtetve mozgassa a motollát a kívánt pozícióba, az előre-hátra beállítási jelző (A) alapján. A konzol (B) a helyzetjelző.
3. Ellenőrizze a motolla és a vágószerkezet távolságát, miután módosította a vezérlőpálya beállítását. A mérési és beállítási eljárásokat lásd az alábbiakban:
 - [4.13.1 Motolla távolsága a vágószerkezettől, oldal 433](#)
 - [4.13.2 A motolla lehajlása, oldal 441](#)

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 3.223: Előre-hátra helyzetjelző



Ábra 3.224: Előre-hátra helyzetjelző

Az előre-hátra mozgató munkahengerek áthelyezése – Egyetlen motolla

A motolla körülbelül 155 mm-rel (6 coll) hátrébb állítható a motollatartó karokon lévő előre-hátra mozgató munkahengerek áthelyezésével. Ez repce közvetlen aratva-cséplésekor lehet szükséges.

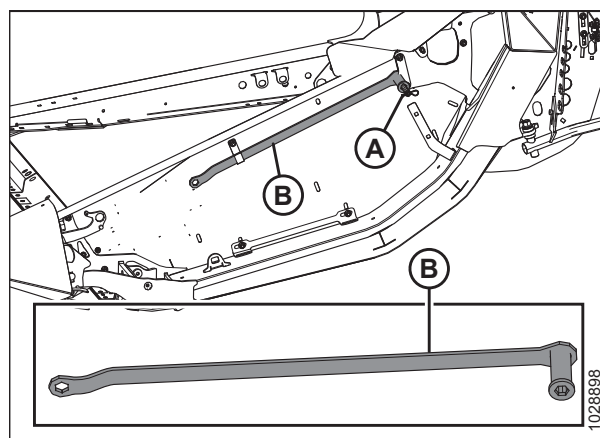
! VESZÉLY

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.

FONTOS:

Győződjön meg róla, hogy az összes előre-hátra mozgató munkahenger ugyanabba a helyzetbe van állítva.

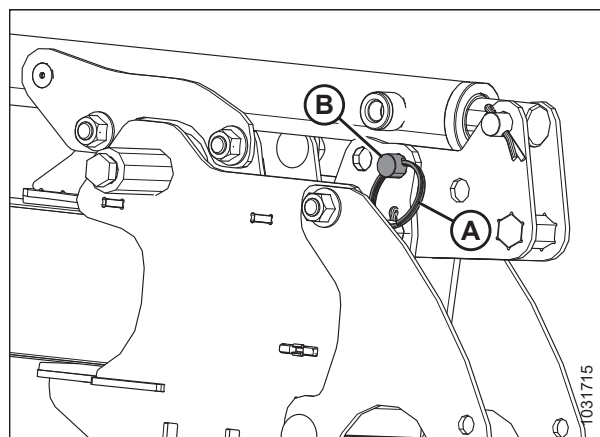
1. Helyezze a motollát teljesen hátra, vízszintes tartókarokkal.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot a bal oldali véglemezen lévő tartókonzolhoz rögzítő sasszeget (A).
4. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B), és helyezze vissza a sasszeget a szerszámtartóra.



Ábra 3.225: Bal oldali véglemez

Helyezze át a külső jobb oldali munkahengert a következőképpen:

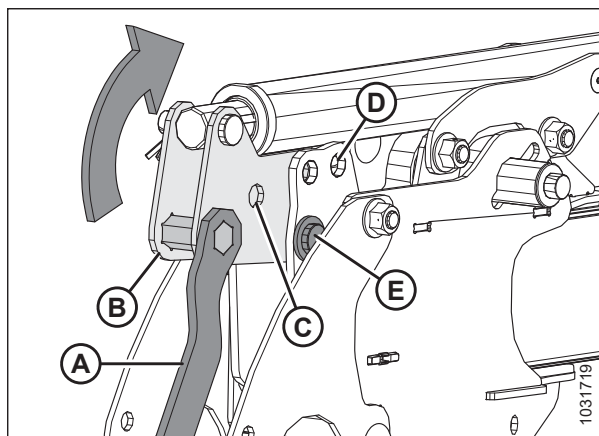
1. Távolítsa el a biztosítógyűrűt (A), a kengyelcsapszeget (B) és a lapos alátétet, amelyek a jobb előre-hátra mozgató munkahengert az előrső helyzetben rögzítik.



Ábra 3.226: Jobb kar munkahengere – Előretolt állásban

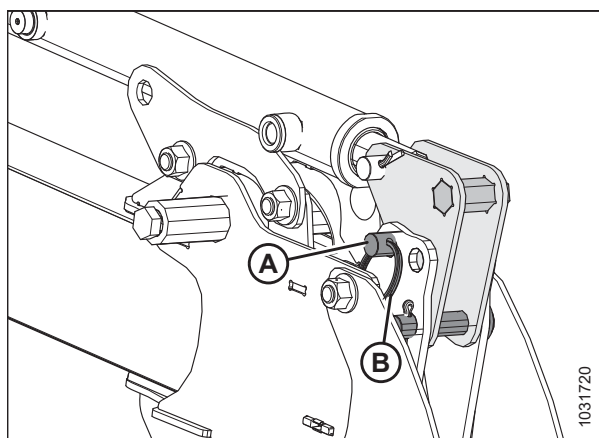
ÜZEMELTETÉS

2. 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 3.227: Jobb kar munkahengere – Előretolt állásban

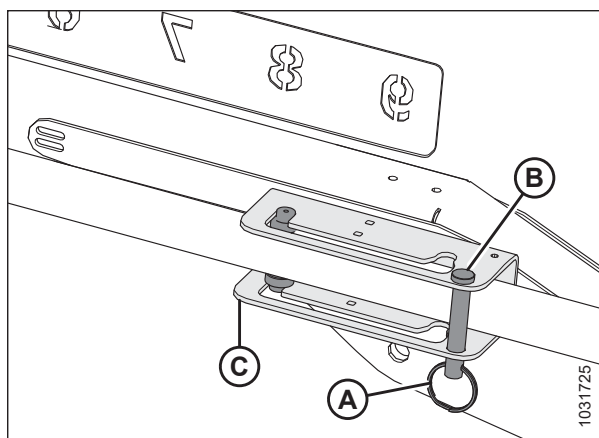
3. Ha a konzol furatai egy vonalban vannak, rögzítse a hátsó pozícióban a kengyelcsapszeg (A), az alátét és a biztosítógyűrű (B) segítségével.



Ábra 3.228: Jobb kar munkahengere – Hátsó helyzet

Helyezze át a külső bal oldali munkahengert a következőképpen:

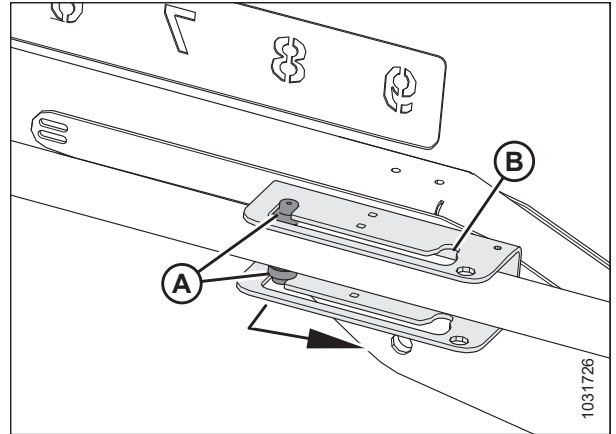
1. Távolítsa el a biztosítógyűrűt (A) és a kengyelcsapszeget (B), amelyek a bal oldali munkahengert előretolt helyzetben rögzítik a munkahenger tartóján (C).



Ábra 3.229: Bal kar munkahengere – Előretolt állásban

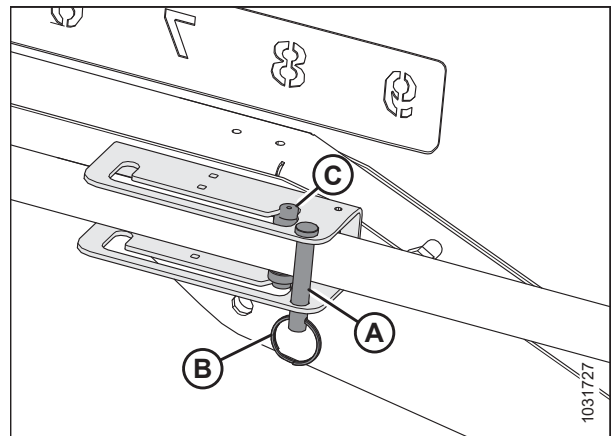
ÜZEMELTETÉS

2. Fogja meg a munkahengert, és a vezetőelemek (A) segítségével csúsztassa a munkahengert a konzolnyílás mentén a hátsó helyzetbe (B).



Ábra 3.230: Bal kar munkahengere – Előretolt állásban

3. Helyezze vissza a kengyelcsapszeget (A) és a biztosítógyűrűt (B), hogy a munkahengert a tartón hátrátolt helyzetben (C) rögzítse.



Ábra 3.231: Bal kar munkahengere – Hátsó helyzet

4. Ellenőrizze a motolla távolságát a hátlaptól, a felső keresztcsigától (ha van) és a motolla merevítőitől.
5. Állítsa be a motollaujjak állásszögét (ha szükséges). A beállítási eljárásokat lásd: [3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188](#).

Az előre-hátra mozgó munkahengerek áthelyezése – Dupla motolla

A motolla körülbelül 155 mm-rel (6 coll) hátrébb állítható a motollatartó karokon lévő előre-hátra mozgó munkahengerek áthelyezésével. Ez repce közvetlen aratva-cséplésekor 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.

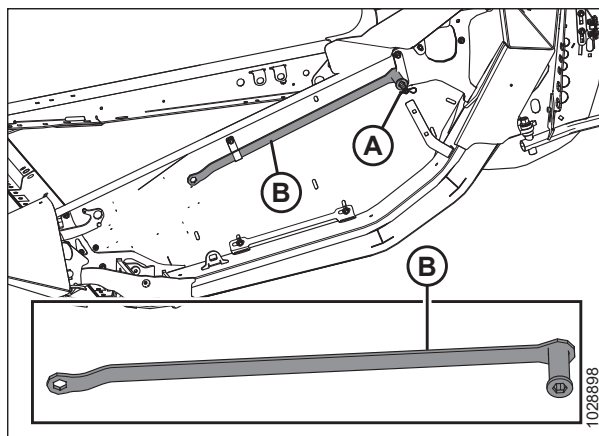
FONTOS:

Győződjön meg róla, hogy az összes előre-hátra mozgó munkahenger ugyanabba a helyzetbe van állítva.

1. Helyezze a motollát teljesen hátra úgy, hogy a tartókarok vízszintesen helyezkedjenek el.
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), és helyezze vissza a sasszeget a szerszámtartóra.



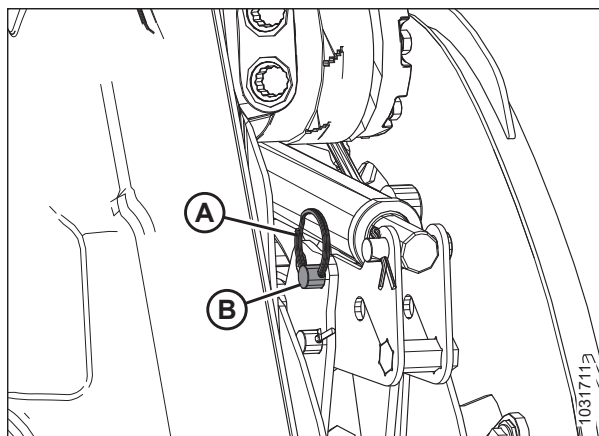
Ábra 3.232: Bal oldali véglemez

A középső munkahenger áthelyezése

MEGJEGYZÉS:

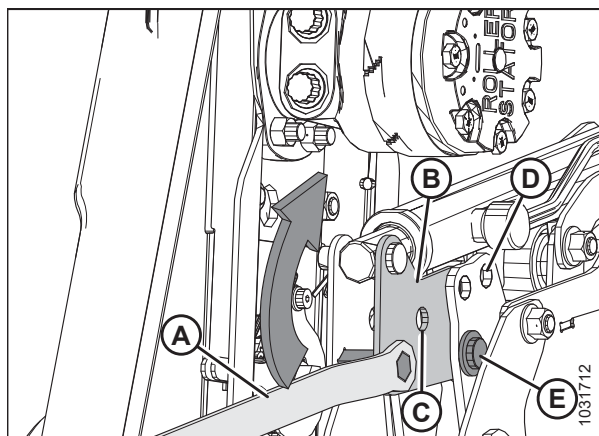
A tripla motollás vágóasztalokon két középső munkahenger van.

5. Távolítsa el a biztosítógyűrűt (A), a kengyelcsapszeget (B) és az alátétet, amely a középső előre-hátra mozgató munkahengert az elülső helyzetben rögzíti.



Ábra 3.233: Középső kar munkahengere – kinyújtott állásban

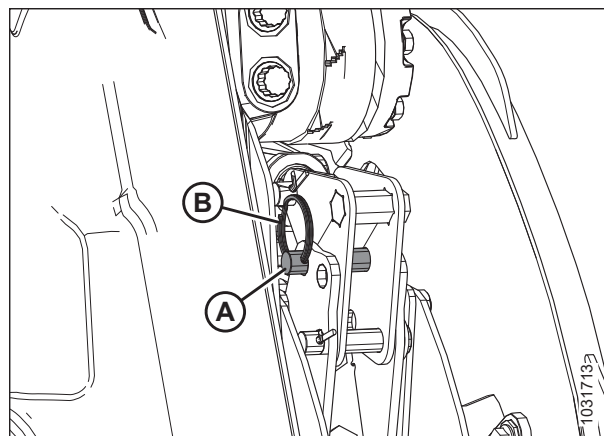
6. A multifunkciós szerszámmal (A) tolja hátrafelé a konzolt (B), amíg a (C) furat egy vonalba kerül a (D) furattal. A motolla hátrafelé mozog, ahogy a konzol (B) elfordul az alsó csapon (E).



Ábra 3.234: Középső kar munkahengere – kinyújtott állásban

ÜZEMELTETÉS

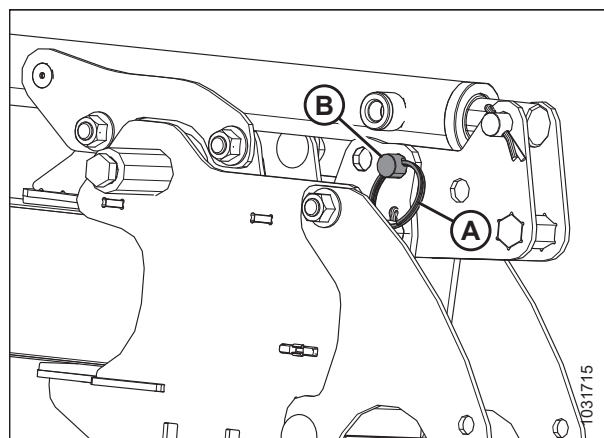
7. Rögzítse a középső kar munkahengerét a hátsó helyzetben a kengyelcsapszeggel (A), az alátéttel és a biztosítógyűrűvel (B).



Ábra 3.235: Középső kar munkahengere – Hátsó helyzet

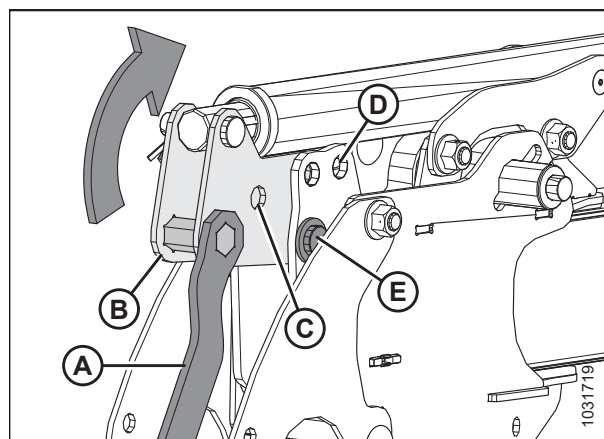
A külső jobb oldali munkahenger áthelyezése

1. Távolítsa el a biztosítógyűrűt (A), a kengyelcsapszeget (B) és a lapos alátétet, amelyek a jobb előre-hátra mozgató munkahengert az előretolt helyzetben rögzítik.



Ábra 3.236: Jobb kar munkahengere – Előretolt állásban

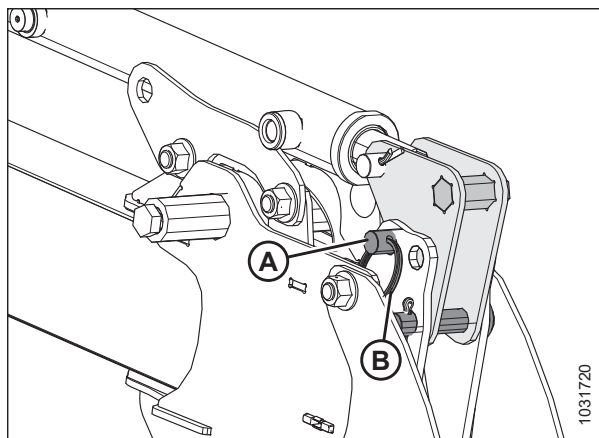
2. A multifunkciós szerszámmal (A) tolja hátrafelé a konzolt (B), amíg a (C) furat egy vonalba kerül a (D) furattal. A motolla hátrafelé mozog, ahogy a konzol (B) elfordul az alsó csapon (E).



Ábra 3.237: Jobb kar munkahengere – Előretolt állásban

ÜZEMELTETÉS

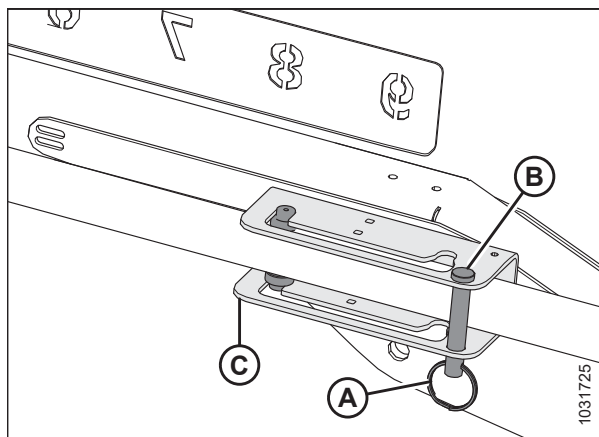
3. Rögzítse a jobb előre-hátra mozgó munkahengert a hátsó helyzetben a kengyelcsapszeggel (A), az alátéttel és a biztosítógyűrűvel (B).



Ábra 3.238: Jobb kar munkahengere – Hátsó helyzet

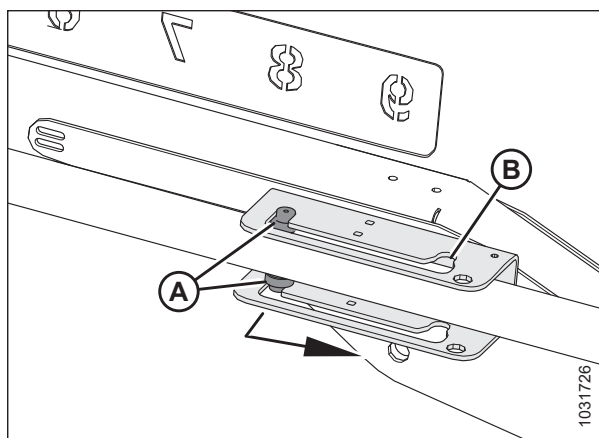
A külső bal oldali munkahenger áthelyezése

1. Távolítsa el a biztosítógyűrűt (A) és a kengyelcsapszeget (B), amelyek a bal oldali munkahengert előretolt helyzetben rögzítik a munkahenger tartóján (C).



Ábra 3.239: Bal kar munkahengere – Előretolt állásban

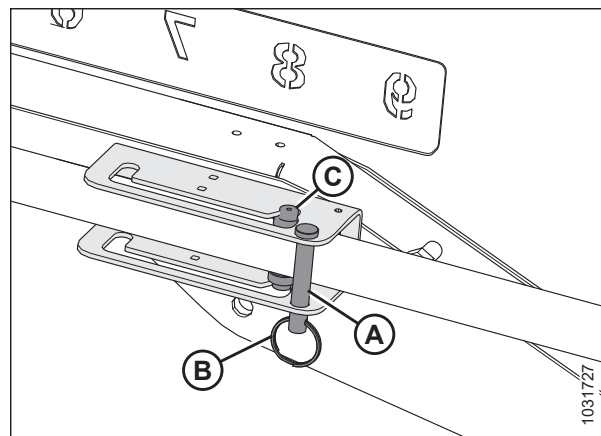
2. Csúsztassa a munkahenger vezetőket (A) végig a konzol részén, a hátsó helyzetbe (B).



Ábra 3.240: Bal kar munkahengere – Előretolt állásban

ÜZEMELTETÉS

3. Helyezze vissza a kengyelcsapszeget (A) és a biztosítógyűrűt (B), hogy a munkahengert a tartón hátratul helyzetben (C) rögzítse.



Ábra 3.241: Bal kar munkahengere – Hátsó helyzet

4. Biztosítsa a motolla megfelelő távolságát a hátlaptól, a felső keresztcsigától (ha van) és a motolla merevítőitől.
5. Az egyes kultúrákban és terménykörülmények között ajánlott motollabeállításokat lásd: [3.7 Vágóasztal beállítása, oldal 76.](#)

Az előre-hátra mozgató munkahengerek áthelyezése – Tripla motolla

A motolla körülbelül 155 mm-rel (6 coll) hátrébb állítható a motollatartó karokon lévő előre-hátra mozgató munkahengerek áthelyezésével. Ez repce közvetlen aratva-cséplésekor lehet szükséges.



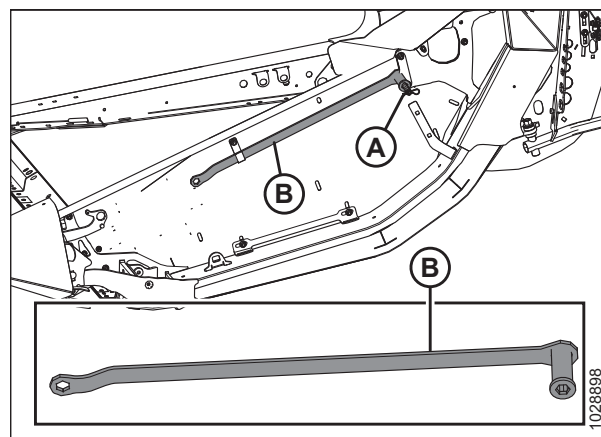
VESZÉLY

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.

FONTOS:

Győződjön meg róla, hogy az összes előre-hátra mozgató munkahenger ugyanabba a helyzetbe van állítva.

1. Helyezze a motollát teljesen hátra, vízszintes tartókarokkal.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot a bal oldali véglemezen lévő tartókonzolhoz rögzítő sasszeget (A).
4. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B), és szerelje vissza a sasszeget a tartóra.

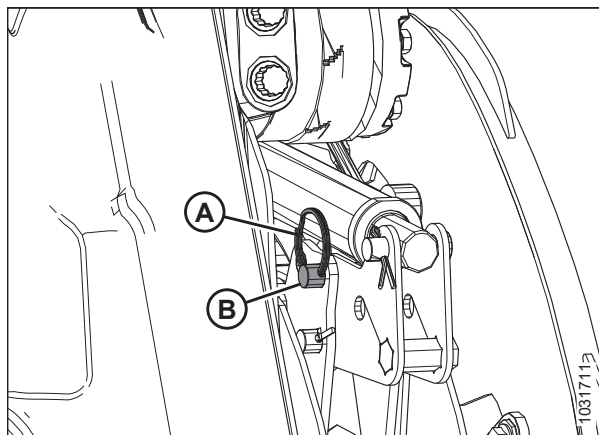


Ábra 3.242: Bal oldali véglemez

ÜZEMELTETÉS

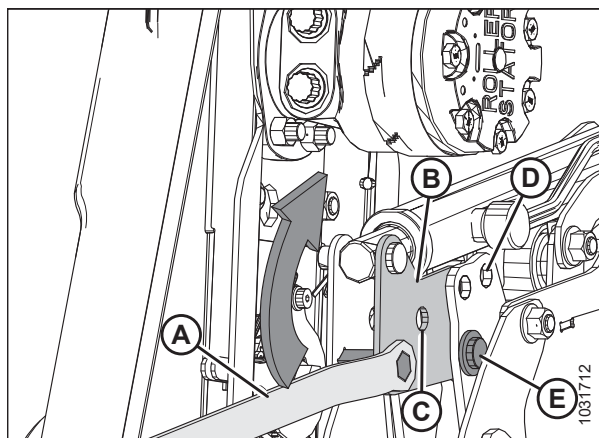
A bal középső és a jobb középső előre-hátra mozgató munkahengerek áthelyezése

5. Távolítsa el a biztosítógyűrűt (A) és a kengyelcsapszeget (B), amely a középső előre-hátra mozgató munkahengert az elülső helyzetben rögzíti.



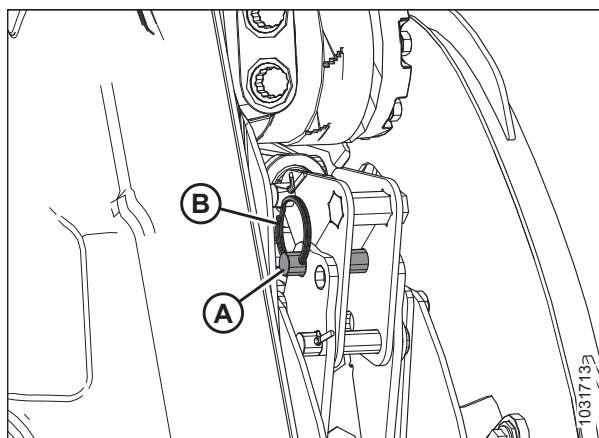
Ábra 3.243: Középső bal kar munkahengere – kinyújtott állásban

6. 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 3.244: Középső bal kar munkahengere – kinyújtott állásban

7. Rögzítse a bal középső kar munkahengerét a hátsó helyzetben a kengyelcsapszeggel (A) és a biztosítógyűrűvel (B).

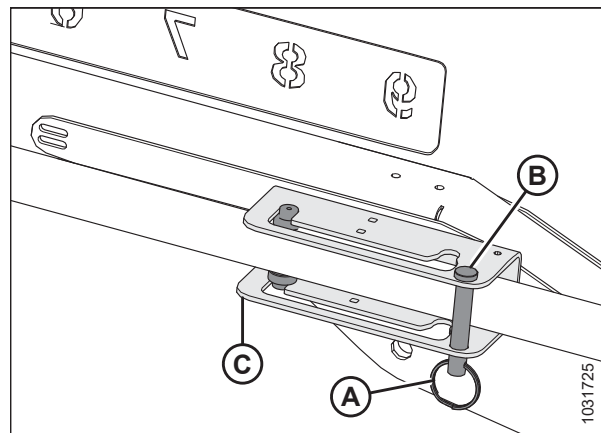


Ábra 3.245: Középső bal kar munkahengere – Hátsó helyzet

ÜZEMELTETÉS

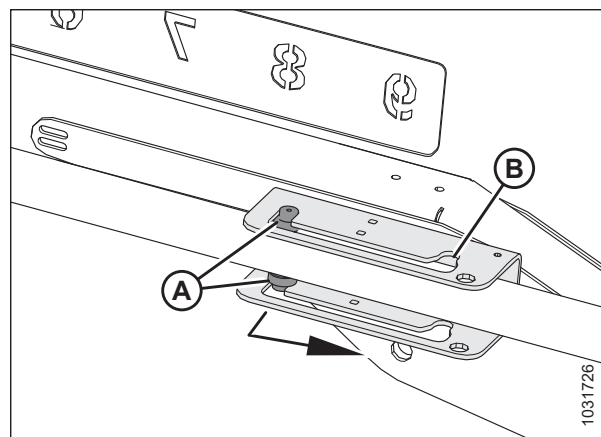
A bal külső és a jobb külső előre-hátra mozgató munkahengerek áthelyezése

1. Távolítsa el a biztosítógyűrűt (A) és a kengyelcsapszeget (B), amelyek a bal oldali munkahengert előretolt helyzetben rögzítik a munkahenger tartóján (C).



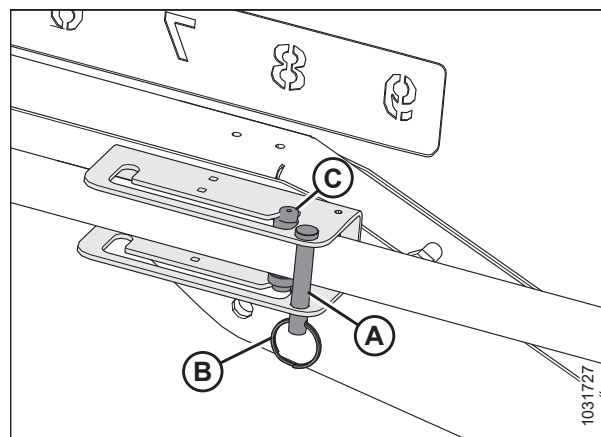
Ábra 3.246: Külső bal kar munkahengere – Előretolt állásban

2. Csúsztassa a munkahenger vezetőket (A) végig a konzol részén, a hátsó helyzetbe (B).



Ábra 3.247: Külső bal kar munkahengere – Előretolt állásban

3. Helyezze vissza a kengyelcsapszeget (A) és a biztosítógyűrűt (B), hogy a munkahengert a tartón hátrátolt helyzetben (C) rögzítse.



Ábra 3.248: Külső bal kar munkahengere – Hátsó helyzet

ÜZEMELTETÉS

4. Biztosítsa a motolla megfelelő távolságát a hátlaptól, a felső keresztcsigától (ha van) és a motolla merevítőitől.
5. Az egyes kultúrákban és terménykörülmények között ajánlott motollabeállításokat lásd: [3.7 Vágóasztal beállítása, oldal 76.](#)

Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő ellenőrzése és beállítása

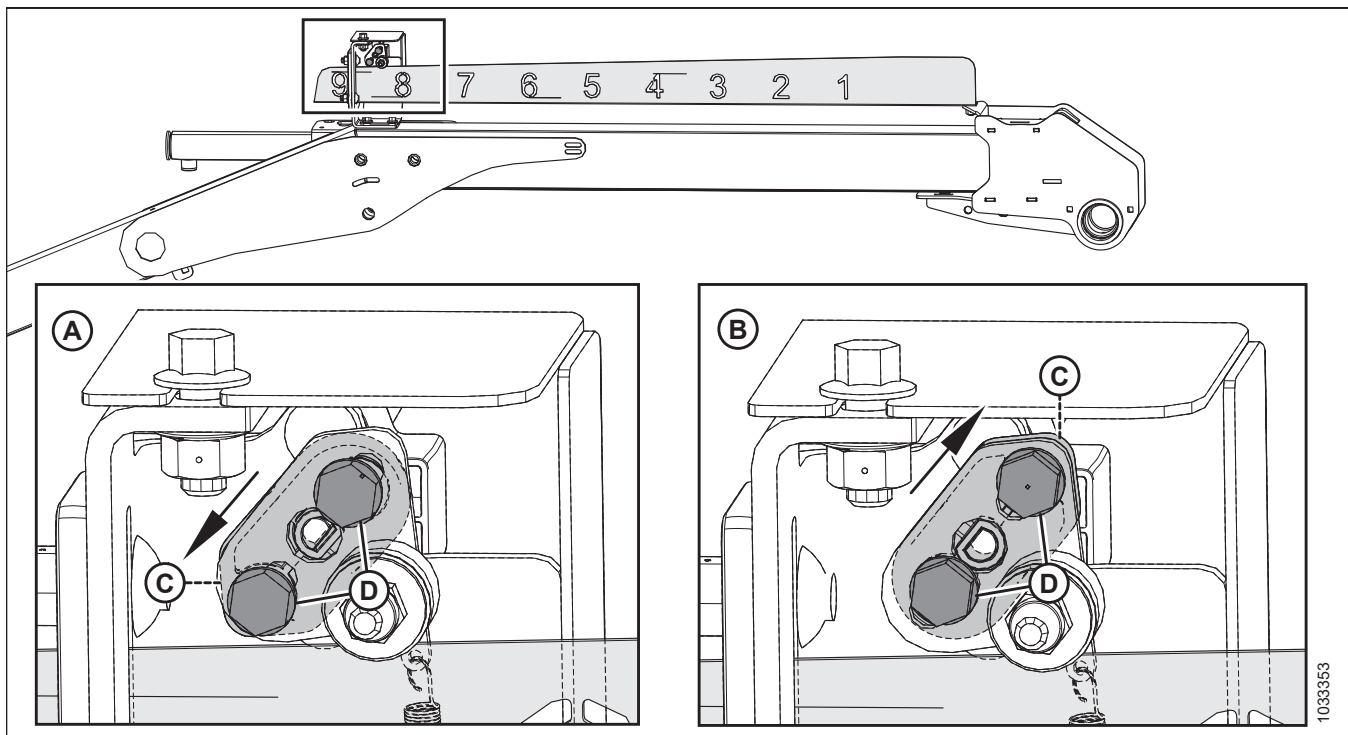
Egy érzékelő tájékoztatja a betakarítógépet a motolla helyzetéről annak előre ill. hátra állításakor, és ezt az információt megjeleníti a kezelő számára. Az érzékelőkar tájolását és az érzékelő kimeneti feszültségtartományát a géphez megfelelően kell beállítani.

Az érzékelőkar tájolásának ellenőrzése és beállítása

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. Ellenőrizze az érzékelőkar (C) és a kötőelem (D) tájolását. Győződjön meg arról, hogy az érzékelőkar megfelelően van-e konfigurálva a gépéhez; lásd: [3.249, oldal 186](#) ábra.



Ábra 3.249: Érzékelőkar-konfigurációk

A - Helytelen konfiguráció

B - Case/New Holland konfiguráció

C - Érzékelőkar

D - Szerelő kötőelemek

4. Ha az érzékelőkar (C) nincs megfelelően tájolva, szerelje le és szerelje vissza a helyes tájolásban.

Az érzékelő kimeneti feszültségének ellenőrzése és beállítása

FIGYELMEZTETÉS

Győződjön meg arról, hogy a közelben tartózkodók elhagyták a területet.

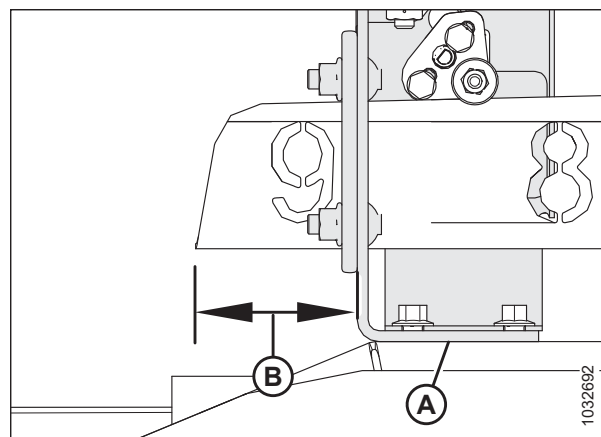
5. Húzza be a rögzítőféket.

FONTOS:

Az előre-hátra beállítási érzékelő kimeneti feszültségének méréséhez a motornak járnia kell, és áramot kell szolgáltatnia az érzékelőnek. Húzza be a kéziféket, és tartson kellő távolságot a motollától.

6. Indítsa be a motort.

7. Állítsa a motollát teljesen előre. A (B) méret (az érzékelőtartótól a jelző végéig) 62–72 mm (2,4–2,8 coll) legyen.

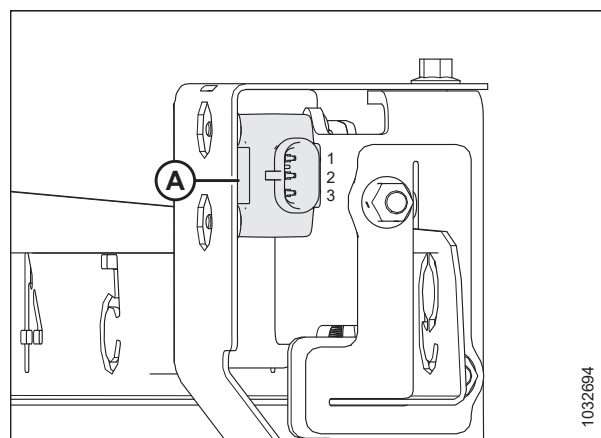


Ábra 3.250: Előre-hátra helyzetállító tartóelem

8. Használja a betakarítógép kijelzőjét vagy egy voltmérőt (ha az érzékelőt manuálisan méri) a feszültségtartomány méréséhez. Ha feszültségmérőt használ, ellenőrizze az érzékelő (A) feszültségét a 2. tűske (föld) és a 3. tűske (jel) között. A tartománynak a következőnek kell lennie

- Case és New Holland betakarítógépekhez: 0,7–1,1 V

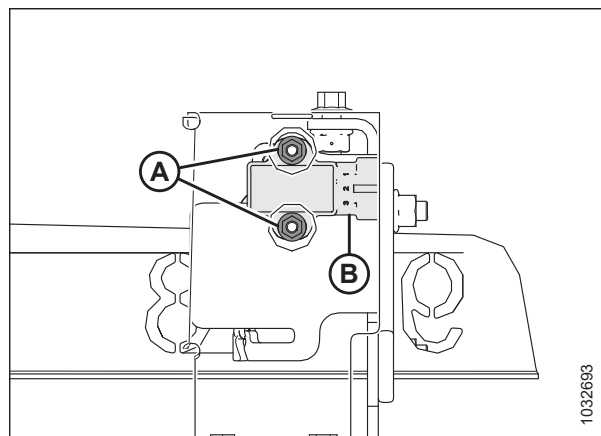
9. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.251: Előre-hátra helyzetérzékelő

ÜZEMELTETÉS

10. Ha beállításra van szükség, lazítsa meg a kötőelemet (A), és forgassa el az érzékelőt (B), amíg a feszültség a megfelelő tartományba nem kerül.
11. Ha az érzékelő beállítása kész, húzza meg a kötőelemet 2,1 Nm (22 font-coll) nyomatékkal.



Ábra 3.252: Előre-hátra helyzetérzékelő

3.9.12 Motollaujjak állásszöge

A motollaujjak dőlésszöge a motollaujjak a vágószerkezethez viszonyított helyzetének leírására használt kifejezés. A motollaujjak szögállása a motolla előre-hátra beállítási helyzetének és a vezérlőpályájának átállításával változtatható. 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 állására. 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 76](#).

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 190](#).

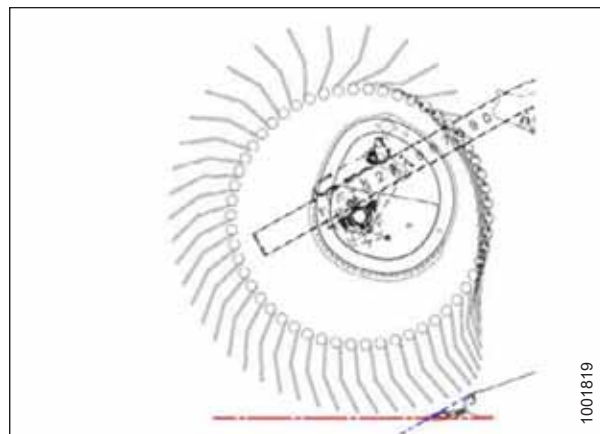
MEGJEGYZÉS:

A különböző betakarítási körülmények között alkalmazandó ajánlott motollaujj-állásszög beállítását lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 76](#).

ÜZEMELTETÉS

Az **1. vezérlőpálya-állás, 6. vagy 7. motollaállítás** a legegyszerűsebb terménnyelbízást biztosítja a hevederekre anélkül, hogy az anyagot a levegő felkapná vagy felkavarodna.

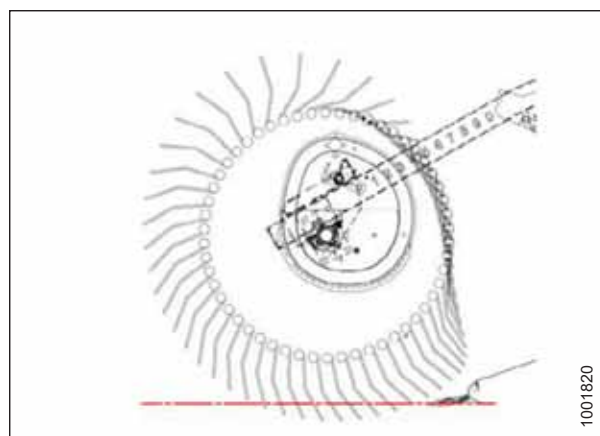
- Ez a beállítás a vágószerkezethez közel engedi el a terményt. Ezt a beállítást akkor használja, ha a vágószerkezet betakarítás közben a talajon van.
- Egyes termények nem jutnak át a vágószerkezeten, ha a vágószerkezetet a talajról felemelik, miközben a motolla az előretolt végállásában van. Ezért kezdetben a motolla kerületi sebességét úgy állítsa be, hogy közel megegyezzen a betakarítógép haladási sebességével.



Ábra 3.253: Motollaujjak profilja – 1. helyzet

A **2. vezérlőpálya-állás, 3. vagy 4. motollaállítás** a javasolt kiindulási helyzet a legtöbb termény és körülmény esetén.

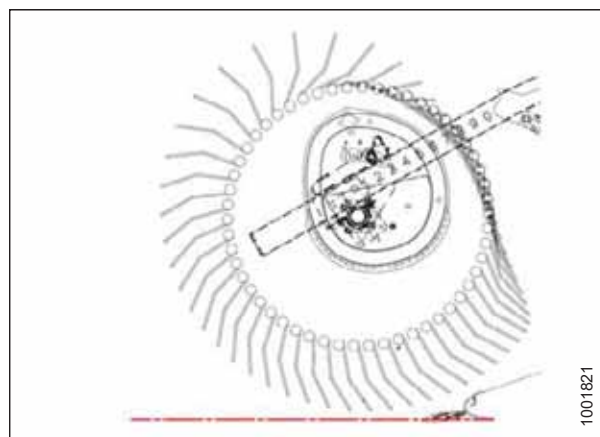
- Ha a termény megakad a vágószerkezeten, amikor a motolla előretolt helyzetben van, növelje a vezérlőpálya beállítását, hogy a terményt a vágószerkezet hátsó szélé mögé tolja.
- Ha a termény összegabalyodik, vagy ha a hevedereken megszakad az anyagáram, csökkentse a vezérlőpálya beállítását.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 20%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.



Ábra 3.254: Motollaujjak profilja – 2. helyzet

A **3. vezérlőpálya-állás, 6. vagy 7. motollaállítás** főleg magas tarló hátrahagyására szolgál.

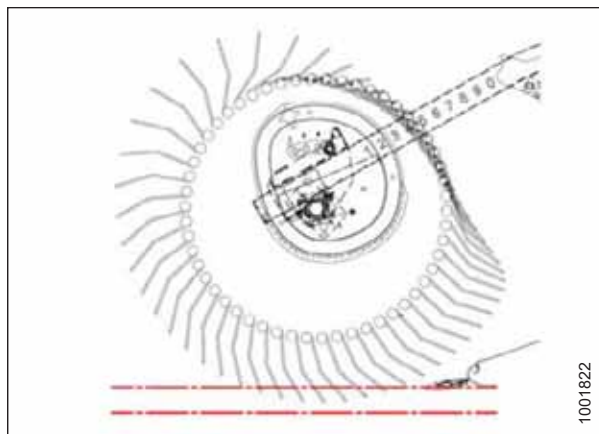
- Ebben a helyzetben a motolla előre tud nyúlni és a kasza teljes hosszán felszedni a terményt a hevederre.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 30%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.



Ábra 3.255: Motollaujjak profilja – 3. helyzet

A **4. vezérlőpálya-állás, 2. vagy 3. motollaállás** akkor használatos, ha a motolla teljesen előre van tolvá. Ennek a beállításnak a használata azt eredményezi, hogy a vágóasztal a lehető legnagyobb mennyiségű tarlót hagyja meg, amikor elfeküdt termény betakarítását végzi.

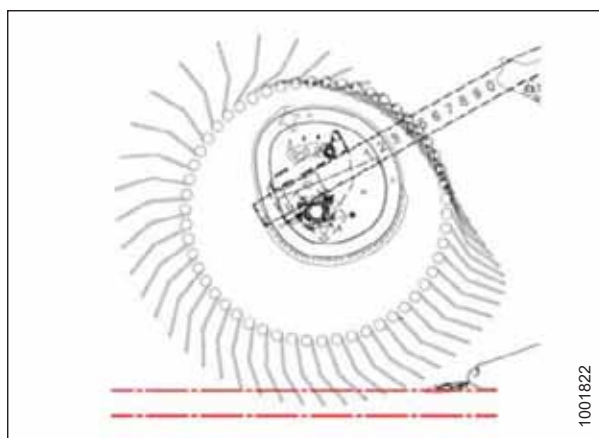
- Ebben a helyzetben a motolla előre tud nyúlni és a kasza teljes hosszán felszedni a terményt a hevederre.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 35%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.



Ábra 3.256: Motollaujjak profilja – 4. helyzet

A **4. vezérlőpálya-állás, a vágóasztal maximális dőlésszöge és a motolla elülső végállása** 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.
- Ez a beállítás azt eredményezi, hogy a motolla ujjhegyének sebessége körülbelül 35%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.



Ábra 3.257: Motollaujjak profilja – 4. helyzet

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 történik, 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

A motollaujjak szögállása a vezérlőpályájának átállításával változtatható.

FONTOS:

Mindig ellenőrizze a motolla és a vágószerkezet közötti távolságot, miután beállította a motollaujjak állásszögét, ill. a motolla előre-hátra beállítási helyzetét. Információért lásd: [4.13.1 Motolla távolsága a vágószerkezettől, oldal 433](#).

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.

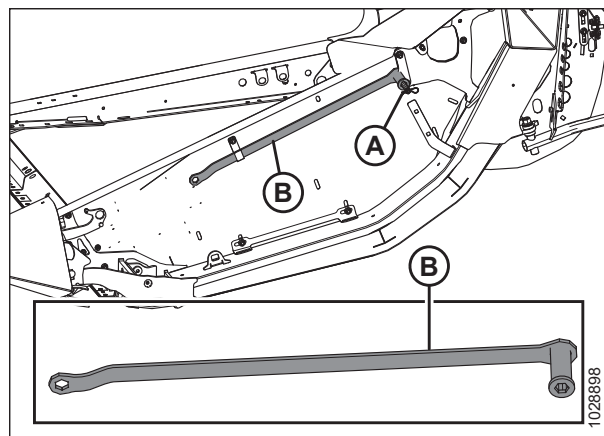
MEGJEGYZÉS:

Ha több motollabütyök is van, a beállítást ezek mindegyikén el kell végezni.

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

ÜZEMELTETÉS

2. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot (B) a bal oldali véglemezen lévő konzolhoz rögzítő sasszeget (A).



Ábra 3.258: Bal oldali véglemez

3. Fordítsa el a reteszelőcsapot (A) **AZ ÓRAMUTATÓ JÁRÁSÁVAL ELLENKEZŐ IRÁNYBAN** a multifunkciós szerszámmal, hogy a vezérlőtárcsát kioldja.

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:

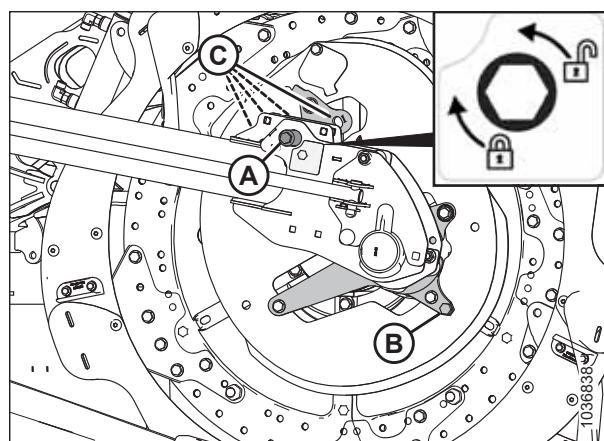
A csavar (B) a vezérlőpálya tóhoz van hegesztve.

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 bűtyök a helyén megfelelően rögzítve van.

6. Ismétlje meg a fenti eljárást az összes motollán.



Ábra 3.259: A vezérlőtárcsa helyzetei

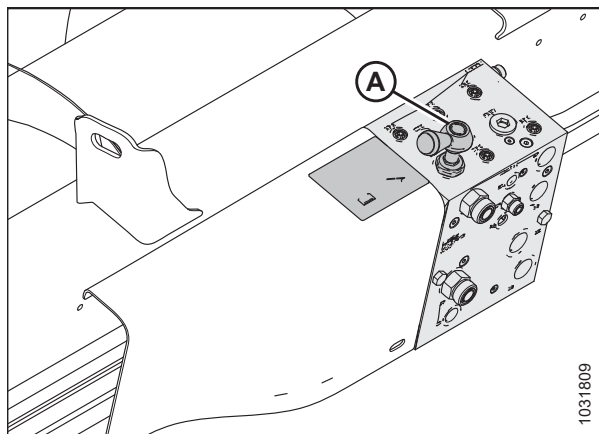
3.9.13 Felső keresztcsiga

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 elzárószelep (A) leállítja a felső keresztcsigát, ha nincs rá szükség.

MEGJEGYZÉS:

A felső keresztcsigát a vágóasztalszárnyak mozgása miatt rendszeres időközönként akkor is zsírozni kell, ha nem kapcsolják be.



Ábra 3.260: Elzárószelep

A felső keresztcsiga pozíciójának beállítása

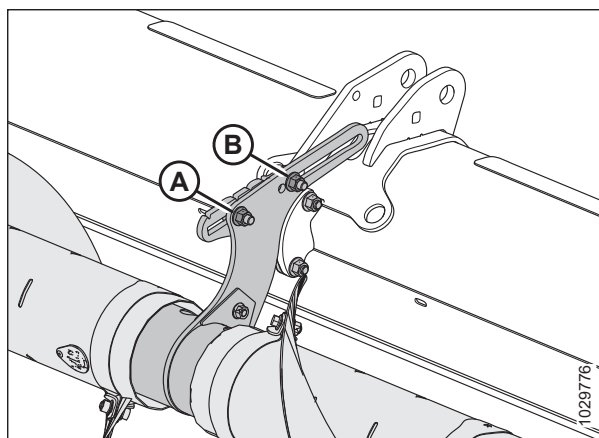
A felső keresztcsiga (UCA) állítható tartóra van szerelve, amely lehetővé teszi a csiga helyzetének beállítását a különböző betakarítási körülményekhez. A háromrészes csigákkal szerelt vágóasztalok két állítható tartóval rendelkeznek: egy-egy a középső csiga mindkét végén.

MEGJEGYZÉS:

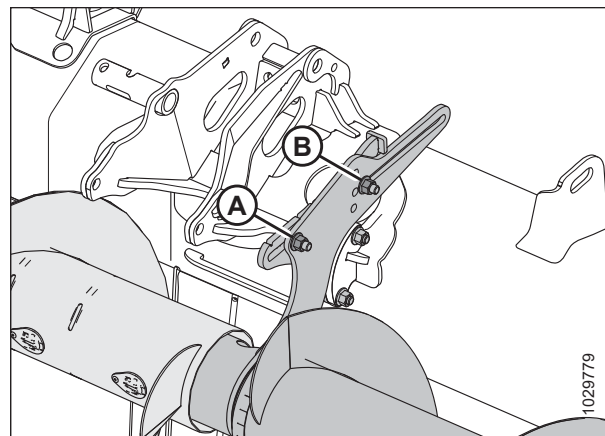
Az elsődleges és másodlagos elülső csavarok helyzetére vonatkozó információkért lásd: [3.263, oldal 193](#) ábra.

A tartó(ka)t kezdetben a leghátsó pozícióban kell felszerelni, úgy, hogy az elülső csavar (A) az elsődleges pozícióban legyen. A legtöbb esetben ez 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) beállítható a tartó hátsó csavarhoz (B) viszonyított helyzetének megváltoztatásával.



Ábra 3.261: Az állítható tartóelemek kezdeti helyzete – Két részes csiga



Ábra 3.262: Az állítható tartószerelvények kezdeti helyzete – Háromrészes csiga

Ha az első csavar a másodlagos helyzetbe (B) kerül, a csiga helyzete nagyobb mértékben állítható. A háromrészes csigák esetében további másodlagos pozíciók (B) állnak rendelkezésre, ha a csigát emelni vagy süllyeszteni kívánja. Amikor az előlő csavar e helyzetek egyikében van, az előre-hátra mozgató beállítási tartománya korlátozott, ami megakadályozza, hogy a felső keresztcsiga a behordócsigához vagy a vágóasztal vázához érjen.

FONTOS:

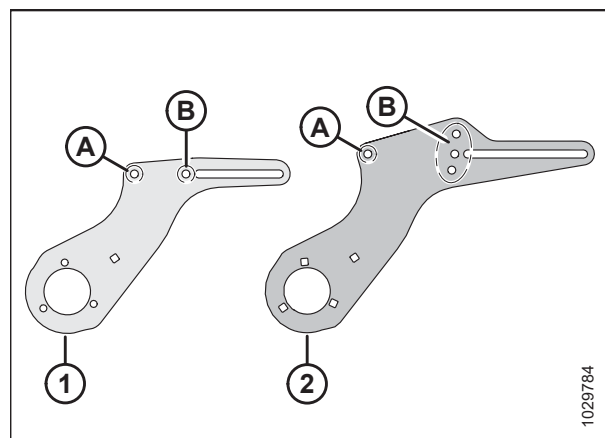
Ha az első csavar a másodlagos pozíciók (B) egyikében van, és a motolla a leghátsó helyzetben van, a motollaujjak és a bütykös karok érintkezhetnek a felső keresztcsigával. Amikor a motollát a hátsó végállásába állítják (például repce betakarításakor), a felső keresztcsigát szintén teljesen hátra kell állítani, hogy elegendő távolság legyen a motollaujjak és a csiga között.

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.



Ábra 3.263: Állítható tartóelem részletek

1 - Két részes csiga tartóeleme

2 - Három részes csiga tartóeleme

A - Előlső csavar elsődleges helyzete

B - Előlső csavar másodlagos helyzete(i)

ÜZEMELTETÉS

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: [3.263, oldal 193](#) ábra.

2. Ha szükséges, helyezze át az első csavart és anyát (A). Az előző 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.
6. Ha háromrészes felső keresztcsigát szereltek fel, ismételje meg ezt az eljárást a második állítható tartóelemen is.

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 érnek-e egymáshoz. 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 194](#).

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.

FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

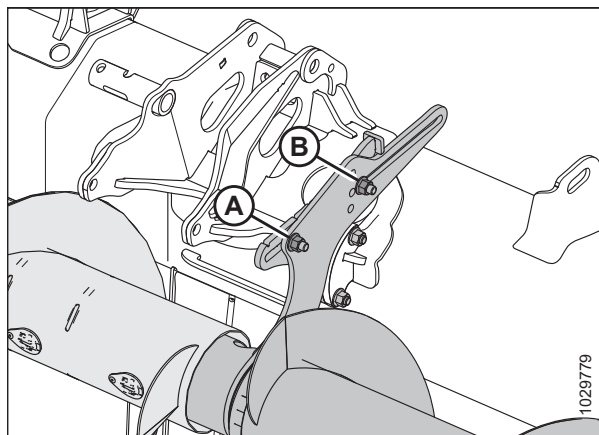
1. Indítsa be a motort.
2. Állítsa a motollát a hátsó végállásába.

MEGJEGYZÉS:

A motolla teljes hátra állítása biztosítja, hogy a motolla a lehető legközelebb legyen a felső keresztcsigához.

MEGJEGYZÉS:

Ha a motolla vezérlőpálya beállítását módosítják, ezt az eljárást újra el kell végezni.



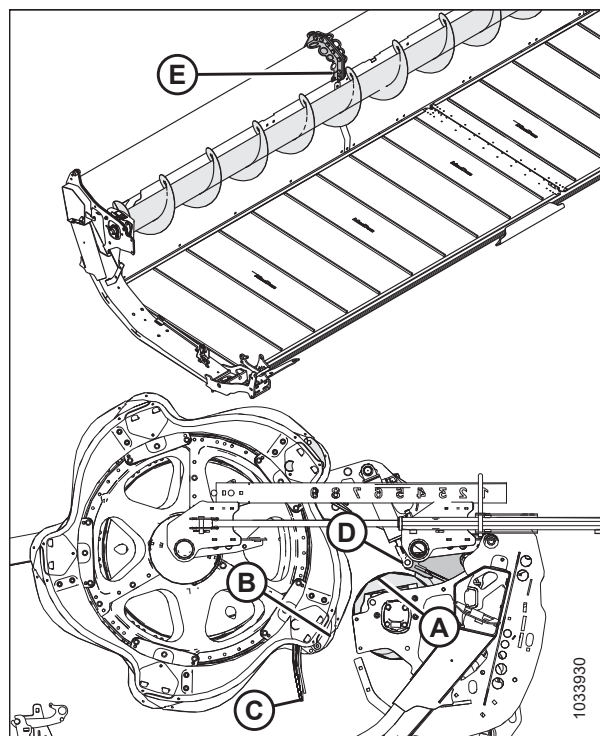
Ábra 3.264: Az állítható tartószervelemek kezdeti helyzete – Háromrészes csiga

- Helyezzen 254–356 mm-es (10–14 coll) tuskókat a vágóasztal alá a vágóasztal mindkét végén. Engedje le a motollát a tuskókra úgy, hogy a vágóasztalszárnyak szemből nézve kétoldalt felfelé görbüljenek.

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.

- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- 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)
 - **FD241, FD245 és FD250:** Osztott váz kötés (E)
- Ha a felső keresztcsiga és a vágóasztal alkatrészei közötti távolságon állítani kell, folytassa itt: [A felső keresztcsiga pozíciójának beállítása, oldal 192.](#)



Ábra 3.265: A felső keresztcsiga biztonsági távolságának ellenőrzési pontjai

3.9.14 Rendválasztók

A rendválasztók választják szét a terményt betakarításkor. A függőleges kasza vagy a napraforgó-toldalékkészlet felszereléséhez, ill. a szállítási szélesség csökkentéséhez le lehet őket szerelni.

Standard rendválasztót minden vágóasztalhoz mellékelnek. Opcionális lebegő rendválasztók szintén beszerezhetők. Lásd: [5.1.4 Lebegő rendválasztók, oldal 502.](#)

Rendválasztók eltávolítása

A rendválasztók eltávolíthatók más opcionális tartozékok felszerelése vagy a szállítási szélesség csökkentése érdekében.

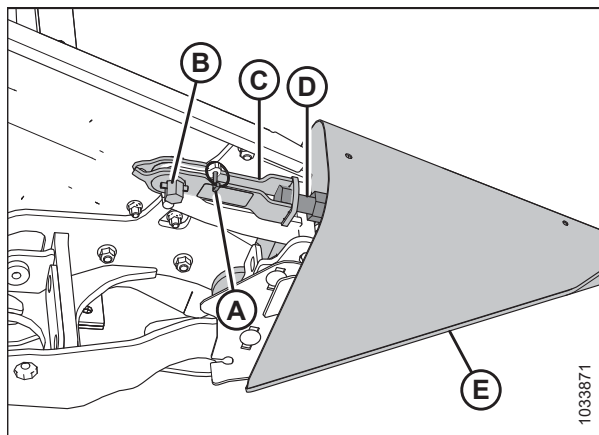
VESZÉLY

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.

- Engedje le a motollát és emelje fel a vágóasztalt. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében:
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

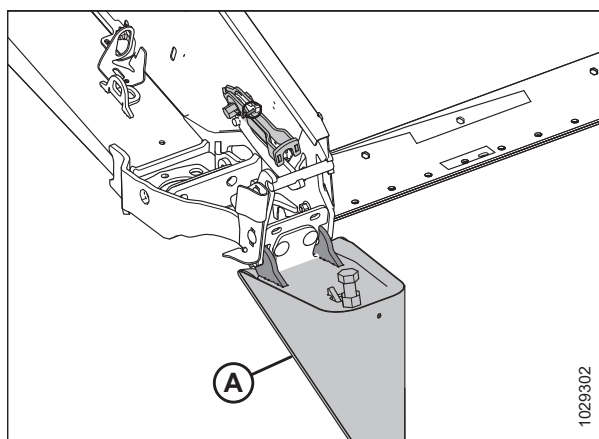
ÜZEMELTETÉS

- Állítsa be a biztonsági támaszokat. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében:
- Nyissa ki az oldalburkolatokat. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
- Távolítsa el a biztosítócsapot (A).
- Fogja meg a rendváltót (E).
- Forgassa előre a hatlapú tengelyt (B) a rendváltó reteszen (C), hogy elvlassza a csavartól (D).



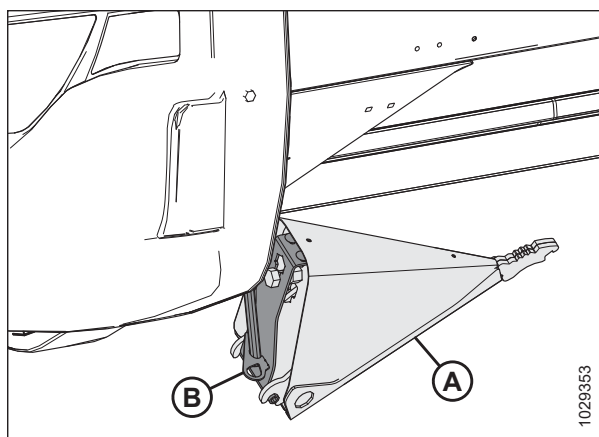
Ábra 3.266: Rendváltó retesszel

- Engedje le a rendváltót (A), és vegye le az oldalburkolatról.
- Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 3.267: Rendváltó retesszel

- Ha szerelt, helyezze a rendváltót (A) a tartó (B) opcionális tárolóhelyére.
- Ha nincs felszerelve ilyen, helyezze a rendváltókat biztonságos helyre.



Ábra 3.268: Opcionális rendváltó tárolása

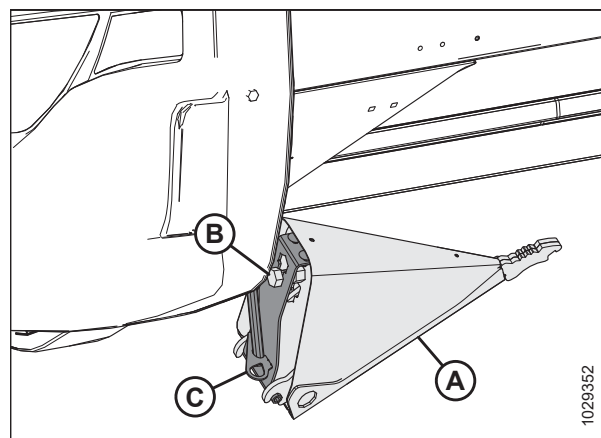
Rendváltók felszerelése

Kövesse az alábbi utasításokat a rendváltók megfelelő felszereléséhez.

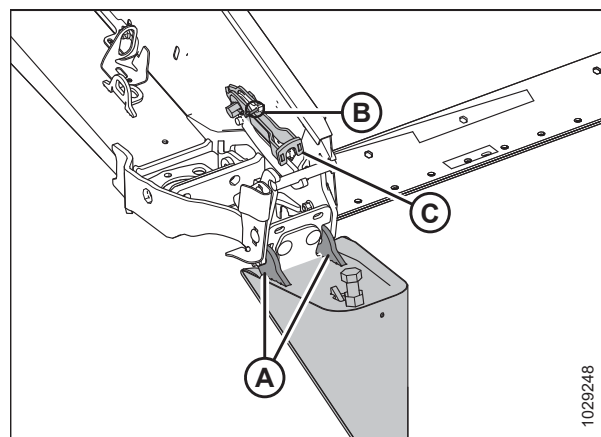
VESZÉLY

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.

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 az opcionális tárolókonzol fel van szerelve. Vegye ki a rendváltót (A) a tárolóhelyzetből a rendváltót megemelve úgy, hogy a csavar (B) kilépjen a tárolókonzol (C) nyílásából.
7. Ha nincs felszerelve, vegye elő a rendváltókat onnan, ahol tárolták.
8. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
9. Helyezze be a rendváltó füleket (A) az oldalburkolaton lévő lyukakba az ábrának megfelelően.
10. Távolítsa el a biztosítócsapot (B) a reteszből (C).



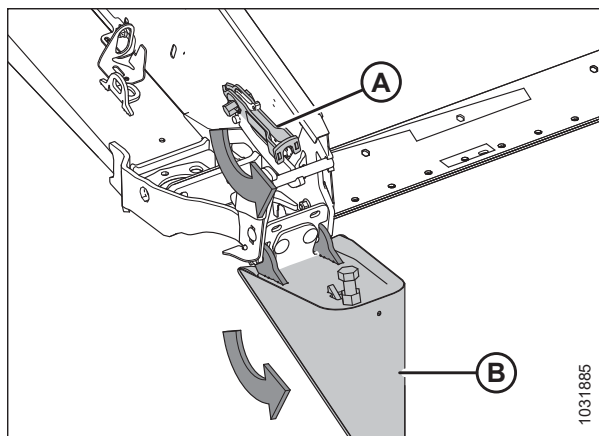
Ábra 3.269: Opcionális rendváltó



Ábra 3.270: Rendváltó retesszel

ÜZEMELTETÉS

11. Emelje fel a retesz (A) és a rendválasztó (B) elülső végét.



Ábra 3.271: Rendválasztó retesszel

12. Akassza a reteszt (A) a rendválasztó csavarjára (B).

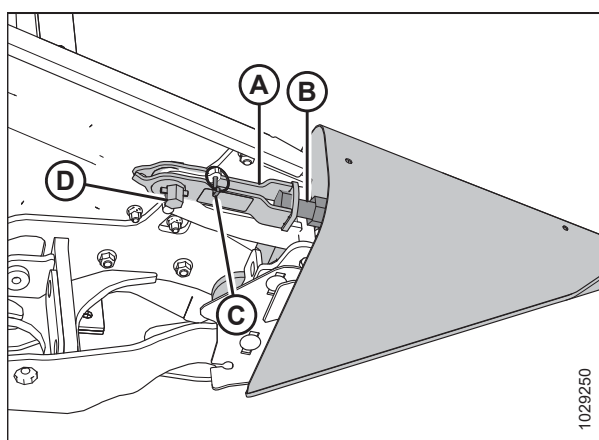
13. Forgassa el a retesz (A) hatlapú tengelyét (D) az óramutató járásával ellentétes irányban a záráshoz.

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 biztosítócsappal (C).

15. Csatolja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 3.272: Rendválasztó retesszel

Lebegő rendválasztók eltávolítása

A lebegő rendválasztók eltávolíthatók, hogy lehetővé tegyék más tartozékok vagy standard rendválasztók felszerelését.

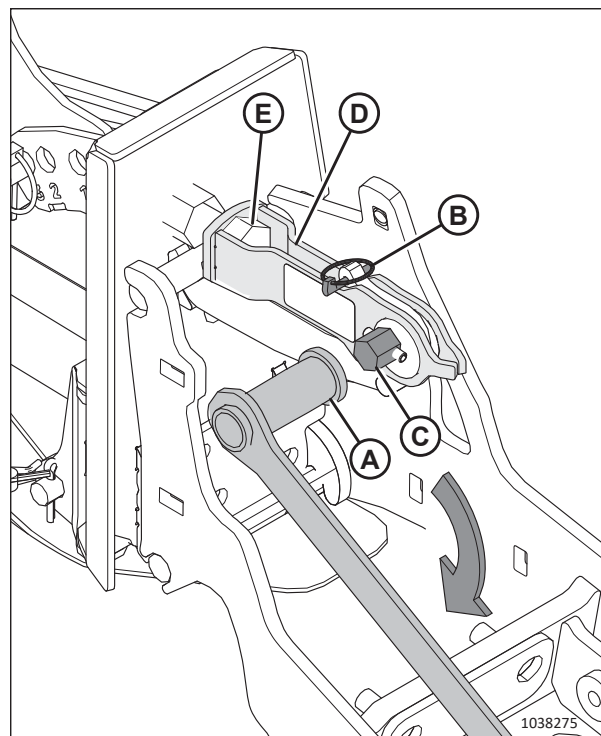
VESZÉLY

A felemelt gép váratlan beindulásából 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. Ha a biztonsági támasztékokat nem lehet beállítani, és a vágóasztalt nem lehet tuskókkal alátámasztani, SOHA ne mászon fel a nem alátámasztott vágóasztalra, és ne menjen alá se.

1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Engedje le a motollát teljesen.
3. Emelje fel a vágóasztalt 60–90 cm-re (2–3 láb) a talajról.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Nyissa ki az oldalburkolatot.

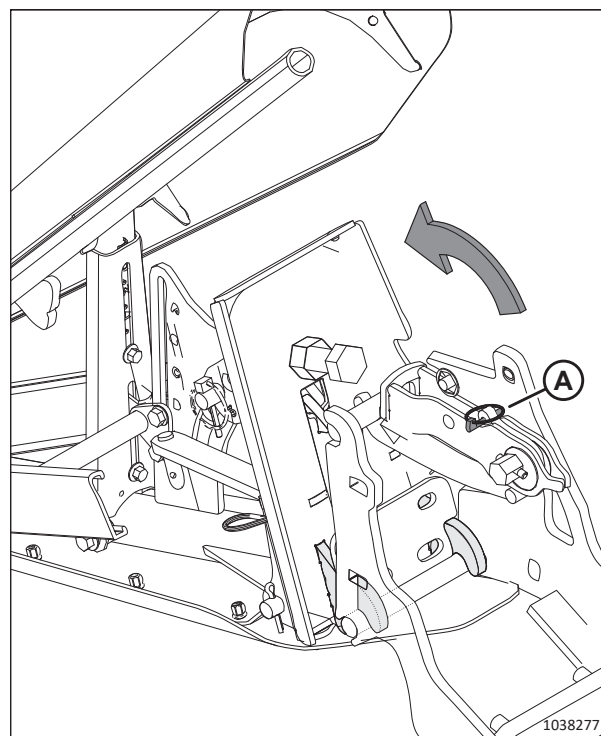
ÜZEMELTETÉS

6. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (A) a bal oldali oldalburkolatból.
7. Távolítsa el a biztosítócsapot (B).
8. Helyezze a multifunkciós szerszámot (A) a hatlapú tengelyre (C).
9. Forgassa a multifunkciós szerszámot lefelé, amíg a (D) retesz ki nem akad az (E) reteszből.
10. Emelje fel a reteszt (D) és vegye le a csavarról (E).



Ábra 3.273: Lebegő termosztát felszerelve

11. Döntse előre a rendválasztót, és húzza ki a vágóasztalból.
12. Helyezze vissza a biztosítócsapot (A).
13. Csukja be az oldalburkolatot.



Ábra 3.274: Retesz kioldva

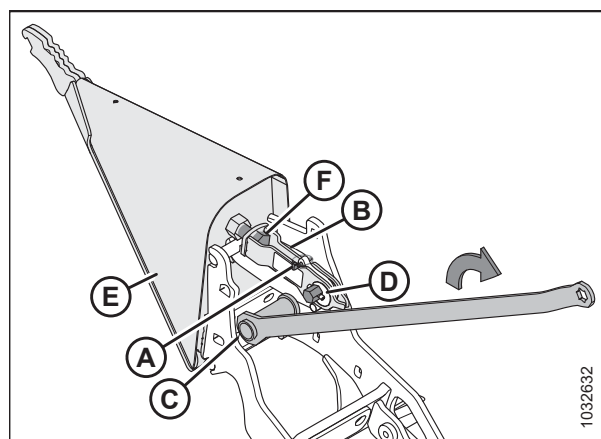
Lebegő rendváltók felszerelése

Kövesse az alábbi utasításokat a lebegő rendváltók megfelelő felszereléséhez.

VESZÉLY

A felemelt gép váratlan beindulásából 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. Ha a biztonsági támasztékokat nem lehet beállítani, és a vágóasztalt nem lehet tuskókkal alátámasztani, SOHA ne mászon fel a nem alátámasztott vágóasztalra, és ne menjen alá se.

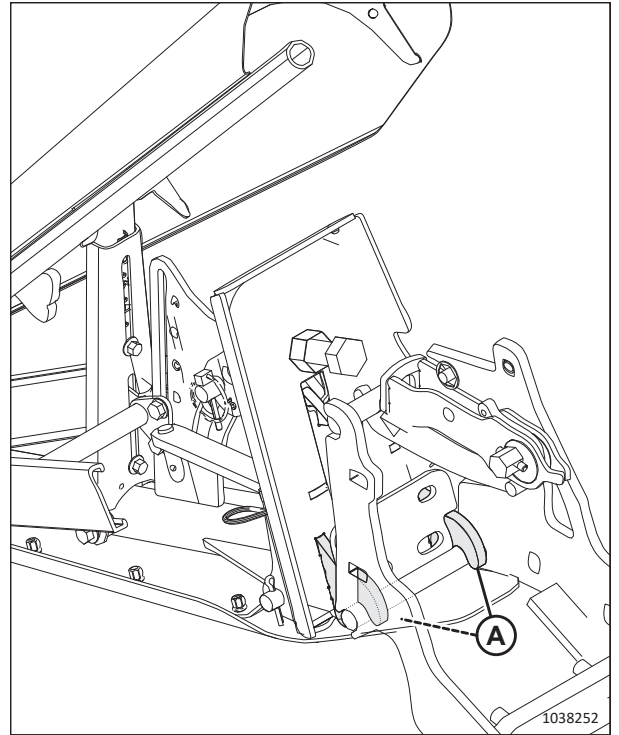
1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Engedje le a motollát teljesen.
3. Emelje fel a vágóasztalt 60–90 cm-re (2–3 láb) a talajról.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Nyissa ki az oldalburkolatot.
6. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a gyorsreteszből (B).
7. Csatlakoztassa a (bal oldali oldalburkolaton tárolt) multifunkciós szerszámot (C) a hatlapú csonkhoz (D), és forgassa el a retesz (B) kioldásához.
8. Ha a rendváltók (E) fel vannak szerelve, emelje le a reteszt (B) a csavarról (F), és tegye félre a rendváltókat.



Ábra 3.275: Rendváltó felszerelve

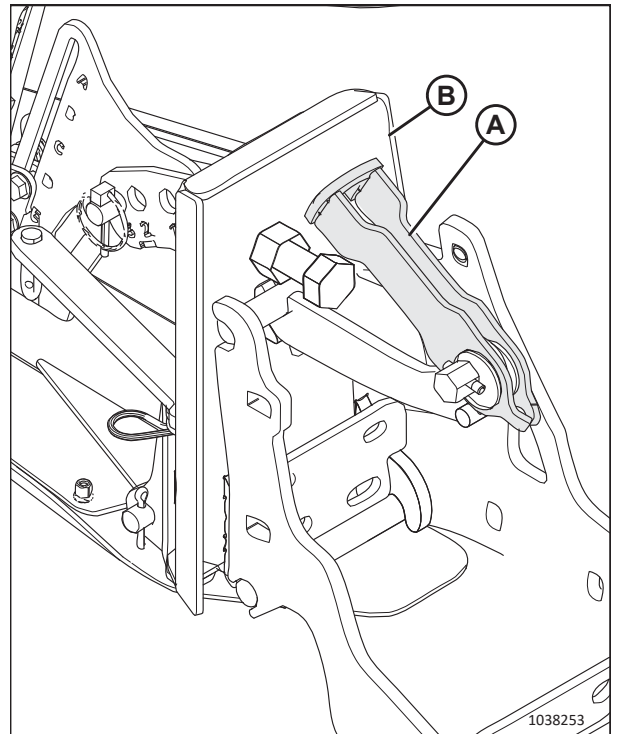
ÜZEMELTETÉS

9. Helyezze be a rendváltó füleit (A) a vágóasztal vázának hornyaiba.



Ábra 3.276: Rendváltó felszerelése

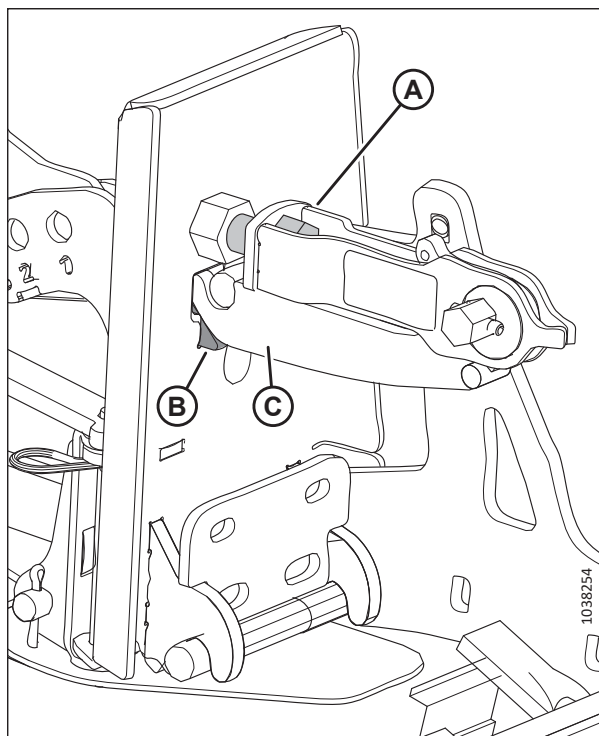
10. Emelje fel a gyorsretesz (A) elülső végét, és forgassa felfelé a rendváltót (B) a helyére.



Ábra 3.277: Gyorsretesz

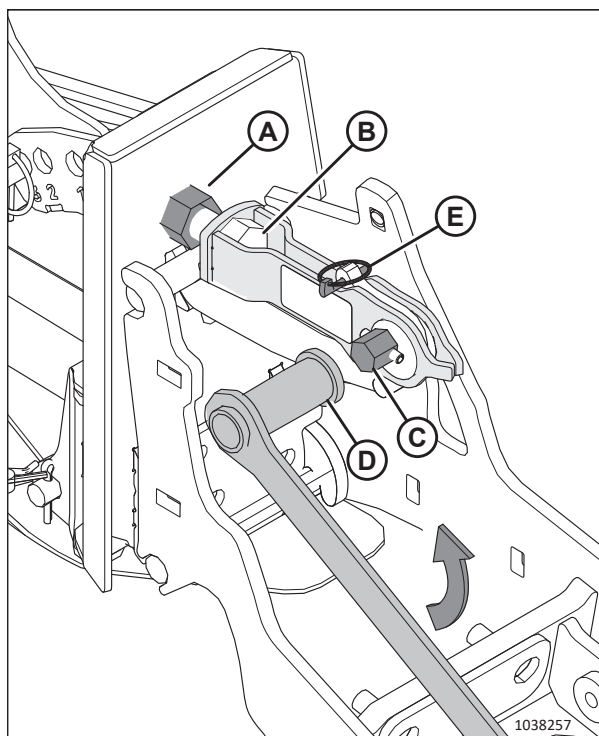
ÜZEMELTETÉS

11. Akassza a gyorsreteszt (A) a csavarra.
12. Ellenőrizze a retesz szorosan záródását, ill. hogy a rendváltó ütköző (B) hozzáér a vágóasztal ütközőjéhez (C).



Ábra 3.278: A vágóasztalhoz kapcsolt rendváltó

13. 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).
14. Húzza meg újra az anyát (A).
15. Helyezze a multifunkciós szerszámot (D) a hatlapú tengelyre (C), és forgassa el a multifunkciós szerszámot a retesz zárásához.
16. Helyezze be a biztosítócsapot (E), hogy rögzítse a gyorsreteszt a helyén.
17. Ismételje meg a [6. oldal 200](#) – [16. oldal 202](#) lépéseket vágóasztal túloldalán, a túloldali rendváltó felszereléséhez.



Ábra 3.279: A retesz beállítása

18. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).
19. Ellenőrizze a felfüggesztést. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138](#).

ÜZEMELTETÉS

20. Ellenőrizze a vágóasztalszárnyak egyensúlyát. Az utasításokat lásd: [3.9.4 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 157](#)

Lebegő rendválasztók beállítása

A rendválasztók a különböző terményviszonyokhoz igazíthatók.



VESZÉLY

A felemelt gép váratlan beindulásából 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. Ha a biztonsági támasztékokat nem lehet beállítani, és a vágóasztalt nem lehet tuskókkal alátámasztani, SOHA ne másszon fel a nem alátámasztott vágóasztalra, és ne menjen alá se.

1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Engedje le a motollát teljesen.
3. Emelje fel a vágóasztalt 60–90 cm-re (2–3 láb) a talajról.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Tanulmányozza a táblázatot a tarlómagasság-tartománynak és a motolla konfigurációjának megfelelően:
 - 50–125 mm (2–5 coll) tarlómagasságú szántó föld: Lásd a [6, oldal 204](#) lépést.
 - 20–100 mm (3/4–4 coll) tarlómagasságú szántó föld: Lásd a [7, oldal 205](#) lépést.
 - Vágószerkezet a földön, 16–50 mm (5/8–2 coll) tarlómagasságú szántó földön: Lásd a [8, oldal 206](#) lépést.

Táblázat3.26 Lebegő rendválasztó-beállítások – Dupla- vagy tripla motollás vágóasztal, 50–125 mm (2–5 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 csúszótalpai.										
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 9, oldal 207 – 15, oldal 209 lépésekben.										
	Tarló magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁶¹	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 ⁶²	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		

61. A (min) – E (max)

62. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

Táblázat3.27 Lebegő rendválasztó-beállítások – Dupla- vagy tripla motollás vágóasztal, 20–100 mm (3/4-4 coll) tarlómagasságú terepen

	Tarló magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁶³	Vágóasztal csúsztalpai	Alsó végállás ütközője	Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete	Felső terelőlap magassága	Oldalsó terelőlap magassága	Felső terelőlap oldalsó rudja
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 termény ⁶⁴	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

7. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:

- Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.
- Állítsa be a vágóasztal csúsztalpaikat.
- Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rudja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány **NEM** éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a *9. oldal 207 – 15. oldal 209* lépésekben.

63. A (min) – E (max)

64. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

Táblázat 3.28 Lebegő rendválasztó-beállítások – Dupla- vagy tripla motollás vágóasztal, vágószerkezet a talajon, 16–50 mm (5/8–2 coll) tariómagasságú terepen

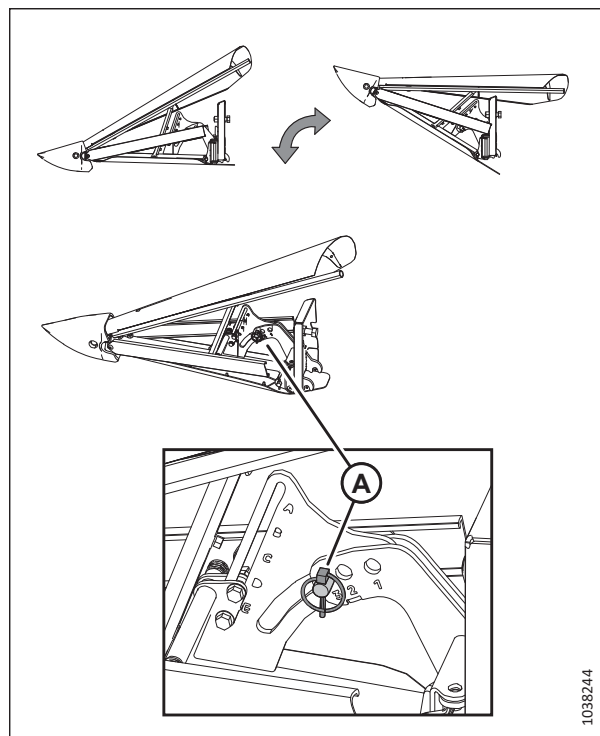
<p>8. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarió magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője 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 <i>9. oldal 207 – 15. oldal 209</i> lépésekben.</p>										
	Tarió magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁶⁵	Vágóasztal csúszótalpai	Alsó végállás ütközője	Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete	Felső terelőlap magassága	Oldalsó terelőlap magassága	Felső terelőlap oldalirúdja		
Álló termény	50 mm (2 coll)	A	Fent	2	1 vagy 3	1	C	Bent		
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	1	2	C	Bent		
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	3	1	C	Bent		
Elfeküdt	50 mm (2 coll)	A	Fent	2	3	1	C	Kint		
	50 mm (2 coll)	A	Fent	3	4	1	C	Kint		
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	3 vagy 4	2	D	Kint		
Súlyosan elfeküdt termény⁶⁶	50 mm (2 coll)	A	Fent	2 vagy 3	4	3	D	Kint		
	50 mm (2 coll)	A	Fent	2 vagy 3	5	4	D	Kint		
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	4	2,5	C	Kint		
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	5	4	C	Kint		

65. A (min) – E (max)

66. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

ÜZEMELTETÉS

9. **Alsó végállás ütközője:** Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a kengyelcsapszegről, majd vegye ki a kengyelcsapszeget.
10. Döntse meg a rendválasztót, és szerelje be a kengyelcsapszeget az 1-től 3-ig számozott lyukba. Rögzítse a kengyelcsapszeget a biztosítócsappal.

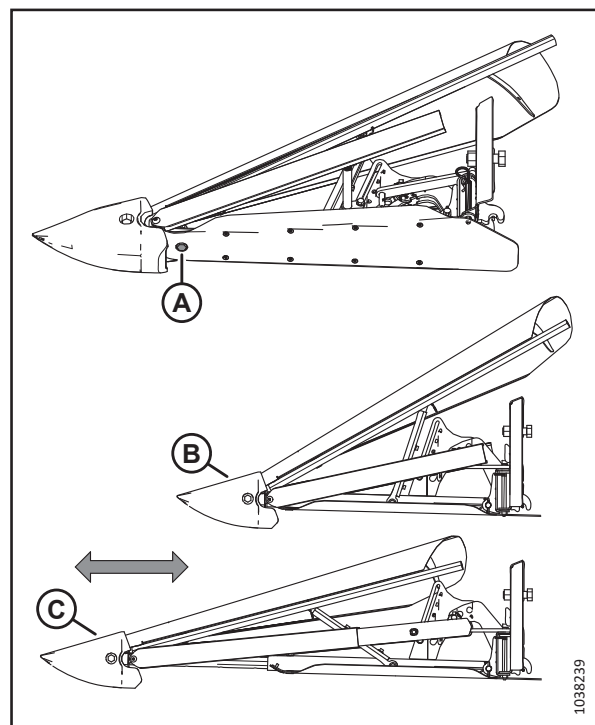


Ábra 3.280: Az alsó végállás ütközőjének beállítása

11. **Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete:** Távolítsa el a csavart (A), tolja be vagy húzza ki 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.

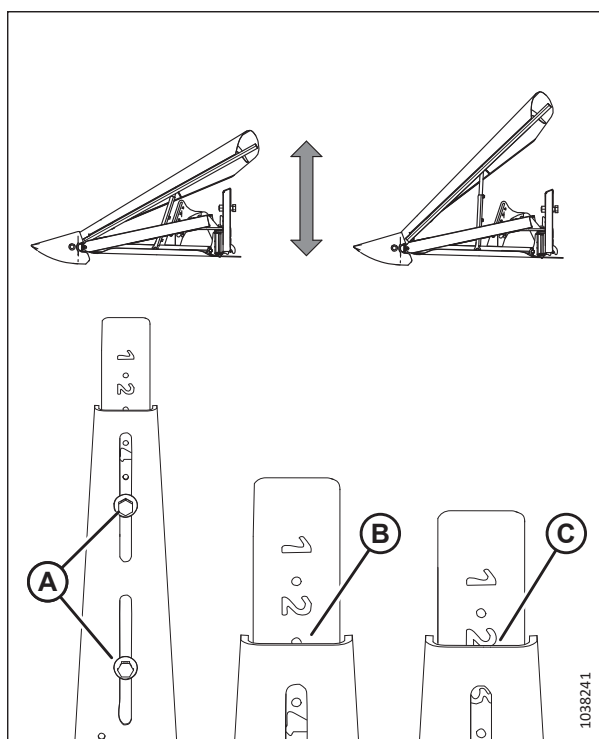


Ábra 3.281: Orrkúp előre-hátra helyzetének beállítása

ÜZEMELTETÉS

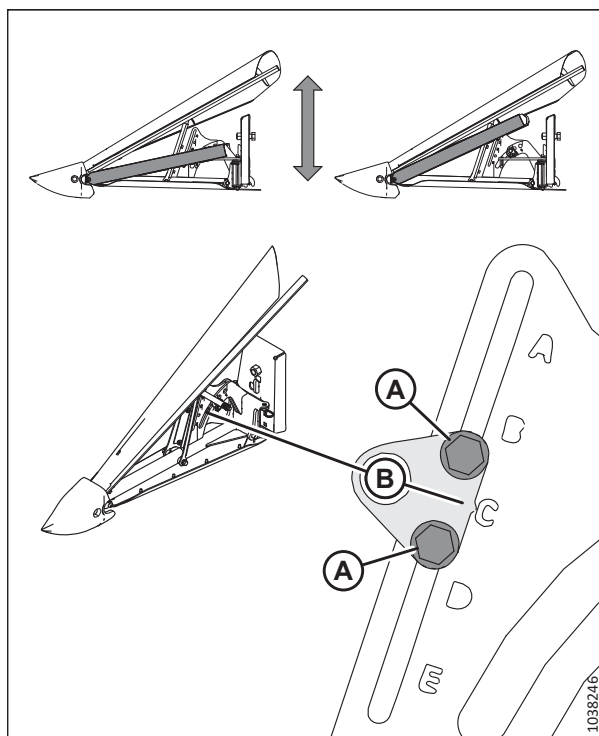
12. **Felső légtelítő magassága:** Lazítsa meg a csavarok (A) anyáit, csúsztassa a középső támaszt a kívánt beállításba (1-től 4,5-ig), és húzza meg az anyákat.

- 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 3.282: Felső terelőlap magasságának beállítása

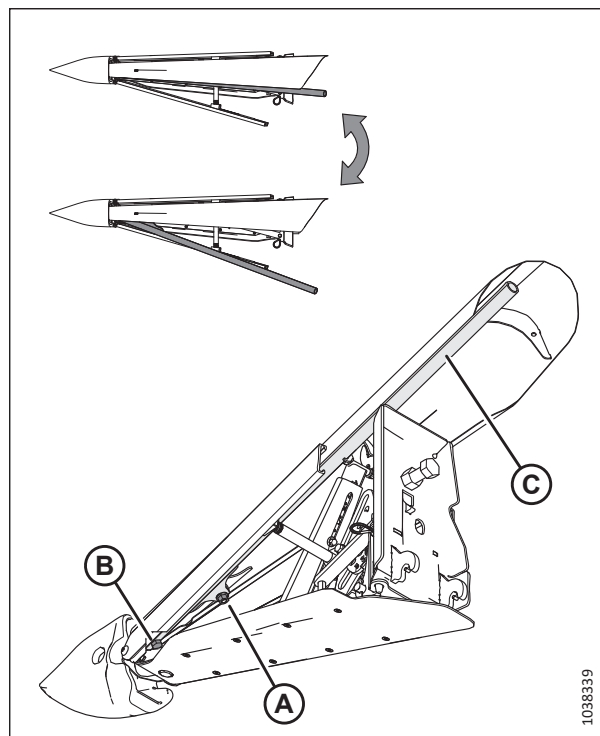
13. **Oldalsó terelőlap magassága:** Lazítsa meg a csavarok (A) anyáit, csúsztassa a terelőlapokat, amíg a bevágás (B) A és E között a kívánt állásba nem kerül, és húzza meg az anyákat.



Ábra 3.283: Oldalsó terelőlap magasságának beállítása

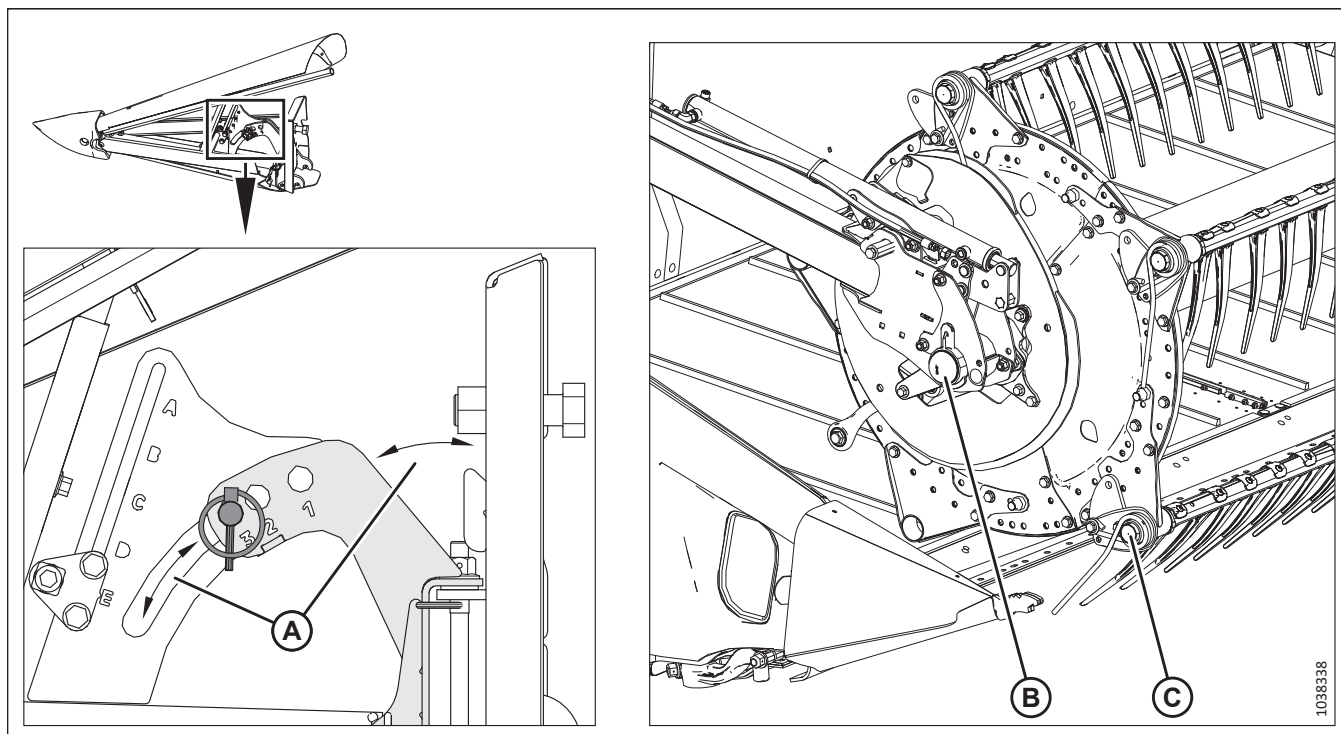
ÜZEMELTETÉS

14. **Felső terelőlap oldalrúdja:** Lazítsa meg az anyát (A) és a csavart (B), és lendítse a rudat (C) kifelé vagy befelé. Húzza meg az anyát (A) 39 Nm (29 font-láb) nyomatékra. Húzza meg a csavart (B) 52 Nm(38 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.284: Felső terelőlap oldalrúdjának beállítása

Ábra 3.285: Lebegő rendváltató mozgástartománya



15. **Mozgástartomány ellenőrzése:** Emelje és engedje le a lebegő rendváltót az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartományon (A) át. Ellenőrizze, hogy a lebegő rendváltató **NEM** érintkezik a motollatartókkal (B) vagy a motollával (C).

3.9.15 Rendválasztó rudak

A vágóasztalhoz kivehető rendválasztó rudak tartoznak, amelyek a rendválasztókkal együtt használhatók a betakarítás során a termés elválasztásához. A rudak akkor a leghasznosabbak, ha a növény összegabalyodott, vagy elfeküdt. Álló kultúrákban csak rendválasztók használata ajánlott.

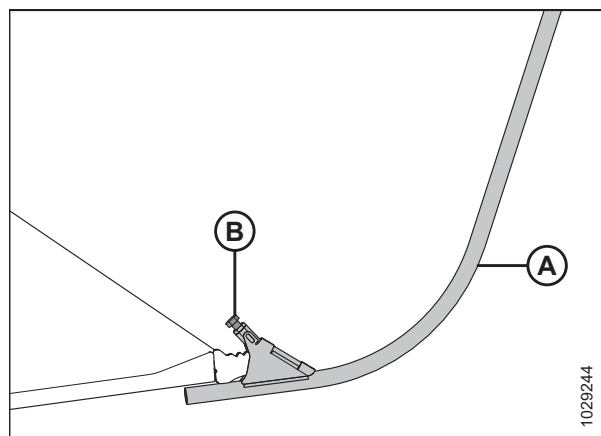
Táblázat 3.29 Rendválasztó rudak Javasolt használata

Elválasztó rudakkal		Elválasztó rudak nélkül
Lucerna	Elfeküdt gabona	Étkezési bab
Repce	Borsó	Cirok
Len	Szójabab	Rizs
Fűmag	Szudánifű	Szójabab
Lencse	Őszi takarmány	Álló gabona

A rendválasztó rudak eltávolítása

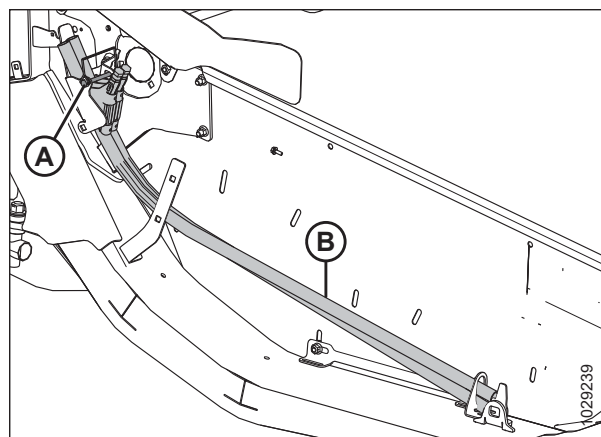
A rendválasztó rudak eltávolíthatók a rendválasztók végéről, és a vágóasztalon tárolhatók.

1. Lazítsa meg a csavart (B), és távolítsa el a rendválasztó rudat (A) a vágóasztal mindkét oldaláról.



Ábra 3.286: Rendválasztó rúd

2. Tárolja mindkét rendválasztó rudat (B) a jobb oldali oldalburkolatban, és rögzítse a biztosítócsappal (A).

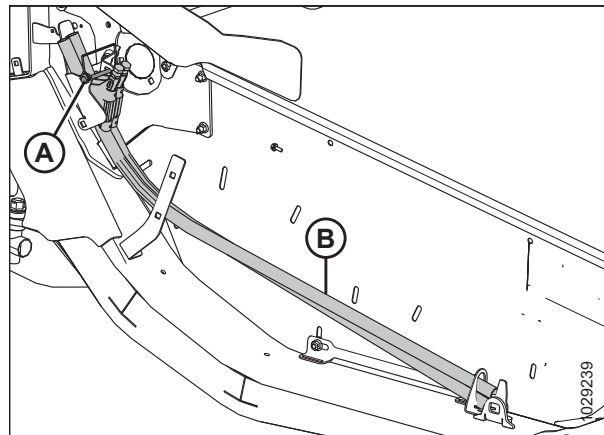


Ábra 3.287: Jobb oldali véglemez

Rendváltó rudak felszerelése

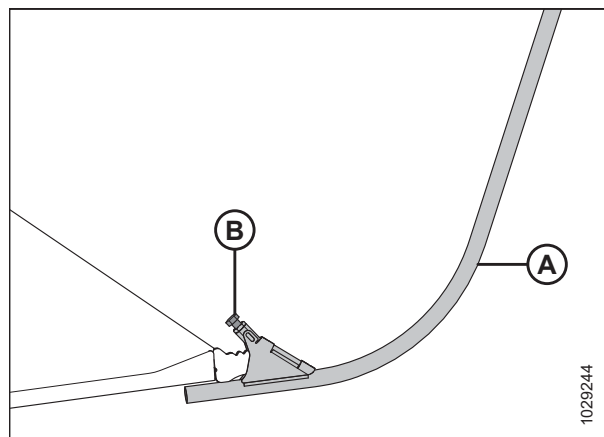
A rendváltó rudak a rendváltók végére szerelhetők, hogy a bokros termény elválasztását segítsék.

1. Nyissa ki a jobb oldali oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
2. Oldja ki az elválasztó rudakat (B) a vágóasztal véglemezéhez rögzítő biztosítócsapot (A), és vegye ki az elválasztó rudakat a tárolási helyükről.
3. Helyezze vissza a biztosítócsapot (A).



Ábra 3.288: Elválasztó rudak a tárolóhelyen a vágóasztal jobb oldalburkolatában

4. Helyezze a rendváltó rudat (A) a rendváltó csúcsára a képen látható módon, és húzza meg a csavart (B).
5. Ismétlje meg az eljárást a vágóasztal másik végén is.
6. Csukja be a jobb oldali oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)

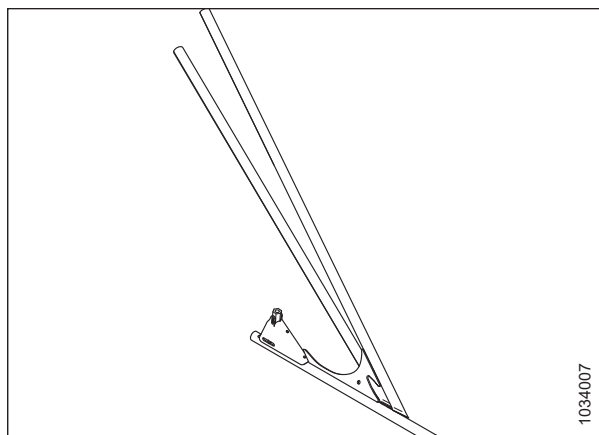


Ábra 3.289: Elválasztó rúd a rendváltón

Opcionális elválasztó rudak rizshez

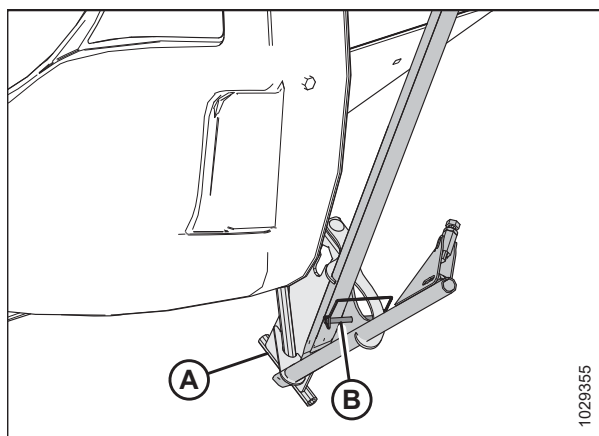
Az opcionális, rizshez való elválasztó rudak a magas és kusza rizsültetvényeknél nyújtanak segítséget. Ezek a rendválasztók végére szerelhetők fel.

A rizshez való elválasztó rudak javítják a magas, összegabalyodott rizs betakarítási hatékonyságát. További információért a csomagról lásd: [5.1.6 Rizshez való elválasztórúd-készlet, oldal 504.](#)



Ábra 3.290: 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.

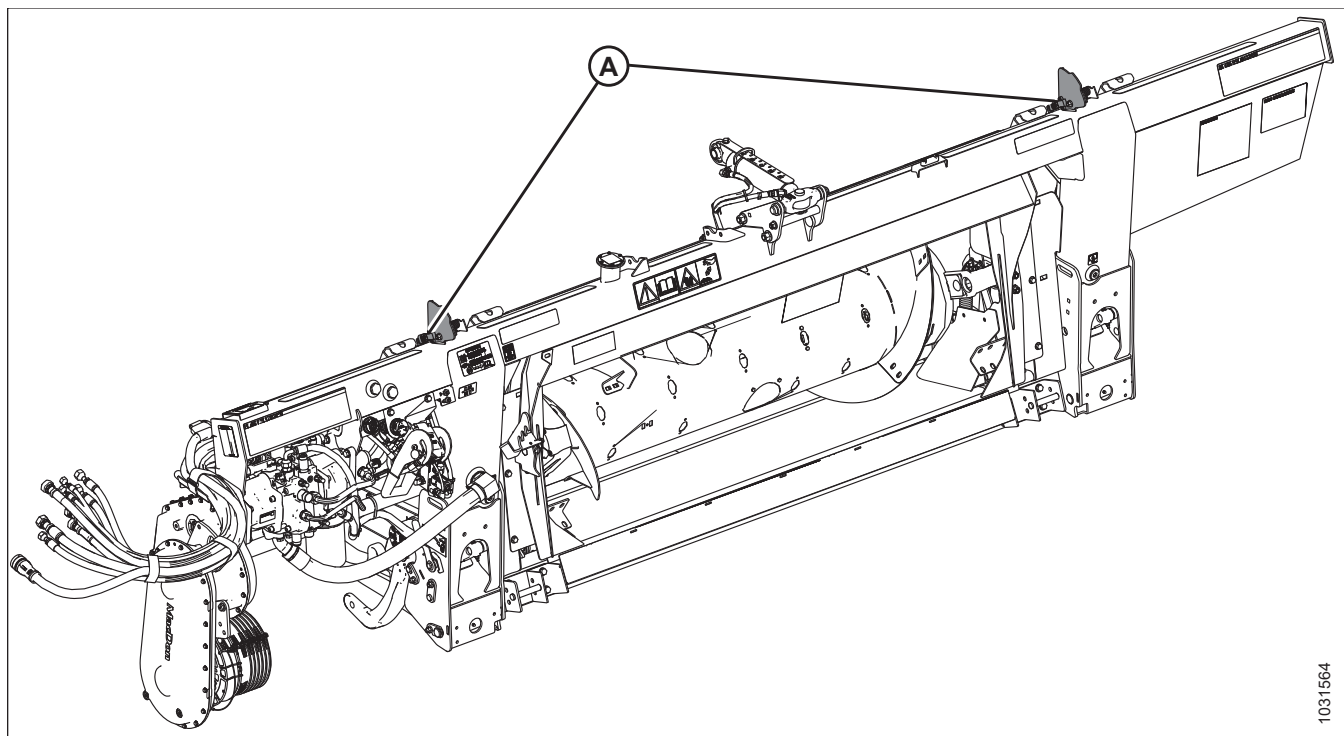


Ábra 3.291: A rizshez való elválasztó rúd tárolása

3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás

A MacDon automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) funkciója a bizonyos betakarítógépeken elérhető AHHC opcióval együtt működik.

A függesztőkeret rugóerő beállítás visszajelzőire két Hall-effektus érzékelő (A) van felszerelve. Ezek az érzékelők jeleket küldenek a betakarítógépnek, amely lehetővé teszi, hogy tartsa az egyenletes vágási magasságot és az optimális lebegést, miközben a vágóasztal követi a talaj kontúrját.

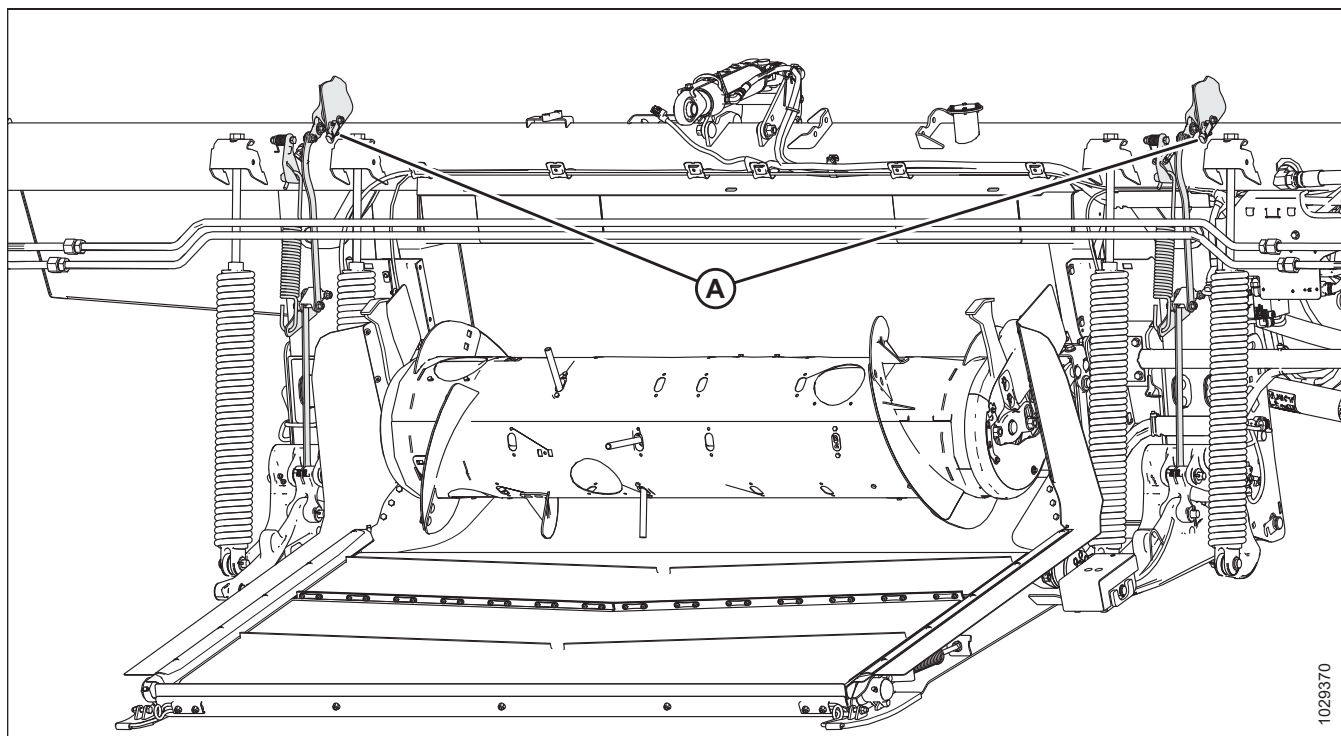


Ábra 3.292: FM200 Függesztőkeret

Az AHHC-rendszer konfigurálásához az adott betakarítógép modellhez a vonatkozó eljárás szerint járjon el:

- [3.10.6 New Holland betakarítógépek – CR/CX sorozat - 2014 és korábbi modellévek, oldal 221](#)
- [3.10.7 New Holland betakarítógépek – CR sorozat – 2015 és későbbi modellévek, oldal 232](#)

3.10.1 Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékelőjének működése



Ábra 3.293: FM200 Függesztőkeret

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszerrel szállított helyzetérzékelők Hall-effektus érzékelők. Az érzékelők normál üzemi jelfeszültsége 10% (0,5 VDC) és 90% (4,5 VDC) közé esik. Az érzékelő feszültségének növekedése a talajnyomás csökkenésével függ össze, vagy ha a mélységszabályozó kerekeken haladva, a talaj felett vágja a terményt, a vágóasztal vágási magasságával.

Az érzékelő hibái 0 V-os jelet eredményeznek, ami hibás érzékelőre, helytelen tápfeszültségre vagy sérült kábelkötegre utal.

Érzékelők

A lebegésszjelző mutatóira két Hall-effektus érzékelő (A) van szerelve. Miközben a vágóasztal leköveti a talaj kontúrját, az érzékelők kommunikálnak a betakarítógéppel, mire az felemeli, ill. és süllyesztí a ferdefelhorrdót, hogy biztosítsa az egyenletes vágási magasságot és az optimális függesztést.

Az érzékelők normál üzemi jelfeszültsége 10% (0,5 VDC) és 90% (4,5 VDC) közé esik. Az érzékelő feszültségének növekedése a vágóasztal magasságának növekedésével van összefüggésben. Bármilyen érzékelőhiba 0 V-os jelet eredményez, ami vagy hibás érzékelőt vagy a tápfeszültség hiányát jelzi.

Az AHHC funkció használata előtt a következőket kell tennie:

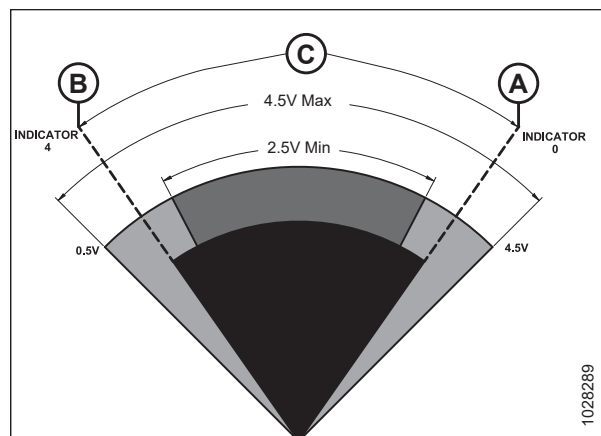
1. Készítse elő a betakarítógépet az AHHC funkció használatához (csak bizonyos típusú betakarítógépekre vonatkozik - lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét).
2. Kalibrálja az AHHC rendszer által használt érzékelőket, hogy a betakarítógép helyesen tudja értelmezni a függesztőkeret Hall-effektus érzékelőinek adatait (további információkért olvassa el a betakarítógépre vonatkozó utasításokat).

MEGJEGYZÉS:

Ha a kalibrálás befejeződött, az AHHC funkció terepi használatra készen áll. A betakarítógép egyedi beállításai javíthatják az AHHC teljesítményét (további információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét).

ÜZEMELTETÉS

Az érzékelő feszültségének 0,5–4,5 V között kell lennie. Ha a feszültség túl közel van a feszültségtartomány bármelyik határértékéhez, akkor nehézségek fognak felmerülni az AHHC kalibrálásával és működésével kapcsolatban. Egy megfelelően beállított érzékelő a feszültségtartomány mindkét végén rendelkezik ráhagyással.



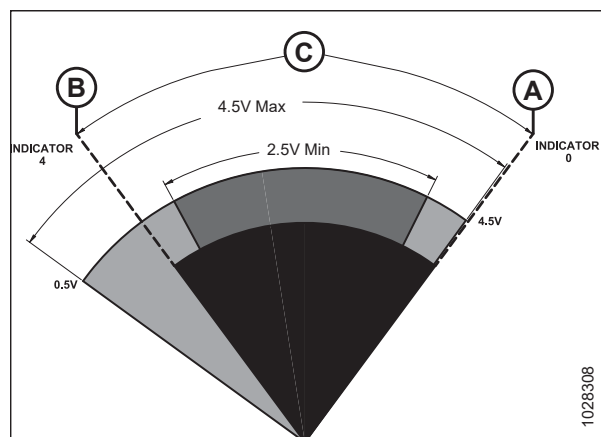
Ábra 3.294: Az érzékelő tartományának megfelelő beállítása

A - Nagyfeszültség

B - Kisfeszültség

C - Érzékelő működési tartománya

A magas vagy alacsony feszültséghatárhoz túl közelre beállított érzékelő nehezen marad az érzékelő 0,5–4,5 V-os működési tartományában. Ha az érzékelő kilép a tartományból, az AHHC nem fog megfelelően működni.



Ábra 3.295: Az érzékelő tartománya túl közel van a felső feszültséghatárhoz

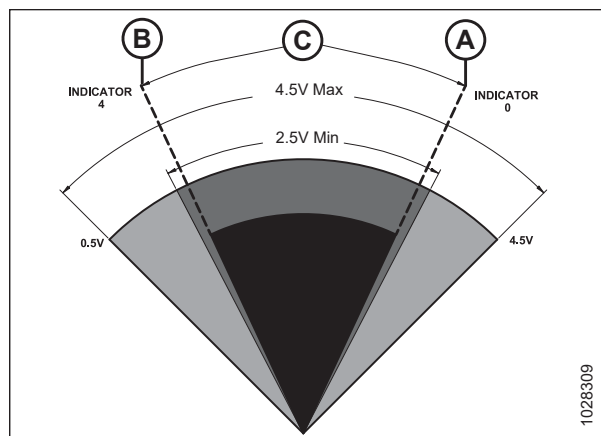
A - Nagyfeszültség

B - Kisfeszültség

C - Érzékelő működési tartománya

ÜZEMELTETÉS

A túl szűk feszültségtartományú érzékelő nehezen marad a beállított tartományon belül. A betakarítógép folyamatosan igyekszik az érzékelőt a beállított tartományon belül tartani.



Ábra 3.296: Az érzékelőtartomány túl szűk.

A - Nagyfeszültség

B - Kisfeszültség

C - Érzékelő működési tartománya

3.10.2 Érzékelő kimeneti feszültségtartománya – a betakarítógépekre vonatkozó követelmények

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) érzékelő kimenetének minden betakarítógép esetében adott feszültségtartományon belül kell lennie, különben az AHC funkció nem fog megfelelően működni.

Táblázat3.30 A betakarítógép feszültséghatárai

Betakarítógépek	Alsó feszültséghatár	Felső feszültséghatár	Tartomány
New Holland CR/CX - 5 V-os rendszer	0,7 V	4,3 V	2,5 V
New Holland CR/CX - 10 V-os rendszer	2,8 V	7,2 V	4,1–4,4 V

3.10.3 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése

Ahhoz, hogy az automatikus vágóasztal-magasság szabályozása megfelelően működjön, a feszültséget megfelelően kell beállítani.

MEGJEGYZÉS:

Egyes betakarítógépeken a feszültségek a fülkéből ellenőrizhetők. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



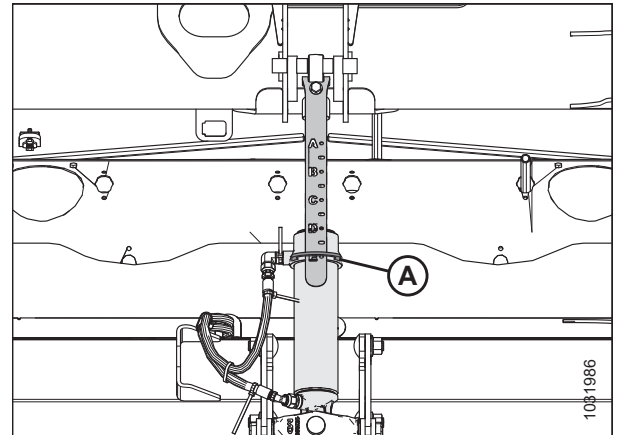
VESZÉLY

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

1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
3. Helyezze el a vágóasztalt úgy, hogy a vágószerkezet 254–356 mm-re (10–14 coll) legyen a talajtól.

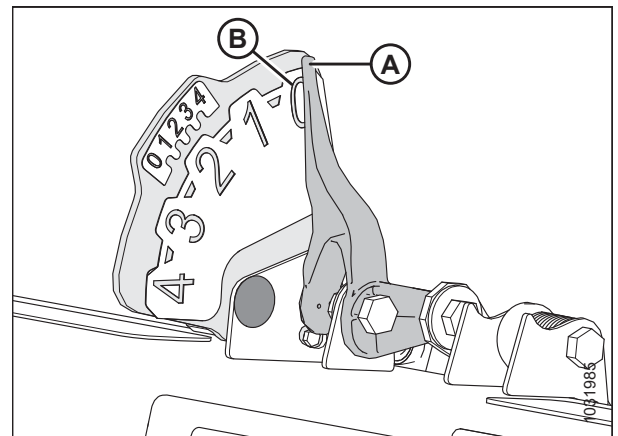
Az érzékelő felső feszültséghatárának ellenőrzése

4. Tolja ki a kaszaujj szögét addig, amíg a vágóasztal dőlésszögjelzője (A) az E állásba nem kerül.



Ábra 3.297: Középső összekötőelem

5. A lebegésjelző mutatójának (A) 0 (B) értéken kell lennie.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



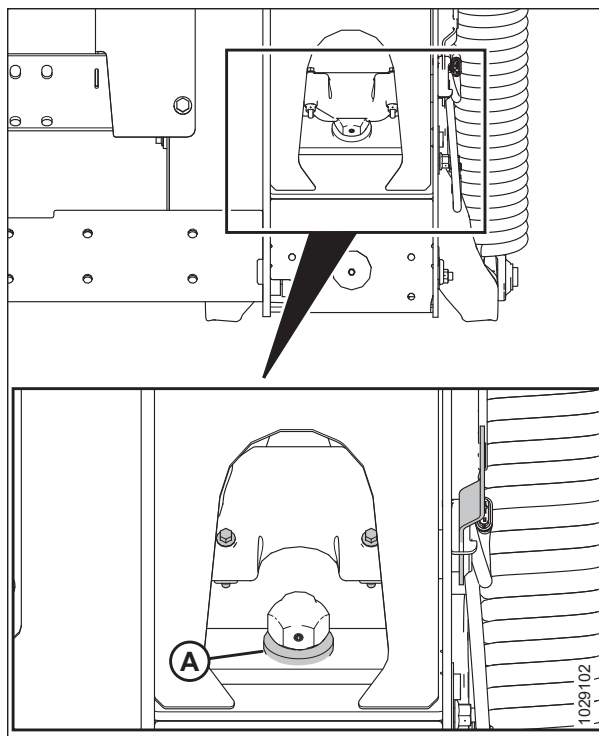
Ábra 3.298: Bal lebegésjelző – Hátulnézet

ÜZEMELTETÉS

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 meghibásodását okozhatja. Ha a vágóasztal nem ül fel az alsó végállás ütközőire, tanulmányozza a [3.11 Vágóasztal szintezése](#), [oldal 250](#) rész utasításait.



Ábra 3.299: Alsó végállás ütközőjének alátéje

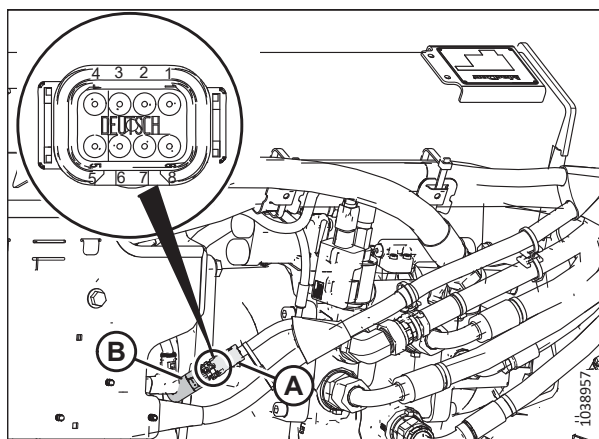
8. Keresse meg a P600 (A) csatlakozót a függesztőkeret bal elülső részén.
9. Távolítsa el a takarósapkát (B).
10. Fordítsa az indítókulcsot „ÜZEM” állásba.
11. Ellenőrizze, hogy a P600 kap-e áramot a betakarítógépről. A 7-es tűskén 5V-nak kell lennie.
- 7. tűske - FM2215E – tápellátás
 - 8. tűske – FM2515E – földelés
12. A P600 csatlakozón ellenőrizze a bal oldali érzékelő (1. és 8. tűske) és a jobb oldali érzékelő (3. és 8. tűske) feszültségének felső határát.

A feszültséget lásd: [3.10.2 Érzékelő kimeneti feszültségtartománya – a betakarítógépekre vonatkozó követelmények](#), [oldal 216](#).

- 1. tűske – FM3326A – bal oldali érzékelő jele
- 3. tűske – FM3328A – jobb oldali érzékelő jele
- 8. tűske – FM2515E – földelés

MEGJEGYZÉS:

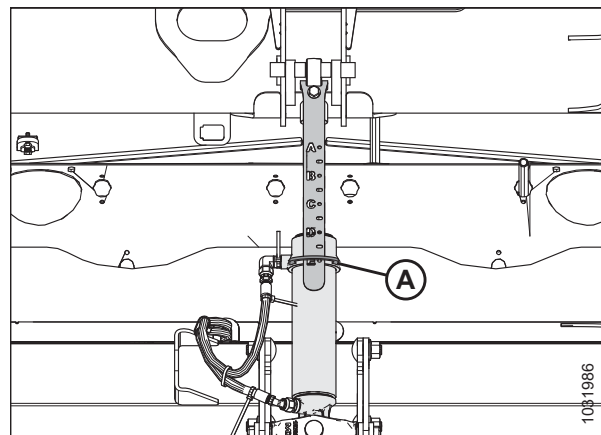
Ha a P600-ba a standard csatlakozót szerelik be, a csatlakozó a két érzékelő átlagát küldi a betakarítógépre. Ha az opcionális oldalirányúdőlés-érzékelő csatlakozó fel van szerelve, akkor a csatlakozó mindkét érzékelőtől külön feszültségjeleket küld a betakarítógépnek.



Ábra 3.300: Bal lebegésjelző – Hátulnézet

Az érzékelő alsó feszültséghatárának ellenőrzése

13. Tolja ki a kaszaujj szögét addig, amíg a vágóasztal dőlésszögjelzője (A) az E állásba nem kerül.



Ábra 3.301: Középső összekötőelem

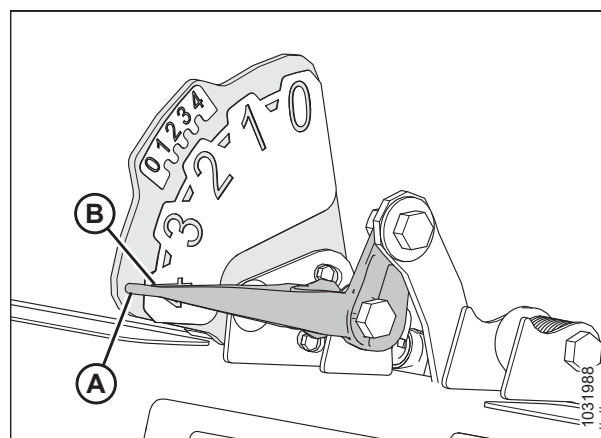
14. Teljesen engedje le a vágóasztalt a földre, ekkor a lebegésjelző mutatójának (A) a 4-es értéken (B) kell lennie.

15. Fordítsa az indítókulcsot „ÜZEM” állásba.

16. A P600 csatlakozón ellenőrizze a bal oldali érzékelő (1. és 8. tűske) és a jobb oldali érzékelő (3. és 8. tűske) feszültségének alsó határát.

A feszültséget lásd: [3.10.2 Érzékelő kimeneti feszültségtartománya – a betakarítógépekre vonatkozó követelmények, oldal 216.](#)

- 1. tűske – FM3326A – bal oldali érzékelő jele
- 3. tűske – FM3328A – jobb oldali érzékelő jele
- 8. tűske – FM2515E – földelés



Ábra 3.302: Bal lebegésjelző – Hátulnézet

MEGJEGYZÉS:

Ha a P600-ba a standard csatlakozót szerelik be, a csatlakozó a két érzékelő átlagát küldi a betakarítógépre. Ha az opcionális oldalirányú dőlés-érzékelő csatlakozó fel van szerelve, akkor a csatlakozó mindkét érzékelőtől külön feszültségjeleket küld a betakarítógépnek.

3.10.4 A felfüggesztés magasságérzékelőjének cseréje

Két mágneses érzékelő van felszerelve a rugóerő beállítás visszajelzőkre. Miközben a vágóasztal leköveti a talaj kontúráját, az érzékelők kommunikálnak a betakarítógéppel, mire az felemeli, ill. és süllyesztí a ferdefelhorrdót, hogy biztosítsa az egyenletes vágási magasságot és az optimális függesztést.



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:

Ez az eljárás a függesztőkeret mindkét oldalán elvégezhető.

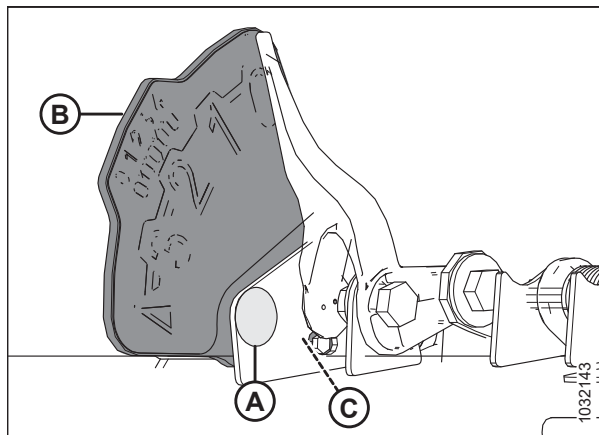
ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
3. Engedje le a motollát teljesen.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Húzza ki a P537 (C) kábelköteg dugóját a függesztőkeret bal oldalán lévő érzékelőből.

MEGJEGYZÉS:

A függesztőkeret jobb oldalán lévő felfüggesztésmagasság-jelző érzékelő cseréje esetén húzza ki a P539-es dugót.

6. Távolítsa el a csavart (A).
7. Vegye ki a jelzőlemezt (B) az érzékelővel együtt.

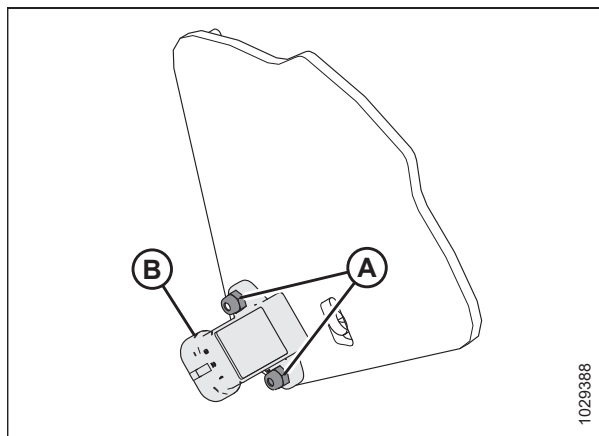


Ábra 3.303: Rugóerő beállítás visszajelző – bal

8. Távolítsa el a két csavart és anyát (A).
9. Vegye le és dobja ki a régi érzékelőt (B).
10. Szerelje fel az új érzékelőt (B) úgy, hogy a dugó lefelé nézzen.
11. Szerelje fel a két csavart és anyát (A).

MEGJEGYZÉS:

A csavarfejeknek ugyanazon az oldalon kell lenniük, mint a matricának.

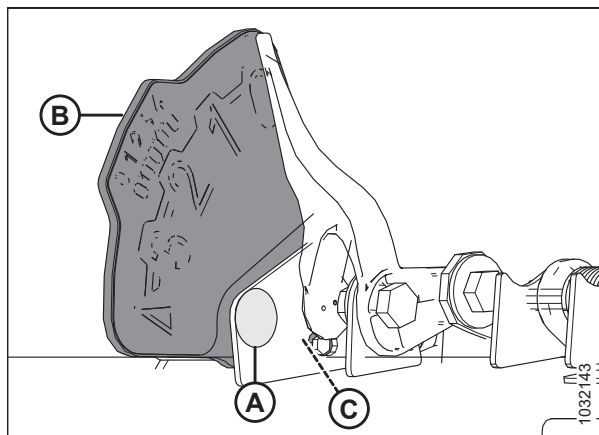


Ábra 3.304: Felfüggesztésmagasság-érzékelő

12. Szerelje fel a jelzőlemezt (B) az érzékelővel együtt.
13. Szerelje fel a csavart (A).
14. Csatlakoztassa a kábelköteg csatlakozódugóját (C).
15. Ellenőrizze a feszültségtartományt. Az utasításokat lásd: [3.10.3 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése, oldal 216](#).

MEGJEGYZÉS:

Egyes betakarítógépeken a feszültségek a fülkéből ellenőrizhetők. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



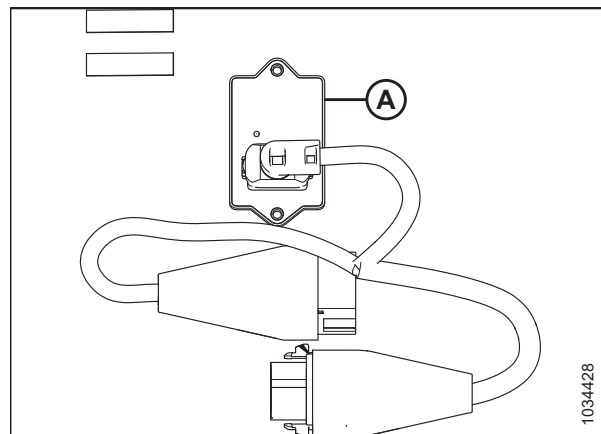
Ábra 3.305: Rugóerő beállítás visszajelző – bal

3.10.5 10 Voltos adapter – Csak New Holland betakarítógépek esetén

A 10 V-os rendszerrel szerelt New Holland betakarítógépeken az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) funkció kalibrálásához megfelelő 10 V-os adaptert 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 ellenőrzését lásd: *Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájéből – New Holland CR/CX sorozat, oldal 221* vagy *3.10.3 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése, oldal 216*.



Ábra 3.306: 10 V-os adapter (MAC7241)

3.10.6 New Holland betakarítógépek – CR/CX sorozat - 2014 és korábbi modellévek

Ahhoz, hogy az Ön betakarítógépének automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszere kompatibilis legyen a New Holland CR/CX 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.

Ez a szakasz csak a 2015 előtti CR/CX modellekre vonatkozik.

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájéből – New Holland CR/CX 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 leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: *3.10.7 New Holland betakarítógépek – CR sorozat – 2015 és későbbi modellévek, oldal 232*.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

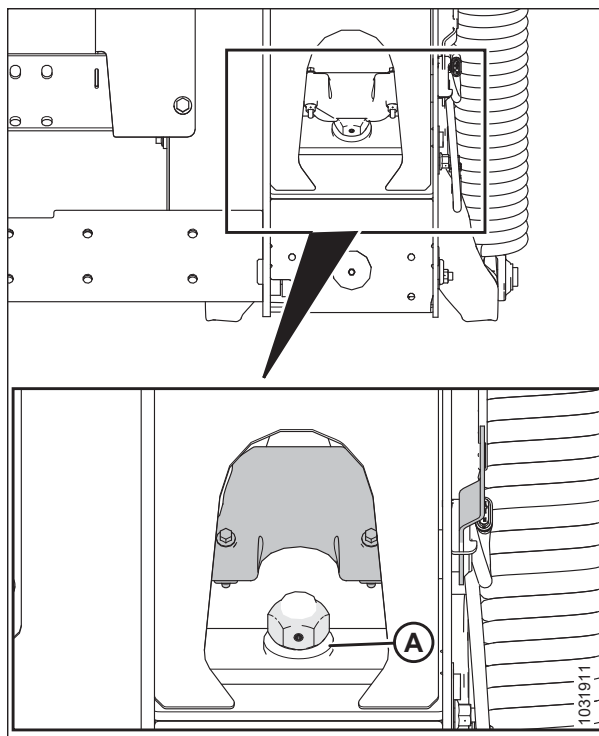
1. Emelje a vágóasztalt 254–356 mm-rel (10–14 coll) a talaj fölé.
2. Oldja ki a felfüggesztést.

ÜZEMELTETÉS

- Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

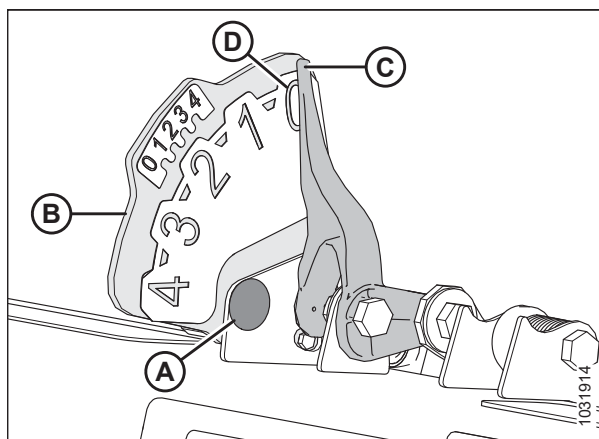
MEGJEGYZÉS:

Ha a következő két lépés során a vágóasztal nem az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodását okozhatja. Ha a vágóasztal nem ül fel az alsó végállás ütközőire, tanulmányozza a [3.11 Vágóasztal szintezése, oldal 250](#) rész utasításait.



Ábra 3.307: Felfüggesztészár

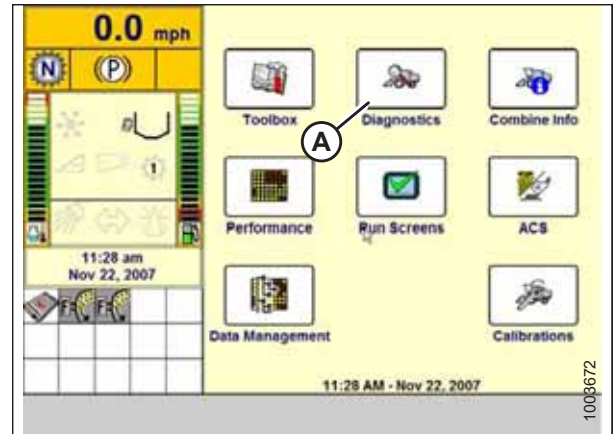
- Ha a mutató nem a nullán áll, lazítsa meg a csavart (A), és csúsztassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató (C) a **0-ra** (D) nem áll.
- Húzza meg az (A) csavart.



Ábra 3.308: Lebegésjelző

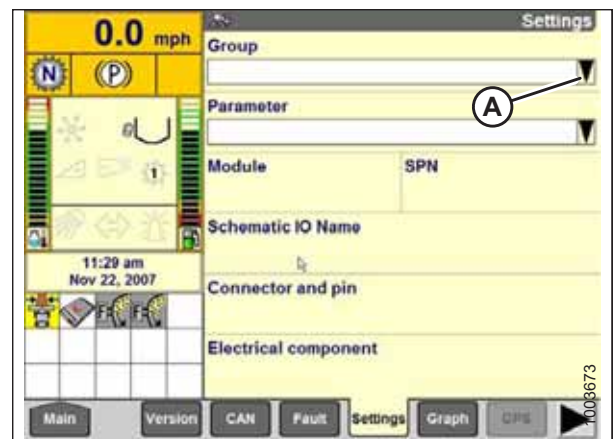
ÜZEMELTETÉS

6. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztés nincs reteszelve.
7. Válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) (A) opciót a főoldalon. A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal jelenik meg.
8. Válassza ki a SETTINGS (beállítások) opciót. A SETTINGS (beállítások) oldal jelenik meg.



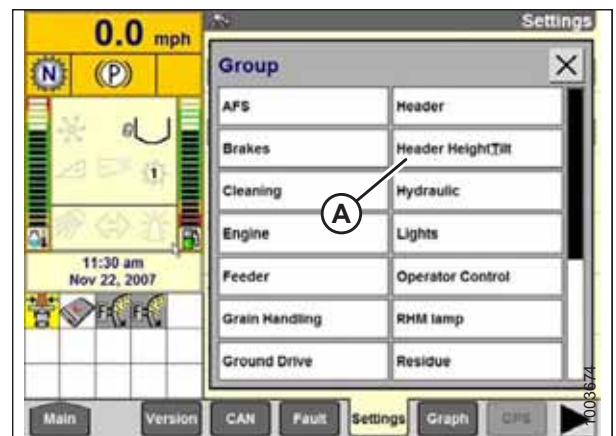
Ábra 3.309: New Holland betakarítógép kijelző

9. Válassza ki a GROUP (csoport) legördülő menüt (A). A GROUP (csoport) párbeszédpanel jelenik meg.



Ábra 3.310: New Holland betakarítógép kijelző

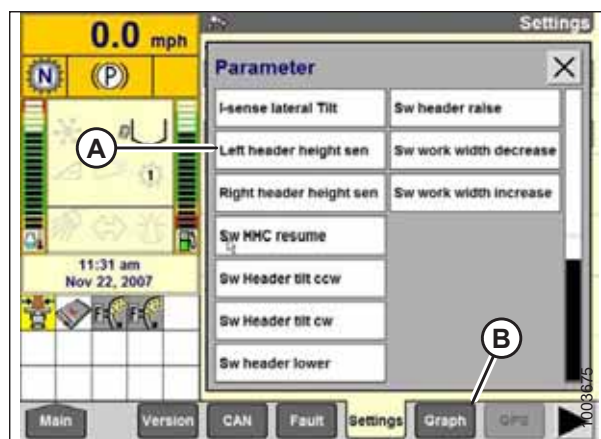
10. Válassza ki a HEADER HEIGHT/TILT (vágóasztal-magassága/dőlésszöge) (A) opciót. A PARAMETER (paraméter) oldal jelenik meg.



Ábra 3.311: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

- 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.



Ábra 3.312: New Holland betakarítógép kijelző

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – New Holland CR sorozat

A következő táblázatban található információk segítségével gyorsan megnézheti az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal javasolt beállításait.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

Részletes utasításokért tanulmányozza a New Holland CR sorozatú betakarítógép vágóasztal beállítási és kalibrálási eljárásait.

Táblázat3.31 Vágóasztal-beállítások – New Holland CR sorozat

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Vágás típusa	Platform
Vágóasztal altípusa	80/90
Automatikus felfüggesztés	Szerelt
Automatikus vágóasztal-emelés	Szerelt
Manuális HHC emelési/leengedési sebesség	A legjobb teljesítményhez beállítva
HHC magasságérzékenység	A legjobb teljesítményhez beállítva
HHC dőlésérzékenység	A legjobb teljesítményhez beállítva
Motollmagasság-érzékelő	Igen

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás beállítása – New Holland CR/CX sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) beállítása a betakarítógép kijelzőjén keresztül történik.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.7 New Holland betakarítógépek – CR sorozat – 2015 és későbbi modellek, oldal 232.](#)

ÜZEMELTETÉS

1. Válassza ki a HEADER LATERAL FLOAT (vágóasztal oldalirányú lebegése) lehetőséget a betakarítógép kijelzőjén, majd nyomja meg az ENTER billentyűt.
2. Az opciók között a felfelé és lefelé navigációs billentyűkkel lépkedjen, majd válassza az INSTALLED (szerelt) lehetőséget.



Ábra 3.313: New Holland betakarítógép kijelző

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 3.314: New Holland betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – New Holland CR/CX sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben az AHHC 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 leginkább naprakész információért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.7 New Holland betakarítógépek – CR sorozat – 2015 és későbbi modellévek, oldal 232.](#)

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.

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) legjobb teljesítménye érdekében végezze el a földi kalibrálást a középső összekötőelemet **D** állásba állítva. Ha a kalibrálás kész, állítsa vissza a középső összekötőelemet a vágóasztal kívánt dőlésszögének megfelelően. Az utasításokat lásd: [3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 162](#).

A vágóasztal kalibrálási eljárásának elindítása ellenőrizze az alábbi feltételek teljesülését:

- A vágóasztal fel van szerelve a betakarítógépre.
- A betakarítógép vízszintes talajon áll, a vágóasztal vízszintesen a talajra van engedve.
- A vágóasztal az alsó végállás ütközőin ül, és a középső összekötőelem a **D** állásban van.
- A motor jár.
- A betakarítógép nem mozog.
- A vágóasztal-magasság szabályozó (Header Height Controller/HHC) modulból nem érkezett hiba.
- A vágóasztal/ferdefelhordó leakadt.
- Az oldalsó lebegés gombok **NINCSENEK** megnyomva.
- Az ESC billentyű **NINCS** megnyomva.

Az AHHC kalibrálásához kövesse az alábbi lépéseket:

1. Válassza ki a CALIBRATION (kalibrálás) lehetőséget a betakarítógép kijelzőjén, és nyomja meg a JOBB NYÍL navigációs billentyűt az információs mezőbe való belépéshez.
2. 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 3.315: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

- Kövesse a kalibrálási lépéseket a párbeszédpanelen 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 3.316: New Holland betakarítógép kijelző

- Ha minden lépés befejeződött, 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.

- Ha az egység nem működik megfelelően, végezze el a maximális tarlómagasság kalibrálását. Az utasításokat lásd: [Maximális tarlómagasság kalibrálása – New Holland CR/CX sorozat, oldal 227.](#)

Maximális tarlómagasság kalibrálása – New Holland CR/CX sorozat

Ez az eljárás részletezi, hogyan kell beállítani azt a magasságot, amelyen a betakarított terület számlálójá elkezdi, ill. leállítja a betakarított terület mérését.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

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.

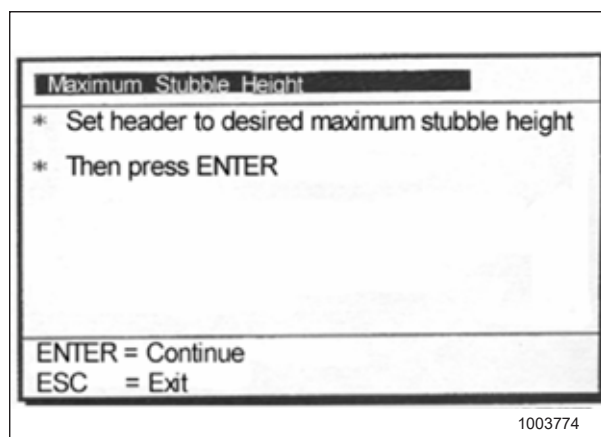


VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

ÜZEMELTETÉS

1. Válassza ki a MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (maximális tarlómagasság) kalibrálási párbeszédpanelét. Ahogy a kalibrálási folyamaton végighalad, a kijelző automatikusan frissül, mutatva a következő lépést.



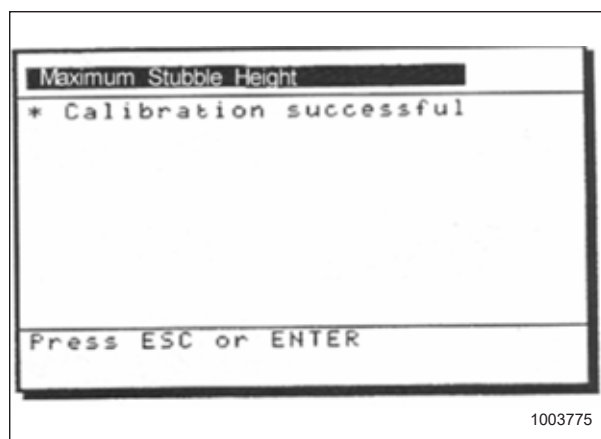
Ábra 3.317: New Holland kalibrálási párbeszédpanel

2. A multifunkciós karon található, felfelé vagy lefelé irányító kapcsoló segítségével állítsa a vágóasztalt a kívánt maximális tarlómagasságba.

MEGJEGYZÉS:

Állítsa be a vágóasztalt olyan magasságra, amelyet betakarítás közben soha nem ér el. Ez biztosítja, hogy a betakarítási területmérő szünetmentesen rögzítse a betakarítási adatokat, amíg az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer aktív.

3. A folytatáshoz nyomja meg az ENTER gombot. Ahogy a kalibrálási folyamaton végighalad, a kijelző automatikusan frissül, mutatva a következő lépést.
4. Nyomja meg az ENTER vagy az ESC billentyűt a kalibrálási képernyő bezárásához. A kalibrálás ezzel elkészült.



Ábra 3.318: New Holland kalibrálási párbeszédpanel

A vágóasztal emelési sebességének beállítása – New Holland CR/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 leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

MEGJEGYZÉS:

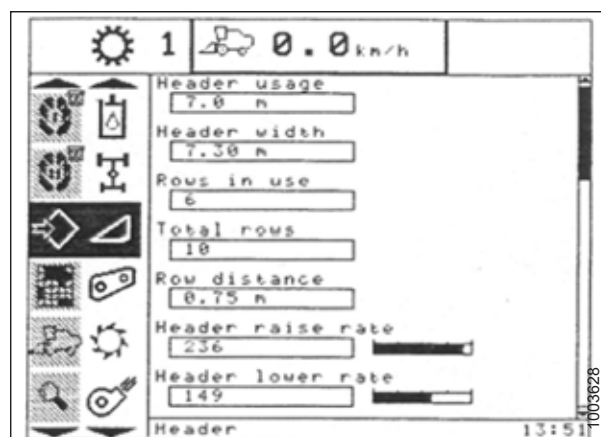
A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.7 New Holland betakarítógépek – CR sorozat – 2015 és későbbi modellek, oldal 232](#).

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 3.319: New Holland betakarítógép kijelző

A vágóasztal leengedési sebességének beállítása – New Holland CR/CX sorozat

Szükség esetén a vágóasztal leengedési sebessége módosítható (az automatikus vágóasztalmagasság-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 leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

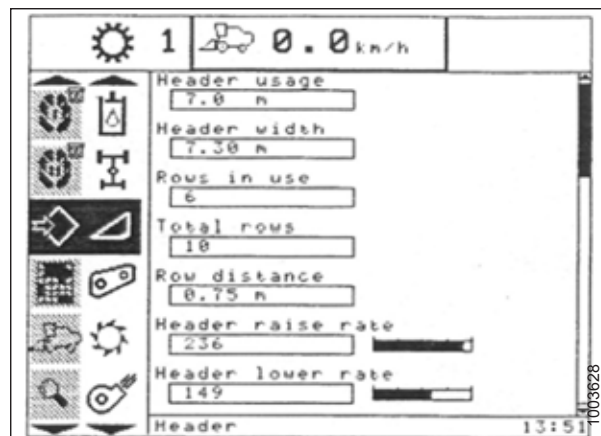
MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.7 New Holland betakarítógépek – CR sorozat – 2015 és későbbi modellévek, oldal 232.](#)

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 3.320: New Holland betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – New Holland CR/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 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 leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.7 New Holland betakarítógépek – CR sorozat – 2015 és későbbi modellévek, oldal 232.](#)

! 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 3.321: New Holland betakarítógép kijelző

Előre beállított vágási magasság beállítása – New Holland CR/CX sorozat

A vágási magasság beállítása eltávolítható a betakarítógépen. Betakarításkor a beállítás a vezérlőkarról választható ki.

MEGJEGYZÉS:

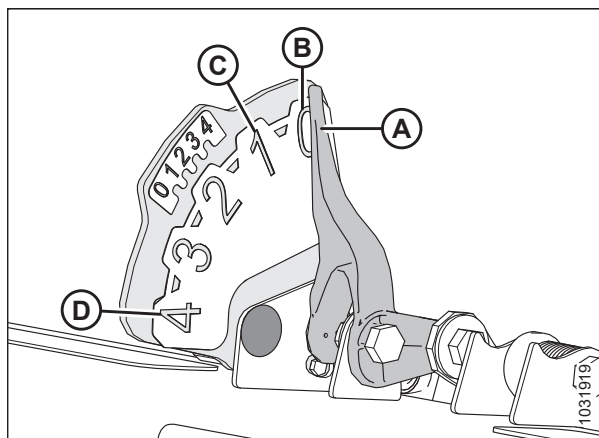
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.7 New Holland betakarítógépek – CR sorozat – 2015 és későbbi modellévek, oldal 232.](#)

MEGJEGYZÉS:

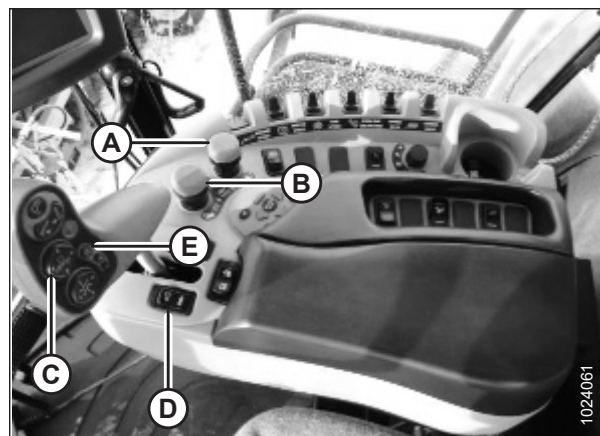
A kijelzőnek (A) a 0 (B) állásban kell lennie, amikor a vágóasztal 254–356 mm-re (10–14 coll) van a talajtól. Amikor a vágóasztal a talajon van, a kijelzőnek alacsony talajnyomás esetén az 1 (C), magas talajnyomás esetén a 4 (D) állásban kell lennie. Az alkalmazandó felfüggesztés mértékét a termény- és talajviszonyok határozzák meg. Az ideális beállítás a lehető legkönnyebb, anélkül, hogy a vágóasztal lengene, vagy terményt hagyna levágtatlanul. A nehéz beállításokkal való üzemeltetés idő előtt elhasználja a vágószerkezet kopólemezeit.



Ábra 3.322: Lebegésjelző

ÜZEMELTETÉS

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) és a HEADER LATERAL FLOAT (vágóasztal oldalirányú lebegése) 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 3.323: 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.

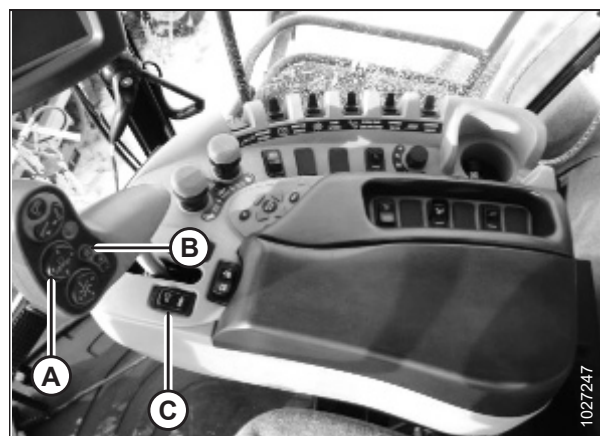
5. Emelje fel vagy engedje le a motollát a kívánt munkamagasságra a REEL HEIGHT (motollamagasság) pillanatkapcsolóval (E).
6. A magassági helyzet eltárolásához finoman nyomja meg az AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás) gombot (E) legalább 2 másodpercig. A beállítást sípoló hang erősíti meg.
7. A betakarítógép használata közben a megjegyzett vágóasztal-magasság-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 vágóasztal-magasság-szabályozás) gombot (B) legalább 2 másodpercig. A beállítást egy sípoló hang erősíti meg.

MEGJEGYZÉS:

Az AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (automatikus vágóasztal-magasság-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 3.324: New Holland betakarítógép kezelőszervek

3.10.7 New Holland betakarítógépek – CR sorozat – 2015 és későbbi modellévek

Ahhoz, hogy az Ön betakarítógépének automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszere kompatibilis legyen a 2015-ös és későbbi modellévű New Holland CR sorozatú betakarítógépekkel, be kell állítania a betakarítógép konfigurációs opcióit az adott vágóasztaltípushoz, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHC 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.

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéből – New Holland CR 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 leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

MEGJEGYZÉS:

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: [3.10.6 New Holland betakarítógépek – CR/CX sorozat - 2014 és korábbi modellévek, oldal 221](#).

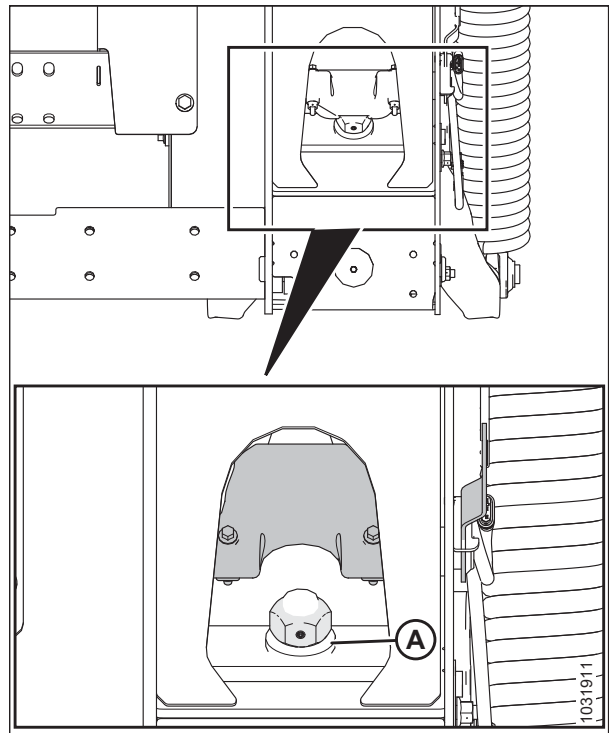
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje a vágóasztalt 254–356 mm-rel (10–14 coll) a talaj fölé.
2. Oldja ki a felfüggesztést.
3. Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

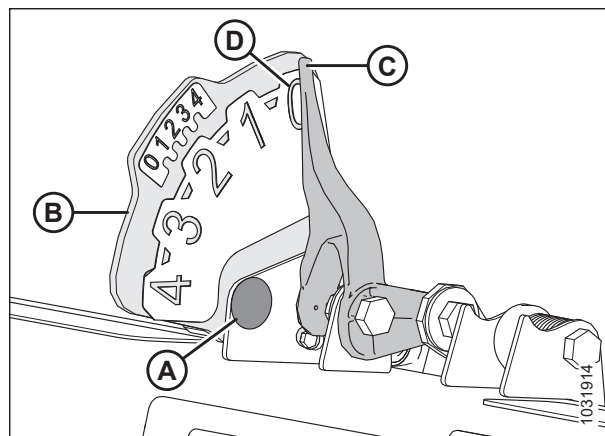
Ha a következő két lépés során a vágóasztal nem az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodását okozhatja. Ha a vágóasztal nem ül fel az alsó végállás ütközőire, tanulmányozza a [3.11 Vágóasztal szintezése, oldal 250](#) rész utasításait.



Ábra 3.325: Felfüggesztésrúd

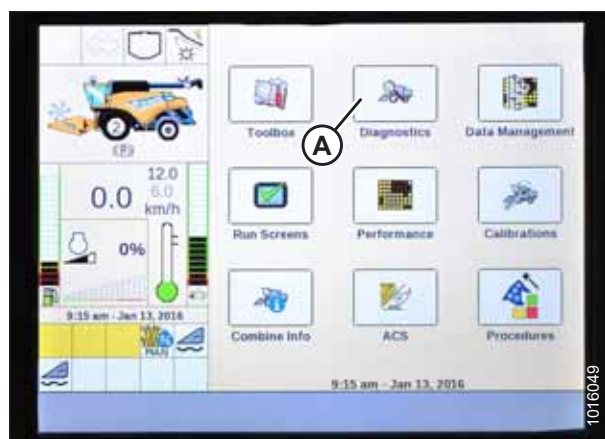
ÜZEMELTETÉS

4. Ha a mutató nem a nullán áll, lazítsa meg a csavart (A), és csúsztassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató (C) a **0-ra** (D) nem áll.
5. Húzza meg az (A) csavart.
6. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztés nincs reteszelve.



Ábra 3.326: Lebegésjelző

7. Válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) (A) opciót a főoldalon. A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal jelenik meg.



Ábra 3.327: New Holland betakarítógép kijelző

8. Válassza ki a SETTINGS (beállítások) (A) opciót. A SETTINGS (beállítások) oldal jelenik meg.



Ábra 3.328: 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 vágóasztal-magasság-érzékelő) (B) opciót a PARAMETER (paraméter) legördülő menüből.



Ábra 3.329: New Holland betakarítógép kijelző

- Válassza ki a GRAPH (grafikon) (A) lehetőséget. A pontos feszültség (B) az oldal tetején látható.
- Emelje fel és engedje le a vágóasztalt, hogy láthassa a feszültségértékek teljes tartományát.



Ábra 3.330: New Holland betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás beállítása – New Holland CR sorozat

Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás (AHHC) beállítása a betakarítógép kijelzőjén keresztül és a vezérlőkarral történik.

Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás (AHHC) legjobb teljesítménye érdekében végezze el ezeket az eljárásokat úgy, 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 leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

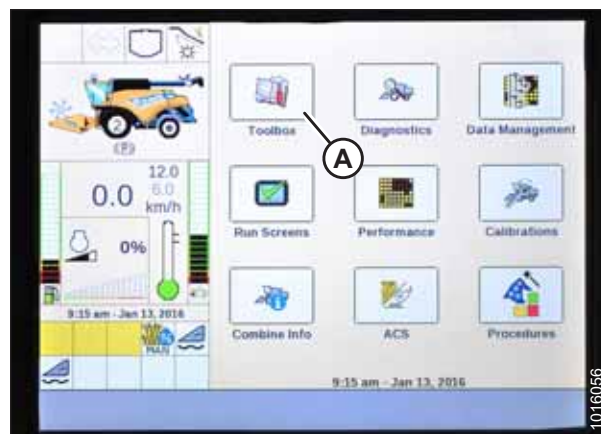
MEGJEGYZÉS:

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: [3.10.6 New Holland betakarítógépek – CR/CX sorozat - 2014 és korábbi modellévek, oldal 221.](#)

- Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.
- Állítsa le a motort.
- Fordítsa az indítókulcsot „ÜZEM” állásba.

ÜZEMELTETÉS

- Válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) (A) opciót a főoldalon. A TOOLBOX (eszköztár) oldal jelenik meg.



Ábra 3.331: New Holland betakarítógép kijelző

- Nyomja meg egyszerre az UNLOAD (kirakodás) (A) és RESUME (folytatás) (B) gombokat a vezérlőkaron.

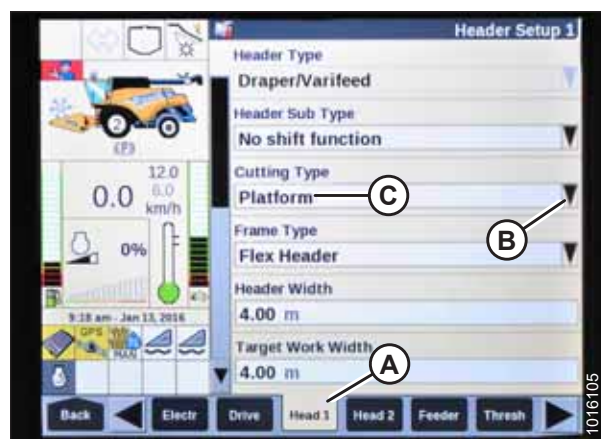
MEGJEGYZÉS:

Egyes New Holland betakarítógépek szoftverében előfordulhat, hogy a főmenüben nem lehet FLEX (talajkövetés)-ről PLATFORM (platform)-ra átállítani a vágóasztalt, vagy DEFAULT (alapértelmezett)-ről 80/90-re változtatni a vágóasztal típusát. Ez most egy forgalmazói beállítás. Ha meg kell változtatnia a forgalmazói beállítását, forduljon MacDon forgalmazójához.



Ábra 3.332: New Holland betakarítógép kezelőszervek

- Válassza ki a HEAD 1 (1. fej) opciót (A). A HEADER SETUP 1 (1. vágóasztal-beállítás) oldal jelenik meg.
- Válassza ki a CUTTING TYPE (vágás típusa) legördülő nyilat (B), és változtassa a vágás típusát PLATFORM-ra (C).



Ábra 3.333: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

8. Válassza ki a HEADER SUB TYPE (vágás altípusa) legördülő nyilat, és állítsa a vágás altípusát 80/90 (A) értékre.



Ábra 3.334: New Holland betakarító gép kijelző

9. Válassza ki a HEAD 2 (2. fej) fület (A). A HEADER SETUP 2 (2. vágóasztal-beállítás) oldal jelenik meg.



Ábra 3.335: New Holland betakarító gép kijelző

10. Válassza ki az AUTOFLOAT (automatikus felfüggesztés) legördülő menüt, és állítsa az automatikus felfüggesztés értékét INSTALLED (telepítve) (A) értékre.
11. 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.

12. 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.



Ábra 3.336: New Holland betakarító gép kijelző

ÜZEMELTETÉS

13. Állítsa be a HHC HEIGHT SENSITIVITY (magasságérzékenység) (A) és a HHC TILT SENSITIVITY (HHC dőlésérzékenység) (B) értékeit a talajviszonyok szerinti legjobb teljesítménynek megfelelően.



Ábra 3.337: New Holland betakarítógép kijelző

14. A REEL HEIGHT SENSOR (motollamagasság-érzékelő) (A) menüből válassza a YES (igen) lehetőséget.



Ábra 3.338: New Holland betakarítógép kijelző

Motolla-fordulatszám beállítása – New Holland CR sorozat

A betakarítógép szoftverében rögzítenie kell a motolla átmérőjét és a motolla elmozdulását, mielőtt a motollát üzemi fordulatszámon járatná.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

MEGJEGYZÉS:

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.

1. Állítsa le a motort.
2. Fordítsa az indítókulcsot „ÜZEM” állásba.
3. Győződjön meg róla, hogy a betakarítógép kijelzőjének szoftvere ezekre vagy újabb verziókra van frissítve:
 - 2015–2018 modellévek: UCM v38.10.0.0
 - 2019-es modellév: 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.



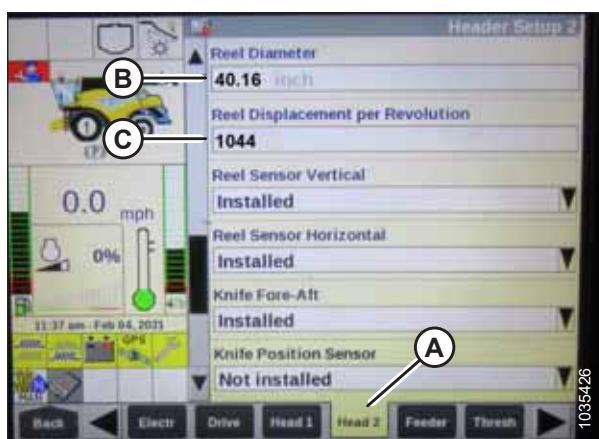
Ábra 3.339: New Holland betakarítógép kijelző

- Lépjen be a forgalmazói üzemmódba, egyszerre megnyomva az UNLOAD (kirakodás) (A) és RESUME (folytatás) (B) gombokat a vezérlőkaron kb. 10 másodpercig. A DEALER SETTING (forgalmazói beállítások) oldalnak kell megjelennie, amely a REEL DIAMETER (motollaátmérő) és a REEL DISPLACEMENT PER REVOLUTION (egy fordulatra eső motolla-elmozdulás) beállítások módosításához szükséges.



Ábra 3.340: New Holland betakarítógép kezelőszervek

- 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 motollahajtás konfigurációjának megfelelően, a táblázat szerint.



Ábra 3.341: New Holland betakarítógép kijelző

Táblázat3.32 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) ⁶⁷ .	56	1044
20 (alacsony nyomatékú / nagy fordulatszámú) ⁶⁸ .	52	679

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – New Holland CR sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben az AHHC 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 leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

MEGJEGYZÉS:

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: [3.10.6 New Holland betakarítógépek – CR/CX sorozat - 2014 és korábbi modellévek, oldal 221](#).

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:

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) legjobb teljesítménye érdekében végezze el a földi kalibrálást a középső összekötőelemet **D** állásba állítva. Ha a kalibrálás kész, állítsa vissza a középső összekötőelemet a vágóasztal kívánt dőlésszögének megfelelően. Az utasításokat lásd: [3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 162](#).

A vágóasztal kalibrálási eljárásának elindítása ellenőrizze az alábbi feltételek teljesülését:

- A vágóasztal fel van szerelve a betakarítógépre.
- A betakarítógép vízszintes talajon áll, a vágóasztal vízszintesen a talajra van engedve.
- A vágóasztal az alsó végállás ütközőin ül, és a középső összekötőelem a **D** állásban van.
- A motor jár.
- A betakarítógép nem mozog.
- A vágóasztal-magasság szabályozó (Header Height Controller/HHC) modulból nem érkezett hiba.
- A vágóasztal/ferdefelhordó leakadt.
- Az oldalsó lebegés gombok **NINCSENEK** megnyomva.
- Az ESC billentyű **NINCS** megnyomva.

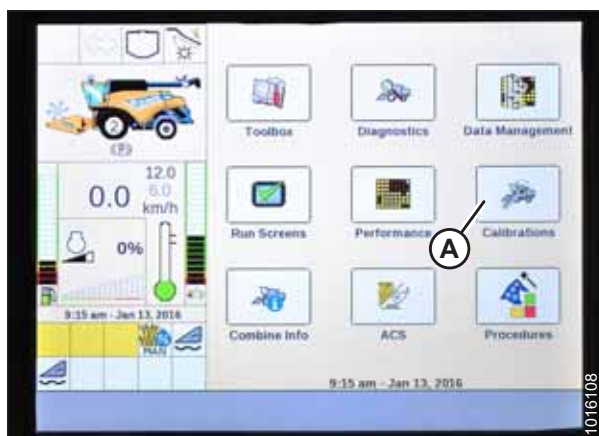
67. Kétfokozatú készlet, a belső lánckerékre szerelt lánccal

68. Kétfokozatú készlet, a külső lánckerékre szerelt lánccal

ÜZEMELTETÉS

Az AHHC kalibrálásához kövesse az alábbi lépéseket:

1. Válassza ki a CALIBRATIONS (kalibrálások) (A) opciót a főoldalon. A CALIBRATION (kalibrálás) oldal jelenik meg.



Ábra 3.342: New Holland betakarítógép kijelző

2. Válassza ki a CALIBRATION (kalibrálás) legördülő menüt (A).



Ábra 3.343: New Holland betakarítógép kijelző

3. Válassza ki a HEADER (vágóasztal) (A) opciót a kalibrálási lehetőségek listájából.



Ábra 3.344: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

- 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 3.345: New Holland betakarítógép kijelző

- 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 3.346: New Holland betakarítógép kijelző

A motolla magasság-érzékelő és a motolla előre-hátra állítási helyzetérzékelője – New Holland CR sorozat

Mielőtt a vágóasztalt először működtetné, a motolla pozícióját kalibrálnia kell. 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 leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

MEGJEGYZÉS:

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 motolla pozíciójának kalibrálásához kövesse az alábbi lépéseket:

- Pozicionálja a vágóasztalt 254–356 mm-re (10–14 coll) a talaj fölé.

FONTOS:

NE állítsa le a motort. A betakarítógép teljesen alapjáraton kell járnia ahhoz, hogy az érzékelők megfelelően kalibrálódjanak.

ÜZEMELTETÉS

2. Válassza ki a CALIBRATIONS (kalibrálások) (A) opciót a főoldalon. A CALIBRATION (kalibrálás) oldal jelenik meg.



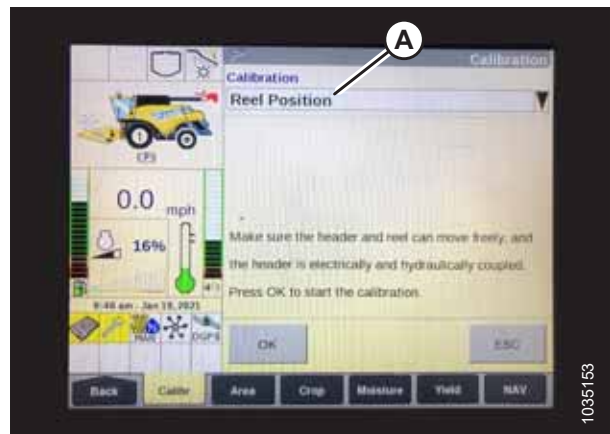
Ábra 3.347: New Holland betakarítógép kijelző

3. Válassza ki a CALIBRATION (kalibrálás) legördülő menüt (A).



Ábra 3.348: New Holland betakarítógép kijelző

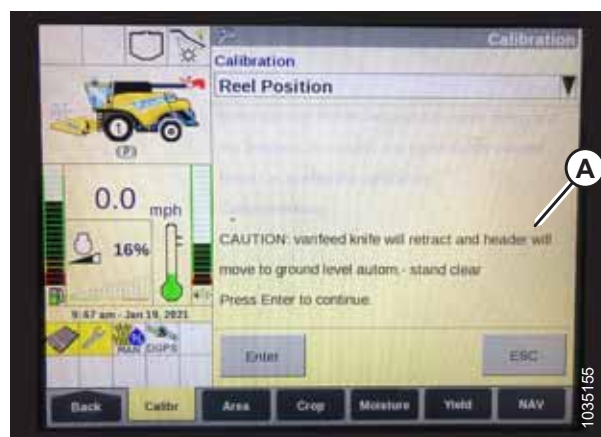
4. Válassza ki a REEL POSITION (motolla pozíciója) (A) lehetőséget a kalibrálási lehetőségek listájából.



Ábra 3.349: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

5. Egy CAUTION (VIGYÁZAT!) jelzésű figyelmeztetés (A) jelenik meg. Nyomja meg az ENTER billentyűt.



Ábra 3.350: New Holland betakarítógép kijelző

6. Ha megjelenik a „Varifeed kasza teljesen hátra húzása megerősítve.” (A) üzenet, nyomja meg az ENTER billentyűt. A Varifeed kasza nem alkalmazható a MacDon vágóasztalokon.



Ábra 3.351: New Holland betakarítógép kijelző

7. Kövesse a kalibrálási lépéseket (A) a párbeszédpanelen megjelenő sorrendben. Ahogy a kalibrálási folyamaton végighalad, a kijelző automatikusan frissül, mutatva a következő lépést.

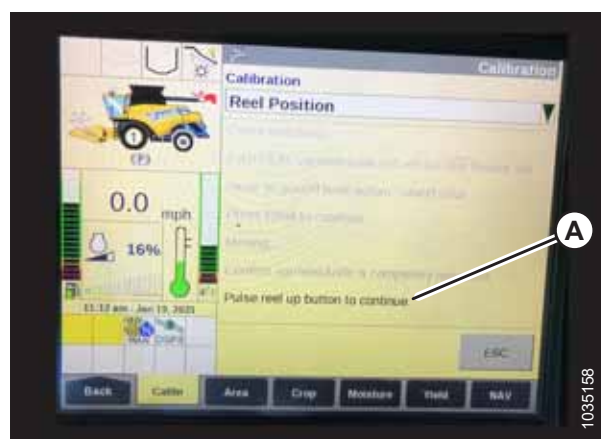
MEGJEGYZÉS:

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.

8. Ha minden lépés befejeződött, a CALIBRATION COMPLETED (kalibrálás kész) üzenet jelenik meg az oldalon.



Ábra 3.352: New Holland betakarítógép kijelző

Motollmagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése – New Holland CR sorozat

Ellenőrizze a motollmagasság-érzékelő feszültségét, hogy az előírt tartományon belül legyen.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

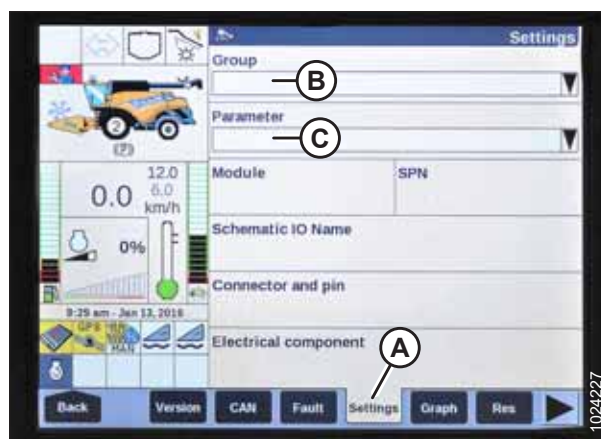
ÜZEMELTETÉS

1. A betakarítógép kijelzőjén válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) menüt (A). A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal nyílik meg.



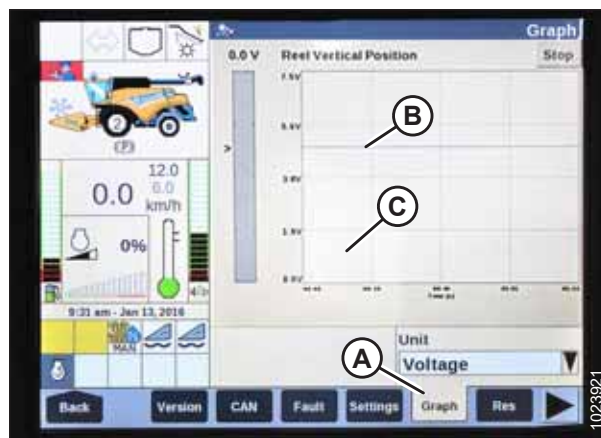
Ábra 3.353: New Holland betakarítógép kijelző

2. Válassza ki a SETTINGS (beállítások) (A) fület. A SETTINGS (beállítások) oldal nyílik 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 3.354: New Holland betakarítógép kijelző

5. Válassza ki a GRAPH (grafikon) fület (A). A REEL VERTICAL POSITION (motolla függőleges helyzete) grafikon jelenik meg.
6. Emelje fel a motollát a felső feszültségérték (B) megtekintéséhez. A feszültségnek 4,1–4,5 V-nak kell lennie.
7. Engedje le a motollát az alsó feszültségérték (C) megtekintéséhez. A feszültségnek 0,5–0,9 V-nak kell lennie.



Ábra 3.355: New Holland betakarítógép kijelző

Előre beállított vágási magasság beállítása – New Holland CR sorozat

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 leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

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: *3.10.6 New Holland betakarítógépek – CR/CX sorozat - 2014 és korábbi modellévek, oldal 221.*

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.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



Ábra 3.356: New Holland betakarítógép kezelőszervek

Az előre beállított vágási magasság beállításához kövesse az alábbi lépéseket:

1. Indítsa el a cséplőrendszert és a vágóasztalt.
2. Válassza ki az 1. előre beállított gombot (A). A gombon lévő sárga lámpa kigyullad.
3. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt a kívánt vágási magasságra.



Ábra 3.357: New Holland betakarítógép kezelőszervek

ÜZEMELTETÉS

4. Tartsa lenyomva a RESUME (visszaállítás) gombot (C) a multifunkciós karon az előbeállítás beállításához, 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. Emelje fel vagy engedje le a motollát a kívánt munkahelyzetbe.
6. Tartsa lenyomva a RESUME (visszaállítás) gombot (C) a multifunkciós karon az előbeállítás beállításához.
7. Ismételje meg a [2, oldal 245](#) – [6, oldal 246](#) 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 3.358: New Holland betakarítógép multifunkciós kar



Ábra 3.359: New Holland betakarítógép kijelző

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 3.360: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

Maximális munkamagasság beállítása – New Holland CR sorozat

A maximális munkamagasság a betakarítógép kijelzőjén keresztül állítható be.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

MEGJEGYZÉS:

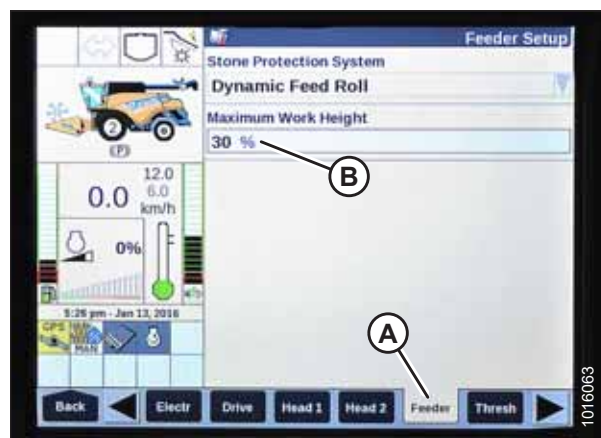
Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. Egyéb 2015 előtti New Holland betakarítógép modellek esetében lásd: [3.10.6 New Holland betakarítógépek – CR/CX sorozat - 2014 és korábbi modellévek, oldal 221.](#)

1. Válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) (A) opciót a főoldalon. A TOOLBOX (eszköztár) oldal jelenik meg.



Ábra 3.361: New Holland betakarítógép kijelző

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 3.362: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

4. Állítsa be a MAXIMUM WORK HEIGHT (maximális munkamagasság) paramétert a kívánt értékre.
5. Nyomja meg a SET (beállítás), majd az ENTER gombot.



Ábra 3.363: New Holland betakarítógép kijelző

Motolla előre-hátra mozgatás, vágóasztaldöntés és vágóasztaltípus konfigurálása – New Holland CR sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer motolla előre-hátra mozgatási, vágóasztal döntési és vágóasztaltípus beállításai a HEAD (vágóasztal) menük megnyitásával módosíthatók.

MEGJEGYZÉS:

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 leginkább naprakész információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

1. Állítsa le a motort.
2. Fordítsa az indítókulcsot „ÜZEM” állásba.
3. Nyomja meg egyszerre az UNLOAD (kirakodás) (A) és RESUME (folytatás) (B) gombokat a vezérlőkaron.



Ábra 3.364: New Holland betakarítógép kezelőszervek

ÜZEMELTETÉS

4. A HEAD 1 (1. fej) oldalon változtassa meg a CUTTING TYPE (vágás típusa) paramétert FLEX-ről (talajkövetés) PLATFORM-ra az (A) helyen látható módon.



Ábra 3.365: New Holland betakarítógép kijelző

5. A HEAD 2 (2. fej) oldalon változtassa meg a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) paramétert DEFAULT-ről (alapértelmezett) 80/90-re az (A) helyen látható módon.



Ábra 3.366: New Holland betakarítógép kijelző

Mostantól két különböző gomb áll rendelkezésre az ON GROUND (talajszínti) 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 3.367: New Holland betakarítógép kezelőszervek

3.11 Vágóasztal szintezése

A függesztőkeret gyárilag úgy van beállítva, hogy a vágóasztal megfelelő szintjét biztosítsa. Normális esetben nem kell beállítani.

Ha a vágóasztal nem vízszintes, a szintező rudazatok beállítása előtt végezze el a következő ellenőrzéseket:

- Ellenőrizze a betakarítógép abroncsainak nyomását.
- Ellenőrizze, hogy a betakarítógép ferdefelhordója vízszintes-e. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
- Ellenőrizze, hogy a függesztőkeret teteje vízszintes és párhuzamos-e a ferdefelhordóval.

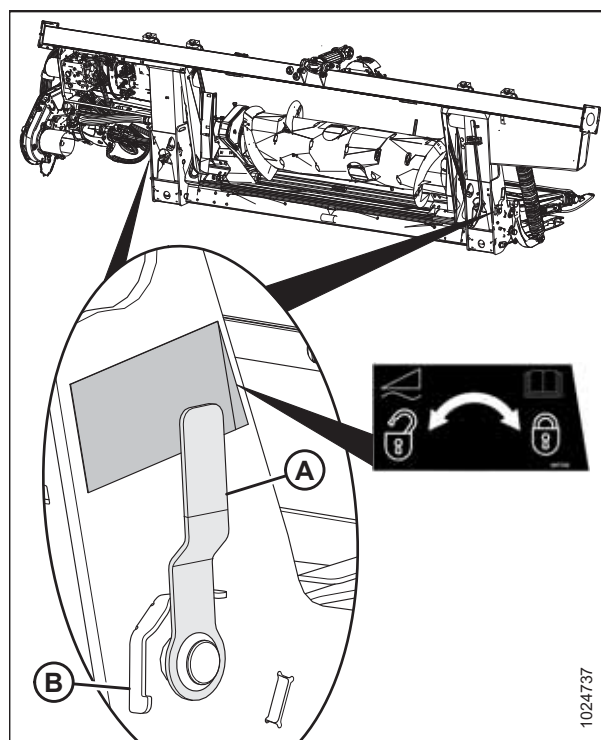
MEGJEGYZÉS:

Az függesztőrugók **NEM** a vágóasztal vízszintbe állítására szolgálnak.

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. Helyezze el a vágóasztalt úgy, hogy a vágószerkezet 254–356 mm-re (10–14 coll) legyen a talajtól.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd: *Vágóasztalszárnyak zárása/kioldása, oldal 150.*
5. Ellenőrizze, és szükség esetén állítsa be a felfüggesztést. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.*
6. 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 3.368: Vágóasztal-felfüggesztészár lezárt állásban

ÜZEMELTETÉS

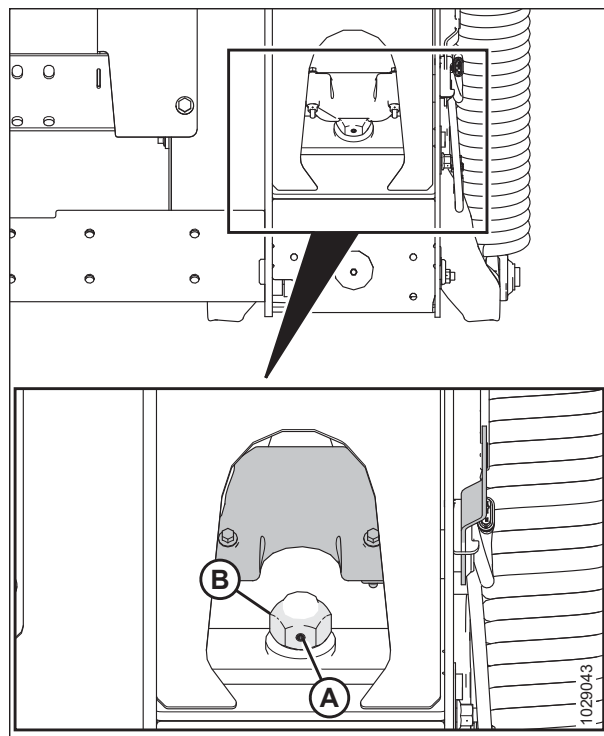
7. A vágóasztal felső oldalán kis, az óramutató járásával ellentétes irányú mozdulatokkal (1/4–1/2 fordulat) állítsa be az anyát (A), hogy a vágóasztal vízszintbe állításához.

MEGJEGYZÉS:

A beállítócsavart (B) a beállításokhoz nem kell meglazítani az anya (A) fél fordulatáig.

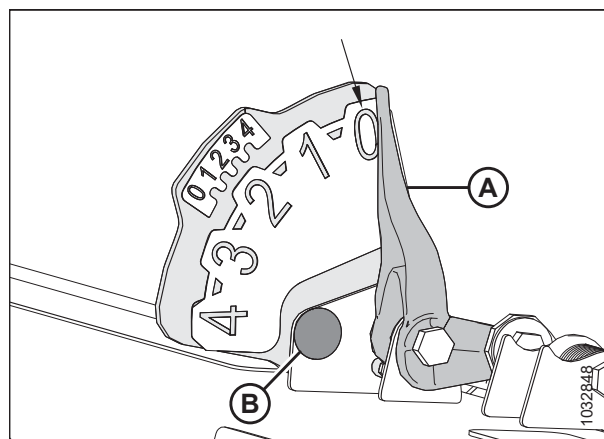
FONTOS:

A két fordulatnál nagyobb mértékű beállítás bármelyik irányban kedvezőtlenül befolyásolhatja a vágóasztal-felfüggesztést.



Ábra 3.369: Felfüggesztészár – Jobb

8. Miután beállította a vágóasztal magas oldalát, állítsa vissza a lebegésjelző tűjét (A) nullára a csavart (B) rögzítő anyá meglazításával, és állítsa a jelzőtűt nullára.



Ábra 3.370: Bal oldali lebegésjelző

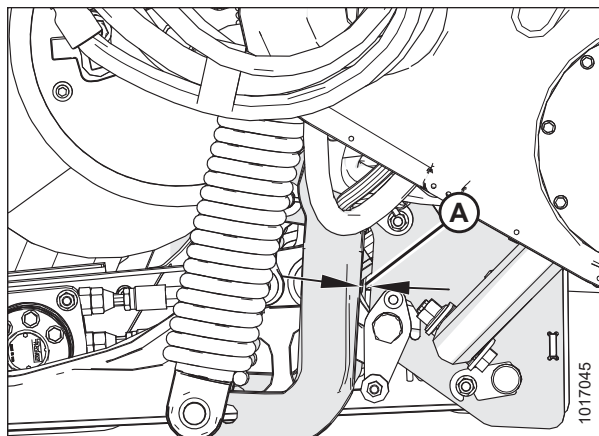
ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

Biztosítson legalább 2–3 mm (1/8 coll) (A) távolságot a váz és a szögemelő hátsó része között.

MEGJEGYZÉS:

Ellenőrizze a felfüggesztést a vágóasztal szintezése után. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.*



Ábra 3.371: Szögemelő

3.12 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása

Kövesse ezt az eljárást, ha valamilyen akadály megakadályozza a vágószerkezet helyes működését.



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.



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.

A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolításához fordítsa át a betakarítógép ferdefelhordója forgásirányát. Ha a vágószerkezet még mindig el van tömődve, tegye a következőket:

1. Állítsa le a gép előremenő mozgását, és válassza le a vágóasztal hajtásait.
2. Emelje fel a vágóasztalt, hogy megakadályozza, hogy a pizok eltömje, és kapcsolja be a vágóasztal hajtásának tengelykapcsolóját.
3. Ha az eltömődés **NEM** szűnik meg, kapcsolja ki a vágóasztal hajtásának tengelykapcsolóját, és emelje fel teljesen a vágóasztalt.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Tisztítsa meg a vágószerkezetet kézzel.

3.13 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.

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. Váltsa át a betakarítógép hevederének járásirányát a gyártó előírásainak megfelelően (a heveder fordított járatása a különböző betakarítógép modelleknél eltérő).
4. Csavarja le az oldalsó heveder sebességét 0-ra.
5. Kapcsolja be a vágóasztal hajtását.
6. Lassan növelje az oldalsó heveder sebességét a korábbi beállításokra, miután az eltömődést megszüntette.

3.14 Szállítás

A vágóasztal kétféleképpen szállítható: egy betakarítógépre felfogatva, ill. betakarítógép vagy mezőgazdasági vontató által vontatva.

További tájékoztatásért lásd:

- [3.14.1 Vágóasztal szállítása a betakarítógépen, oldal 255](#)
- [3.14.2 Vontatás, oldal 255](#)

3.14.1 Vágóasztal szállítása a betakarítógépen

Jó látási viszonyok között a vágóasztalt úgy is szállíthatja, hogy az egy betakarítógépre van csatlakoztatva.



FIGYELMEZTETÉS

NEM szabad a betakarítógéppel felszerelt vágóasztallal éjszaka közúton vagy országúton, vagy a látási viszonyokat lerontó útviszonyok mellett, például köd vagy eső esetén közlekedni. A vágóasztal szélessége ilyen körülmények között nem feltétlenül szembetűnő.



VIGYÁZAT!

- A közúti közlekedés előtt ellenőrizze a helyi jogszabályok szélességi előírásait és a világítási vagy jelölési követelményeket.
- Kövesse a betakarítógép kezelői kézikönyvében a szállítással, vontatással stb. kapcsolatban ajánlott eljárásokat.
- Kapcsolja ki a vágóasztal hajtásának tengelykapcsolóját, amikor a terepre kimegy, ill. amikor onnan távozik.
- Mielőtt közúton közlekedik, győződjön meg arról, hogy a borostyánsárga irányjelző lámpák, a piros hátsó lámpák és a fényszórók tiszták és megfelelően működnek. A sárga lámpákat hajtza ki, hogy a szembejövő forgalom számára a lehető legjobban látható legyen. Közúton haladva mindig használja a világítást, megfelelően figyelmeztetve a többi járművet.
- NE használjon terepi világítást közúton - ezek összezavarhatják a többi járművezetőt.
- Mielőtt közúton közlekedik, tisztítsa meg a „Lassú jármű” táblákat 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 gépet.
- Tartsa fenn a megfelelő látási viszonyokat, és 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 az előre haladási lendület bármilyen okból megakad. A talajjal való érintkezés elkerülése érdekében emelje fel teljesen a vágóasztalt a lejtő alján.
- Haladjon biztonságos sebességgel, hogy a gép teljes irányíthatóságát és stabilitását mindig biztosítsa.

3.14.2 Vontatás

Az EasyMove™ szállítási opcióval ellátott vágóasztalok betakarítógép vagy mezőgazdasági vontató mögött vontathatók, legfeljebb 32 km/h (20 mph) sebességgel.

Az utasításokat a vontató jármű kezelői kézikönyvében találja.

Vágóasztal kapcsolása a vontató járműhöz

A vágóasztal vontatójarmúval több helyszínre is elvontatható. Kövesse az alábbi utasításokat, nehogy elveszítse uralmát a jármű felett, ami személyi sérülést és/vagy a gép károsodását okozhatja.

VIGYÁZAT!

Tartsa be az alábbi, lassú szállításra vonatkozó 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 biztosítása érdekében.
- NEM vontatható semmilyen autópályán használható járművel. Kizárólag mezőgazdasági traktort, mezőgazdasági betakarítógépet vagy megfelelően konfigurált MacDon rendszert használjon.
- Ügyeljen arra, hogy a motolla teljesen le legyen engedve a tartókarokra, hogy szállítás közben a vágóasztal stabilabb legyen. A hidraulikus motolla előre-hátra mozgó berendezéssel szerelt vágóasztalok esetében soha ne csatlakoztassa az előre-hátra mozgó csatlakozókat egymáshoz, mert ezzel zárt áramkört hoz létre, és a motolla szállítás közben előre kúszhat.
- Ellenőrizze, hogy minden csap megfelelően rögzítve van-e a keréktartóknál, a vágószerkezet tartójánál és a vonófejnél a szállítási helyzetben.
- Szállítás előtt ellenőrizze a gumiabroncsok állapotát és nyomását.
- Csatlakoztassa a vonófejet a vontató járműhöz egy megfelelő vonócsappal, rugós rögzítőcsappal vagy más megfelelő rögzítőelemmel.
- Csatlakoztassa a vonófej biztonsági láncát a vontató járműhöz. Állítsa be a biztonsági lánc hosszát úgy, hogy csak épp annyira legyen laza, hogy lehetővé tegye a kanyarodást.
- Csatlakoztassa a hétpólusú dugaszolófejes kábelköteget a vontató jármű csatlakozó aljzatához. (A hétpólusú csatlakozóaljzat a MacDon forgalmazója alkatrészosztályán kapható.)
- Ellenőrizze a lámpák megfelelő működését, és tisztítsa meg a „Lassú jármű” táblát és más fényvisszaverőket. Ha a közúti közlekedést a törvény eleve nem tiltja, használjon villogó figyelmeztető fényjelzést.

Óvintézkedések a vágóasztal vontatásával kapcsolatban

Tekintse át az alábbi figyelmeztetések listáját, mielőtt a vágóasztalt egy betakarítógép vagy mezőgazdasági vontató mögé csatlakoztatná és vontatná.

VIGYÁZAT!

Tartsa be az alábbi, lassú szállításra vonatkozó 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.
- A közúton történő szállítás során tartsa be a területére vonatkozó összes közlekedésrendészeti szabályt. Ha a közúti közlekedést a törvény eleve nem tiltja, használjon borostyánsárga villogó figyelmeztető fényjelzést.

3.14.3 Áttérés a szállítási helyzetből a terephelyzetbe (opcionális)

A vágóasztalt vissza kell állítani a terepállásba, miután új helyszínre vontatták.

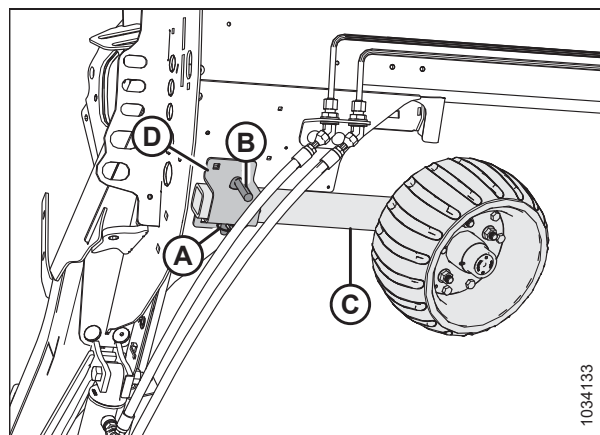
A bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe – ContourMax™ opció

A bal külső kereket a szállítási helyzetbe állítás után vissza kell állítani a munkapozícióba.

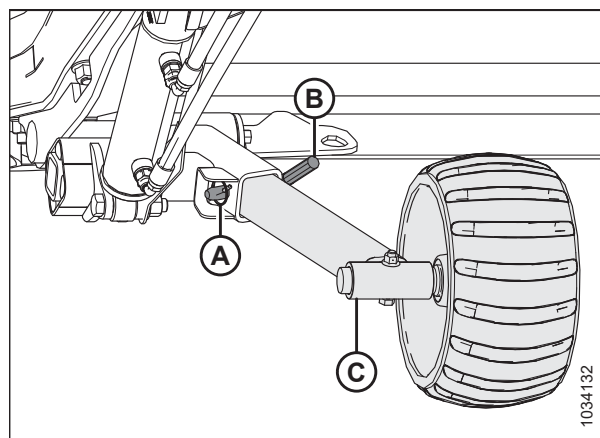
VESZÉLY

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.

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, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, győződjön meg arról, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól.
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A).
6. Távolítsa el a rögzítőcsapot (B).
7. Csúsztassa ki a kerékegységet (C) a tárolókonzolból (D).
8. A kereket befelé fordítva igazítsa a kerékszerelvényt (C) a lengéscsillapítóhoz, és csúsztassa a vágóasztal eleje felé, amíg a csapfuratok egy vonalba nem kerülnek.
9. Helyezze be a rögzítőcsapot (B).
10. Helyezze be a biztosítócsapot (A).



Ábra 3.372: Bal kerékszerelvény



Ábra 3.373: Bal kerékszerelvény

ÜZEMELTETÉS

Vonórúd elővétele

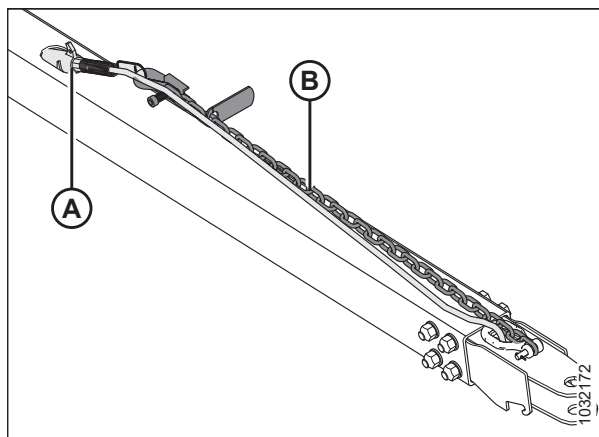
Szállítási helyzetből történő átalakításkor távolítsa el a vonórúdat a szállítási helyéről.

1. A vágóasztal támasztókerekeit ékelje ki kerékkitámasztó ékekkel (A), hogy a vágóasztal ne gurulhasson el.



Ábra 3.374: Kerek kiékelése

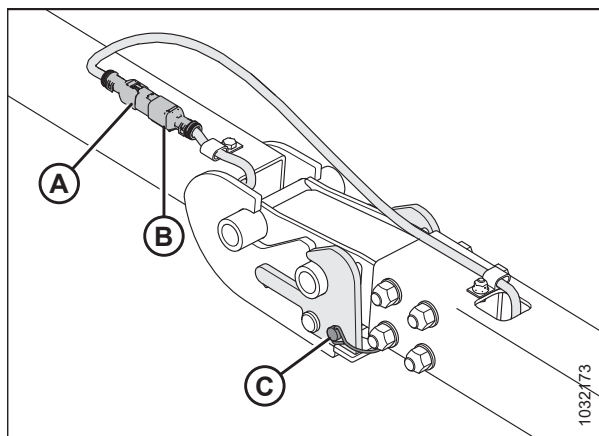
2. Húzza ki az elektromos csatlakozót (A) és akassza le a biztonsági láncot (B) a vontató járműről, és tárolja a képen látható módon.
3. Ha hosszabbítóval szerelt vonórúdat távolít el, folytassa a [4, oldal 258](#) lépéssel. Ha a vonórúdat hosszabbító nélkül távolítja el, folytassa a [16, oldal 260](#) lépéssel.



Ábra 3.375: Vonórúd szerelvény

A hosszabbítóval felszerelt vonórúd eltávolítása:

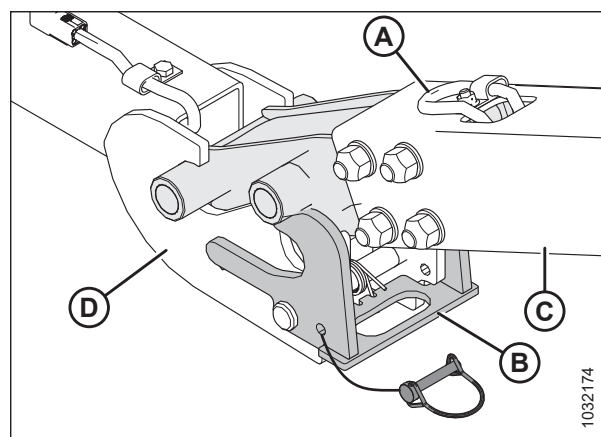
4. Válassza le a vonórúd kábelkötegét (A) a hosszabbító kábelkötegről (B).
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (C) a reteszből.



Ábra 3.376: Vonórúd / hosszabbító kábelköteg

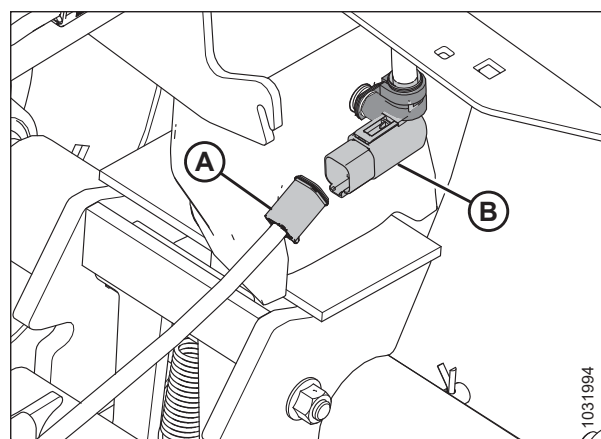
ÜZEMELTETÉS

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).



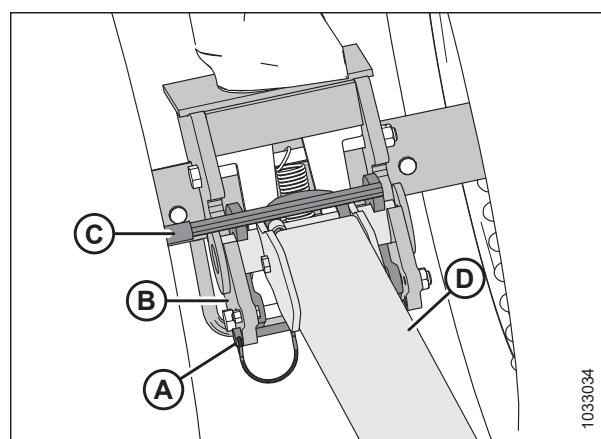
Ábra 3.377: Vonórúd / hosszabbító kapcsolófej

9. Húzza ki a vonórúd hosszabbító elektromos kábelkötegét (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegeből (B).



Ábra 3.378: Vonórúd elektromos csatlakozója

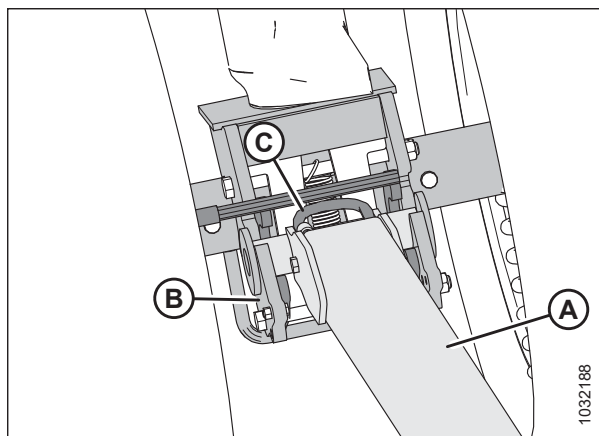
10. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a szállító akasztóhorogból (B).
11. Nyomja vissza a reteszt (C) a hosszabbító (D) kiszabadításához.



Ábra 3.379: Vonórúd hosszabbító és szállító akasztóhorog

ÜZEMELTETÉS

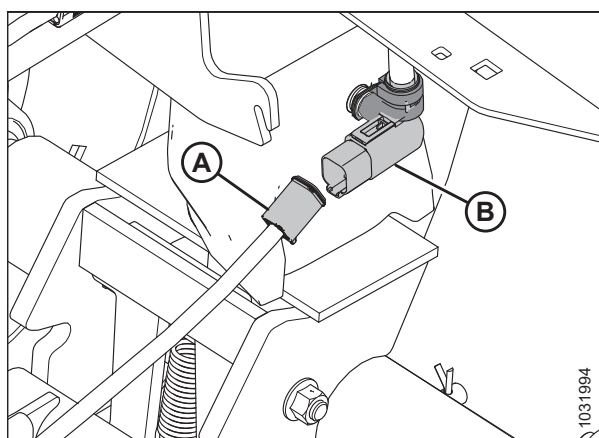
- Emelje fel a hosszabbítót (A), és húzza el a szállító akasztóhorogról (B).
- Rögzítse a hosszabbító kábelkötegét (C) a vonórúd hosszabbító csövében (A).
- Helyezze vissza a biztosítócsapot a bal szállító akasztóhorogba, hogy ne vesszen el.
- A vonórúd tárolásához lásd: *A vonórúd tárolása, oldal 261.*



Ábra 3.380: A retesz leoldva a hosszabbítóról

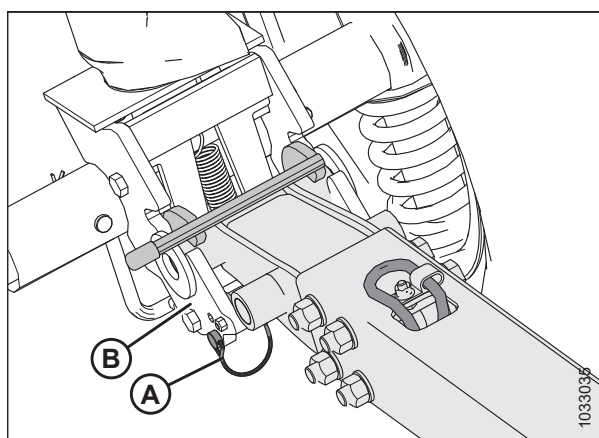
A hosszabbító nélkül felszerelt vonórúd eltávolítása:

- Húzza ki a vonórúd hosszabbító elektromos kábelkötegét (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegéből (B).



Ábra 3.381: Vonórúd elektromos csatlakozója

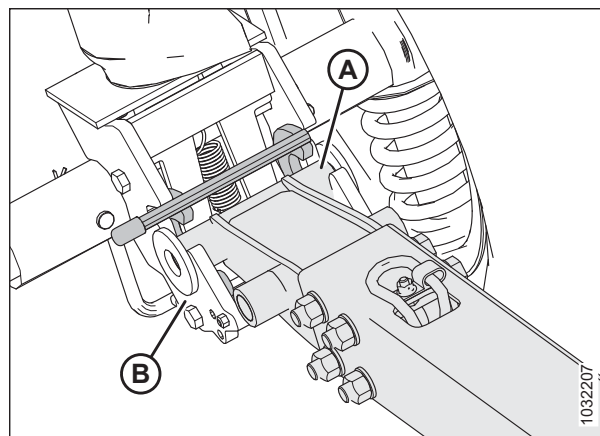
- Távolítsa el a biztosítócsapot (A), majd nyomja vissza a reteszt (B) a vonórúd kiszabadításához.



Ábra 3.382: Vonórúd és bal oldali szállító akasztóhorog

ÜZEMELTETÉS

18. Emelje fel a vonórudat (A), és húzza el a szállító akasztóhorogról (B).
19. Helyezze vissza a biztosítócsapot a bal szállító akasztóhorogba, hogy ne vesszen el.
20. A vonórúd tárolásához lásd: *A vonórúd tárolása, oldal 261.*



Ábra 3.383: Vonórúd és bal oldali szállító akasztóhorog

A vonórúd tárolása

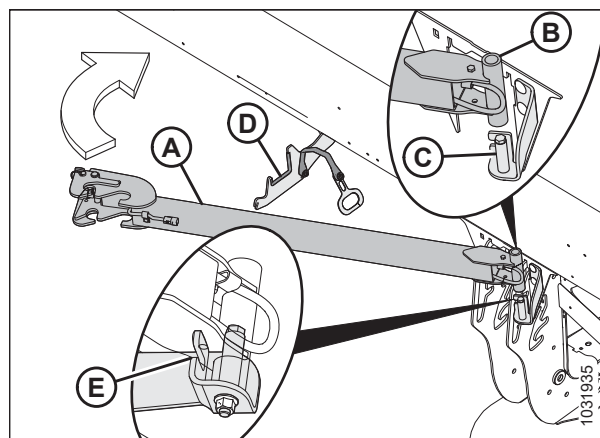
Használaton kívül a vonórudat a hátfalszelvényben tárolja.

Vonórúd-hosszabbító

1. Helyezze a vonórúd hosszabbító (A) csöves végét (B) a csapra (C).
2. Forgassa be a vonórúd-hosszabbítót a tartóbölcsőbe (D).

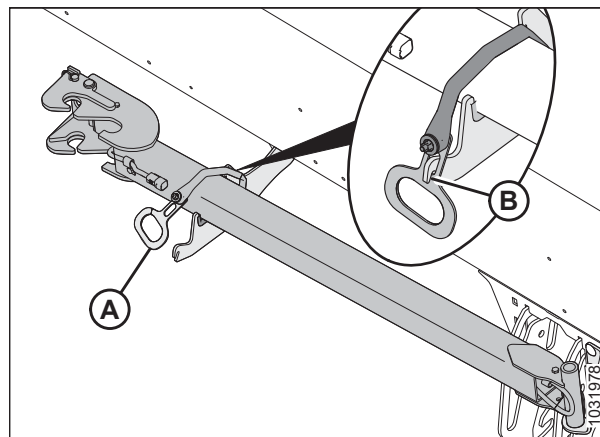
MEGJEGYZÉS:

Hogy a vonórúd hosszabbító rúdja ne rázódjon ki a helyéről, győződjön meg arról, hogy a hosszabbító rúd a tartóban (E) lévő horonyba illeszkedik.



Ábra 3.384: Vonórúd hosszabbító tárolóhely

3. Rögzítse a vonórúd-hosszabbítót a heveder fogantyúját (A) a bölcsőben (B) lévő bevágásba akasztva.



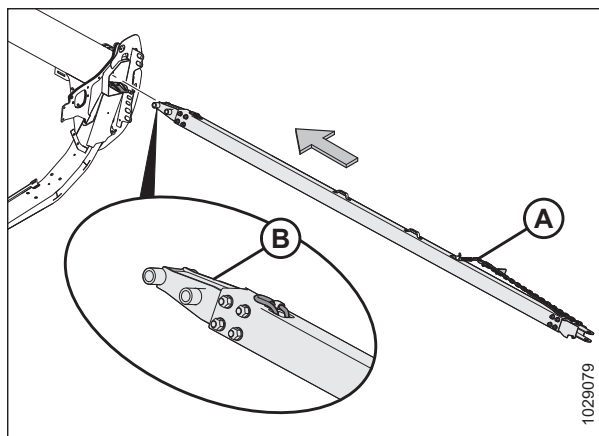
Ábra 3.385: Vonórúd hosszabbító tárolóhely

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.

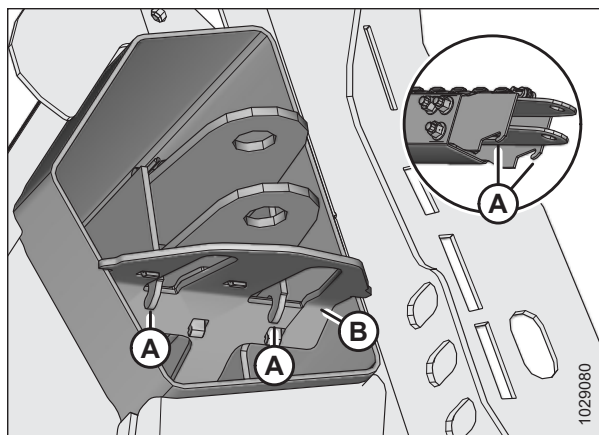
FONTOS:

Az illusztráción az egyértelműség kedvéért a vágóasztal oldalburkolata nem látható.



Ábra 3.386: 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 3.387: 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. Ez az eljárás feltételezi, hogy a vonórúdat eltávolították.

⚠ VESZÉLY

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

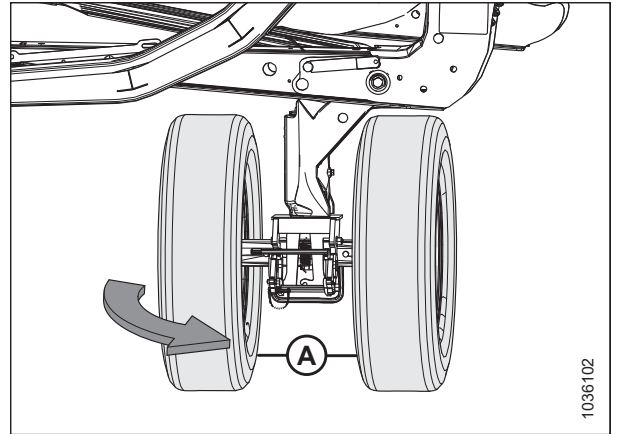
⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort.
2. Emelje fel a vágóasztalt, amíg a szállító kerekek 51–102 mm-re (2–4 coll) emelkednek a talajtól.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

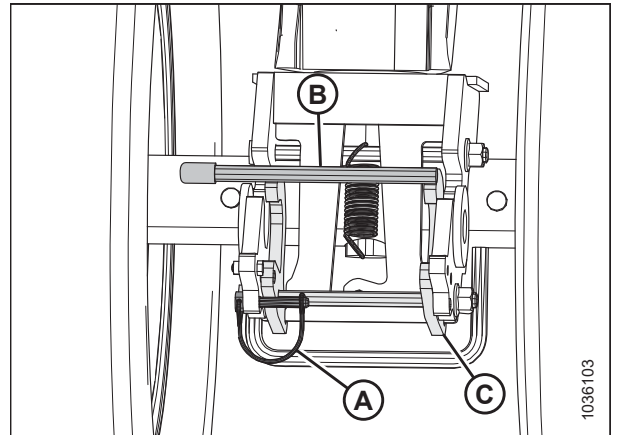
ÜZEMELTETÉS

5. Fordítsa el a bal oldali szállítókerék-egységet (A) 90°-kal az ábrán látható irányba.



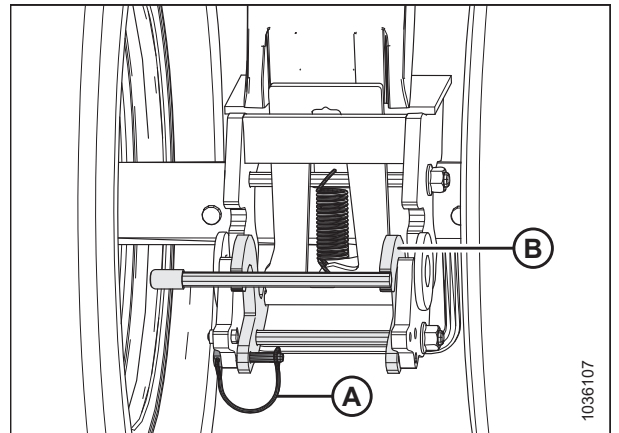
Ábra 3.388: Bal oldali szállító kerekek szállítási üzemmódban

6. Távolítsa el a biztosítócsapot (A). Húzza meg a fogantyút (B) a retesz (C) beakadásához - ez megakadályozza, hogy a szállítókerék-egység elforduljon.



Ábra 3.389: Bal oldali szállító kerekek –
Elfordulásgátló retesz kioldva

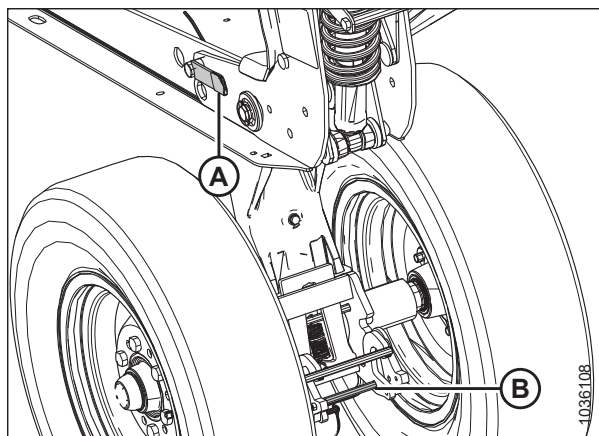
7. Rögzítse a reteszt (B) a biztosítócsappal (A).



Ábra 3.390: Bal oldali szállító kerekek –
Elfordulásgátló retesz zárva

ÜZEMELTETÉS

8. A tengely kioldásához a lábával nyomja le a csavart (B), miközben a fogantyút (A) lefelé nyomja.

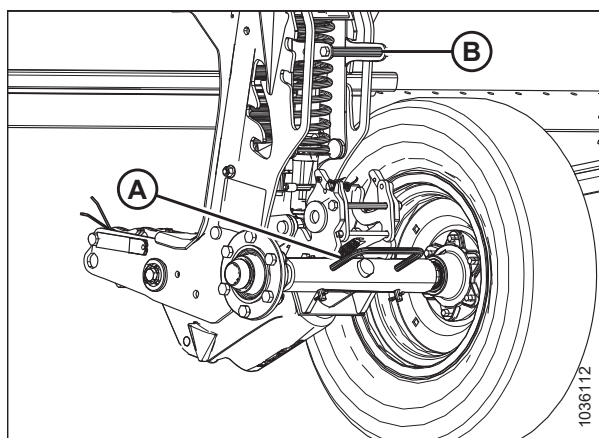


Ábra 3.391: Bal oldali szállító kerekek – Tengely kioldva

9. Emelje felfelé az (A) fogantyút, miközben a (B) fogantyút hátra húzza, hogy a bal oldali kerékegységet a legmagasabb eltárolási helyzetbe emelje.

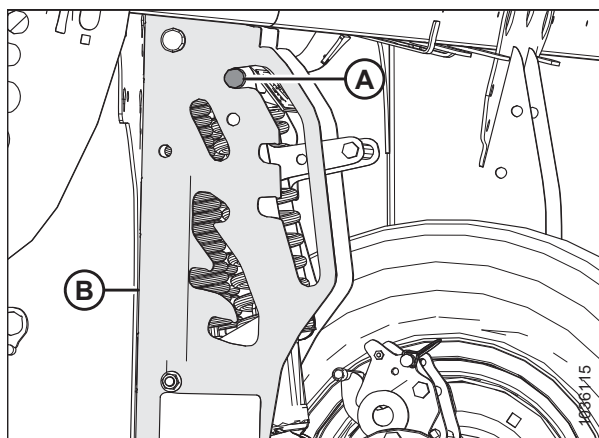
MEGJEGYZÉS:

Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.



Ábra 3.392: Jobb oldali szállító kerekek a legmagasabb tárolási helyzetben

10. Győződjön meg arról, hogy a csap (A) a lemez (B) legmagasabb tárolási helyén látható.



Ábra 3.393: Bal oldali szállítókerék forgócsapja a legmagasabb tárolási helyzetben

A hátsó (jobb oldali) kerekek áthelyezése terepi helyzetbe

A hátsó (jobb oldali) szállítókerekek néhány egyszerű lépéssel átállíthatók a szállítási helyzetből a terepi (tárolási) 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 vágóasztalt alá bemegy.

1. Indítsa be a motort.
2. Emelje fel a vágóasztalt, amíg a szállító kerekek 51–102 mm-re (2–4 coll) emelkednek a talajtól.

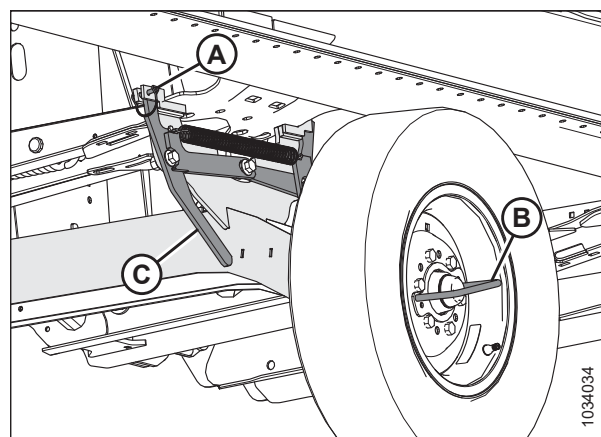
MEGJEGYZÉS:

Emelje fel a vágóasztalt elég magasra ahhoz, hogy a munkahenger biztonsági támasztékait be lehessen állítani - az eljárás elvégzéséhez a vágóasztalt alatt kell dolgoznia.

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.

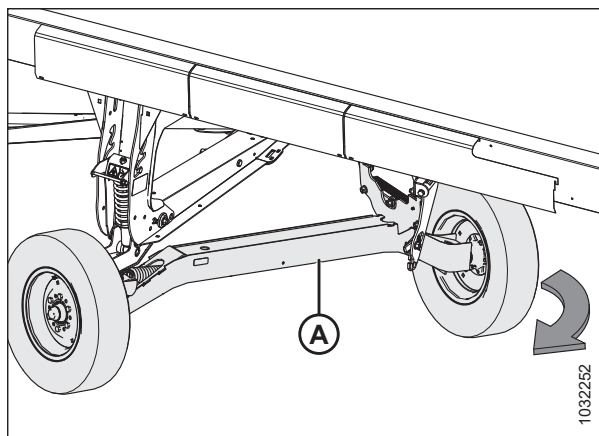
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a vágóasztalt biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. A jobb oldali szállítótengelyen távolítsa el a biztosítócsapot (A) a jobb oldali szállítótengely reteszéből.
6. Tartsa meg a jobb oldali szállítótengelyt a kerékfogantyúnál (B) emelve, majd nyomja meg a fogantyút (C), hogy a jobb oldali szállítótengelyt leoldja a vágóasztalt vázáról.
7. Engedje le a jobb oldali szállítótengelyt a földre a kerékfogantyú (B) segítségével.
8. Helyezze vissza a biztosítócsapot (A) a reteszbe.



Ábra 3.394: Jobb oldali szállítótengely szállítási helyzetben reteszelve

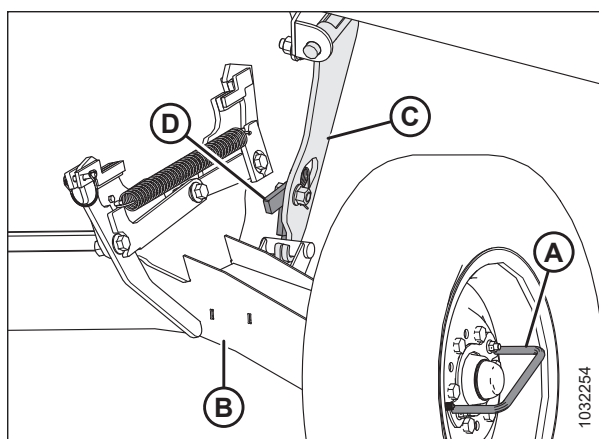
ÜZEMELTETÉS

9. Emelje fel és forgassa el a jobb oldali szállítótengelyt (A) az ábrán látható irányba a kerékfogantyú segítségével.



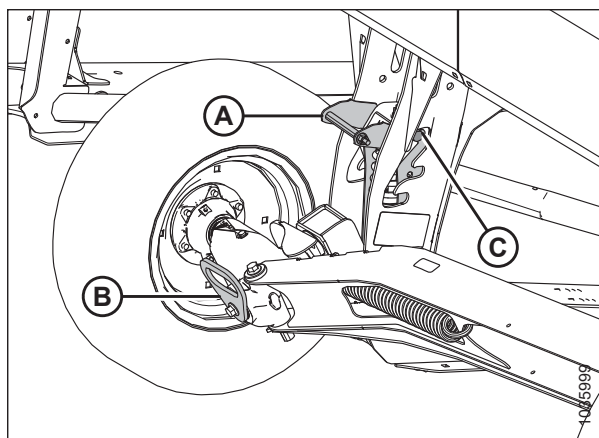
Ábra 3.395: Jobb oldali szállítótengely elforgatása

10. A kerékfogantyú (A) segítségével emelje fel és helyezze a jobb oldali szállítótengelyt (B) a tereptartóhoz (C), hogy a retesz beakadjon.



Ábra 3.396: Jobb oldali szállítótengely terepi helyzetben reteszelve

11. 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.
12. Állítsa be a csúszótalp helyzetét a jobb szállítólabón a többi csúszótalphez igazítva. Az utasításokat lásd: [Belső csúszótalpak beállítása, oldal 135](#).



Ábra 3.397: Jobb oldali szállítókerekek a legmagasabb tárolási helyzetben

3.14.4 Átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe (opcionális)

A vágóasztalt át kell állítani a szállítási helyzetbe, amikor új helyszínre vontatják.

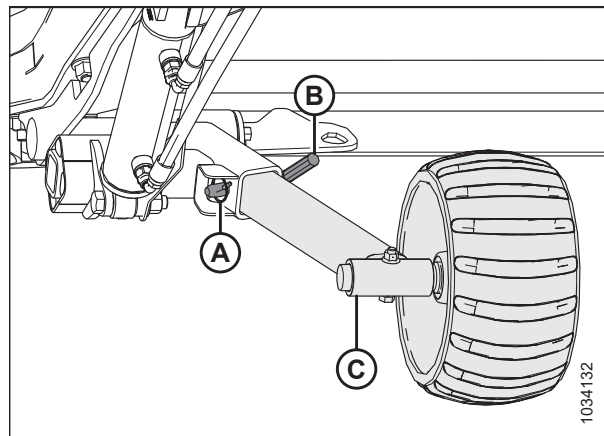
A bal külső kerék átállítása üzemi helyzetből szállítási helyzetbe

A bal külső kereket szállítási helyzetbe kell állítani, mielőtt a vágóasztalt vontatni lehetne.

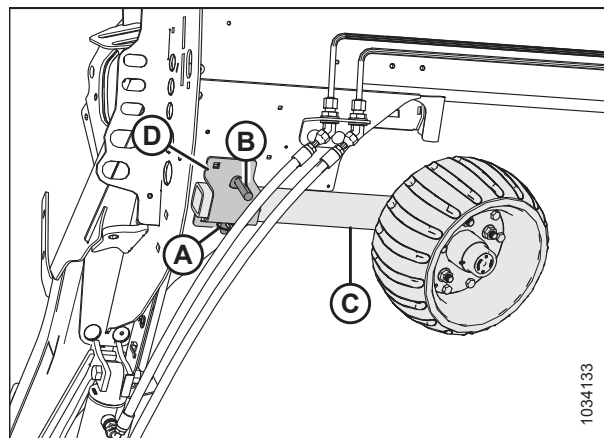
VESZÉLY

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.

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, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, győződjön meg arról, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól.
 5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A).
 6. Távolítsa el a záró csapszegeket (B).
 7. Csúsztassa a bal oldali kerékegységet (C) a vágóasztal hátsó része felé.
-
8. A keréssel kifelé fordítva csúsztassa a bal oldali kerékegységet (C) a tároló konzolba (D).
 9. Helyezze be a rögzítőcsapot (B).
 10. Helyezze be a biztosítócsapot (A).



Ábra 3.398: Bal kerékszerelvény



Ábra 3.399: Bal kerékszerelvény

A (bal) első kerekek átállítása a szállítási helyzetbe

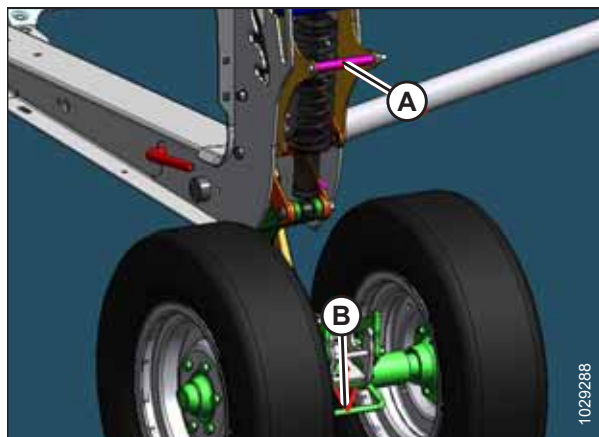
⚠ VESZÉLY

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. 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, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, győződjön meg arról, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól.
5. 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 3.400: Mélységszabályozó kerék

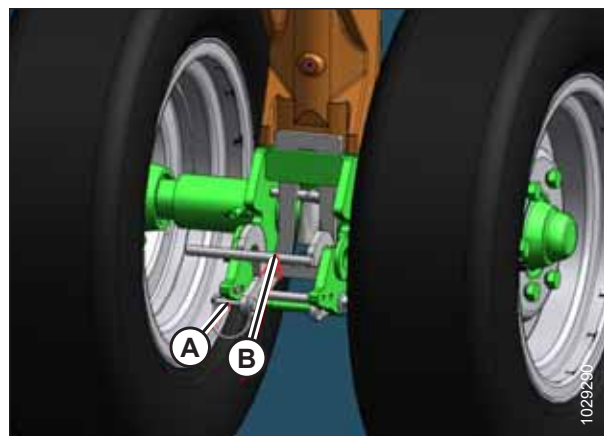
6. Rögzítse a bal oldali szállító akasztóhorgot a tengelyfogantyú (A) előre nyomásával, amíg a retesz be nem akad.
7. Húzza vissza a tengelyfogantyút, hogy ellenőrizze, hogy a retesz teljesen be van-e akadva.



Ábra 3.401: Mélységszabályozó kerék

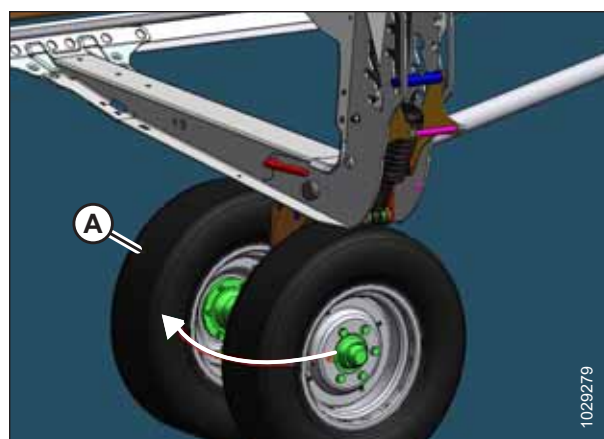
ÜZEMELTETÉS

8. Távolítsa el a reteszt rögzítő kengyelcsapszeget (A).
9. Nyomja felfelé a tengelyfogantyút (B) a kerékegység kioldásához.



Ábra 3.402: Mélységszabályozó kerék

10. Fordítsa el az első kerékegységet az óramutató járásával megegyező irányba 90°-kal.



Ábra 3.403: Mélységszabályozó kerék

A (jobb) hátsó kerekek áthelyezése szállítási helyzetbe

Vontatáskor a vágóasztal szállítási helyzetbe kell állítani.

! VESZÉLY

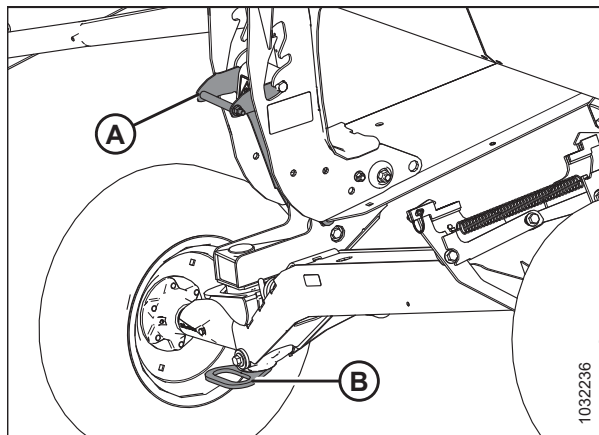
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

! VIGYÁZAT!

Tartson kellő távolságot a kerekektől, és óvatosan engedje ki a kapcsolószerkezetet; a kerekek hirtelen leesnek, amint a mechanizmust kioldja.

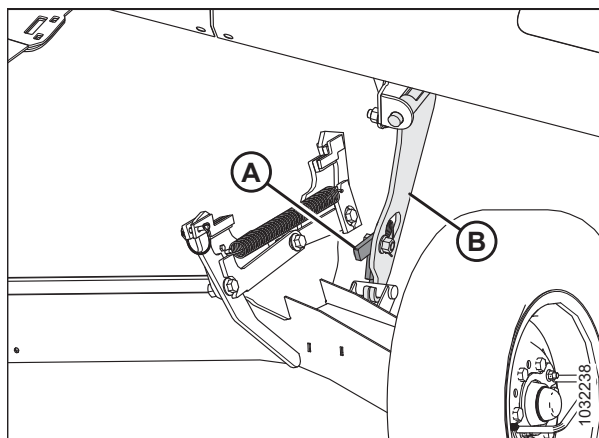
ÜZEMELTETÉS

1. Teljesen emelje fel a csúszótalpat a jobb oldali szállítótengelyen. Az utasításokat lásd: *Belső csúszótalpak beállítása, oldal 135.*
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).



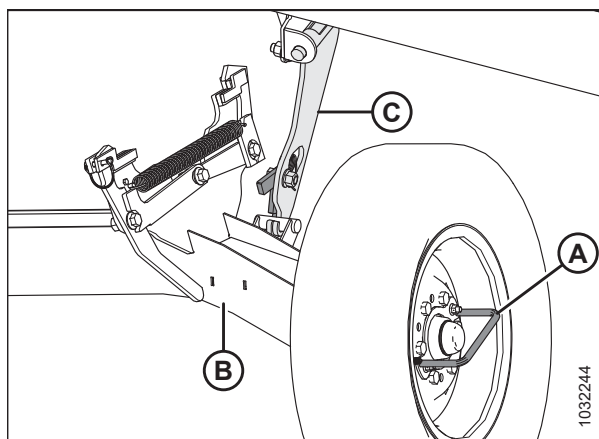
Ábra 3.404: Mélységszabályozó kerek

4. Nyomja lefelé a reteszt (A) a jobb oldali támaszon (B) a reteszelés kioldásához.



Ábra 3.405: Jobb oldali terepi támasz

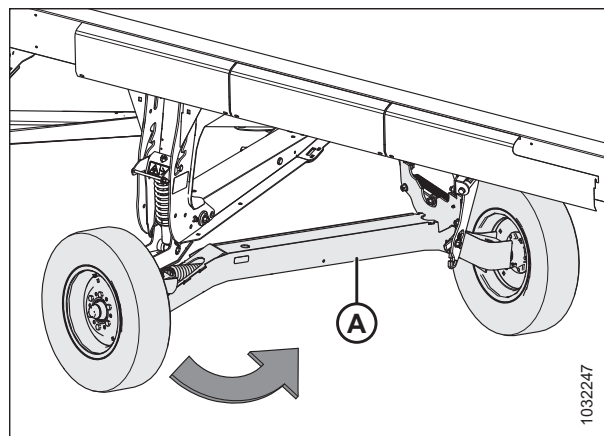
5. Emelje meg a kerékfogantyút (A) a jobb oldali szállítótengely (B) levételéhez a jobb oldali tereptartóról (C), majd engedje le a jobb oldali szállítótengelyt a földre.



Ábra 3.406: Jobb oldali terepi támasz

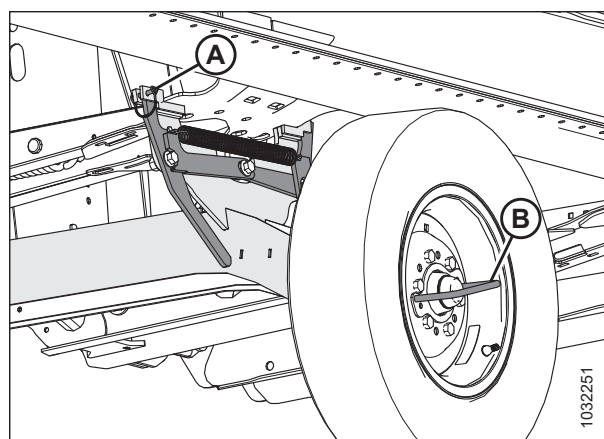
ÜZEMELTETÉS

6. Használja a kerékfogantyút, és forgassa a jobb oldali szállítótengelyt (A) a vágóasztal váza alá.



Ábra 3.407: Jobb oldali szállítótengely

7. Távolítsa el a kengyelcsapszeget (A) a jobb oldali szállítótengely reteszből.
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.



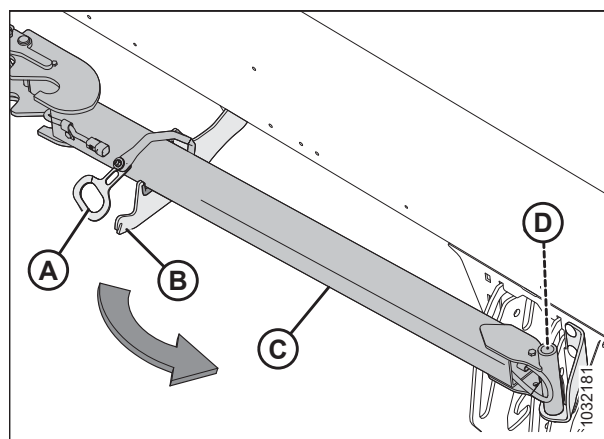
Ábra 3.408: Jobb oldali szállítótengely

A vonórúd kivétele a tárolóhelyről

Vegye ki a vonórúdat a hátfalszelvényben lévő tárolóhelyéről, amikor a gépet szállítási helyzetbe állítja.

Vonórúd-hosszabbító

1. Távolítsa el a hevedert (A) a bölcseből (B), hogy a vonórúd-hosszabbítót (C) kiszabadítsa.
2. Forgassa el a vonórúd-hosszabbítót, hogy leoldja a csapról (D).
3. Emelje le a vonórúd-hosszabbítót (C) a csapról (D).



Ábra 3.409: 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) kiszabadítsa a tartószelvényből (B), majd húzza ki a vonórudat a szelvényből.

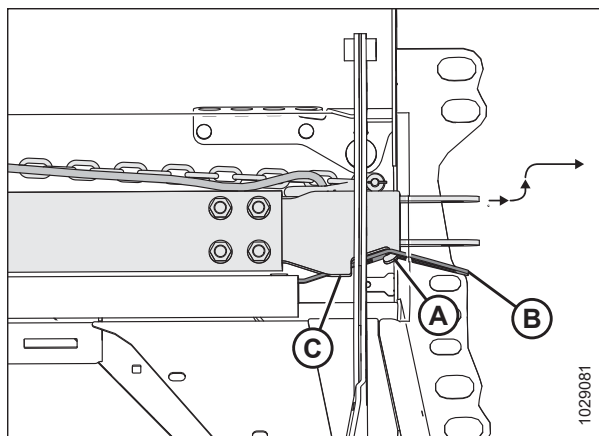
MEGJEGYZÉS:

A jobb oldali ábrán a hátfalszelvény átlátszó.

6. Csúsztassa ki a vonórudat a hátfalszelvényből.

MEGJEGYZÉS:

Vigyázzon, hogy ne érjen hozzá a közelben lévő hidraulikus vagy elektromos tömlőkhöz és vezetékekhez.



Ábra 3.410: Vonórúd eltávolva

Vonórúd rögzítése

A vonórúd két részből áll, ami megkönnyíti a tárolását és a kezelését.

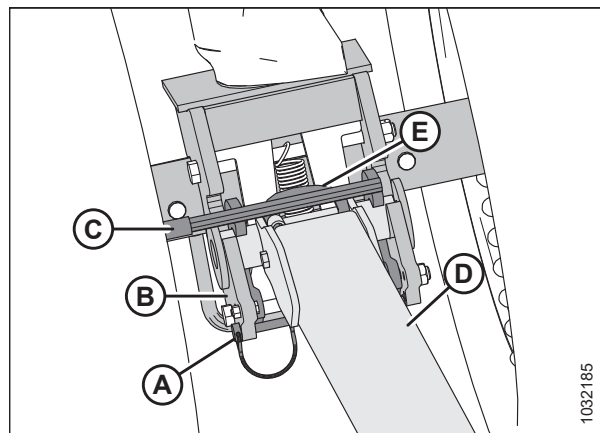
1. A vágóasztal támasztókerekeit ékelje ki kerékkitámasztó ékekkel (A), hogy a vágóasztal ne gurulhasson el.
2. Vegye ki a vonórudat a tárolóhelyéből. Az utasításokat lásd: [A vonórúd kivétele a tárolóhelyről, oldal 271](#).
3. Ha a vonórudat hosszabbítóval szereli fel, folytassa a [4, oldal 273](#) lépéssel. Ha csak a vonórudat szereli fel, folytassa a [18, oldal 274](#) lépéssel.



Ábra 3.411: Kerekek kiékelése

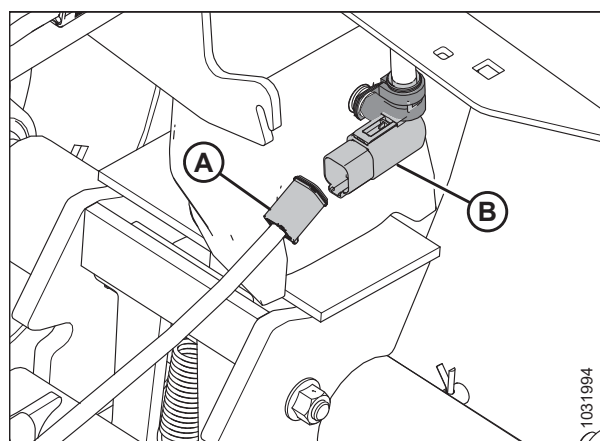
A vonórúd és a hosszabbító felszerelése:

4. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a bal oldali szállító akasztóhorogból (B).
5. Tolja a hosszabbítót (D) a bal oldali szállító akasztóhorog füleibe, 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.



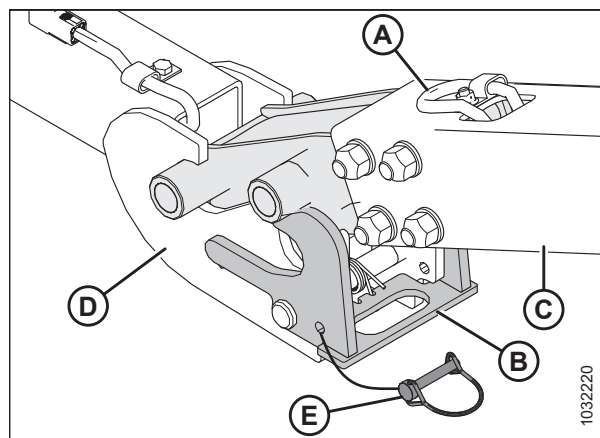
Ábra 3.412: Vonórúd-hosszabbító a bal szállító akasztóhoroghoz

8. Csatlakoztassa a hosszabbító kábelköteget (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegéhez (B).



Ábra 3.413: Vonórúd elektromos csatlakozója

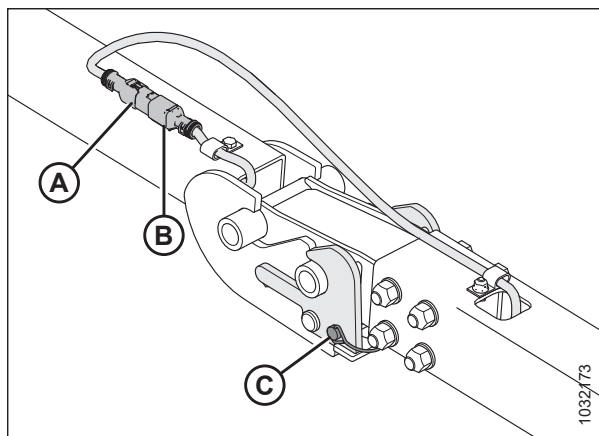
9. Távolítsa el a biztosítócsapot (E) a reteszből (B).
10. Helyezze a vonórúd végét (C) a hosszabbító füleire, majd engedje le a vonórudat a földre.
11. Emelje fel a hosszabbítót (D), hogy a retesz (B) a vonórúdra (C) akadjon.
12. Vegye ki a vonóhorog kábelkötegének (A) végét a tárolóhelyről.



Ábra 3.414: Vonórúd a hosszabbítóhoz

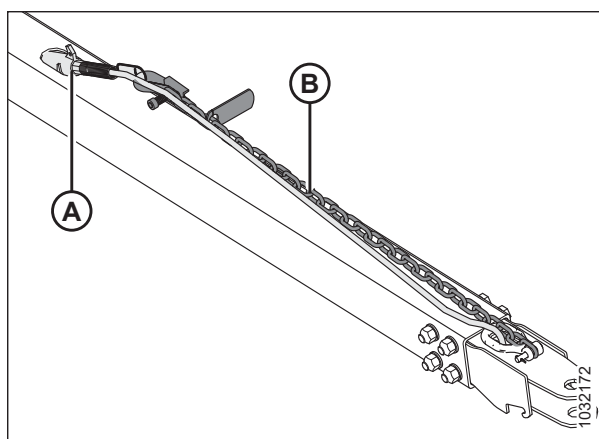
ÜZEMELTETÉS

13. Csatlakoztassa a vonórúd kábelkötegét (A) a hosszabbító kábelkötegéhez (B).
14. A vonórúd rögzítéséhez helyezze vissza a biztosítócsapot (C) a reteszbe.



Ábra 3.415: Vonórúd / hosszabbító kábelköteg

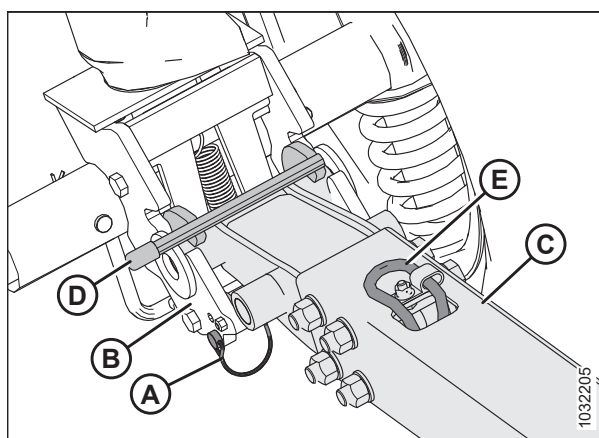
15. Vegye ki a vonórúd kábelkötegét (A) és a biztonsági láncot (B) a tárolóhelyről.
16. Csatlakoztassa a vonórúd kábelkötegét a járműhöz, és rögzítse a vonórúd biztonsági láncát a vontatójárműhöz.
17. Kapcsolja be a vontatójármű vészvillogóját, és ellenőrizze a vágóasztal lámpáinak működését.



Ábra 3.416: Vonórúd kábelkötege

Csak a vonórúd felszerelése:

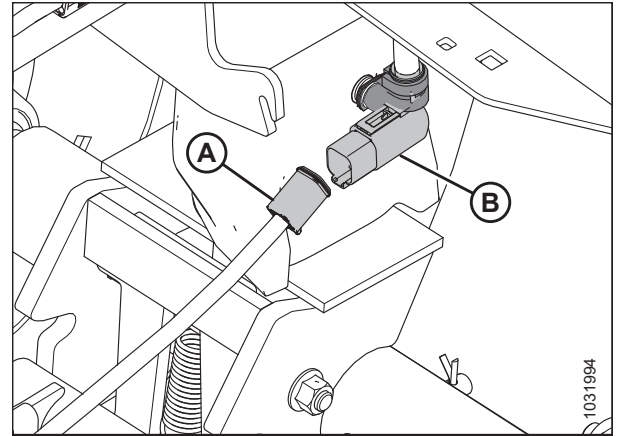
18. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a bal oldali szállító akasztóhorogból (B).
19. Tolja a vonórudat (C) a bal oldali szállító akasztóhorog fülleibe, amíg a retesz (D) be nem akad.
20. A vonórúd rögzítéséhez helyezze vissza a biztosítócsapot (A) a szállító akasztóhorogra.
21. Húzza ki a vonórúd kábelkötegének végét (E).



Ábra 3.417: Vonórúd és bal oldali szállító akasztóhorog

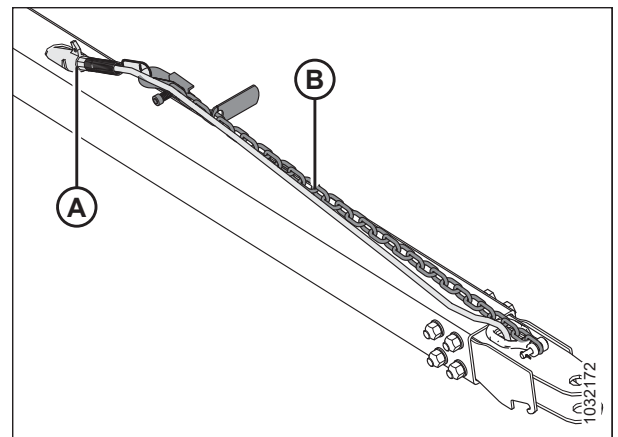
ÜZEMELTETÉS

22. Csatlakoztassa a hosszabbító kábelköteget (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegéhez (B).



Ábra 3.418: Vonórúd elektromos csatlakozója

23. Vegye ki a vonórúd kábelkötegét (A) és a biztonsági láncot (B) a tárolóhelyről.
24. Csatlakoztassa a vonórúd kábelkötegét a járműhöz, és rögzítse a vonórúd biztonsági láncát a vontatójárműhöz.
25. Kapcsolja be a vontatójármű vészvillogóját, és ellenőrizze a vágóasztal lámpáinak működését.



Ábra 3.419: Vonórúd kábelkötege

3.15 A vágóasztal tárolása

Amikor a szezon végén eltárolja a vágóasztalt, végezze el ezt az eljárást. A vágóasztal megfelelő tárolása segít biztosítani a lehető leghosszabb élettartamot.

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.

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, a vágóasztalt leengedett vágószerkezettel tárolja, hogy a víz és a hó ne gyűljön össze a hevedereken. 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 vázhoz, hogy a szél ne forgathassa.
5. A rozsdásodás megelőzése érdekében fessen át minden kopott vagy lepattogzott festett felületet.
6. Lazítsa meg a hajtószíjakat.
7. Alaposan kenje meg 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. Ellenőrizze az elhasználódott alkatrészeket, és szükség esetén javítsa meg őket.
10. Ellenőrizze a törött alkatrészeket, és rendelje meg a pótlást a forgalmazótól. Ezeknek az elemeknek az azonnali megjavításával időt és energiát takarít meg a következő szezon kezdetén.
11. Pótolja, ill. húzza meg a hiányzó vagy meglazult kötőelemeket. Ügyeljen arra, hogy a meglazult kötőelemeket az előírt nyomatokra húzza meg. További információért lásd: [7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok, oldal 535](#).

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 278](#)) 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.

A gép karbantartása előtt kövesse az alábbi lépéseket:

1. Engedje le a vágóasztalt teljesen. Ha a vágóasztalt felemelt helyzetben kell szervizelni, mindig állítsa be a biztonsági támasztékokat.
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 üzemórát, használja a karbantartási nyilvántartást, és őrizze meg a karbantartási feljegyzések másolatát (lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 278](#)).

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 üzemel (erős porképződés, különösen nagy terhelés stb.), a gépet gyakrabban szervizelje.

A gép karbantartásakor olvassa el a jelen Karbantartás és szervizelés fejezet megfelelő szakaszát, és csak a megadott folyadékokat és kenőanyagokat használja. A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.



VIGYÁZAT!

Figyelmesen kövesse a biztonsági üzeneteket. Az utasításokat lásd: [4.1 A gép előkészítése szervizelésre, oldal 277](#) és: [1 Biztonság, oldal 1](#).

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 282 .		
Szezon vége		Lásd: 4.2.4 Berendezések szervizelése – Szezon vége, oldal 283 .		
10 üzemóránként vagy naponta (amelyik előbb bekövetkezik)				
✓	Hidraulikus tömlők és -vezetékek; lásd: 4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése, oldal 284 ⁶⁹			
✓	Kaszaszegmensek, védőburkolatok és kaszaleszorítók; lásd: 4.8 Kasza, oldal 344 ⁶⁹			
✓	Gumiabroncsnyomás; lásd: 4.16.3 A gumiabroncsok nyomásának ellenőrzése, oldal 490 ⁶⁹			
🔧	Behordó hevederek görgői; lásd: 10 üzemóránként, oldal 285			
✓	Az összekötőrúd tartóhorgai; lásd: 4.10.7 Az összekötőrúd tartóhorgainak ellenőrzése, oldal 408 ⁶⁹			
✓	A tengelycsavarok nyomatéka; lásd: 4.16.2 A szállítószerelvénycsavarjai nyomatékának ellenőrzése, oldal 488			
25 üzemóránként				
✓	A hidraulikaolaj szintje a tartályban; lásd: 4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése, oldal 305 ⁶⁹			

69. A MacDon javasolja, hogy a gép megfelelően karbantartását bizonyítandó, nyilvántartást vezessen a napi karbantartásról.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

♠	Kaszafejek; lásd: <i>25 üzemóránként, oldal 286⁶⁹</i>																		
50 üzemóránként vagy évente																			
♠	Kardántengely és kardáncsuklók; lásd: <i>50 üzemóránként, oldal 287</i>																		
♠	Felső keresztcsiga jobb csapágya; lásd: <i>50 üzemóránként, oldal 287</i>																		
♠	Felső keresztcsiga bordás agyak; lásd: <i>50 üzemóránként, oldal 287</i>																		
♠	Felső keresztcsiga középső tartóelem és kardáncsukló; lásd: <i>50 üzemóránként, oldal 287</i>																		
♠	Függesztőkeret csiga forgáspontjai; lásd <i>50 üzemóránként, oldal 287</i>																		
♠	Behordó heveder görgőcsapágái, 3 helyen; lásd: <i>50 üzemóránként, oldal 287</i>																		
♠	Motollameghajtó lánc (Ha a láncot a következő olajozási időköz alkalmával száraznak találja, fontolja meg az olajozási időköz csökkentését.); lásd: <i>50 üzemóránként, oldal 287</i>																		
▲	Kaszahajtómű kenőanyaga (csak az első 50 üzemórát követően); lásd: <i>Olajcsere a kaszahajtóműben, oldal 383</i>																		
▲	Vágóasztalhajtás főhajtómű kenőanyaga (csak az első 50 üzemórát követően); lásd: <i>Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében, oldal 300</i>																		
▲	Vágóasztalhajtás segédhajtómű kenőanyaga (csak az első 50 üzemórát követően); lásd: <i>Olajcsere a vágóasztalhajtás segédhajtóművében, oldal 303</i>																		
100 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik)																			
✓	A csiga és a fenéklemesz, ill. a behordó heveder távolsága; lásd: <i>4.7.1 A behordócsiga és a fenéklemesz távolságának beállítása, oldal 321</i>																		
✓	Főhajtómű kenőanyagszintje; lásd: <i>A vágóasztalhajtás főhajtómű olajszintjének ellenőrzése, oldal 299</i>																		
✓	Segédhajtómű kenőanyagszintje; lásd: <i>A vágóasztalhajtás segédhajtómű olajszintjének ellenőrzése, oldal 301</i>																		
✓	Motollahajtó lánc feszessége; lásd: <i>4.14.1 Motollahajtó lánc, oldal 467</i>																		

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

✓	Motollaújj/vágószerkezet távolsága; lásd: <i>4.13.1 Motolla távolsága a vágószerkezettől, oldal 433</i>																		
✓	Kerékcsavarak meghúzási nyomatékai; lásd: <i>4.16.1 A kerékcsavarak meghúzási nyomatékának ellenőrzése, oldal 488</i>																		
✓	Kaszahajtómű kenőanyagszintje; lásd: <i>Az olajsint ellenőrzése a kaszahajtóműben, oldal 382</i>																		
✓	Kaszahajtómű rögzítőcsavarjai; lásd: <i>A rögzítőcsavarok ellenőrzése, oldal 383</i>																		
♠	Csiga hajtólánca; lásd <i>100 üzemóránként, oldal 291</i>																		
♠	Felfüggesztés forgócsapjai; lásd: <i>100 üzemóránként, oldal 291</i>																		
♠	Függesztőrugó feszítőelemek; lásd: <i>100 üzemóránként, oldal 291</i>																		
250 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik)																			
♠	Motollatengely csapágypajjai; lásd: <i>250 üzemóránként, oldal 293</i>																		
♠	Motollahajtás kardáncsuklója; lásd: <i>250 üzemóránként, oldal 293</i>																		
♠	Szögemelő rudazata; lásd: <i>250 üzemóránként, oldal 293</i>																		
▲	Hidraulikaolaj-szűrő; lásd: <i>4.4.4 Az olajszűrő cseréje, oldal 307</i>																		
500 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik)																			
♠	Mélység szabályozó kerék / lassú sebességű szállító kerék csapágypajzása; lásd: <i>500 üzemóránként, oldal 295</i>																		
♠	Talajkövetőkerék-agy; lásd: <i>4.15.2 A talajkövetőkerék-rendszer kenése, oldal 484</i>																		
✓	A vágóasztalhajtás fő hajtóművének láncfeszítése; lásd: <i>4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű, oldal 318</i>																		
✓	Vágóasztalhajtás segédhajtóművének láncfeszítése; lásd: <i>4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű, oldal 319</i>																		
1000 üzemóránként vagy 3 évente (amelyik előbb bekövetkezik)																			
▲	Kaszahajtómű kenőanyaga; lásd: <i>Olajcsere a kaszahajtóműben, oldal 383</i>																		

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

▲	Vágóasztalhajtás főhajtómű kenőanyaga; lásd: <i>Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében, oldal 300</i>																			
▲	Vágóasztalhajtás segédhajtómű kenőanyaga; lásd: <i>Olajcsere a vágóasztalhajtás segédhajtóművében, oldal 303</i>																			
▲	Hidraulikaolaj; lásd: <i>4.4.3 Olaj cseréje a hidraulikatartályban, oldal 306</i>																			

4.2.2 Bejáratási vizsgálat

A bejáratási ellenőrzés magában foglalja a hevederek és a folyadékok ellenőrzését, valamint a gép általános ellenőrzését az esetlegesen meglazult kötőelemek vagy egyéb kritikus területek tekintetében. A bejáratási ellenőrzések biztosítják, hogy minden alkatrész élettartama lehessen szervizelés vagy csere nélkül. A bejáratási időszak a gép első beindítását követő első 50 üzemóra.

Vizsgálati intervallum	Tétel	Lásd:
5 percenként	Ellenőrizze a hidraulikaolaj szintjét a tartályban (ellenőrizze az első megjáratás után, és miután a hidraulikus tömlők megteltek olajjal).	<i>4.4.1 A hidraulikatartály olajszintjének ellenőrzése, oldal 305</i>
5 üzemóránként	Ellenőrizze a kötőelemek meghúzott állapotát, szükség esetén húzza meg azokat a kívánt nyomatékra.	<i>7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok, oldal 535</i>
10 üzemóránként	Ellenőrizze a csigahajtó lánc feszességét.	<i>A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer, oldal 325</i>
10 üzemóránként	Ellenőrizze a kaszahajtómű rögzítőcsavarjait.	<i>A rögzítőcsavarok ellenőrzése, oldal 383</i>
10 üzemóránként	Zsírozza meg a behordó heveder csapágyait.	<i>10 üzemóránként, oldal 285</i>
50 üzemóránként	Cserélje ki a függesztőkeret hajtóműolaját.	<i>Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében, oldal 300</i>
50 üzemóránként	Cserélje ki a függesztőkeret hidraulikaolaj-szűrőjét.	<i>4.4.4 Az olajszűrő cseréje, oldal 307</i>
50 üzemóránként	Cserélje ki a kaszahajtómű kenőanyagát.	<i>Olajcsere a kaszahajtóműben, oldal 383</i>
50 üzemóránként	Ellenőrizze a hajtóműlánc feszességét.	<i>4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű, oldal 318 és 4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű, oldal 319</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 a vágóasztalon lévő összes biztonsági és egyéb matricát, és jegyezze fel 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 285](#).
2. Végezze el az összes éves karbantartási feladatot. Az utasításokat lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 278](#).

4.2.4 Berendezések szervizelése – Szezon vége

A berendezéseket minden üzemeltetési szezon végén ellenőrizni és szervizelni kell.



VIGYÁZAT!

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.

1. Tisztítsa meg a vágóasztalt alaposan.
2. A vágóasztalt lehetőleg száraz, védett helyen tárolja. Ha a vágóasztalt a szabadban tárolja, mindig takarja le a gépet vízálló ponyvával vagy más védőanyaggal.

MEGJEGYZÉS:

Ha a gépet a szabadban tárolja, vegye le a hevedereket, és tárolja őket sötét, száraz helyen. Ha nem távolítja el a hevedereket, a vágóasztalt leengedett vágószerkezettel tárolja, hogy a víz és a hó ne gyűljön össze a hevedereken. A víz és a felgyülemlett hó súlya jelentősen terheli a hevedereket és a vágóasztalt.

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 vázhoz, hogy a szél ne forgathassa.
5. A rozsdásodás megelőzése érdekében fessen át minden kopott vagy lepattogzott festett felületet.
6. Lazítsa meg a hajtószíjakat.
7. Alaposan kenje meg a vágóasztalt, a felesleges zsírt hagyja a szerelvényeken.
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 a törött alkatrészeket, 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 nyomatéokra vonatkozó előírásokat lásd: [7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok, oldal 535](#).

4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése

Naponta ellenőrizze a hidraulikus tömlőket és vezetékeket, hogy láthatók-e rajtuk szivárgás jelei.

FIGYELMEZTETÉS

- Legyen óvatos a nagynyomású folyadékokkal. A kilövellő hidraulikafolyadék áthatolhat a bőrön és súlyos sérüléseket okozhat. A hidraulikus vezetékek leválasztása előtt nyomásmentesítse a rendszert. Minden csatlakozást húzzon meg, mielőtt a rendszert nyomás alá helyezi. Tartsa távol a kezét és a testét a túhegynyi lyukaktól és a csővégektől, amelyen nagy nyomás alatt folyadék lövellhet ki.
- A bőr alá véletlenül befecskendezett folyadékot sebészi úton pár órán belül el kell távolíttatni ilyen kezelésben jártas orvossal, ellenkező esetben üszkösödés alakulhat ki.

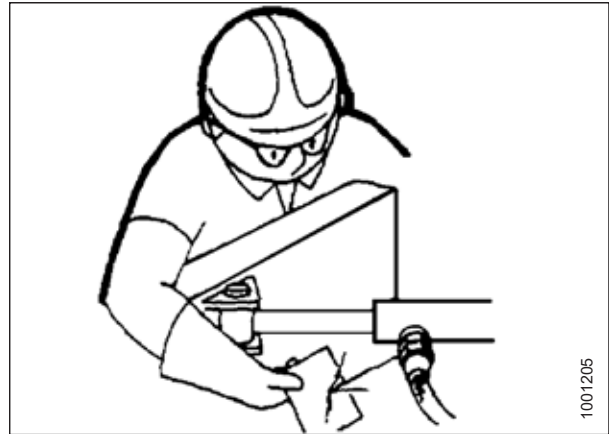


Ábra 4.1: Hidraulikus nyomás okozta veszély

- 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 4.2: Hidraulikus szivárgás ellenőrzése

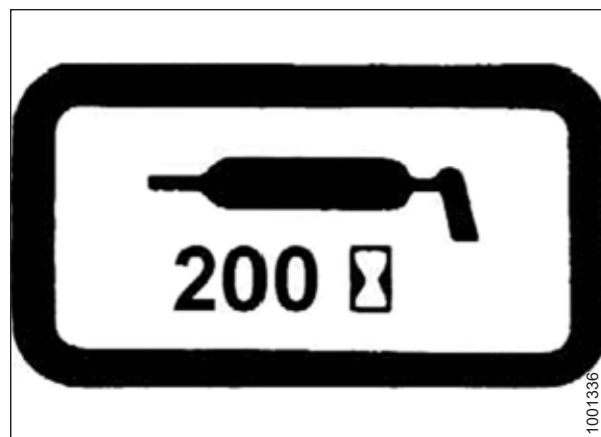
1. Indítsa el a gépet, és kapcsolja be a vágóasztalt. Működés közben emelje és engedje fel a vágóasztalt és a motollát. Tolja ki és húzza be a motollát. Járassa 10 percig.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Miután a gép néhány órát állt, járja körbe, és ellenőrizze, hogy a tömlőkből, vezetékekből és szerelvényekből nem szivárog-e láthatóan olaj.

4.3 Kenés

A zsírozógombok helyét a gépen matricák jelölik, amelyeken egy zsírozópisztoly 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 278.](#)



Ábra 4.3: Zsírozási intervallum matrica

4.3.1 Kenési időközők

A kenési időközőket a vágóasztal üzemóráinak számában határozzák meg. A pontos karbantartási nyilvántartás vezetése a legjobb módja annak, hogy ezeket az eljárásokat időben elvégezzék.

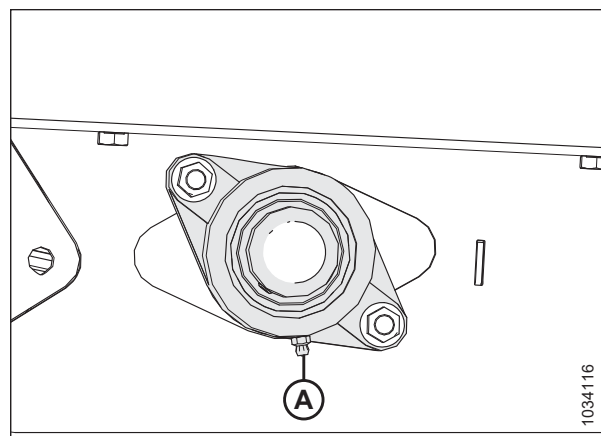
10 üzemóránként

A napi karbantartás szükséges ahhoz, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa. Lehetővé teszi a gép szemrevételezéses ellenőrzését is, ami segíthet a problémák korai felismerésében.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP) alkalmazható, max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

FONTOS:

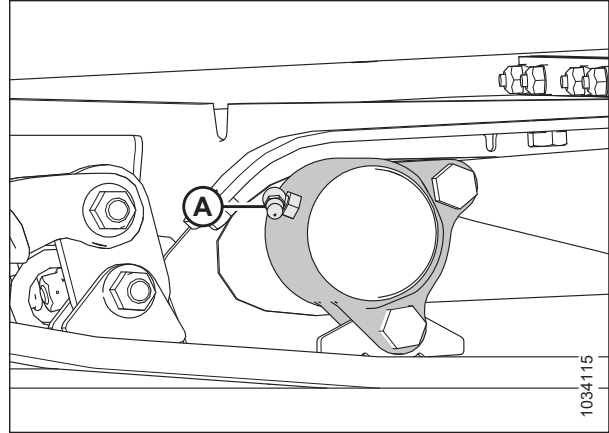
Zsírozáskor tisztítsa meg a csapágyat és a csapágyházat a szennyeződésektől és a felesleges zsirtól. Ellenőrizze a csapágy és a csapágyház állapotát. Zsírozza a behordó heveder hajtott görgőjének csapágyát, amíg a tömítésből a zsír ki nem jön. Zsírozás után törölje le a felesleges zsirt a területről.



Ábra 4.4: Behordó heveder hajtógörgő

FONTOS:

Zsírozáskor tisztítsa meg a csapágyház környékét a szennyeződésektől és a felesleges zsírtól. Ellenőrizze a görgő és a csapágyház állapotát. Zsírozza a behordó heveder támhengerének csapágyát, amíg a tömítésből a zsír ki nem jön. Az új vágóasztal első zsírozásához több zsírra lehet szükség (5-10 pumpálás szükséges). Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.



Ábra 4.5: Behordó heveder támhengere

25 üzemóránként

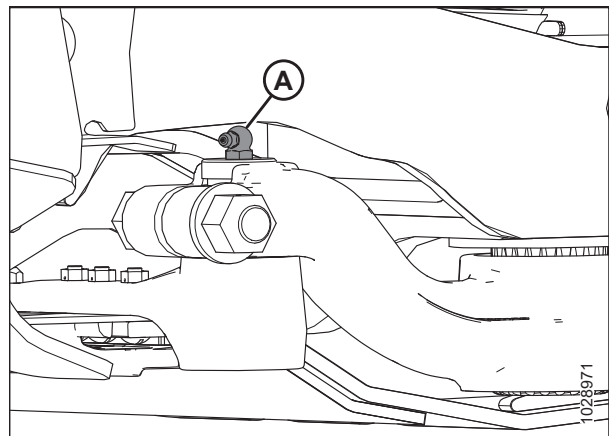
Rendszeres karbantartás szükséges a gép a lehető legjobb teljesítmény melletti működéséhez. Lehetővé teszi a gép szemrevételezéses ellenőrzését is, ami segíthet a problémák korai felismerésében.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP2) alkalmazható, max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

Kenje meg a kaszafejet (A) 25 üzemóránként. Ellenőrizze az esetleges túlzott felmelegedés jeleit a zsírozás után az első pár kaszaujjon. Szükség esetén a zsírzógomb visszacsapó golyójának megnyomásával csökkentse a nyomást.

FONTOS:

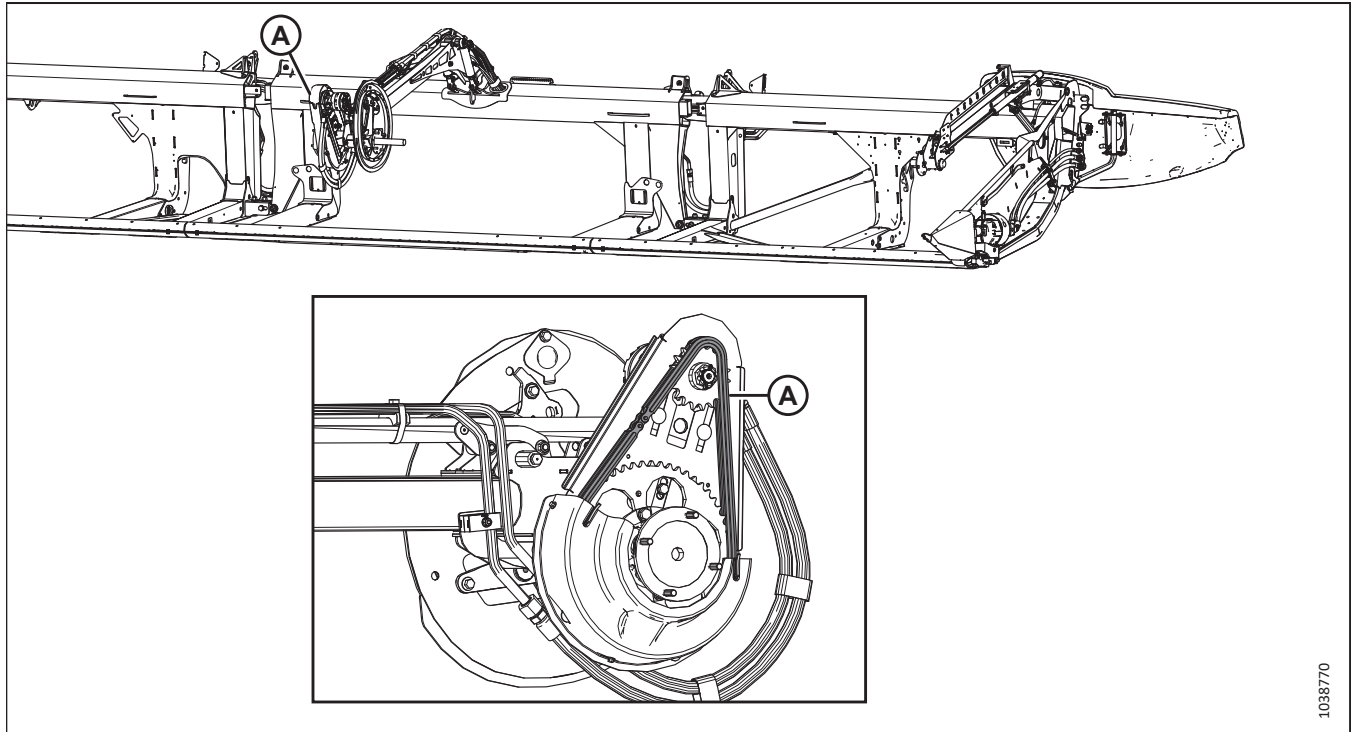
A kaszafej túlzásírozása nyomást gyakorol a kaszára, ami miatt az a kaszaujjakhoz dörzsölődik, ami a feszülésből eredő túlzott kopást eredményez. **NE** zsírozza túl a kaszafejet. Csak egy-két pumpálásnyi mennyiséget vigyen be, mechanikus zsírzópisztollyal (**NE** használjon elektromos zsírzópisztolyt). Ha a zsírzópisztoly hat-nyolc pumpálásánál többre van szükség az üreg feltöltéséhez, cserélje ki a tömítést a kaszafejben. Az utasításokat lásd: [4.8.3 Kaszafejcsapágy eltávolítása, oldal 347](#).



Ábra 4.6: Kaszafej

50 üzemóránként

Karbantartás szükséges a gép a lehető legjobb teljesítmény melletti működéséhez. Lehetővé teszi a gép szemrevételezéses ellenőrzését is, ami segíthet a problémák korai felismerésében.



1038770

Ábra 4.7: Motolla

A - Motollahajtó lánc. A kenéshez lásd: [4.3.3 A motollahajtó lánc kenése, oldal 297.](#)

FONTOS:

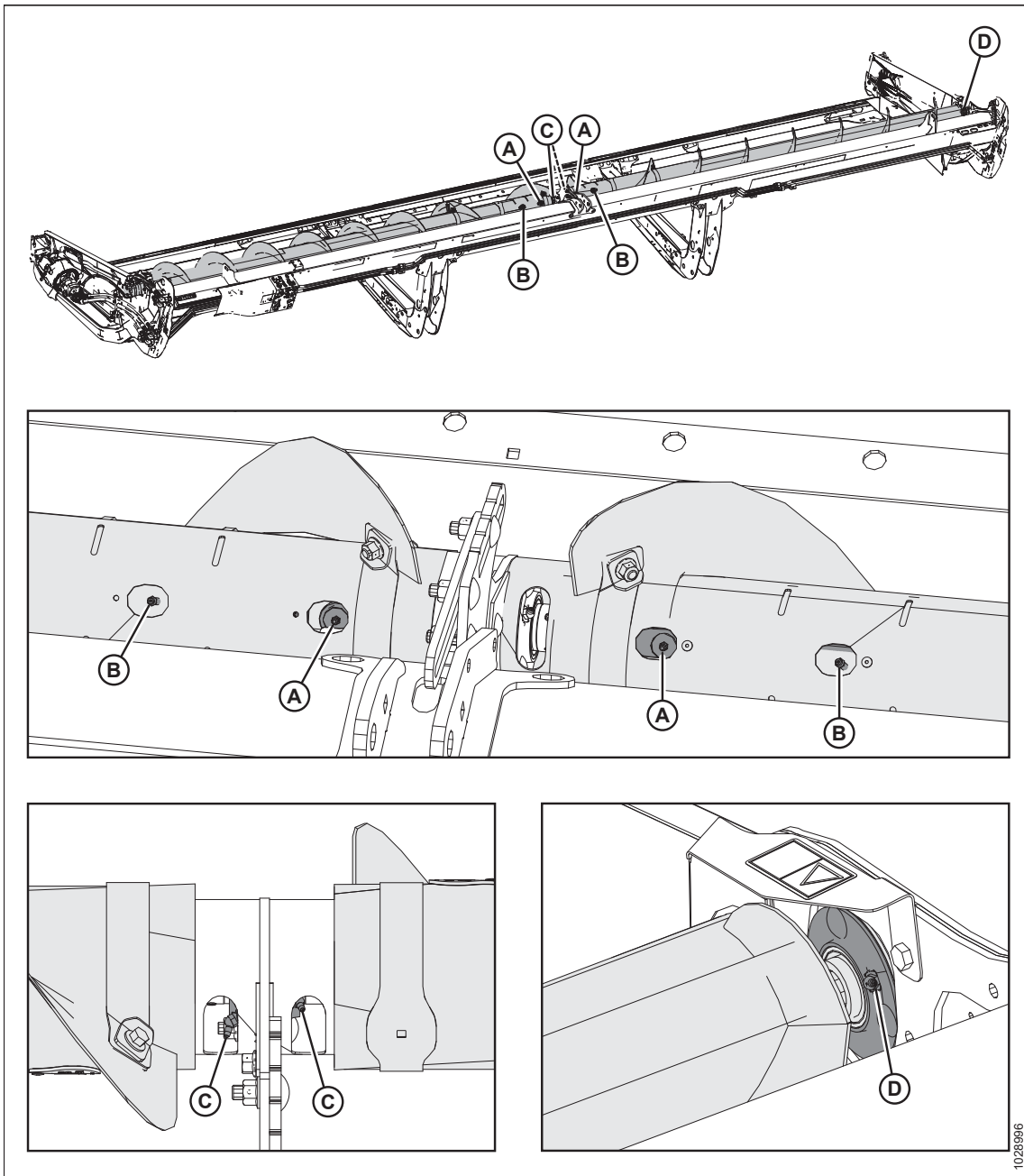
40°C hőmérsékleten 100-150 sCt viszkozitású lánckenő olajat (általában közepesen nehéz vagy nehéz lánckenő olaj), vagy tisztítószert és oldószereket nem tartalmazó SAE 20W50 ásványolajat használjon.

MEGJEGYZÉS:

Ha a láncot a következő olajozási időköz alkalmával száraznak találja, csökkentse az olajozási időközt.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

Eltérő előírás hiányában magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP2) alkalmazható, max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú, nagy teljesítményű kenőzsirt használjon.



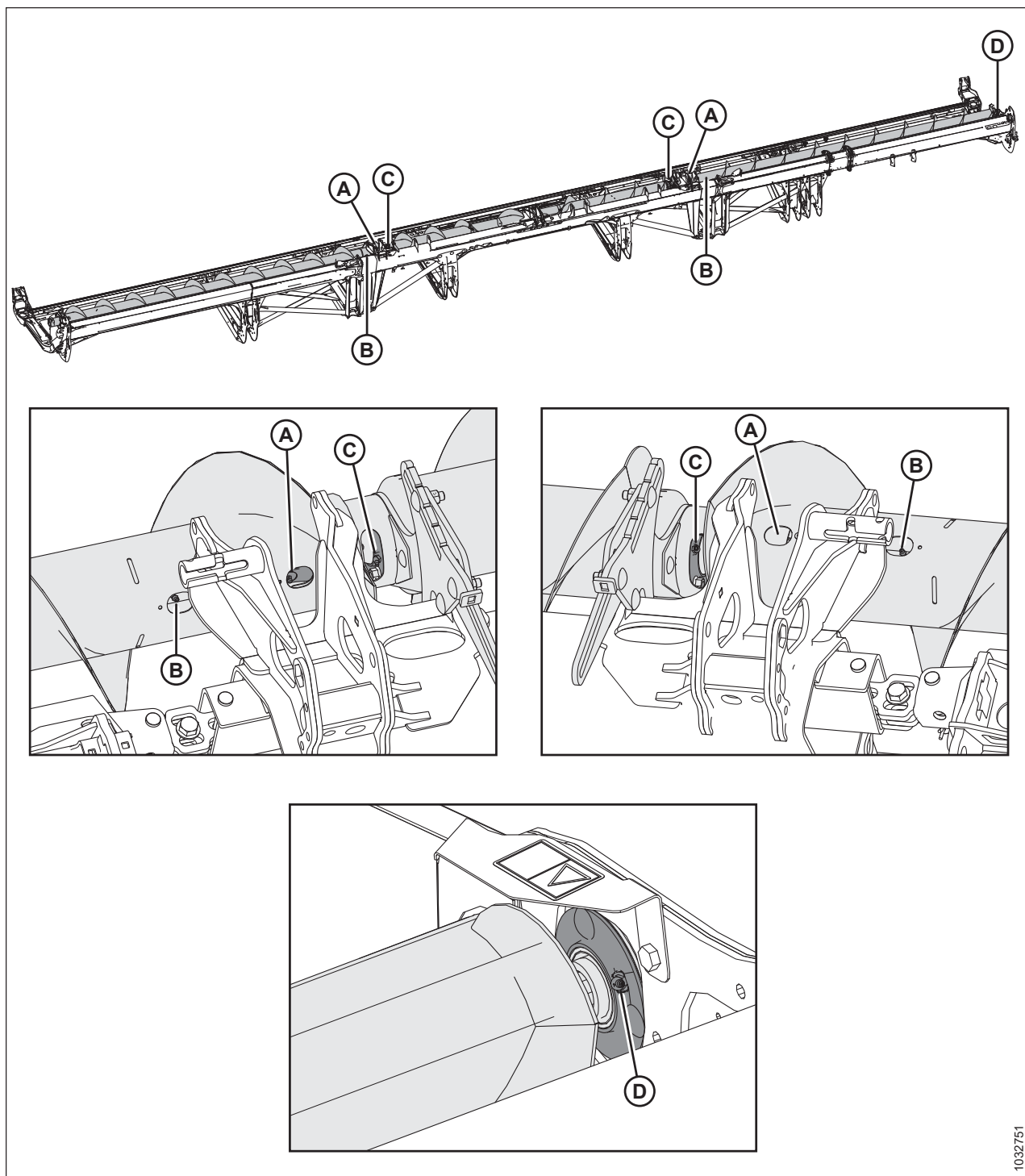
Ábra 4.8: Kétrészes felső keresztcsiga

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 rendszeresen meg kell zsírozni, még használaton kívül is, mivel a felső keresztcsiga alkatrészei akkor is mozognak, amikor a vágóasztal leng, hajlik, függetlenül attól, hogy a csiga forog-e vagy sem.



1032751

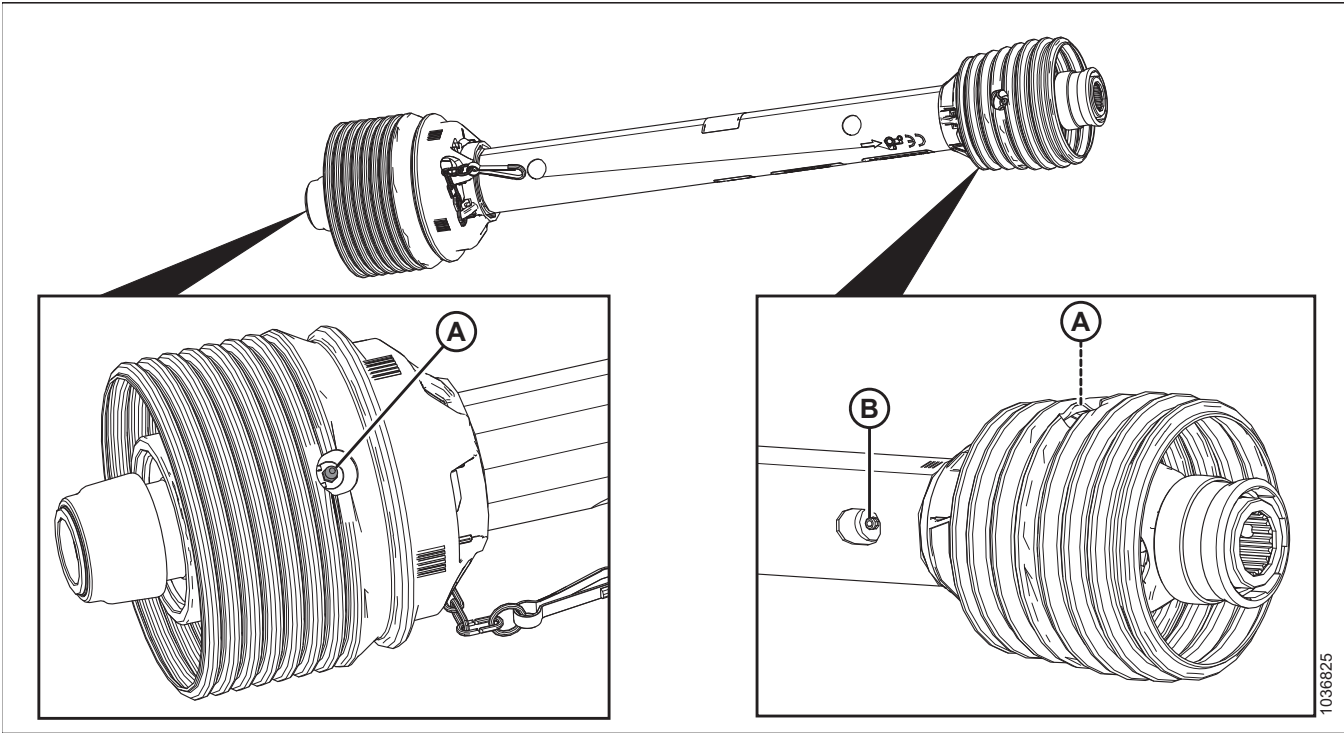
Ábra 4.9: Háromrészes felső keresztcsiga

A - Felső keresztcsiga kardáncsuklók (két helyen)
 C - Felső keresztcsiga középcsapágyak (két helyen)

B - Felső keresztcsiga bordás agyak (két helyen)
 D - Jobb végcsapágy

FONTOS:

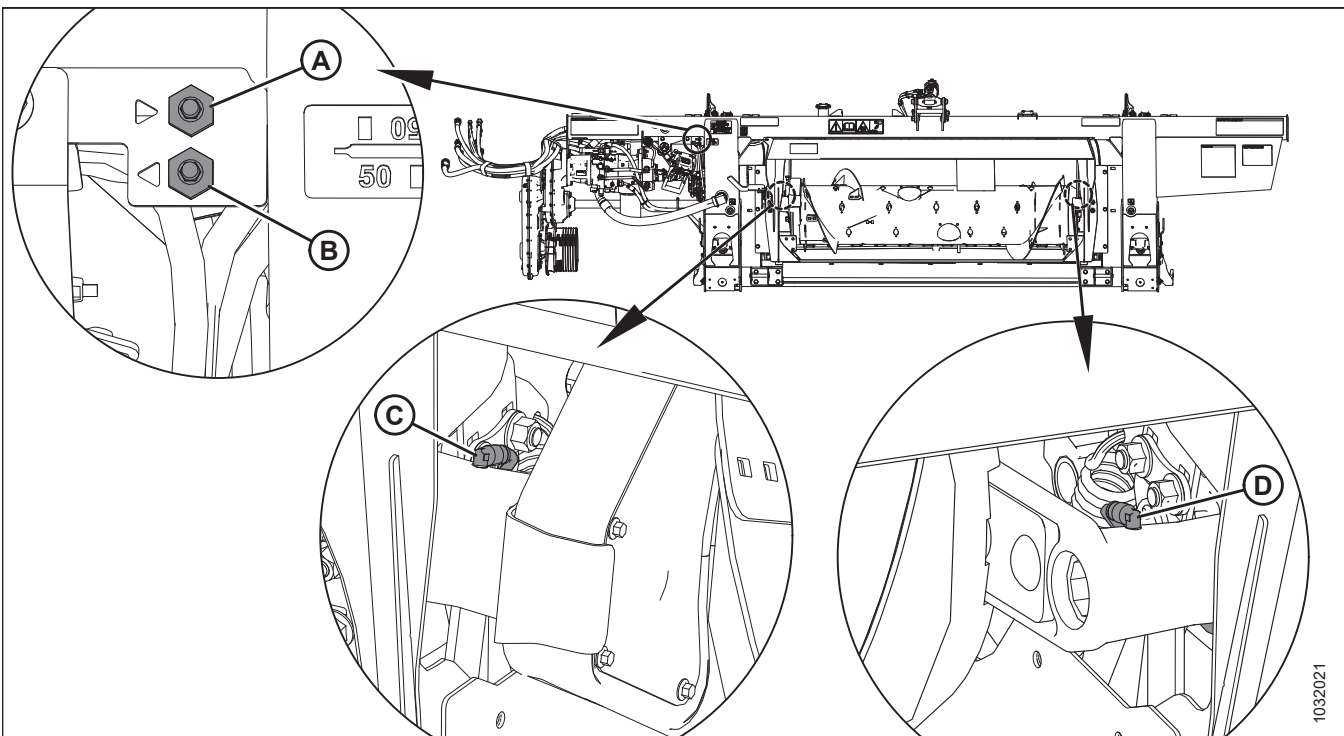
A felső keresztcsigát rendszeresen meg kell zsírozni, még használaton kívül is, mivel a felső keresztcsiga alkatrészei akkor is mozognak, amikor a vágóasztal leng, hajlik, függetlenül attól, hogy a csiga forog-e vagy sem.



Ábra 4.10: FM200

A - Kardántengely kardáncsuklói (két helyen)

B - Kardántengely bordás tengelycsonkja és hüvelye⁷⁰



Ábra 4.11: FM200

A - Távoli kenővezeték a csiga forgócsapjához (jobb oldal)
 B - Távoli kenővezeték a csiga forgócsapjához (bal oldal)

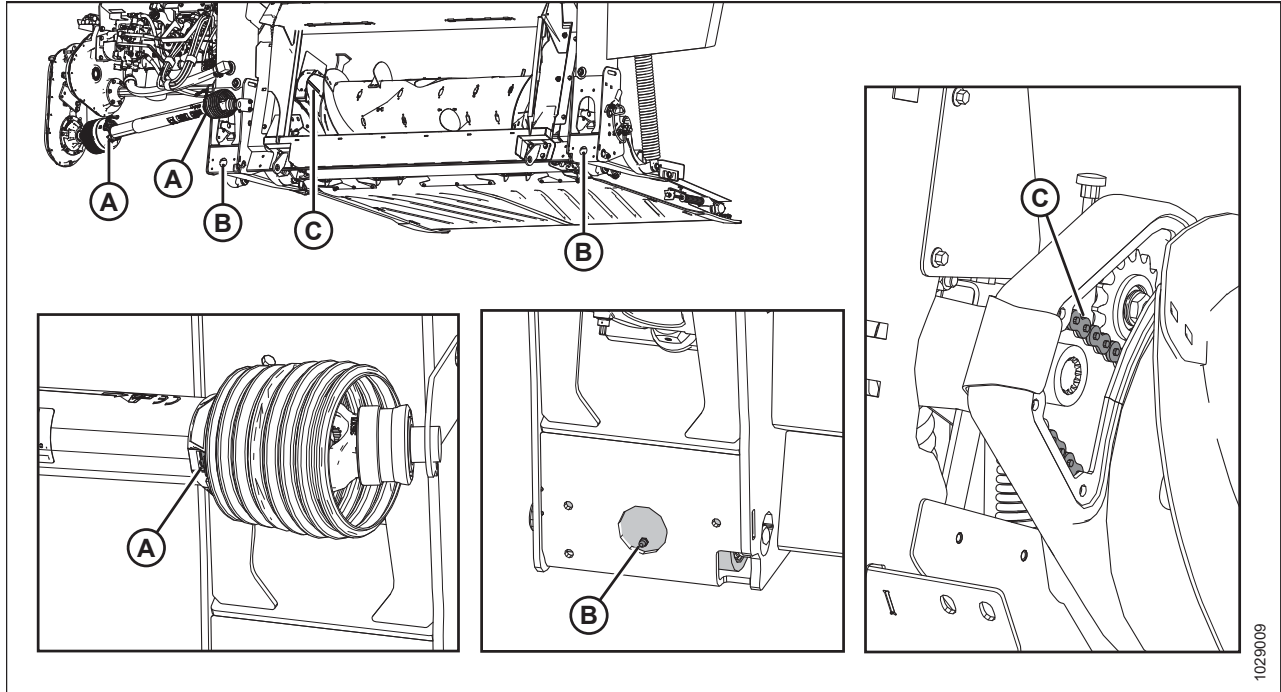
C - Csigá forgócsapja (bal oldal)
 D - Csigá forgócsapja (jobb oldal)

70. Magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP2) alkalmazható, max. 10%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

100 üzemóránként

Karbantartás szükséges a gép a lehető legjobb teljesítmény melletti működéséhez. Lehetővé teszi a gép szemrevételezéses ellenőrzését is, ami segíthet a problémák korai felismerésében.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP2) alkalmazható, max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

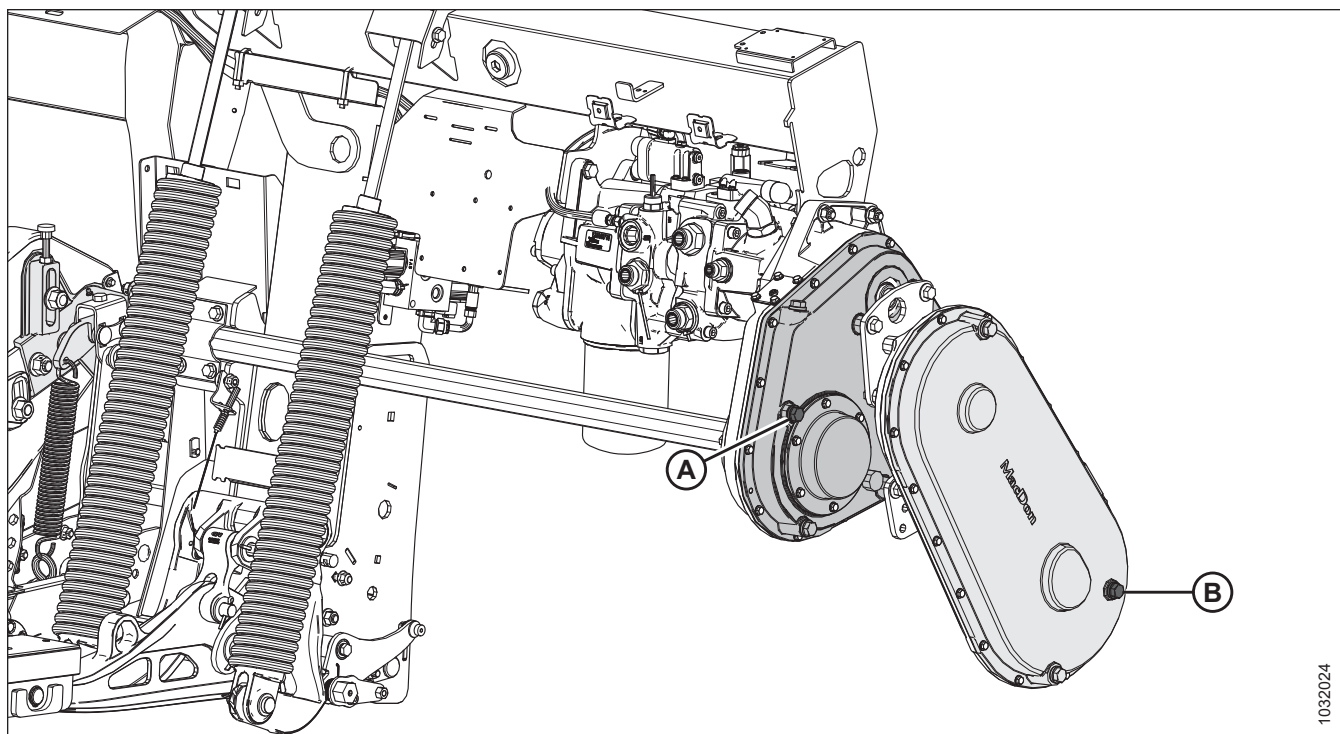


Ábra 4.12: FM200

A - Kardántengely-védőelemek (mindkét végen)

B - Függesztőkonzolok (jobb és bal oldalon)

C - Csigahajtó lánc. A kenéshez lásd: [4.3.4 A csigahajtó lánc kenése, oldal 298.](#)

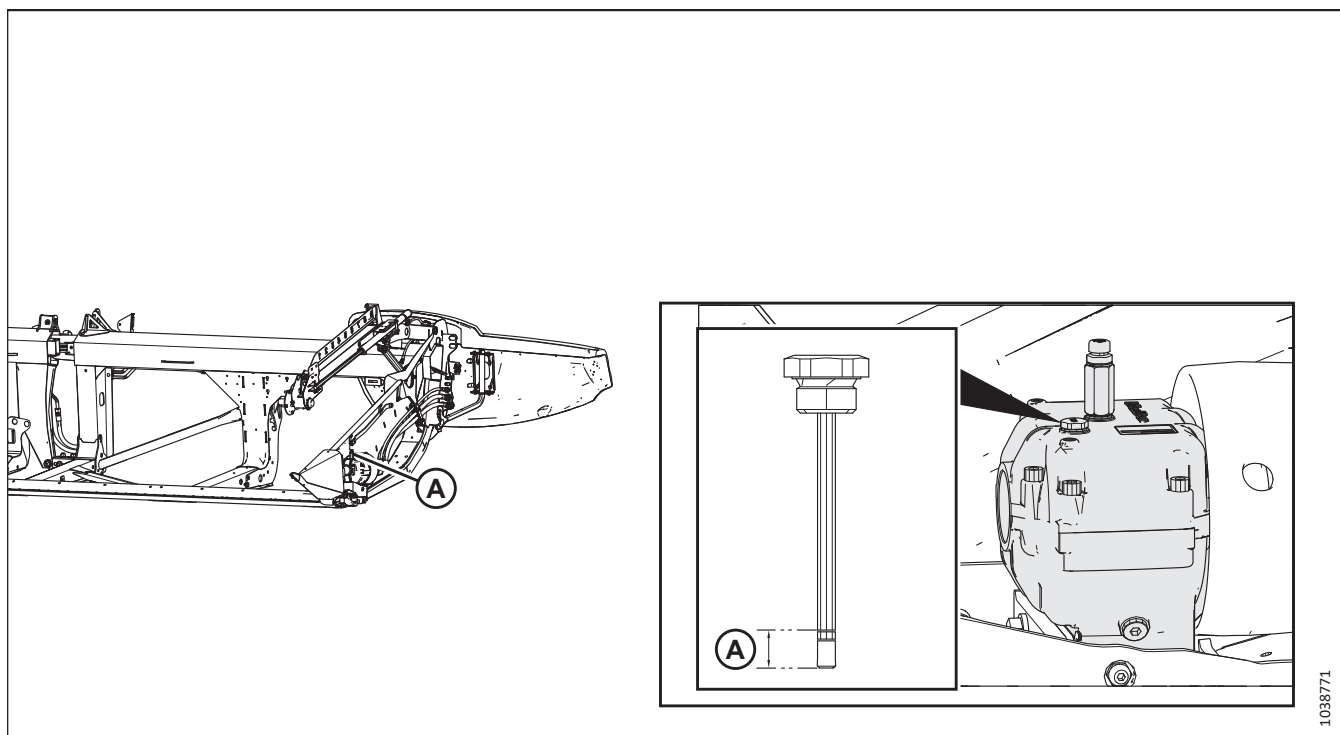


1032024

Ábra 4.13: FM200

A - Fő hajtómű olajsintje. A kenéshez lásd: [4.3.5 A vágóasztalhajtás főhajtóművének kenése, oldal 299.](#)

B - Segédhajtómű olajsintje A kenéshez lásd: [4.3.6 A vágóasztalhajtás segédhajtóművének kenése, oldal 301.](#)



1038771

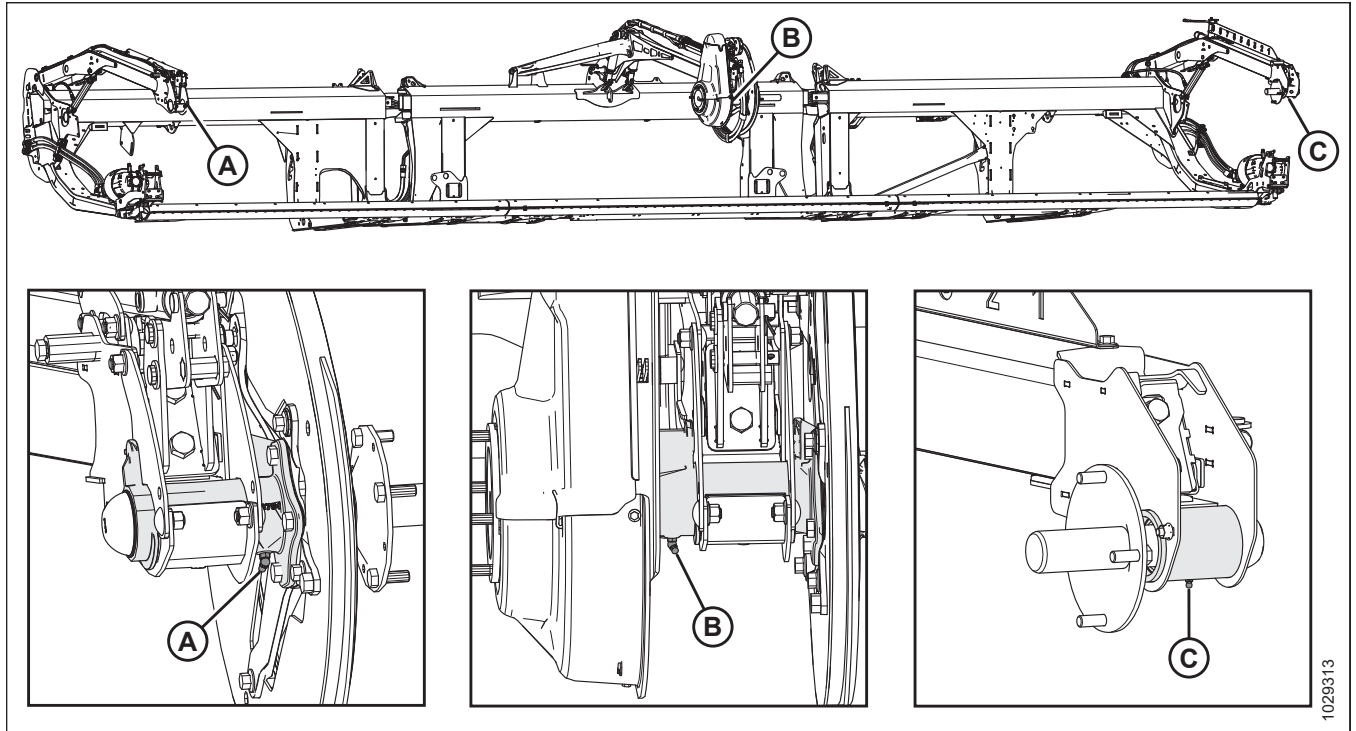
Ábra 4.14: Kaszahajtómű

B - Kaszahajtómű olajsintje. A kenéshez lásd: [Az olajsint ellenőrzése a kaszahajtóműben, oldal 382.](#)

250 üzemóránként

Karbantartás szükséges a gép a lehető legjobb teljesítmény melletti működéséhez. Lehetővé teszi a gép szemrevételezéses ellenőrzését is, ami segíthet a problémák korai felismerésében.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP2) alkalmazható, max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

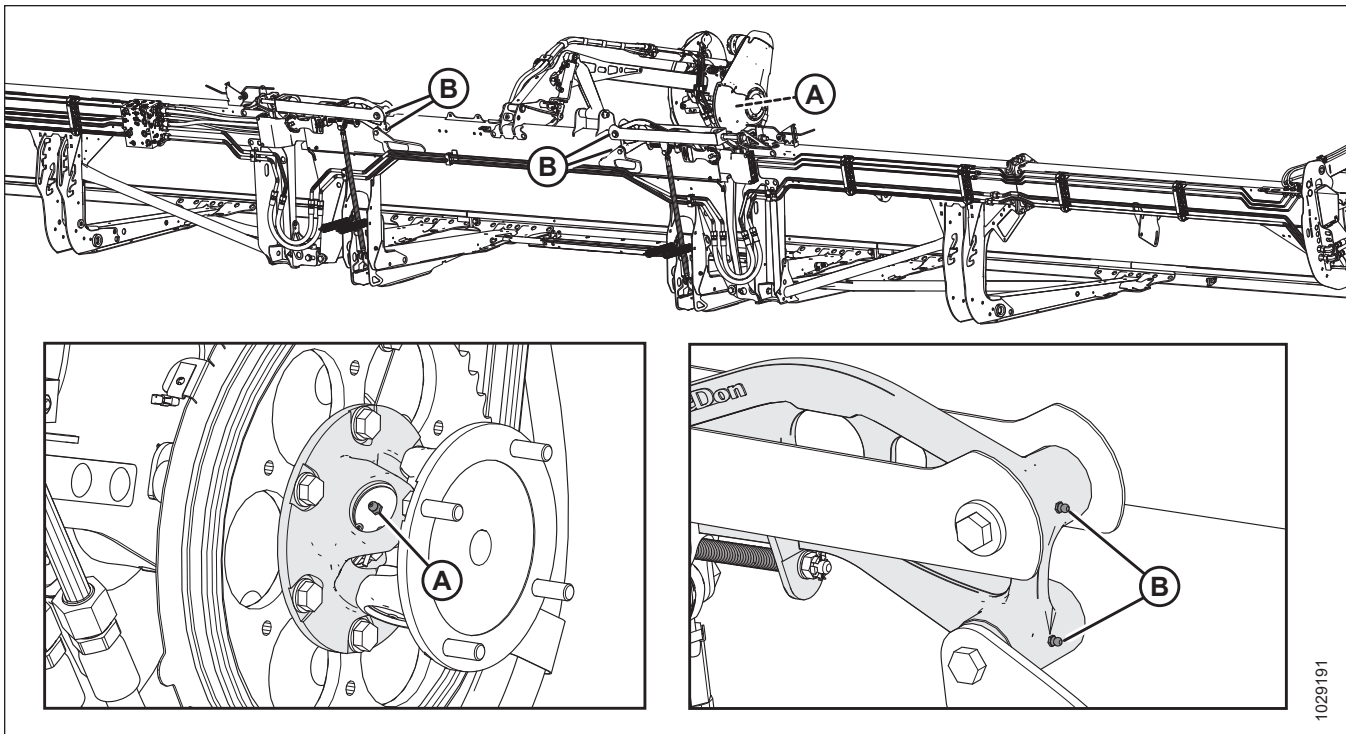


Ábra 4.15: Motolla

A - Motolla jobb csapágya (egy helyen)

B - Motolla középcsapágy (egy helyen)

C - Motolla bal csapágya (egy helyen)

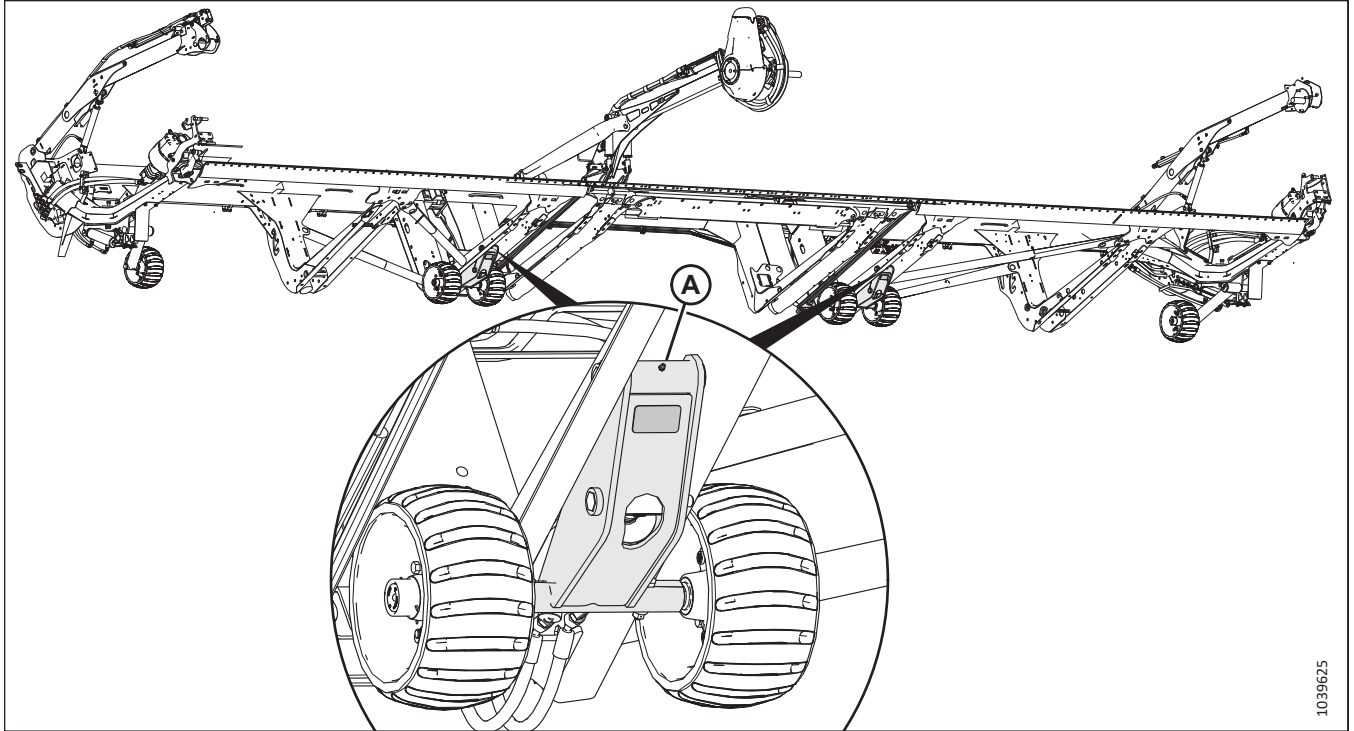


Ábra 4.16: Motolla

A - Motolla kardáncsukló (egy helyen)⁷¹

B - Talajkövető rudazat (két helyen) – Mindkét oldalon

71. A kardáncsukló hosszabb kenési intervallumú kardánkereszt- és csapágykészlettel rendelkezik. Hagyja abba a zsírást, ha a zsírozás nehezkessé válik, vagy ha a kardáncsukló már nem veszi fel a zsírt. A túlzásírozás károsítja a kardáncsuklót. Az első zsírozásnál (gyárilag) hat-nyolc pumpálás elegendő. Növelje a zsírási gyakoriságot, ha a kardáncsukló kopik és hatnál több pumpálást igényel.



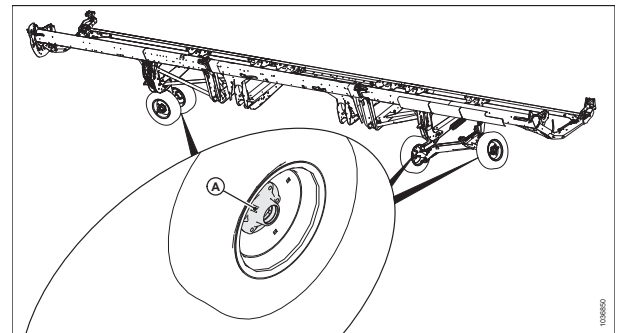
Ábra 4.17: Belső talajkövetőkerék-szerelvények

A - Belső kerékszerelvények (két helyen)

500 üzemóránként

Karbantartás szükséges a gép a lehető legjobb teljesítmény melletti működéséhez. Lehetővé teszi a gép szemrevételezéses ellenőrzését is, ami segíthet a problémák korai felismerésében.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP2) alkalmazható, max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.



Ábra 4.18: 500 üzemóránként

A - Kerécsapágyak (négy helyen)

4.3.2 Zsírzási eljárás

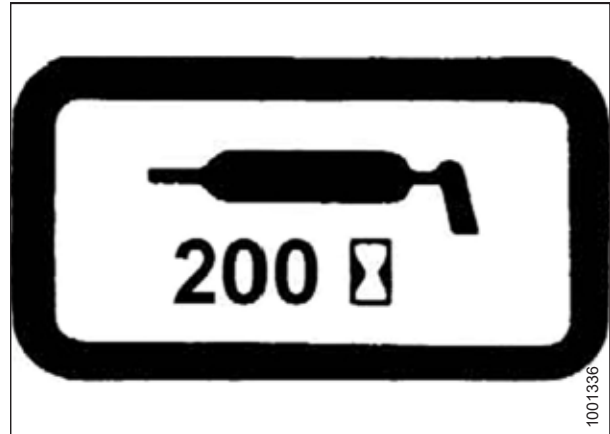
A zsírzógombok helyét a gépen matricák jelölik, amelyeken egy zsírzópisztoly és a zsírozási időköz látható, üzemóránban kifejezve. A kenési pontok elrendezését mutató matricák a vágóasztalon és a függesztőkeret jobb oldalán találhatóak.

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.

A javasolt kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

Naplózza az üzemórát, és használja a mellékelt karbantartási nyilvántartást a tervezett karbantartás nyilvántartásához. Lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 278.](#)



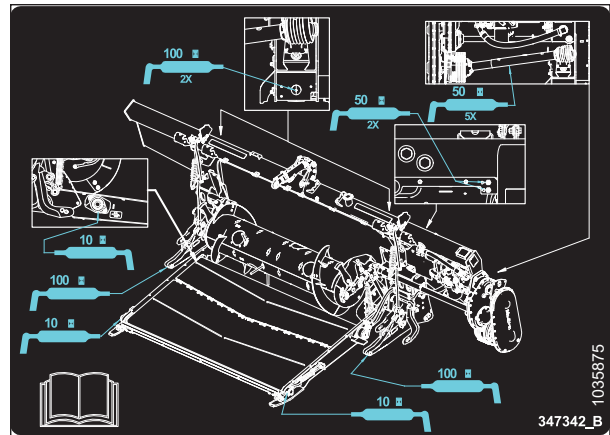
Ábra 4.19: Zsírzási időköz matrica

1. Zsírzás előtt tiszta ruhával törölje le a zsírzógombot, hogy elkerülje a szennyeződések és szemcsék bejutását az injektált zsírral.

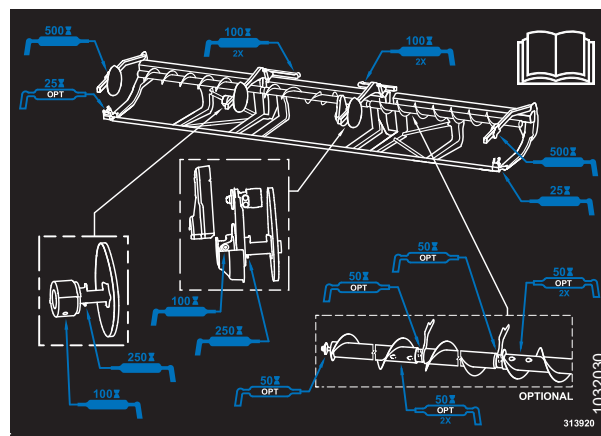
FONTOS:

Csak tiszta, magas hőmérsékletnek és extrém nyomásnak ellenálló zsírt használjon.

2. A zsírt zsírozópisztollyal 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. Távolítsa el és tisztítsa meg alaposan minden olyan szerelvényt, amely nem bírja a zsírt. Tisztítsa meg a kenőanyag-csatornákat is. Szükség esetén cserélje ki a szerelvényt.



Ábra 4.20: FM200 zsírzási pontjainak elrendezési matricája



Ábra 4.21: 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.

FIGYELMEZTETÉS

A motor beindítása vagy a vágóasztal hajtásának kapcsolása előtt győződjön meg arról, hogy senki nem tartózkodik a gép közelében.

FONTOS:

NE használjon zsírt vagy motorolajat a motollahajtó lánc kenéséhez.

1. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 45.*

FONTOS:

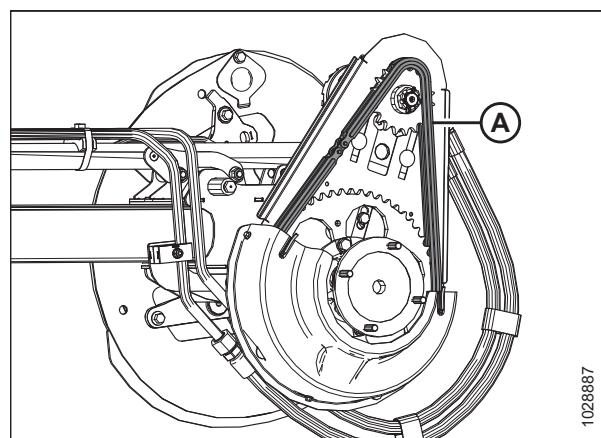
40°C (104°F) hőmérsékleten 100–150 sCt viszkozitású lánckenő olajat (általában közepesen nehéz vagy nehéz lánckenő olaj), vagy tisztítószert és oldószereket nem tartalmazó ásványolajat (SAE 20W50) használjon.

2. Vigyen fel bőséges mennyiségű láncolajat egy olajos kannával, ecsettel vagy aeroszollal a lánc (A) belső oldalára, miközben kézzel forgatja a motollát, hogy az egész láncot megkenje.
3. Szerelje vissza a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 47.*

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

4. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



Ábra 4.22: Hajtólánc

5. Néhány percig futtassa a vágóasztalt és a motollát, hogy az olaj bejusson a láncba.

4.3.4 A csigahajtó lánc kenése

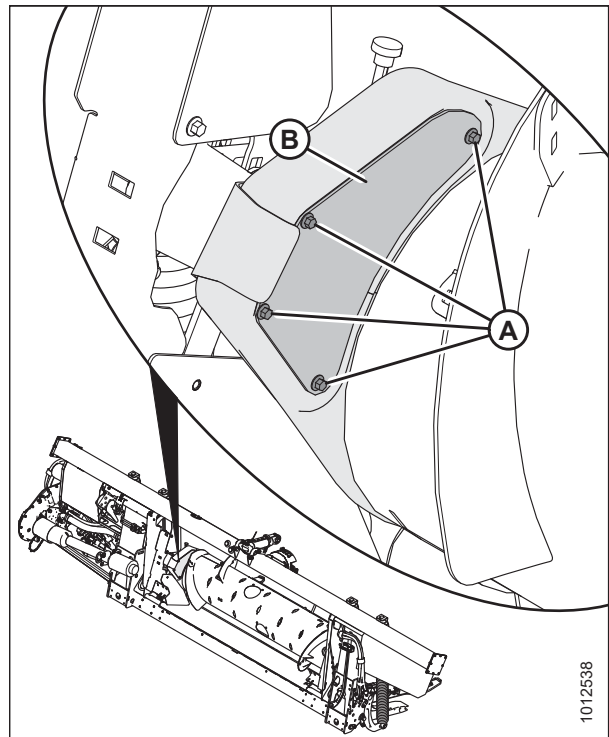
Kenje meg a csigahajtó láncot a karbantartási ütemtervben megadott időközönként. A csiga hajtóláncát a betakarítógéphez csatlakoztatott függesztőkereten is meg lehet kenni, de ezt az eljárást könnyebb elvégezni, ha a függesztőkeret le van szerelve a vágóasztalról.

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.

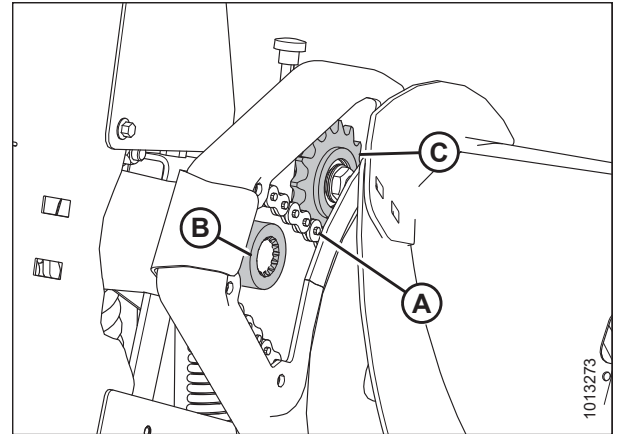
1. Távolítsa el a négy csavart (A) és a fém vizsgálófedelelet (B).



Ábra 4.23: Csigahajtómű vizsgálófedél

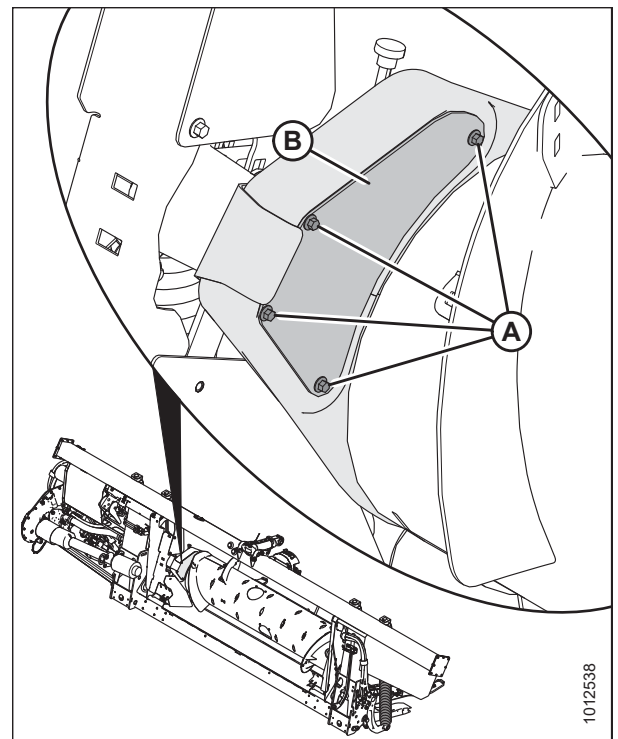
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

2. Vigyen fel bőséges mennyiségű zsírt a láncra (A), a hajtó lánckerékre (B) és a feszítő lánckerékre (C).
3. Forgassa el a csigát, és szükség esetén kenje be a lánc több részét is.



Ábra 4.24: Csigahajtó lánc

4. Szerelje vissza a fém vizsgálófedelelet (B). Rögzítse a panelt négy csavarral (A).



Ábra 4.25: Csiga hajtómű vizsgálófedél

4.3.5 A vágóasztalhajtás főhajtóművének kenése

A vágóasztalhajtás főhajtómű olajsztintjének ellenőrzése

Ellenőrizze a vágóasztal hajtóművének olajsztintjét 100 üzemóránként.

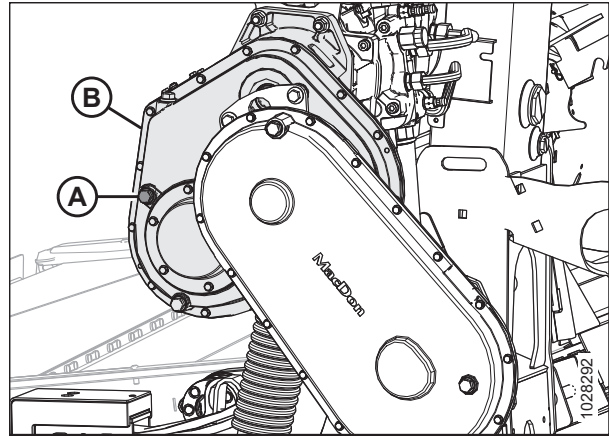
VESZÉLY

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 teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

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 300.*
5. Szerelje vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A).



Ábra 4.26: Vágóasztalhajtás főhajtómű

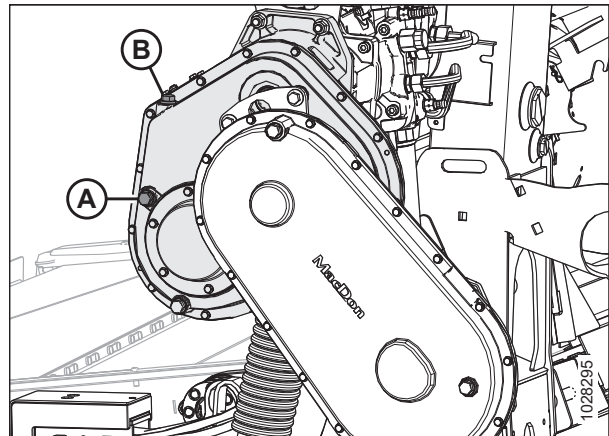
Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás főhajtóművébe

A főhajtóművön töltő-, ellenőrző- és leeresztőcsavarok találhatók a hajtómű kenőanyagának gyors ellenőrzéséhez és utántöltéséhez/cseréjéhez, a függesztőkeretre szerelt állapotban.

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. Távolítsa el a töltőcsavart (B) és az olajsint-ellenőrző csavart (A) a főhajtóműről.
2. 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.
3. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A) és a töltőcsavart (B).



Ábra 4.27: Vágóasztalhajtás főhajtómű

Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében

Cserélje ki a vágóasztal hajtóműolaját az első 50 üzemóra után, majd ezt követően 1000 üzemóránként (vagy 3 évente).

VESZÉLY

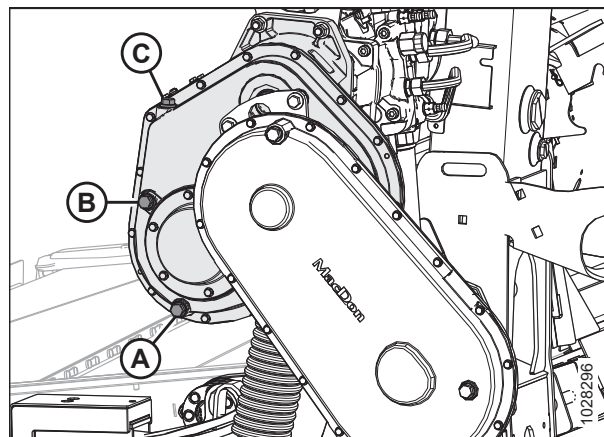
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Indítsa be a vágóasztalt az olaj felmelegítéséhez.
3. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt, hogy az olajleeresztő csavar (A) a legalacsonyabb ponton legyen.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Az olaj összegyűjtéséhez helyezzen egy megfelelő űrtartalmú (körülbelül 4 literes [1 USA gallon]) edényt a hajtómű lefolyója alá.
6. Távolítsa el az olajleeresztő csavart (A) és a töltőcsavart (C), és hagyja az olajat kifolyni.
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 kézikönyv hátsó borítójának belső oldalán.



Ábra 4.28: 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.



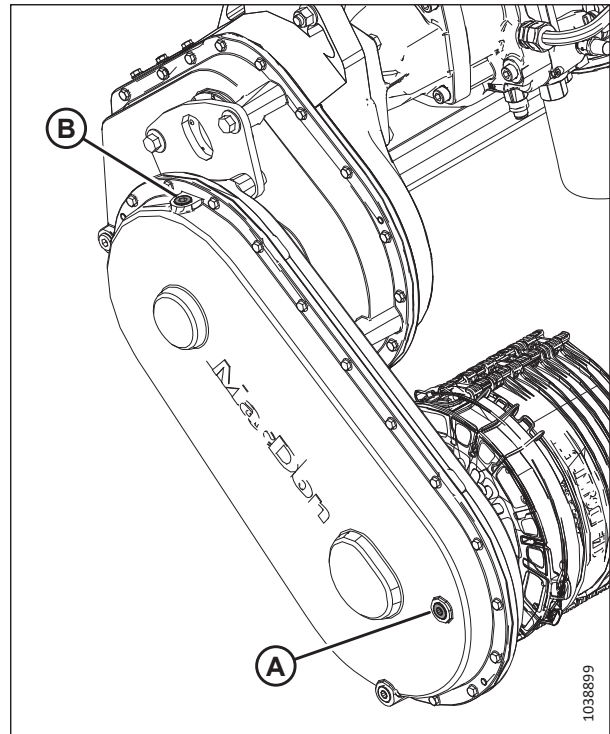
VESZÉLY

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 teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Szerelje le az olajsint-ellenőrző csavart (A) a segédhajtóműről. Az olajnak a nyílás szintjén kell lennie.
4. Ha a segédhajtóműben kevés az olaj, a töltőcsavar lyukán (B) keresztül töltsön utána. Az utasításokat lásd: *Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás segédhajtóművébe, oldal 302.*
5. Szerelje vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A).



Ábra 4.29: 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.

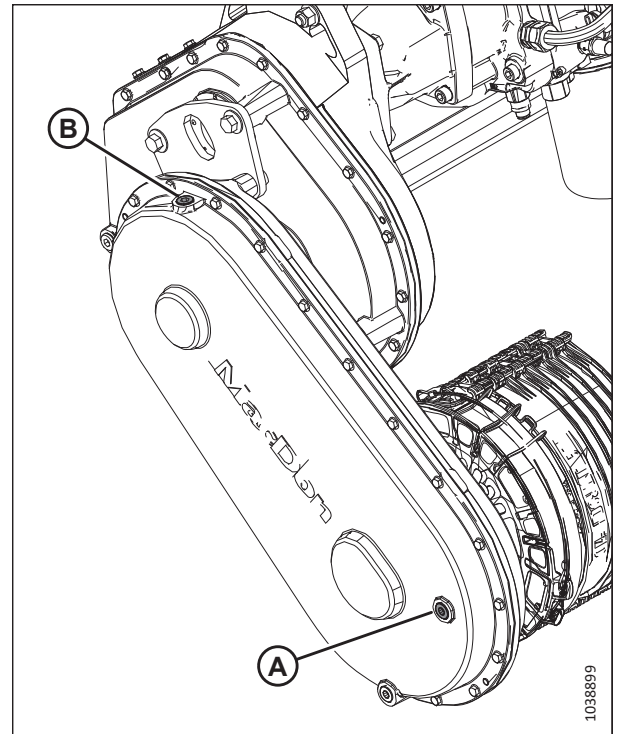
1. Engedje le a vágószerkezetet a talajra, és győződjön meg arról, hogy a sebességváltómű munkahelyzetben van.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Távolítsa el a töltőcsavart (B) és az olajsint-ellenőrző csavart (A).
4. 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.
5. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A) és a töltőcsavart (B). Húzza meg a csavarokat 30–40 Nm (22–30 font-láb) nyomatékkal.

MEGJEGYZÉS:

Az olajleeresztő csavar mágneses. Győződjön meg róla, hogy a mágneses csavar az olajleeresztő nyílásba van behelyezve.



Ábra 4.30: 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

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. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Indítsa be a vágóasztalt az olaj felmelegítéséhez.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

- Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt, hogy az olajleeresztő csavar (A) a legalacsonyabb ponton legyen.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Az olaj összegyűjtéséhez helyezzen egy megfelelő űrtartalmú (körülbelül 4 literes [1 USA gallon]) edényt a hajtómű lefolyója alá.
- Távolítsa el az olajleeresztő csavart (A) és a töltőcsavart (C), és hagyja az olajat kifolyni.
- Helyezze vissza az olajleeresztő csavart (A).

MEGJEGYZÉS:

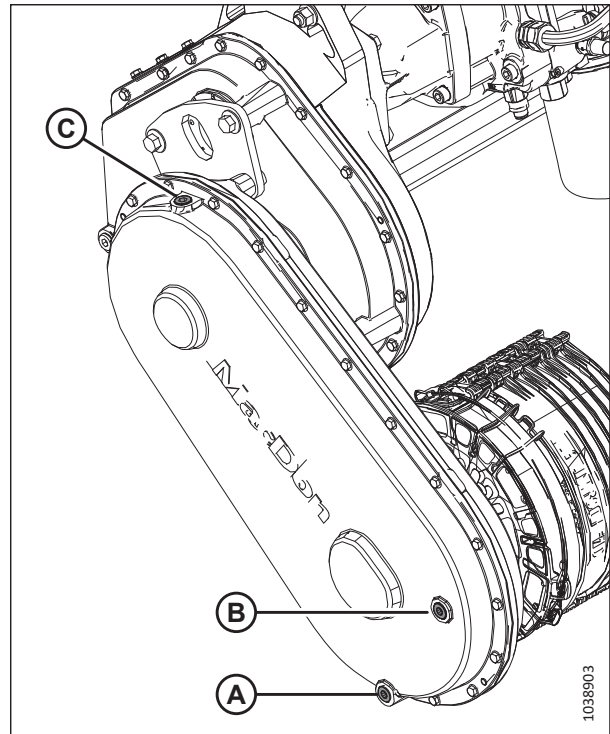
Az olajleeresztő csavar mágneses. Győződjön meg róla, hogy a mágneses csavar az olajleeresztő nyílásba (A), és nem az olajsint-ellenőrző nyílásba (B) van behelyezve.

- Távolítsa el az olajsint-ellenőrző csavart (B).
- Töltsön be olajat a töltőnyíláson (C) keresztül, amíg az ki nem folyik az olajsint-ellenőrző csavar lyukán (B). A javasolt kenőanyagokat lásd a kézikönyv hátsó borítójának belső oldalán.

MEGJEGYZÉS:

A vágóasztalhajtás hajtóművébe körülbelül 2,25 liter (2,4 quart) olajat kell tölteni.

- Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (B) és a töltőcsavart (C).



Ábra 4.31: Vágóasztalhajtás segédhajtómű

4.4 Hidraulika

A függesztőkeret váza olajtartályként működik. A függesztőkeret olajigényével kapcsolatos információkat a hátsó borító belső oldalán találja.

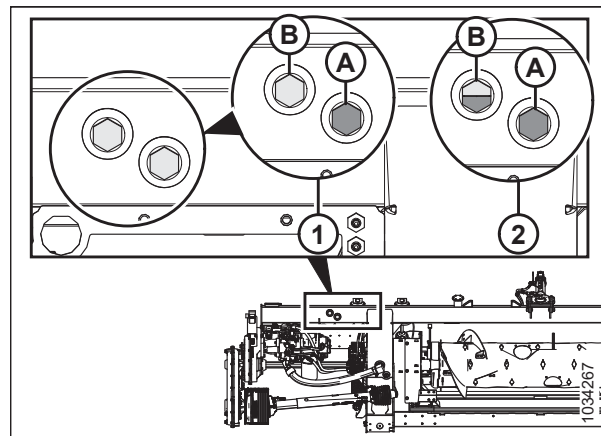
4.4.1 A hidraulikatartály olajszintjének ellenőrzése

Ellenőrizze a hidraulikaolaj szintjét a tartályban 25 üzemóránként.

MEGJEGYZÉS:

Akkor ellenőrizze a szintet, amikor az olaj hideg.

- Ellenőrizze az olajszintet az alsó (A) és a felső (B) kémlelőüvegen úgy, hogy a vágószerkezet épp csak érinti a talajt, és a középső összekötőelemet behúzza.
- Győződjön meg arról, hogy az olaj a terepviszonyoknak megfelelő szinten van, az alábbiak szerint:
 - Normál terep (1):** Tartsa a szintet úgy, hogy az alsó kémlelőüveg (A) tele, a felső kémlelőüveg (B) pedig üres legyen.
 - Dombos terep (2):** Tartsa a szintet úgy, hogy az alsó kémlelőüveg (A) tele, a felső kémlelőüveg (B) pedig félig tele legyen.



Ábra 4.32: Olajszint-kémlelőüvegek

MEGJEGYZÉS:

Ha a környezeti hőmérséklet 35 °C (95 °F) felett van, szükséges lehet az olajszintet kis mértékben csökkenteni, hogy a normál üzemi hőmérséklet elérésekor a légtelenítőnél ne folyjon túl az olaj.

MEGJEGYZÉS:

A dombos terephez való olajszintet normál terepen is alkalmazhatja, amennyiben a töltőnyak hosszabbítót (MACB6057) felszerelik.

4.4.2 Olaj töltése a hidraulikatartályba

Ha a hidraulikatartályban alacsony az olajszint, vagy ha az olajat leeresztették, után kell tölteni az olajat.



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.

2. Tisztítsa meg a töltősapkát (A) a szennyeződésektől és pizskától.

VIGYÁZAT!

Az olajtartály nyomás alatt állhat; a sapkát lassan vegye le.

3. A töltősapkát (A) az óramutató járásával megegyező irányban elforgatva vegye le.
4. Töltse fel a hidraulikaolaj-tartályt meleg olajjal (kb. 21 °C [70 °F]) a megfelelő töltési szintre. A hidraulikaolaj szintjének ellenőrzésére vonatkozó utasításokat lásd a [4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése, oldal 305](#). A tartály kapacitására és a használandó olajtípusra vonatkozó információkat a kézikönyv hátsó belső borítójának belső oldalán találja.

FONTOS:

A meleg olaj jobban átfolyik a töltőszűrőn, mint a hideg olaj. **NE** vegye ki a töltőszűrőt.

5. Szerelje vissza a töltősapkát (A).
6. Ellenőrizze újra az olajsintet. Az utasításokat lásd [4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése, oldal 305](#).

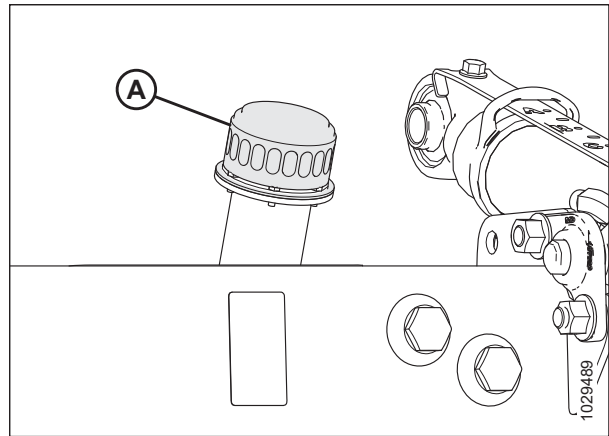
4.4.3 Olaj cseréje a hidraulikatartályban

A hidraulikaolajat a tartályban 1000 üzemóránként vagy 3 évente cserélje ki (amelyik előbb bekövetkezik).

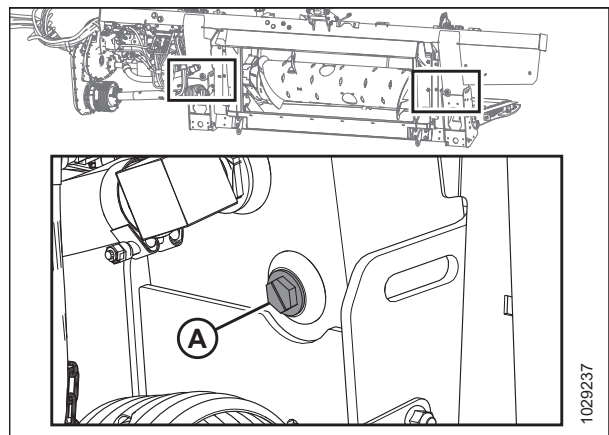
VESZÉLY

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. Indítsa be a motort.
2. Indítsa be a vágóasztalt az olaj felmelegítéséhez.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Helyezzen egy megfelelő űrtartalmú (legalább 50 literes [13 gallon]) tartályt a váz mindkét oldalán hátul található két olajleeresztő csavar (A) alá.
5. Távolítsa el az olajleeresztő csavarokat (A) egy 7/8-os imbuszkulccsal, és hagyja, hogy az olaj lefolyjon.
6. Ha a tartály kiürült, helyezze vissza az olajleeresztő csavarokat (A).
7. Szükség esetén cserélje ki az olajsűrőt. Az utasításokat lásd: [4.4.4 Az olajsűrő cseréje, oldal 307](#).



Ábra 4.33: Olajtartály töltősapka



Ábra 4.34: Tartály leeresztése

8. Töltsön olajat a tartályba. Az utasításokat lásd: *4.4.2 Olaj töltése a hidraulikatartályba, oldal 305.*

MEGJEGYZÉS:

A hidraulikaolaj-tartály úrtartalma körülbelül 95 liter (25 gallon).

4.4.4 Az olajszűrő cseréje

Az olajszűrőt az első 50 üzemóra után, majd ezt követően 250 üzemóránként cserélje ki.

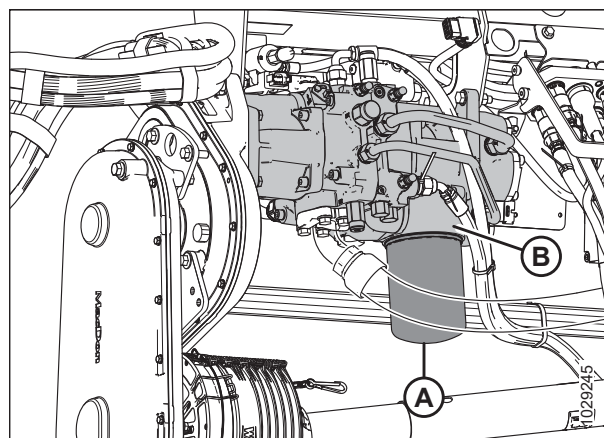
Szerezze be a szűrőkészletet (MAC320360)⁷² a MacDon forgalmazójától.



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. Tisztítsa meg a szűrő (A) és a beépített szivattyú (B) illeszkedő felületeit.
3. Helyezzen egy megfelelő úrtartalmú edényt (körülbelül 1 liter [0,26 gallon]) a szűrő alá, hogy felfogja a lefolyó olajat.
4. Kézzel csavarja le a szűrőt (A), és tisztítsa meg a beépített szivattyú szabaddá vált szűrőnyílását.
5. Vigyen fel egy vékony réteg tiszta olajat az új szűrőhöz mellékelt O-gyűrűre.
6. 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.



Ábra 4.35: FM200 beépített szivattyú

FONTOS:

NE használjon szűrőkulcsot az új szűrő beszereléséhez. A túlhúzás károsíthatja az O-gyűrűt és a szűrőt.

72. A szűrőre MAC202986 cikkszám van nyomtatva, de a szűrő szervizét a MAC320360 készlettel kell elvégezni. A készlet tartalmazza a szerelési útmutatót.

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.

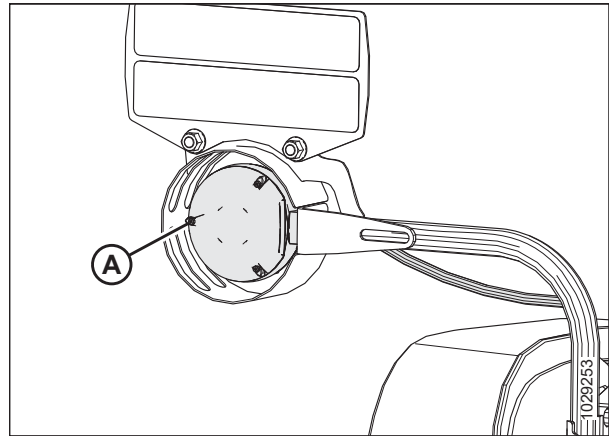
VESZÉLY

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 hátsó lámpákhoz pedig 1157-es kódszámút (alacsony sebességű közlekedési opció).

Helyzetjelző lámpák (csak Észak-Amerikában)

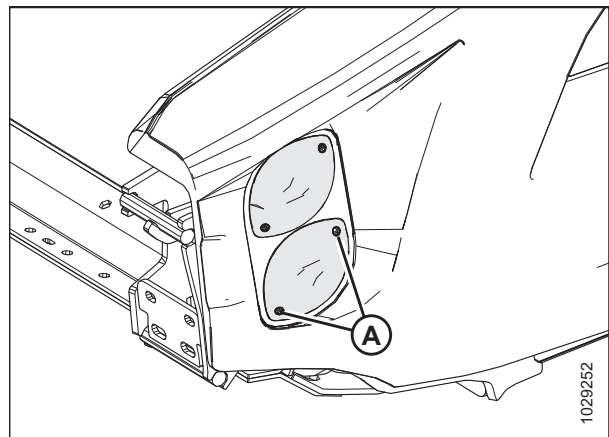
1. Egy csillagcsavarhúzóval távolítsa el a három csavart (A) a lámpatestből, és vegye le a műanyag lensét. Őrizze meg a csavarokat (A).
2. Cserélje ki az izzót, majd szerelje vissza a műanyag lensét és a csavarokat.



Ábra 4.36: Bal oldali helyzetjelző lámpa

Lassú járműre figyelmeztető szállítási világítás

3. Egy csillagcsavarhúzóval távolítsa el a csavarokat (A) a lámpatestből, és vegye le a műanyag lensét. Őrizze meg a csavarokat (A).
4. Cserélje ki az izzót, majd szerelje vissza a műanyag lensét és a csavarokat.



Ábra 4.37: Opcionális lassú járműre figyelmeztető szállítási világítás – piros és sárga lámpák

4.6 Vágóasztalhajtás

A vágóasztal hajtása egy, a betakarítógépet és az FM200 függesztőkeret hajtóművét összekötő kardántengelyből áll, amely a behordócsigát és a hidraulikus szivattyúkat hajtja. A szivattyúk hidraulikus energiát biztosítanak a hevedereknek, a kaszáknak és az opcionális berendezéseknek.

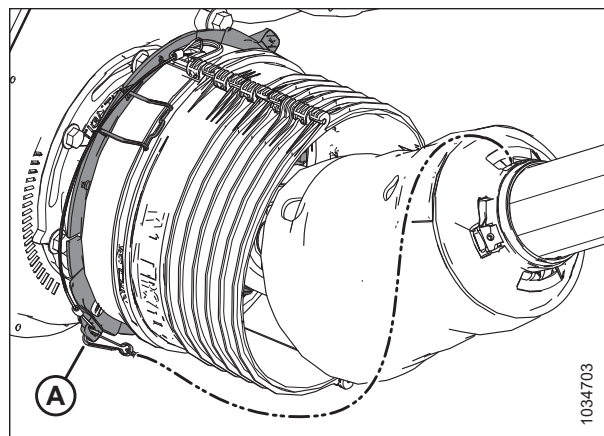
4.6.1 A függesztőkeretet a betakarítógéppel összekötő kardántengely eltávolítása

A kardántengely a betakarítógép mellékajtásának nyomatakát továbbítja a vágóasztal függesztőkeretének segédhajtóművéhez. Egy gyorskioldó karmantyú lehetővé teszi a kardántengely levételét, amikor a vágóasztal függesztőkeretét leválasztják a betakarítógépről.

VESZÉLY

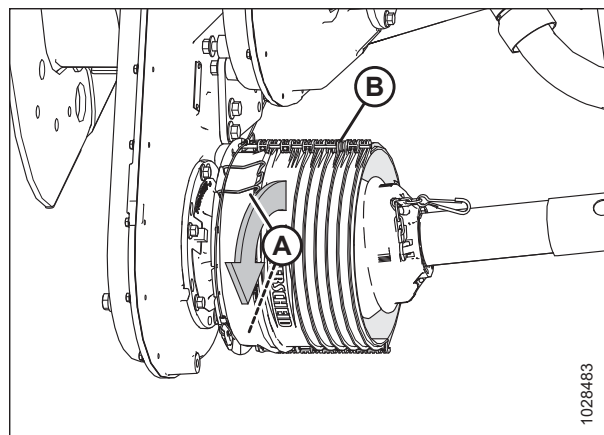
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Engedje le a motollát teljesen.
3. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Távolítsa el a kardántengely biztonsági láncát (A) az alumíniumlemezen lévő nyílásból.



Ábra 4.38: Kardántengely védőburkolata

6. Feszítse a csatokat (A) felfelé a védőburkolat (B) kioldásához.



Ábra 4.39: Kardántengely védőburkolata

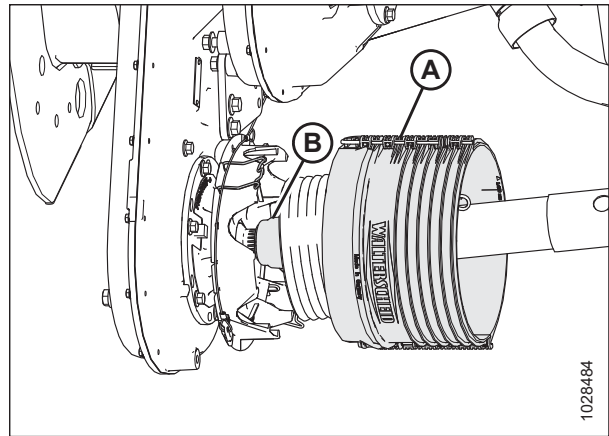
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Csúsztassa a burkolatot (A) végig a kardántengelyen, hogy hozzáférjen a gyorscsatlakozó karmantyúhoz (B).

MEGJEGYZÉS:

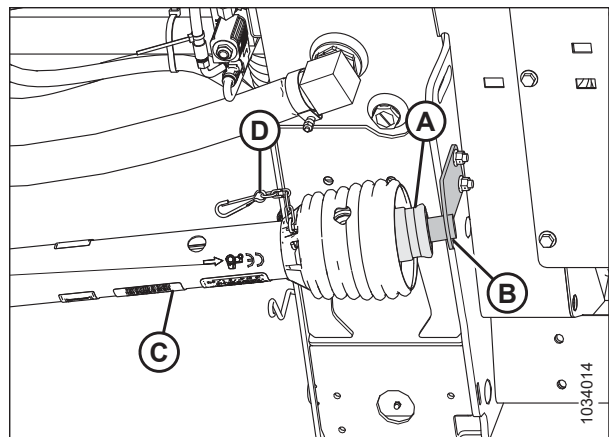
Ha a burkolat nem csúszik, használjon feszítőszerszámot.

8. Húzza hátra a gyorscsatlakozó karmantyút (B) a kardántengely villájának kioldásához. Csúsztassa le a kardántengelyt a hajtómű tengelyéről.
9. Csúsztassa át a kardántengelyt a burkolaton, majd engedje le a földre.

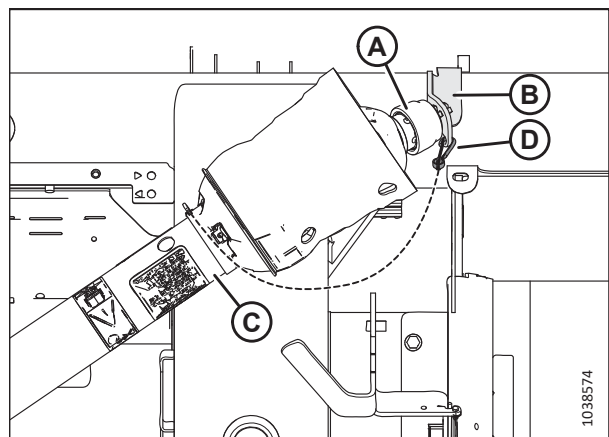


Ábra 4.40: Kardántengely védőburkolata

10. Akassza le a láncot (D) a tartókonzról (B).
11. A kardántengely túlsó végén (C) húzza vissza a gyorscsatlakozó karmantyút (A) a kardántengely villájának kioldásához.
12. Csúsztassa le a villát a tartókonzról (B).
13. Vegye le a kardántengelyt (C).



Ábra 4.41: Kardántengely védőburkolata



Ábra 4.42: Opcionális domboldali kardántengelyvédő

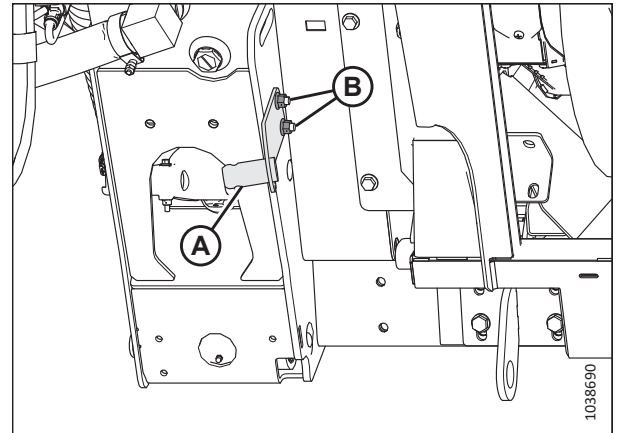
4.6.2 A kardántengely felszerelése

A kardántengely a betakarítógép mellékajtásának nyomatékát továbbítja a vágóasztal függesztőkeretének segédhajtóművéhez. A kardántengelyt a függesztőkeretre kell szerelni.

VESZÉLY

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.

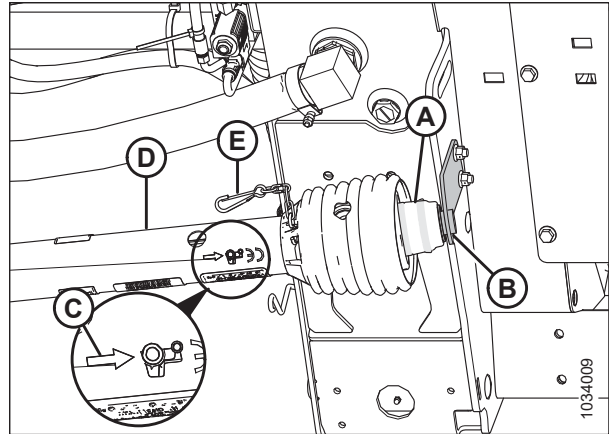
1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Engedje le a motollát teljesen.
3. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Helyezze a kardántengely tartókonzóját (A) (a kardántengellyel együtt szállítva) a függesztőkeret bal belső oldalára az ábrának megfelelően. Rögzítse a konzolt két M10-es, 30 mm-es csavarral és peremes anyával (B).



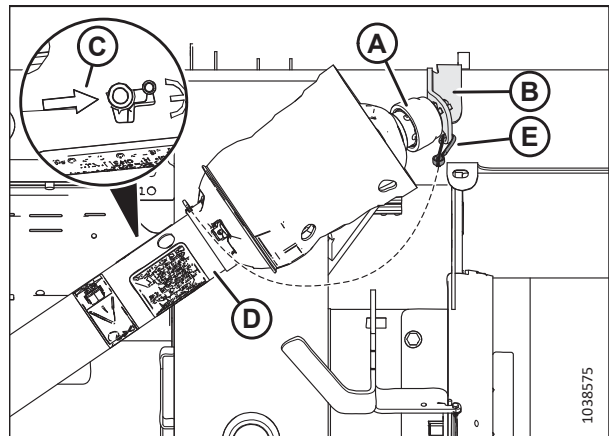
Ábra 4.43: Kardántengely tartókonzol

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.

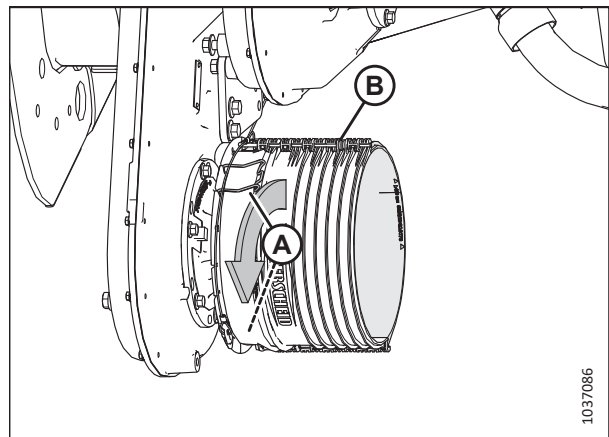


Ábra 4.44: Kardántengely védőburkolata



Ábra 4.45: Opcionális domboldali kardántengelyvédő

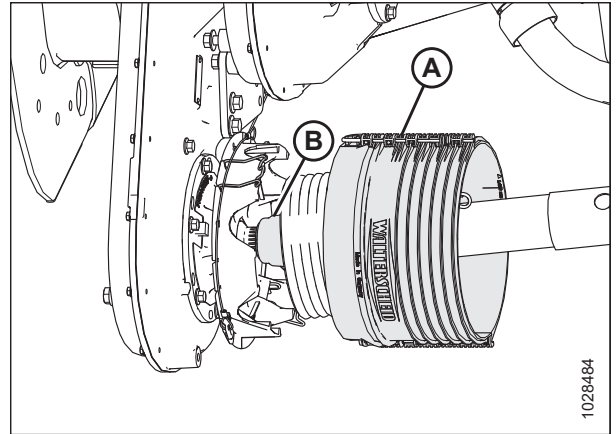
9. Feszítse a csatokat (A) felfelé a védőburkolat (B) kioldásához.



Ábra 4.46: Kardántengely védőburkolata

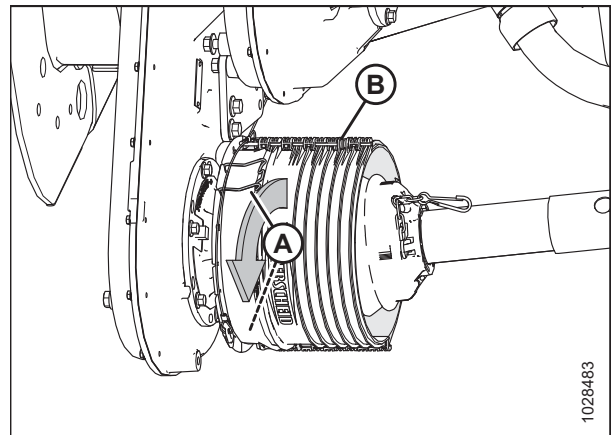
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

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.



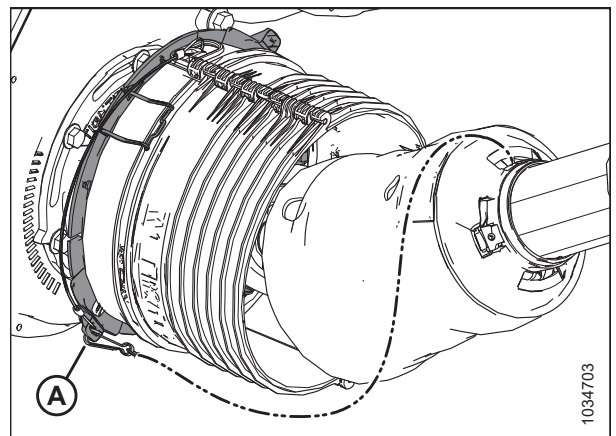
Ábra 4.47: Kardántengely védőburkolata

12. Csúsztassa a burkolatot a hajtómű felé, amíg a csatok (A) nem rögzítik a burkolatot (B).



Ábra 4.48: Kardántengely védőburkolata

13. Csatlakoztassa a kardántengely biztonsági láncát (A) az alumíniumlemezen lévő nyílásba.



Ábra 4.49: Kardántengely védőburkolata

4.6.3 A kardántengely védőburkolatának eltávolítása

A fő kardántengely-védőelemnek működés közben a kardántengelyen kell maradnia, de karbantartás céljából eltávolítható.

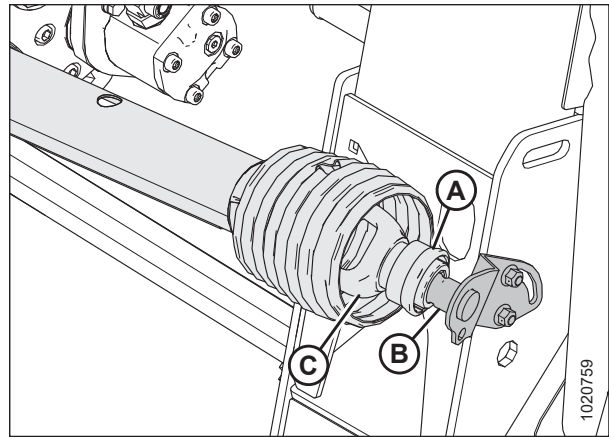
VESZÉLY

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. Húzza el a kardántengely karmantyúját (A) a mellékhajtás (TLT) tartótól (B). Csúsztassa le a villát (C) a tartóról (B), és oldja ki a karmantyút (A).



Ábra 4.50: A kardántengely betakarítógép felőli vége

3. Emelje le a kardántengely betakarítógép felőli végét (A) a horogról, és húzza ki a kardántengelyt, amíg le nem válik. Fogja meg a kardántengely függesztőkeret felőli végét (B), hogy az ne essen le és ne csapódjon a talajba.



Ábra 4.51: Leválasztott kardántengely

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Egy lapostollú csavarhúzóval oldja ki a zsírzógombot/zárat (A).



Ábra 4.52: Kardántengely védőelem

5. Forgassa el a kardántengelyvédő rögzítőgyűrűt (A) az óramutató járásával ellentétes irányba egy csavarhúzóval, amíg a (B) fülek egy vonalba nem kerülnek a védőburkolat nyílásaival.
6. Húzza le a védőelemet a kardántengelyről.



Ábra 4.53: Kardántengely védőelem

4.6.4 A kardántengely védőburkolatának felszerelése

A kardántengely védőburkolatát a vágóasztal biztonságos működtetése előtt fel kell szerelni.

1. Csúsztassa a védőelemet a kardántengelyre és igazítsa a reteszelőgyűrű (A) réselt fülét a védőburkolaton lévő nyílhoz (B).



Ábra 4.54: Kardántengely védőelem

2. Tolja a védőburkolatot a gyűrűre, amíg a reteszelőgyűrű láthatóvá válik a nyílásokban (A).



Ábra 4.55: Kardántengely védőelem

3. Egy lapostollú csavarhúzóval forgassa el a gyűrűt (A) az óramutató járásával megegyező irányba.



Ábra 4.56: Kardántengely védőelem

4. Tolja vissza a zsírógombot (A) a védőburkolatba.

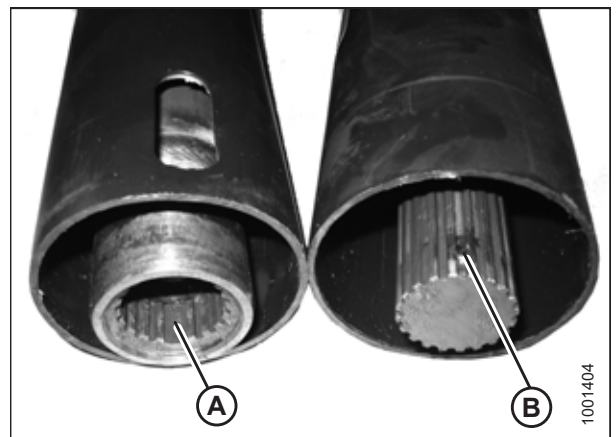


Ábra 4.57: Kardántengely védőelem

5. Szerelje össze a kardántengelyt.

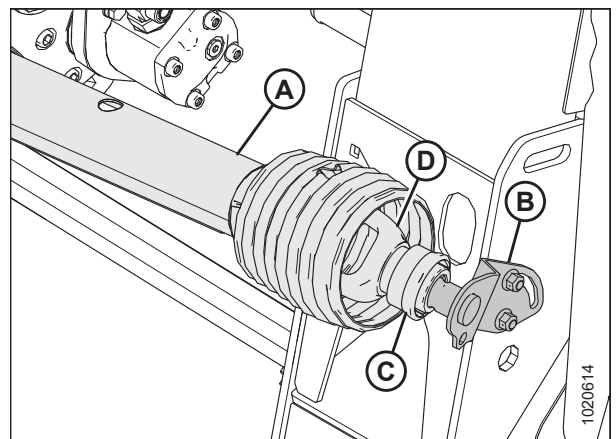
FONTOS:

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 4.58: Kardántengely

6. Helyezze a kardántengely betakarítógép felőli végét (A) a mellékajtás (TLT) tárolótartójára (B). Húzza hátra a kardántengely karmantyúját (C), és csúsztassa a kardántengelyt a tartóra, amíg a kardántengely csuklóvillája (D) rá nem záródik a tartóra. Oldja ki a karmantyút (C).



Ábra 4.59: A kardántengely betakarítógép felőli vége

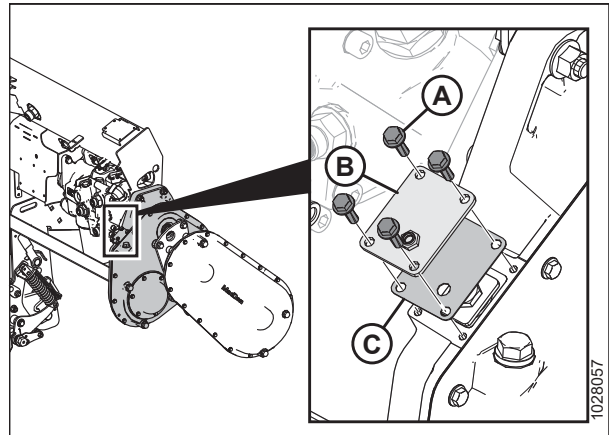
4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű

A hajtómű hajtóláncának feszessége gyárilag be van állítva, de az első 50 üzemórát követően, majd 500 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik) a feszességét utána kell állítani. Az olajcserék kivételével a hajtómű hajtáslánc nem igényel egyéb rendszeres karbantartást.

⚠ VESZÉLY

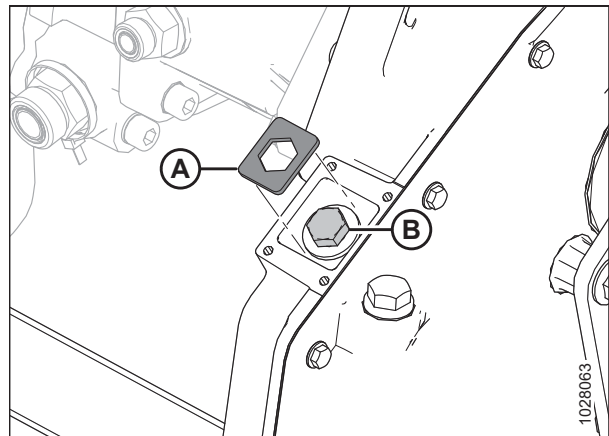
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Távolítsa el a négy csavart (A), a fedelet (B) és a tömítést (C) a főhajtóműről.



Ábra 4.60: Főhajtómű láncfeszítő burkolata

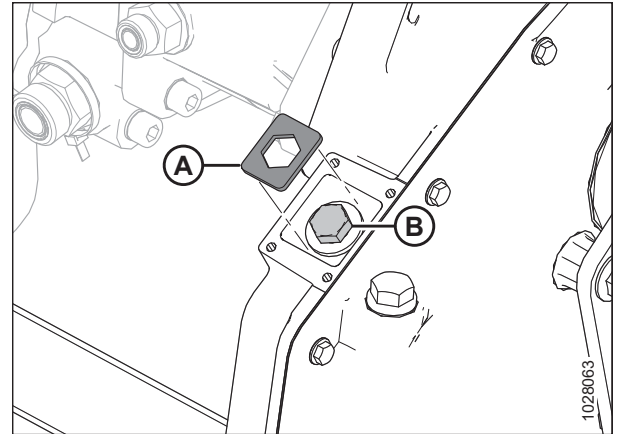
2. Távolítsa el a rögzítőlemezt (A).
3. Húzza meg a csavart (B) 250 Ncm (22 font-coll) nyomatékkal.
4. Lazítsa meg a csavart (B) 2 hatlap-oldallapnyit (2/6 fordulattal).



Ábra 4.61: Főhajtómű láncfeszítője

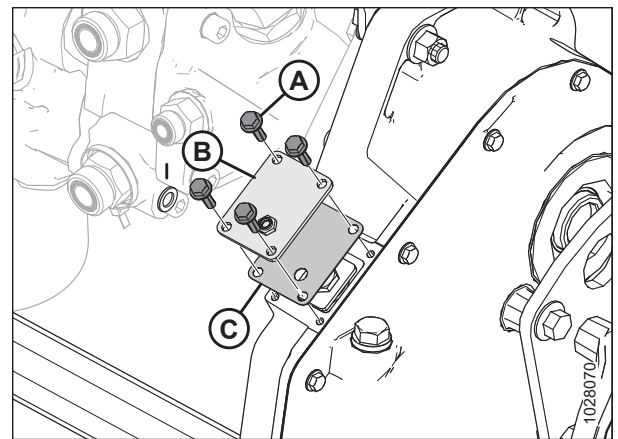
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. Ha szükséges, forgassa el kissé a csavart (B), hogy a rögzítőlemez (A) fel lehessen szerelni.



Ábra 4.62: Főhajtómű láncfeszítője

6. Szerelje vissza a láncbeállító fedelet (B) és a tömítést (C).
7. Szerelje fel a négy csavart (A). Húzza meg a kötőelemeket 9,5 Nm (84 font-coll) nyomatékkal.



Ábra 4.63: 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) a feszességét utána kell állítani. Az olajcserék kivételével a hajtómű hajtáslánc nem igényel egyéb rendszeres karbantartást.

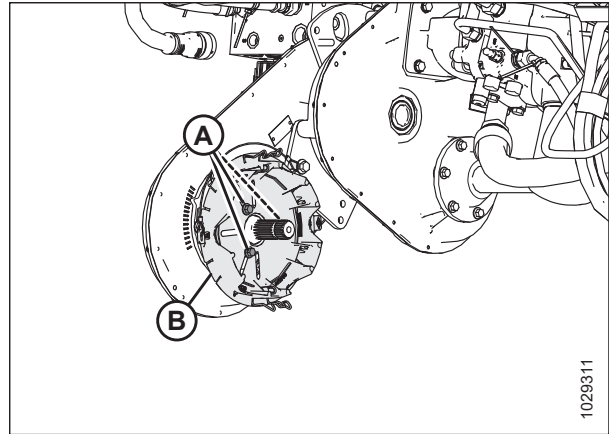
VESZÉLY

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. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Távolítsa el a kardántengelyt. Az utasításokat lásd: [4.6.1 A függesztőkeretet a betakarítógéppel összekötő kardántengely eltávolítása, oldal 309.](#)

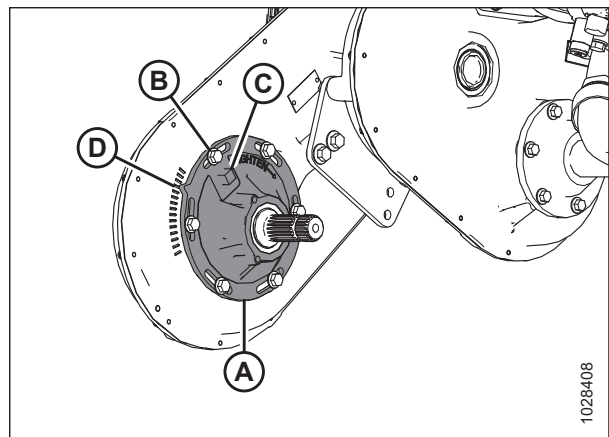
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. Távolítsa el a három csavart (A), amelyek a kardántengely bemeneti védőelemének alapját (B) rögzítik.

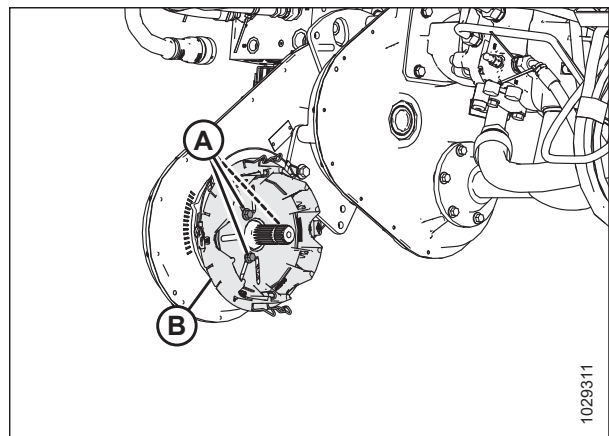


Ábra 4.64: Segédhajtómű láncfeszítő fedél

6. Lazítsa meg a hat csavart (B), amelyek a láncfeszítő agyat (A) a hajtóműhöz rögzítik.
7. Keresse meg a megmunkált elemet (C). A lánc megfeszítéséhez egy csavarkulccsal forgassa el az agyat (A) az óramutató járásával megegyező irányba.
8. A csavarkulcsot enyhén megnyomva állapítsa meg, hogy a hajtóműházon lévő melyik jelöléssel (D) van egy vonalban a kerékagyon lévő hegyes rész.
9. Állítsa be a megfelelő láncfeszességet az agyat (A) egy jelöléssel hátrafelé fordítva.
10. Húzza meg a hat csavart (B), amelyek a fedelet (A) rögzítik. Húzza meg a csavarokat 25 Nm (18 font-láb) nyomatékkal.
11. Szerelje fel a kardántengely védőelemének alapját (B). Rögzítse három csavarral (A).
12. Szerelje fel a kardántengelyt. Az utasításokat lásd: [4.6.2 A kardántengely felszerelése, oldal 311.](#)



Ábra 4.65: Segédhajtómű láncfeszítő fedél



Ábra 4.66: Segédhajtómű láncfeszítő fedél

4.7 Csiga

Az FM200 függesztőkeretes csiga a vágott terményt a hevederekről a betakarítógép ferdefelhordójába továbbítja.

4.7.1 A behordócsiga és a fenéklemez távolságának beállítása

A kezelőknek megfelelő távolságot kell tartaniuk a behordócsiga és az fenéklemeze között.

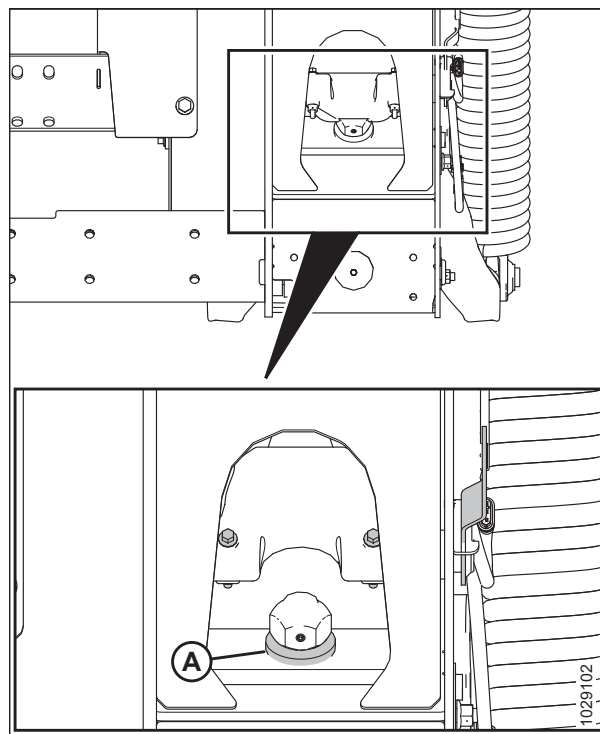
VESZÉLY

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.

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 működtetéskor 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. Csak Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd: *Vágóasztalszárnyak zárása/kioldása, oldal 150.*
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőjére (az [A] alátét ekkor nem forgatható).



Ábra 4.67: Alsó végállás ütközőjének alátétje

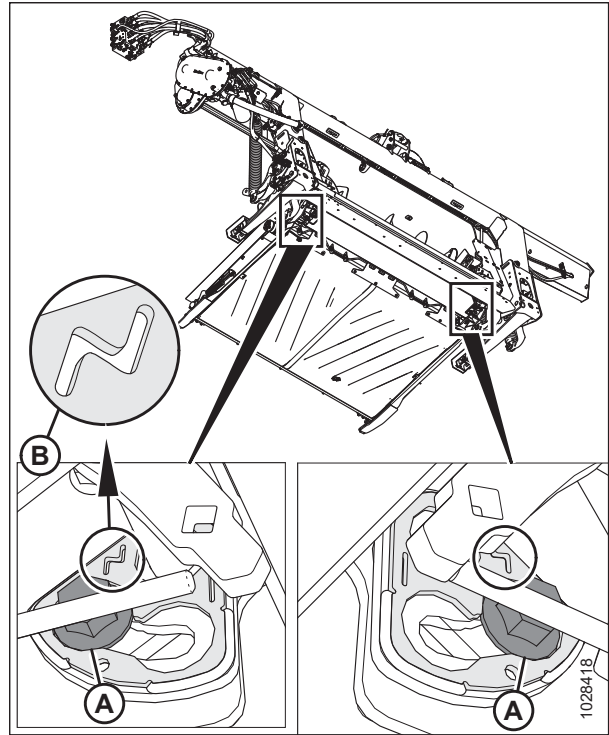
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. A csiga és a fenéklemez közötti távolság beállítása előtt ellenőrizze a csiga felfüggesztésének helyzetét, hogy meghatározhassa, mekkora biztonsági távolságra van szükség:

FONTOS:

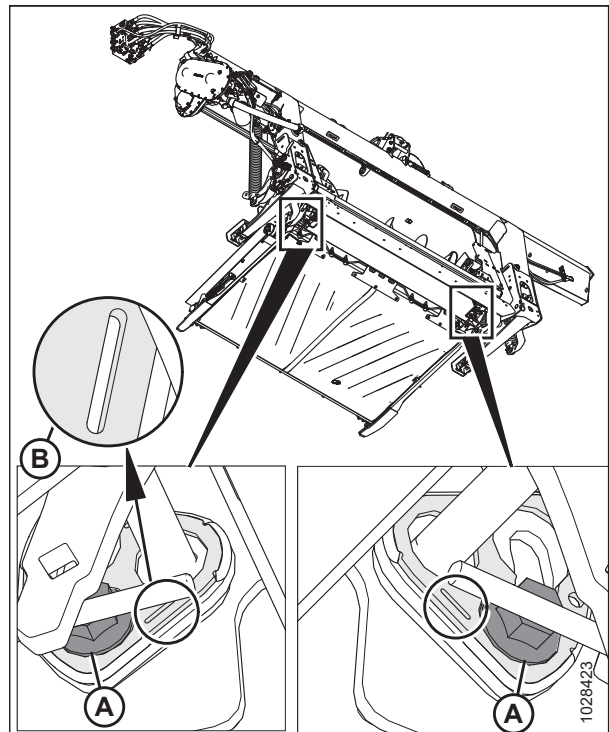
Győződjön meg róla, hogy a csavarok (A) ugyanarra a helyre vannak állítva a vágóasztal mindkét végén, hogy elkerülje a gép működés közbeni károsodását.

- Ha a csavarfej (A) a legközelebb van a lebegő helyzet jeléhez (B), akkor a csiga lebegő helyzetben van.



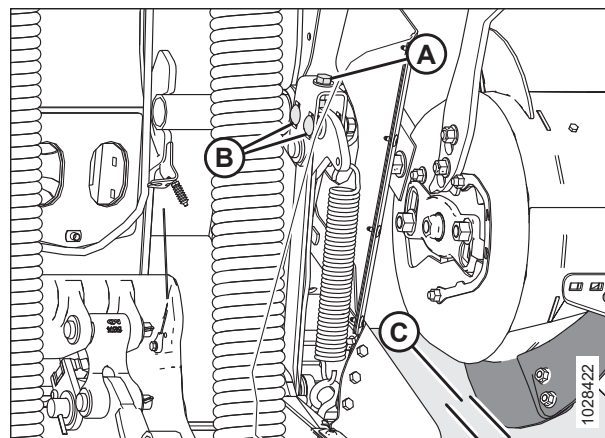
Ábra 4.68: Lebegő helyzet

- Ha a csavarfej (A) a legközelebb van a rögzített helyzet jeléhez (B), akkor a csiga rögzített helyzetben van.



Ábra 4.69: Rögzített helyzet

6. Ellenőrizze a behordócsiga csigalevelei és a fenéklemmez 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 beállításra van szükség, lazítsa meg a két anyát (B), és forgassa el a csigát, hogy a csigaleveleket a behordó fenéklemmez 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 4.70: Csigá távolsága

MEGJEGYZÉS:

A távolság a 25–40 mm (1–1 1/2 coll) tartományban nő, amikor a középső összekötőelemet teljesen behúzzák.

9. Ismétlje meg a [6, oldal 323](#) – [8, oldal 323](#) lépéseket a csiga másik végén 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 is a távolságokat.

4.7.2 A behordócsiga láncfeszességének ellenőrzése

A csigát 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 324](#)
- [A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer, oldal 325](#)

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.

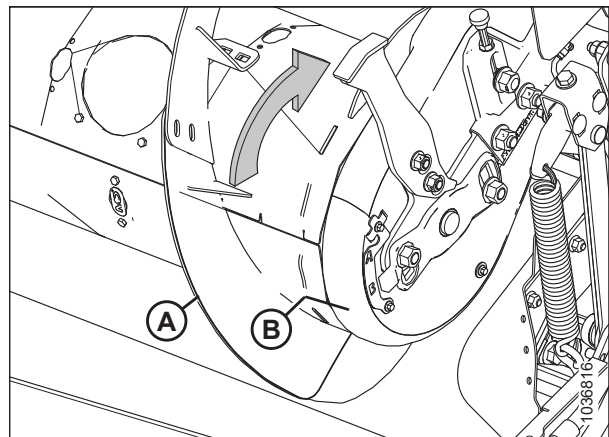
! FIGYELMEZTETÉS

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 325*) pontosabb, és akkor kell alkalmazni, amikor a csigahajtó láncot visszaszerelik vagy kicserélik.

1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Engedje le 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 motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37*.
6. Forgassa a csigát (A) kézzel visszafelé, amíg tovább már nem forgatható.
7. Jelöljön meg egy vonalat (B) a dobon és az alsó burkolaton át.



Ábra 4.71: Behordócsiga hajtás

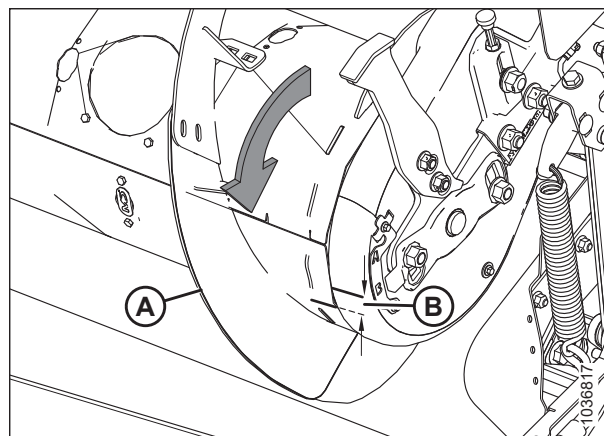
8. Forgassa a csigát (A) kézzel előre felé, amíg tovább már nem forgatható. A meghúzott vonal kettéválik.
9. Mérje meg a két vonal közötti távolságot (B).

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: [4.7.5 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása, oldal 334.](#)

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: [4.7.5 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása, oldal 334.](#)



Ábra 4.72: Behordócsiga hajtás

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.

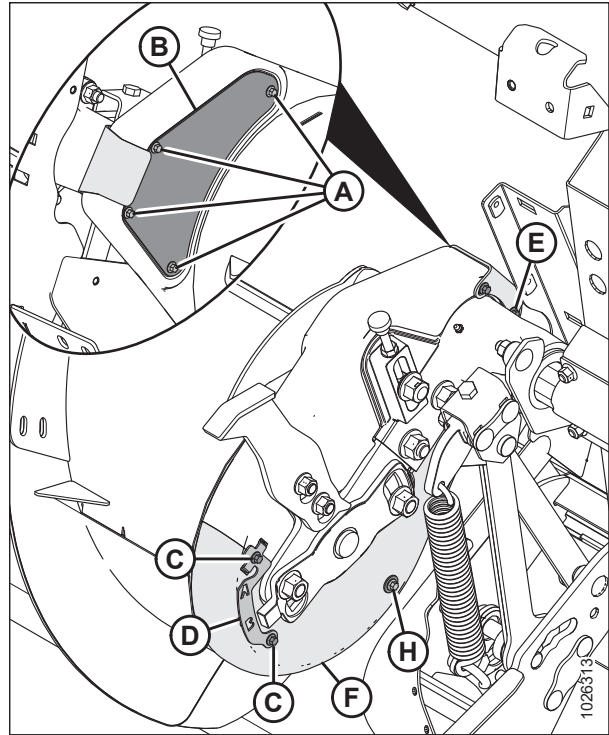
MEGJEGYZÉS:

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 324](#)) gyakori ellenőrzésekre szolgál.

1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
3. Emelje fel a motollát teljesen.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.](#)
5. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 56.](#)
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

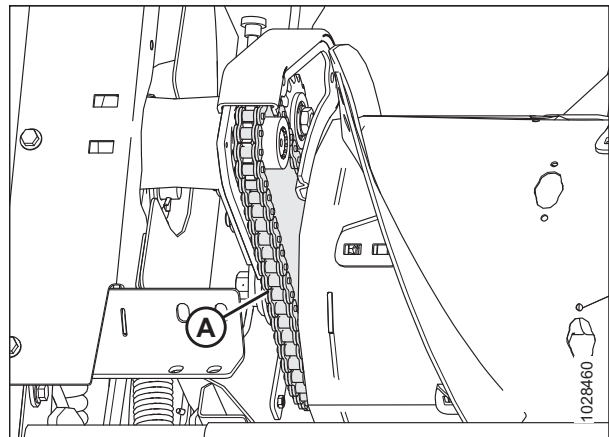
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. A behordócsiga bal oldalán távolítsa el a négy csavart (A) és a vizsgálófedelelet (B).
8. Távolítsa el a csavarokat (C), és vegye ki a két fedelet összetartó jelzőlemezt/kapcsot (D).
9. Távolítsa el a csavart (E).
10. Távolítsa el az alsó burkolatot rögzítő csavart és alátétet (H).
11. Az alsó fedelet (F) forgassa előre az eltávolításhoz.



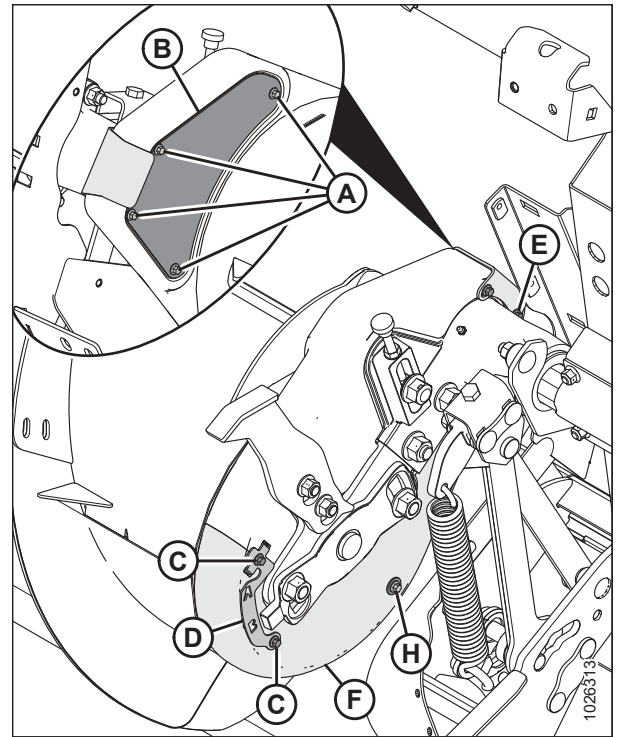
Ábra 4.73: Behordócsiga hajtás – hátulnézet

12. Ellenőrizze a láncot a lánckerekek között félúton (A). A kitérésnek 4 mm-nek (0,16 coll) kell lennie. Ha beállítás szükséges, lásd: [4.7.5 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása, oldal 334](#).



Ábra 4.74: Behordócsiga lánc – Hátulnézet

13. Helyezze az alsó fedelet (F) a helyére, és rögzítse a csavarral és az alátéttel (H).
14. Szerelje be a csavart (E).
15. Rögzítse az alsó burkolatot a felső burkolathoz a jelzőlemezsel/kapoccsal (D) és a csavarokkal (C).
16. Szerelje fel a vizsgálófedelet (B), és rögzítse a négy csavarral (A). Húzza meg a csavarokat (A) 3,5 Nm (30 font-coll) nyomatékra.



Ábra 4.75: Behordócsiga hajtás – hátulnézet

4.7.3 A csigahajtó lánc eltávolítása

A láncfeszítő csak egy láncszemhossznak megfelelő nyúlást tud felvenni. Ha a lánc annyira elhasználódott vagy megnyúlt, hogy a feszítő már nem tudja megfeszíteni, 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 bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

MEGJEGYZÉS:

Cserélje ki a láncot végtelenített lánccra (MAC220317).

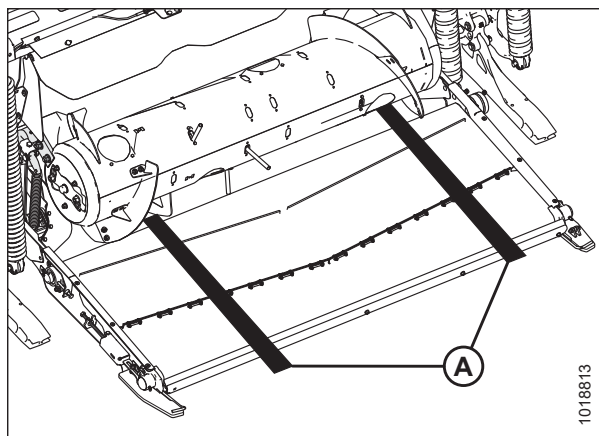
MEGJEGYZÉS:

A rajzok a csiga bal oldalát mutatják.

1. Döntse teljesen hátra a vágóasztalt, hogy a csiga és a behordó-fenéklemez közötti helyet maximalizálja.
2. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 56.](#)

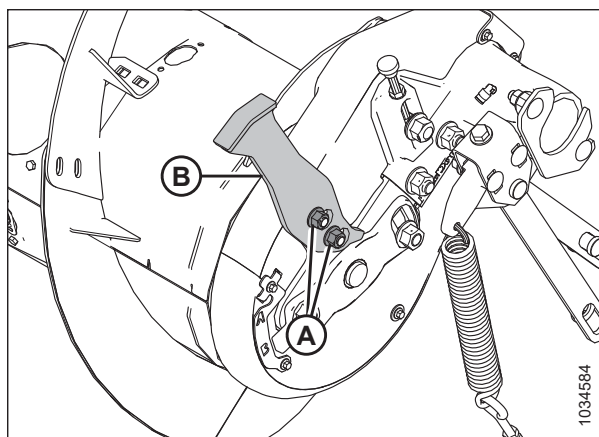
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Helyezzen faléceket (A) a csiga alá, hogy megakadályozza, hogy a csiga a behordó hevederre essen és kárt tegyen benne.



Ábra 4.76: Falécek a csiga alatt

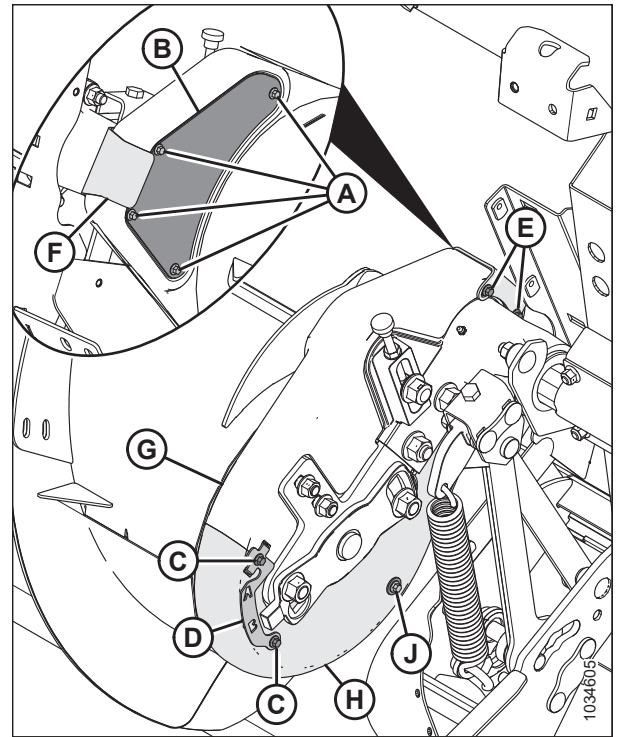
4. Lazítsa meg a két csavart (A), és vegye le az ütközőt (B). Ismétlje meg a túloldalon is.



Ábra 4.77: Csiga ütközője – Bal oldal

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. A csiga bal oldalán távolítsa el a csavarokat (E), és vegye le a burkolat tartóját (F).
6. Távolítsa el a négy csavart (A) és a vizsgálófedelelet (B).
7. Távolítsa el a csavarokat (C), és szerelje le a felső (G) és az alsó (H) fedelet összetartó jelzőlemezt/kapcsot (D).
8. Távolítsa el az alsó burkolatot (H) rögzítő csavart és alátétet (J).
9. Forgassa előre a felső fedelet (G) és az alsó fedelet (H) a csigáról való eltávolításhoz.



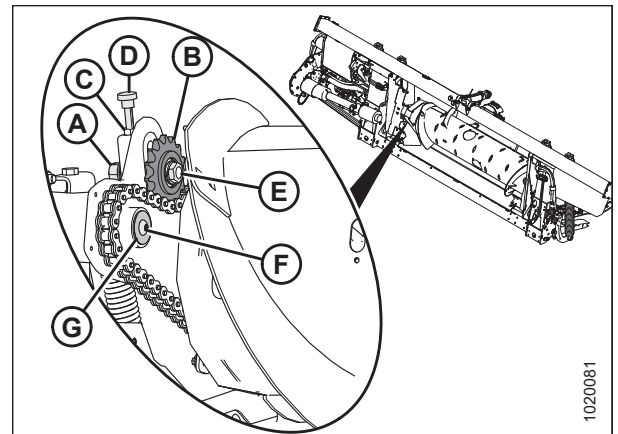
Ábra 4.78: Csigahajtás

10. A láncfeszítés meglazításához lazítsa meg a biztosítóanyát (C), és fordítsa el a szárnyas csavart (D) az óramutató járásával ellentétes irányban, hogy kioldja a lánckereket (B) tartó, és a lánckerék felemelkedését akadályozó csavart.

FONTOS:

NE lazítsa meg a vékony anyát (E) a feszítő lánckerék tengelyének belső oldalán.

11. Lazítsa meg a feszítő lánckerék anyát (A), és emelje a lánckereket (B) a legfelső helyzetbe, hogy a lánc feszességét oldja. Húzza meg az anyát (A), hogy a lánckereket a helyén tartsa.
12. Távolítsa el a csavart (F) és az alátétet (G).



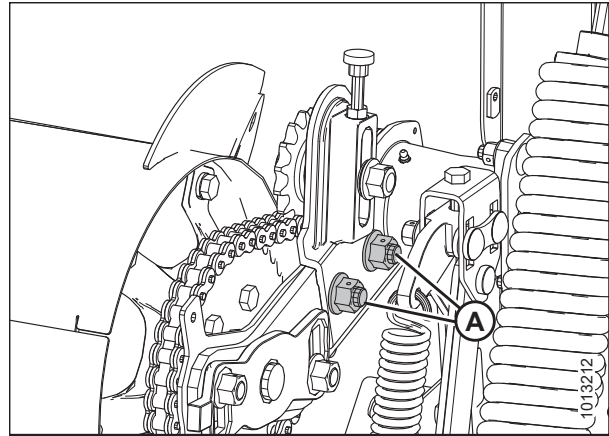
Ábra 4.79: Csigahajtás

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

13. Távolítsa el a két csavart és anyát (A).

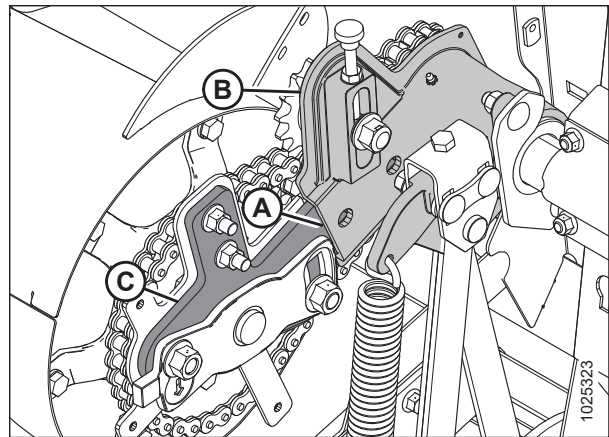
MEGJEGYZÉS:

A csavarok teljes eltávolításához szükség lehet egy második személyre a csiga felemeléséhez vagy alátámasztásához.



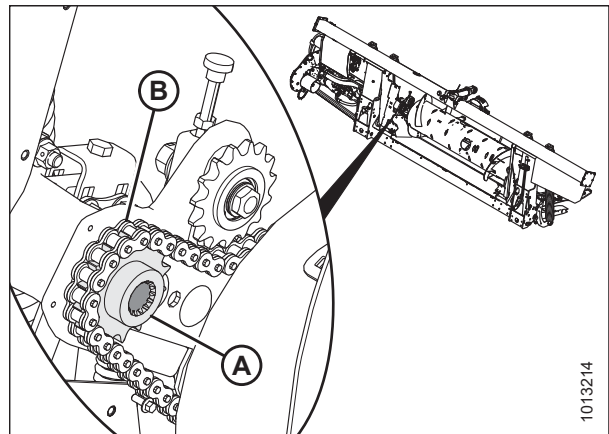
Ábra 4.80: Csigatartó kar

14. Egy feszítővas segítségével a tartókar (C) és a csiga forgócsapja (B) közötti (A) helyen feszítse ki a csigát jobbra.



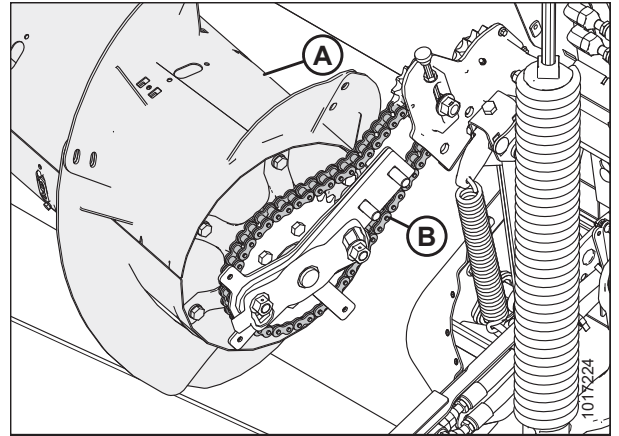
Ábra 4.81: Csigá

15. Távolítsa el a hajtó lánckereket (A) és a láncot (B) a tengelyről.



Ábra 4.82: Csigahajtás

16. Manőverezze a csigát (A) oldalra és előre, hogy a végtelenített láncot (B) el lehessen távolítani a csigáról.



Ábra 4.83: Csigahajtás

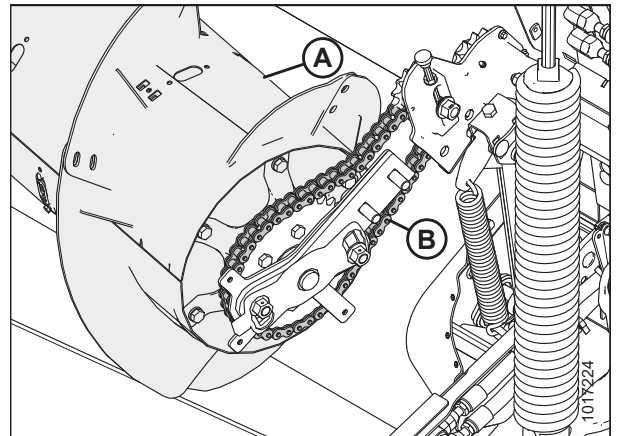
4.7.4 A csigahajtó lánc felszerelése

A csigahajtólánc a főhajtóműtől a behordócsigához továbbítja a teljesítményt.

MEGJEGYZÉS:

A rajzok a csiga bal oldalát mutatják.

1. Helyezze a hajtóláncot (B) a csiga (A) meghajtó oldalán lévő lánckerekre.

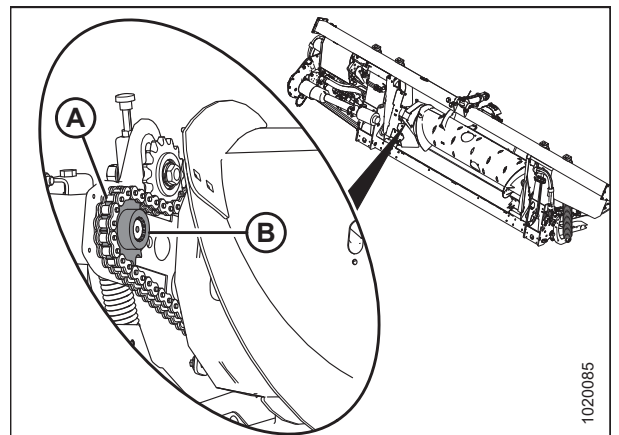


Ábra 4.84: Csigahajtás

2. Helyezze a hajtó lánckereket (B) a láncba (A), és igazítsa a lánckereket a tengelyre.

MEGJEGYZÉS:

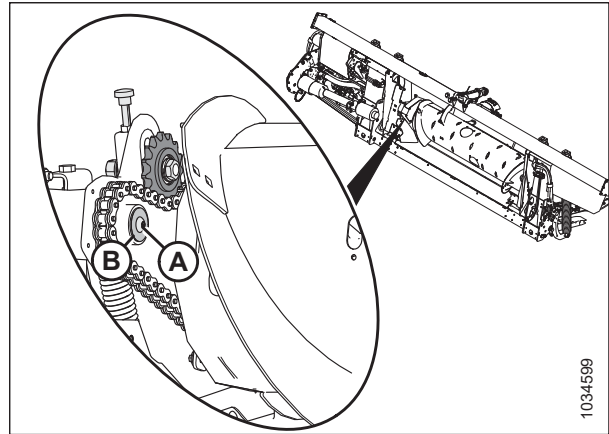
A hajtó lánckerek (B) vállának a csiga felé kell néznie.



Ábra 4.85: Csigahajtás

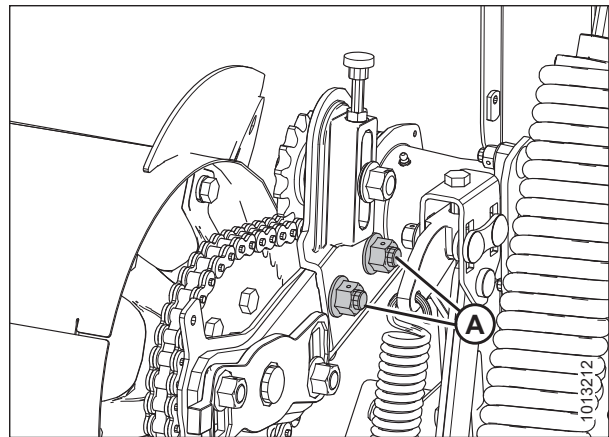
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Vigyen fel közepes szilárdságú csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) az (A) csavar menetére.
4. Szerelje fel az alátétet (B), és rögzítse a csavarral (A).



Ábra 4.86: Csigahajtás

5. Csúsztassa a csigadob-egységet az öntvény felé, majd szerelje vissza a két csavart és anyát (A).



Ábra 4.87: Csigahajtás

6. Forgassa a csigát visszafelé, hogy az alsó láncszakasz belógását felvegye.

FONTOS:

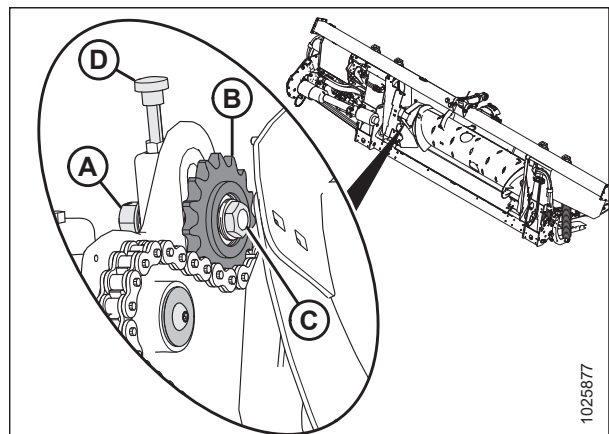
NE lazítsa meg a vékony anyát (C) a feszítő lánckerék tengelyének belső oldalán.

7. A beállító csavart (D) az óramutató járásával megegyező irányban elforgatva mozgassa el a feszítő lánckereket (B), amíg **KÉZZEL MEG NINCS HÚZVA**.

FONTOS:

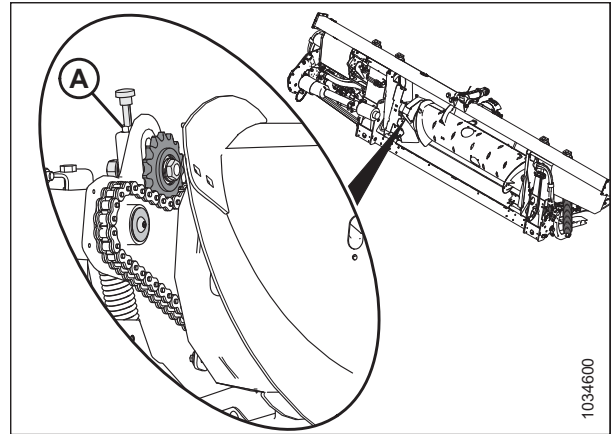
NE húzza meg túlságosan.

8. Húzza meg a láncfeszítő anyát (A) 265 Nm (195 font-láb) nyomatékkal.



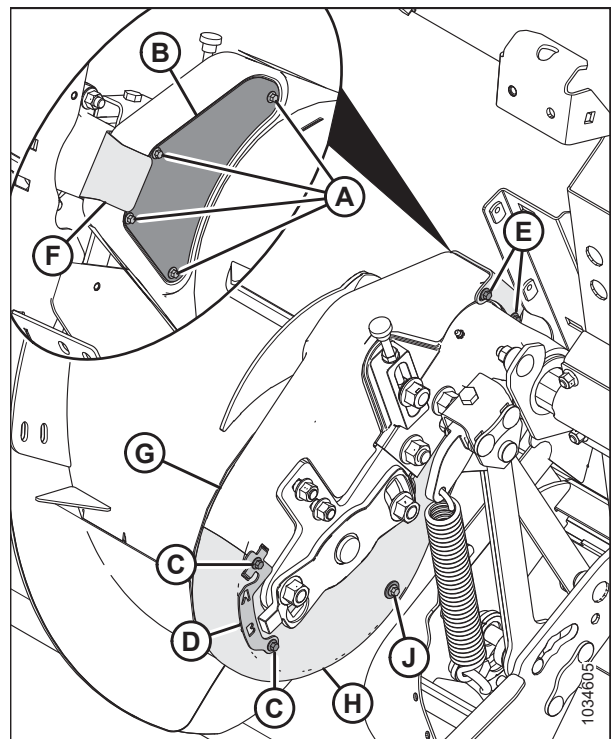
Ábra 4.88: Csigahajtás

9. Húzza meg a biztosítóanyát (A).



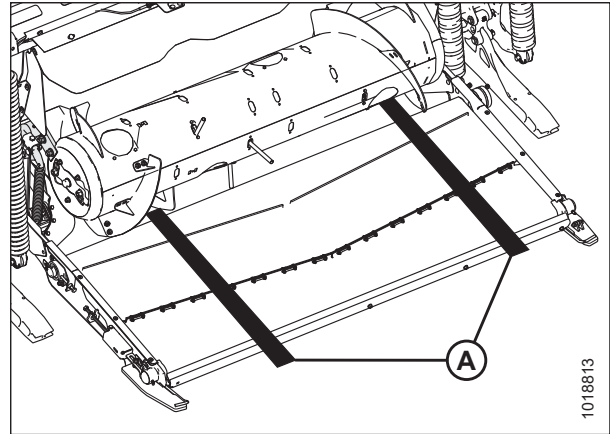
Ábra 4.89: Csigahajtás

10. Helyezze az alsó fedelet (H) a helyére, és rögzítse a csavarral és az alátéttel (J).
11. Helyezze a felső fedelet (G) a helyére. Rögzítse a felső és alsó burkolatot a jelzőlemezzel/kapoccsal (D) és a csavarokkal (C).
12. Szerelje fel a vizsgálófedelet (B), és rögzítse a négy csavarral (A). Húzza meg a csavarokat (A) 3,5 Nm (30 font-coll) nyomatékra.
13. Szerelje fel a burkolat tartóját (F), és rögzítse a két csavarral (E).



Ábra 4.90: Csiga

14. Távolítsa el a faléceket (A) a behordó hevederről



Ábra 4.91: Falécek a csiga alatt

4.7.5 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása

A csigát a függesztőkeret hajtásrendszerének lánckereke hajtja, amely a csiga oldalára van szerelve. Az elégtelen láncteszesség idő előtt elhasználhatja a lánckerekeket vagy károsíthatja a láncot.

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.

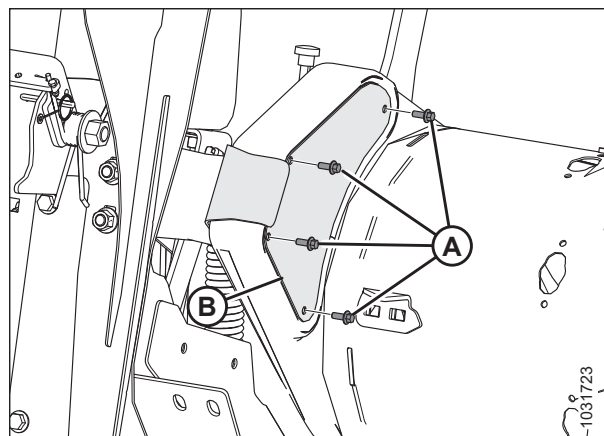
FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
3. Emelje fel a motollát teljesen.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*
5. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: *3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 56.*
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

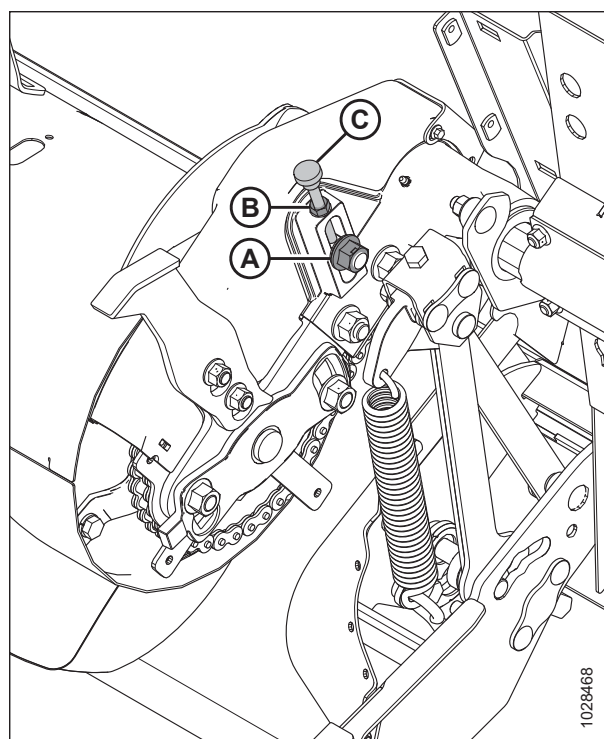
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. A lánc szemrevételezéséhez távolítsa el a négy csavart (A) és a vizsgálófedelelet (B).



Ábra 4.92: A csigahajtás bal oldala – Hátulnézet

8. Lazítsa meg a biztosítóanyát (B).
9. Lazítsa meg kissé a láncfeszítő anyát (A), hogy az állítócsavar (C) elforgatásával a szabadonfutó mozoghasson.
10. Forgassa a csigát visszafelé, hogy a felső láncszakasz belógását felvegye.



Ábra 4.93: A csigahajtás bal oldala – Előlnézet

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

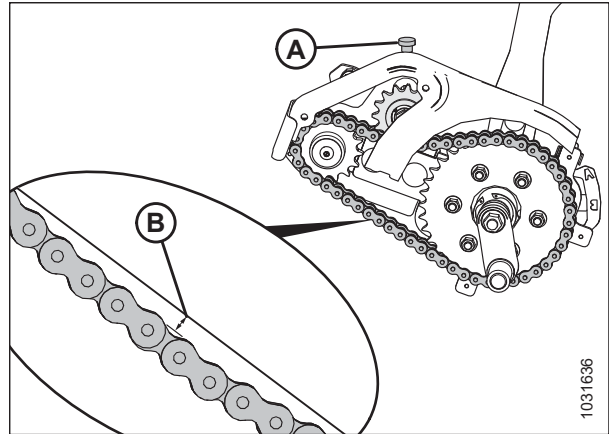
11. A feszítés növeléséhez forgassa el a beállító csavart (A) az óramutató járásával megegyező irányba, amíg a lánc kitérése (B) a lánckerekek között félúton mérve 4 mm (0,16 coll) nem lesz.

FONTOS:

NE húzza meg túlságosan.

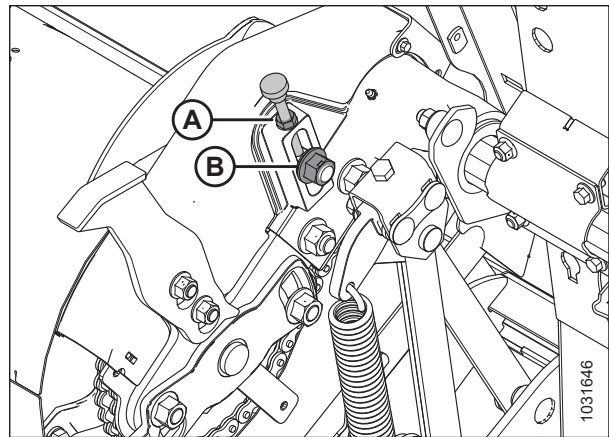
MEGJEGYZÉS:

A burkolatokat az egyértelműség kedvéért eltávolítottuk az ábráról.



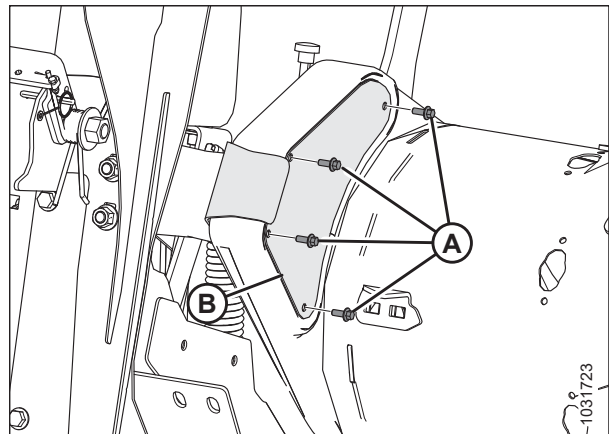
Ábra 4.94: Behordócsiga lánc belógása

12. Ha a beállítás befejeződött, húzza meg a biztosítóanyát (A).
13. Húzza meg az üresjárat anyát (B) 265 Nm (195 font-láb) nyomatékkal.
14. Ellenőrizze újra a lánc kitérését a lánckerekek között félúton, a láncfeszítő és a biztosítónya meghúzása után.



Ábra 4.95: Behordócsiga lánc – Előlnézet

15. Szerelje fel a vizsgálófedelelet (B), és rögzítse a négy csavarral (A).
16. Húzza meg a csavarokat (A) 3,5 Nm (30 font-coll) nyomatékra.



Ábra 4.96: A csigahajtás bal oldala – Hátnézet

4.7.6 Csigalevelek

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

A betakarítógéptől/terménytől függő beállításokat lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga konfigurációk, oldal 97.](#)

4.7.7 Bedobóujjak

Az FM200 csiga visszahúzódo 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 behúzóhatóak, hogy a terményt a betakarítógép ferdefelhordójába behúzzák. Előfordulhat, hogy a csigadobból el kell távolítani az ujjakat a konfigurációs profiljának megváltoztatásához.

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.

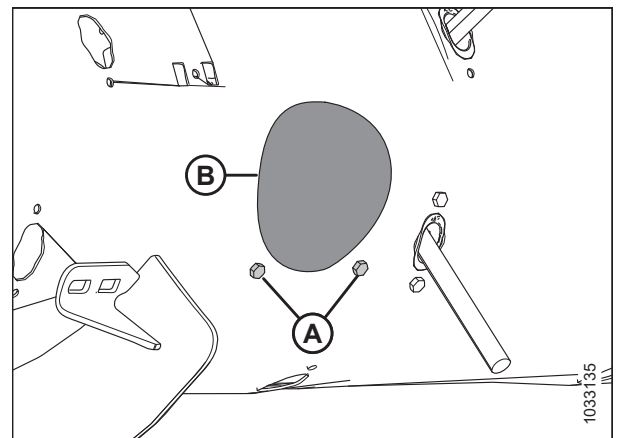
FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FONTOS:

A csiga ujjainak eltávolításakor kívülről befelé haladjon. Ügyeljen arra, hogy amikor kész, a csiga mindkét oldalán azonos számú ujj legyen.

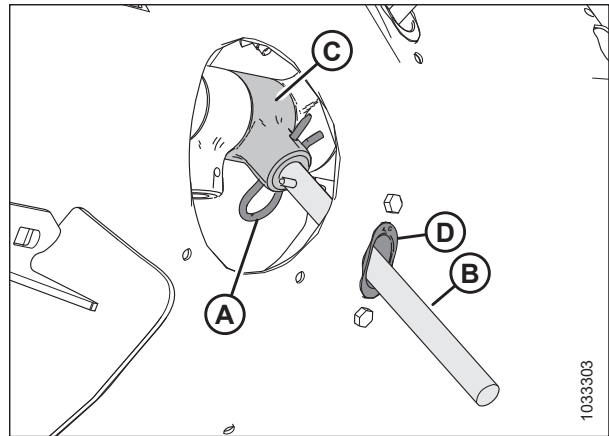
1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*
5. Keresse meg az eltávolítandó ujjhoz legközelebbi szerviznyílásfedelelet. Távolítsa el és őrizze meg a csavarokat (A) és a hozzáférési fedelet (B).



Ábra 4.97: Csiga szerviznyílásfedelele

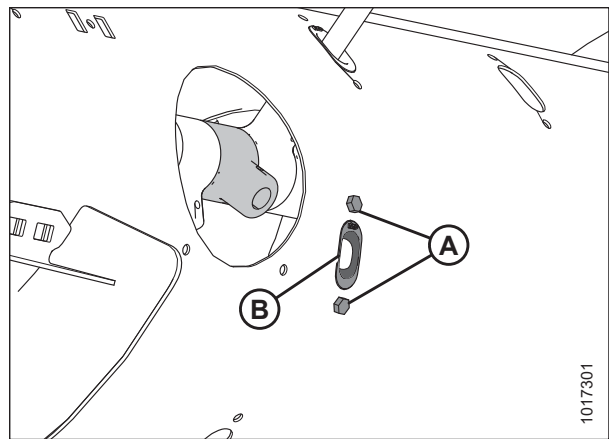
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Távolítsa el a sasszeget (A). Húzza ki a bedobóujjat (B) az ujjtartóból (C).
7. Ha az ujj eltört, távolítsa el a maradványokat a tartóból (C) és a dob belsejéből.



Ábra 4.98: 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. Távolítsa el az ujjvezetőt (B).

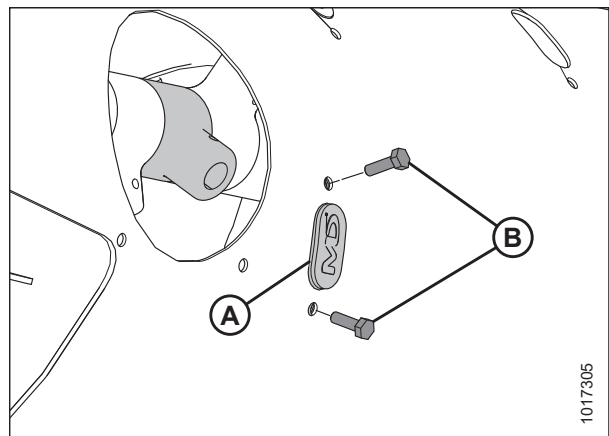


Ábra 4.99: Csigá bedobóujj-lyuka

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 csavarokat 9 Nm (80 font-coll) nyomatékkal.

MEGJEGYZÉS:

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



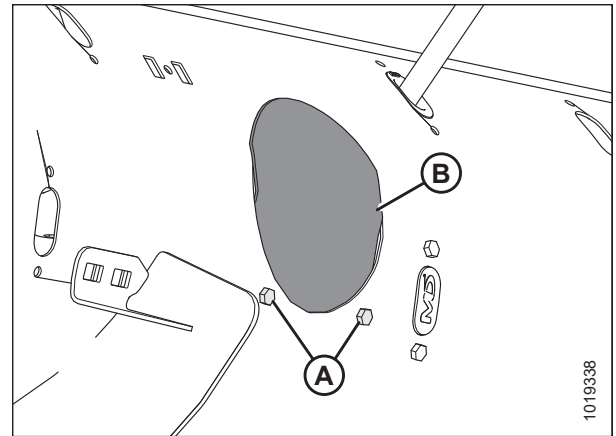
Ábra 4.100: Csigába szerelt dugó

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

10. Rögzítse a szerviznyílásfedelelet (B) a csavarokkal (A). Húzza meg a csavarokat 9 Nm (80 font-coll) nyomatékkal.

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 4.101: Csiga szerviznyílásfedele

A behordócsiga ujjainak felszerelése

A behordócsiga bedobóujjai ki- és behúzhatóak, hogy a terményt a betakarítógép ferdefelhordójába behúzzák. Előfordulhat, hogy a csigadobra ujjakat kell felszerelni a konfigurációs profiljának megváltoztatásához.

VESZÉLY

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

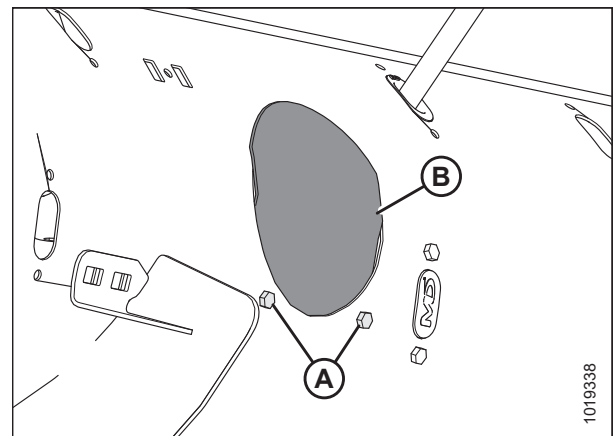
FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FONTOS:

További bedobóujjak felszerelésekor ügyeljen arra, hogy a csiga mindkét oldalára ugyanannyi bedobóujjat szereljen fel.

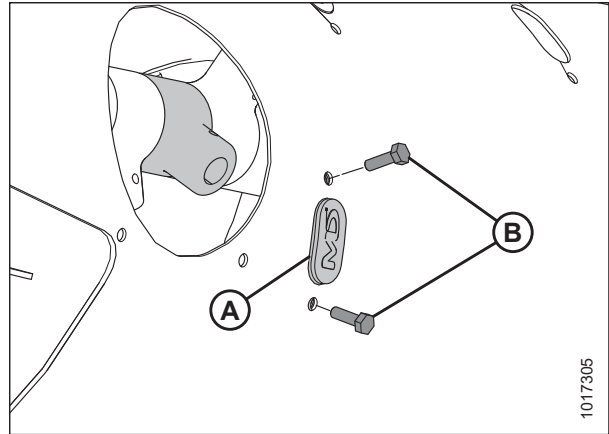
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*
4. Távolítsa el a csavarokat (A) és az eltávolítandó bedobóujjhoz legközelebb eső szerviznyílásfedelelet (B). Őrizze meg az alkatrészeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.102: Csiga szerviznyílásfedele

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. Távolítsa el a két csavart (B), a T-anyákat (az ábrán nem látható) és a dugót (A).



Ábra 4.103: Csiga bedobóujj-lyuka

6. Helyezze be az ujjvezetőt (B) a csiga belsejéből, és rögzítse a csavarokkal (A) és a T-anyákkal (nem látható).

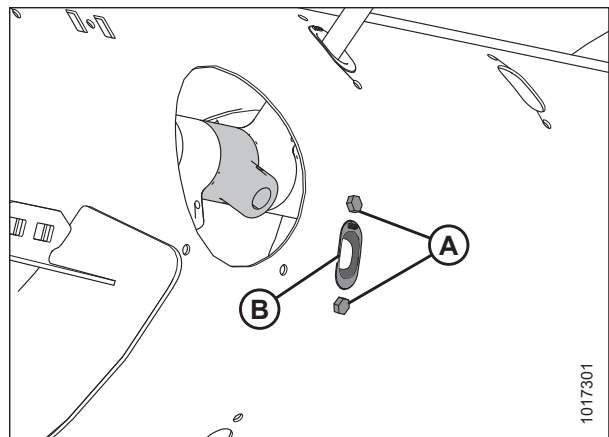
FONTOS:

A tömör bedobóujj cseréjekor mindig szereljen be új ujjvezetőt.

MEGJEGYZÉS:

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

7. Húzza meg a csavarokat (A) 9 Nm (80 font-coll) nyomatékra.

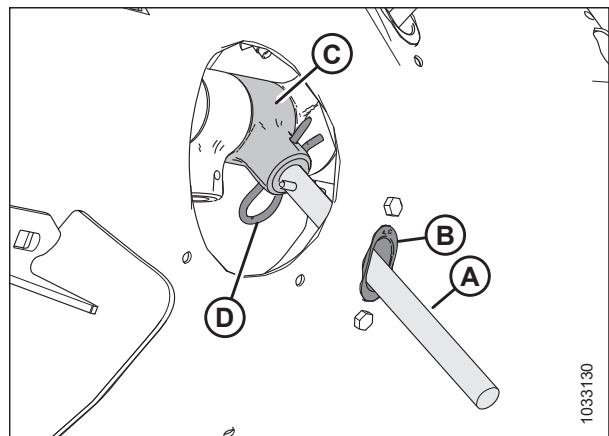


Ábra 4.104: Csiga bedobóujj-lyuka

8. Helyezze a bedobóujjat (A) a dob belsejébe. Illessze be a bedobóujjat (A) az ujjvezető (B) alján át, a másik végét illessze a (C) tartóba.
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. Győződjön meg róla, hogy a sasszeg zárt vége a csiga előre forgásának irányába mutat.

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. A dobba eső ujjak károsíthatják a csiga belső alkatrészeit.

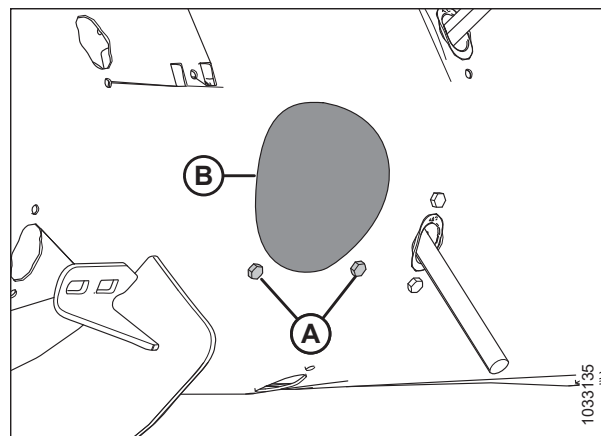


Ábra 4.105: Csiga bedobóujj

10. Erősítse a szerviznyílásfedelelet (B) a helyére a csavarokkal (A). Húzza meg a csavarokat 9 Nm (80 font-coll) nyomatékkel.

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 4.106: 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 bemegy.



FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Ellenőrizze, hogy a jelző (C) a csiga mindkét végén ugyanabba a helyzetbe van-e állítva.

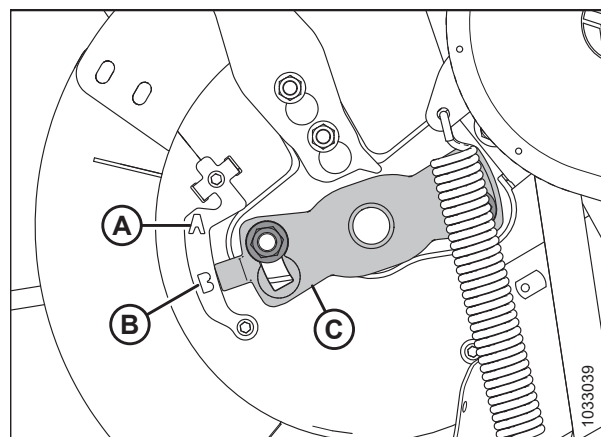
MEGJEGYZÉS:

Két különböző csigabedobóujj-kinyújtási helyzet létezik: **A** és **B**. Az **A** helyzetet repcéhez, a **B** helyzetet gabonához használják. A jelző gyári beállítása a **B** helyzet.

FONTOS:

A csiga javíthatatlan károsodásának elkerülése érdekében rendkívül fontos, hogy mindkét oldal azonosan legyen beállítva.

6. A jelző helyzetének beállításához lásd: *A bedobóujjak vezérlésének beállítása, oldal 342.*
7. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38.*



Ábra 4.107: Fúrócsapok időzítése – A fúrócsap bal oldala látható

A bedobóujjak vezérlésének beállítása

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.

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.

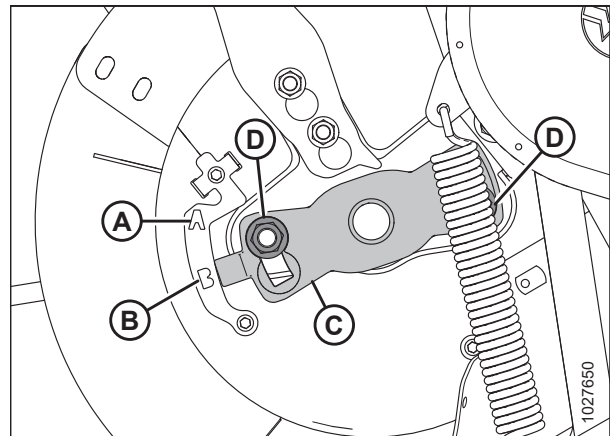
FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Keresse meg az ujjvezérlésjelzőt (C) a csiga végén. Két csigabedobóujj-kinyújtási helyzet létezik: Az **A** és a **B** helyzet.
6. Lazítsa meg az anyákat (D), és állítsa az ujjvezérlésjelzőt (C) a kívánt helyzetbe.

FONTOS:

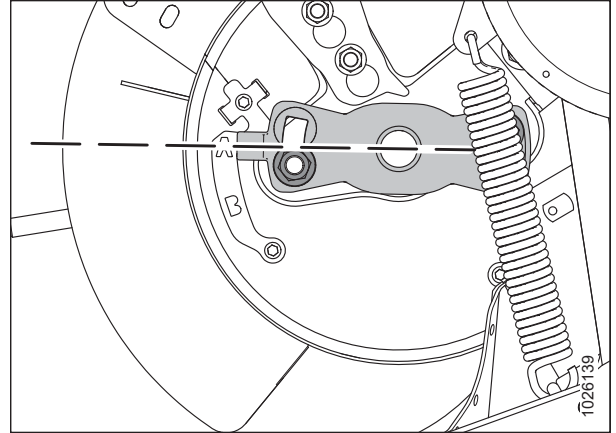
A csiga két végén lévő vezérlésjelzőnek ugyanabba az állásban kell állnia; ha nem, a csiga javíthatatlanul tönkremegy.



Ábra 4.108: Csigafog vezérlésjelző

MEGJEGYZÉS:

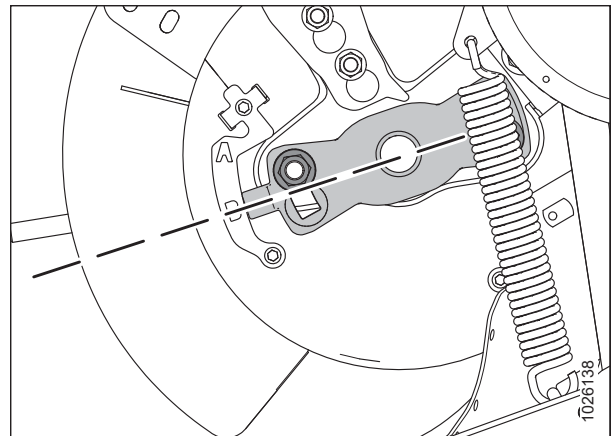
Ha az ujjvezérlésjelző az **A** állásba mutat, ez azt jelzi, hogy ekkor a csiga bedobóujjai teljesen ki lesznek nyújtva. Ez lehetővé teszi, hogy a csiga a terményt hamarabb elkapja és elengedje, mielőtt a ferdefelhordóba kerülne. Ezt a beállítást leginkább repce vagy bokros növények esetében érdemes használni.



Ábra 4.109: Csiga „A” helyzete

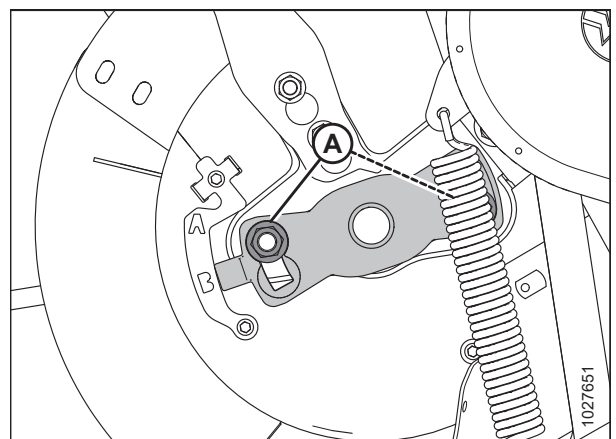
MEGJEGYZÉS:

Ha a mutató **B** állásba mutat, ez azt jelzi, hogy ekkor a csiga bedobóujjai teljesen ki lesznek nyújtva. Ez lehetővé teszi, hogy a terményt a bedobóujjak később kapják el és engedjék el, miközben a ferdefelhordóba továbbítják. Ezt a beállítást leginkább gabonafélék vagy bab esetében érdemes használni.



Ábra 4.110: Csiga „B” helyzete

7. A beállítás befejezése után húzza meg az anyákat (A). Az anyákat 115 Nm (85 font-láb) nyomatékra húzza meg.
8. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd: [A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38.](#)



Ábra 4.111: Csiga fog vezérlés jelző

4.8 Kasza

A terményt a vágószerkezeten lévő kaszák vágják le. A kaszák, a kaszaujjak és a kaszafej időről időre karbantartást igényel.

FIGYELMEZTETÉS

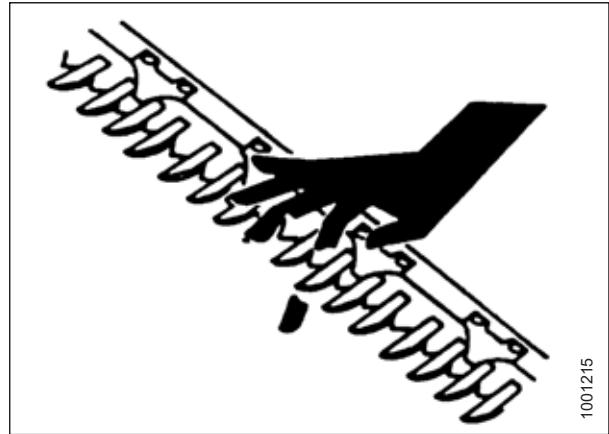
Soha ne nyúljon a kaszaujjak és a kasza közötti részbe!

FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

VIGYÁZAT!

A személyi sérülések elkerülése érdekében a gép szervizelése vagy a hajtásfedelek felnyitása előtt lásd [4.1 A gép előkészítése szervizelésre, oldal 277](#).



Ábra 4.112: Vágószerkezet által okozott sérülés veszélye

4.8.1 Kaszaszegmens cseréje

Naponta ellenőrizze a kaszaszegmenseket, és győződjön meg arról, hogy szilárdan rögzülnek a kasza hátlapjához, nem kopottak vagy sérültek (a kopott és sérült kaszaszegmensek vágatlan terményt hagynak maguk után). Az elhasználódott vagy sérült kaszaszegmensek kicserélhetők anélkül, hogy a kaszát le kellene venni a vágószerkezetről.

VESZÉLY

A felemelt gép váratlan beindulásából 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. Soha ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta. Ha a vágóasztal teljesen fel van emelve, mindig állítsa be a biztonsági támaszokat. Ha a vágóasztal elemelkedik a talajtól, de nincs teljesen felemelve, helyezzen tuskókat a vágóasztal alá.

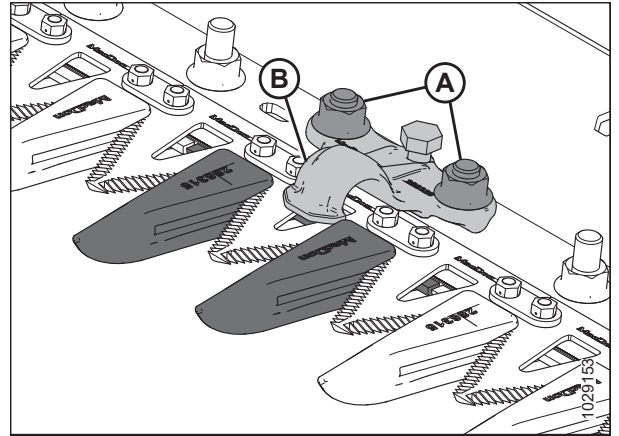
FIGYELMEZTETÉS

Legyen óvatos, amikor a vágószerkezet körül dolgozik. A kaszaszegmensek élesek és súlyos sérüléseket okozhatnak. A kaszaszegmensek vagy a kasza közelében végzett munkához vagy a kezelésükhöz viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37](#).
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Ha van kaszaleszorító, távolítsa el az anyákat (A) és a kaszaleszorítót (B), hogy hozzáférjen a cserélendő kaszaszegmenshez.



Ábra 4.113: Vágószerkezet

5. Távolítsa el a csavarokat és anyákat (B). Őrizze meg a kötőelemeket.

MEGJEGYZÉS:

A kötőelemekhez való hozzáféréshez szükség szerint járassa meg a kaszát.

6. A hajtásvéghez 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.

FONTOS:

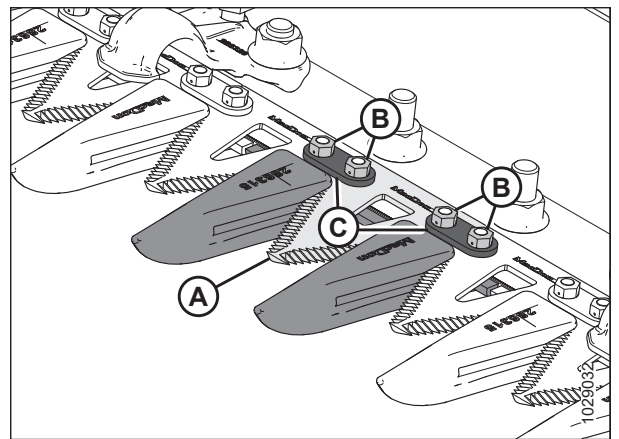
A vágás minősége romolhat, ha ugyanazon a kaszán finom és durván fogozott kaszaszegmenseket használnak.

8. A meghajtó végéhez közeli kaszaszegmensek esetében helyezze át a rudakat (C).
9. Ha korábban eltávolították 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 (9 font-láb) nyomatékra.
11. Ha szükséges, szerelje vissza az eltávolított kaszaleszorítókat. A kaszaleszorító beállításának ellenőrzéséhez lásd: *Kaszaleszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak, oldal 361* vagy *Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak, oldal 374*.



Ábra 4.114: Vágószerkezet

4.8.2 Kasza eltávolítása

Naponta ellenőrizze a kaszát, és győződjön meg róla, hogy nem sérült. Ha megsérült, el kell távolítani és 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 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, és ezek a kasza jobb és bal oldalán helyezkednek el. Ellenőrizze, hogy melyik kaszát kell eltávolítani, mielőtt hozzákezd.

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. Mozgassa a kaszát kézzel a lökettartomány közepére.

4. Tisztítsa meg a kaszafej körüli területet.
5. Távolítsa el a zsírzógombot (A) a csapról.

MEGJEGYZÉS:

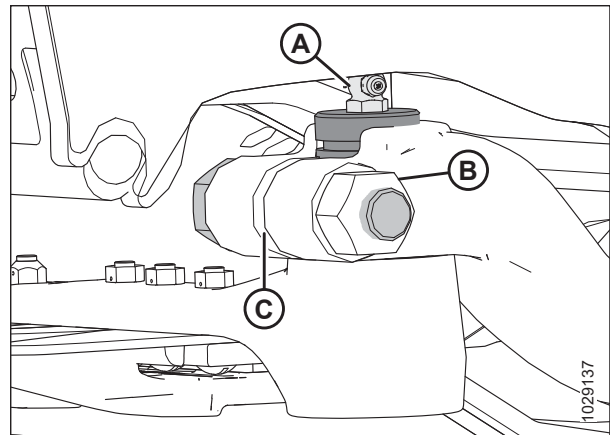
A zsírzógomb eltávolítása megkönnyíti a kaszafej csapjának későbbi visszaszerelését.

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 kaszafejből.
9. Nyomja a kaszaszerkezetet (A) befelé addig, amíg túl nem ér a hajtókaron (B).

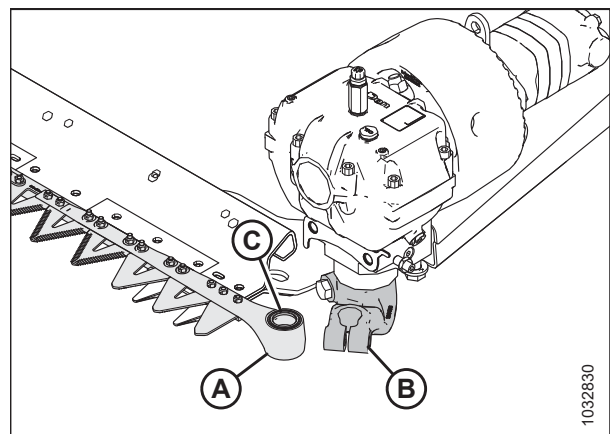
MEGJEGYZÉS:

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.
12. Vegye ki a kaszát (A).



Ábra 4.115: Kaszafej



Ábra 4.116: Bal kaszafej

4.8.3 Kaszafejcsapágy eltávolítása

A kaszafejcsapágy lehetővé teszi, hogy a kaszafej csapja a kaszafejben forogjon, miközben a hajtókar előre-hátra mozgatja a kaszát. Ha a csapágy kopott vagy 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 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 kasza eltávolításakor álljon a kasza mögé, hogy csökkentse a vágóélek okozta sérülésveszélyt. A kasza 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 37.*
4. Távolítsa el a kaszát. Az utasításokat lásd: *4.8.2 Kasza eltávolítása, oldal 346.*

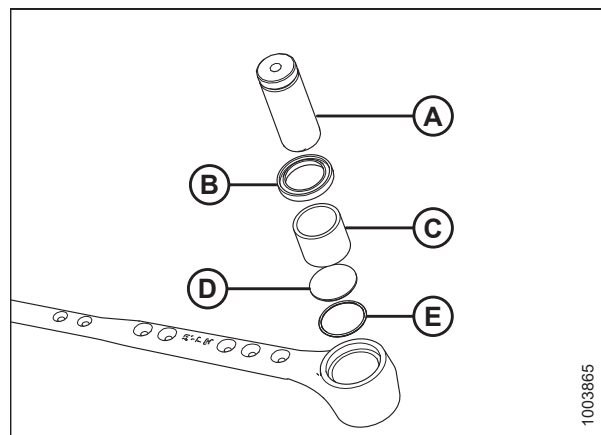
MEGJEGYZÉS:

A csapágy cseréjéhez nem szükséges a kaszafejet a csapágy védelme érdekében beburkolni.

5. Használjon a csap (A) átmérőjével megegyező szélességű, lapos végű szerszámot. Üsse ki a tömítést (B), a csapágyat (C), a dugót (D) és az O-gyűrűt (E) a kaszafej alsó része felől.

MEGJEGYZÉS:

A tömítés (B) a csapágy eltávolítása nélkül cserélhető. A tömítés cseréjekor ellenőrizze a csapszeg és a tűgörgős csapágy kopását, és szükség esetén cserélje ki.



Ábra 4.117: Kaszafejcsapágy-szerelvény

1003865

4.8.4 A kaszafejcsapágy beépítése

A kaszafejcsapágy lehetővé teszi, hogy a kaszafej csapja a kaszafejben forogjon, miközben a hajtókar előre-hátra mozgatja a kaszát. Miután a régi csapágyat eltávolították a kaszafejből, új csapágyat lehet beszerezni.

1. Helyezze az O-gyűrűt (E) és a dugót (D) a kaszafejbe.
2. Használjon egy lapos végű szerszámot (A), amelynek átmérője megközelítőleg megegyezik a csapágyéval (C), és nyomja be a csapágyat a kaszafejbe, amíg a csapágy teteje egy szintbe nem kerül a kaszafejben lévő vállal.

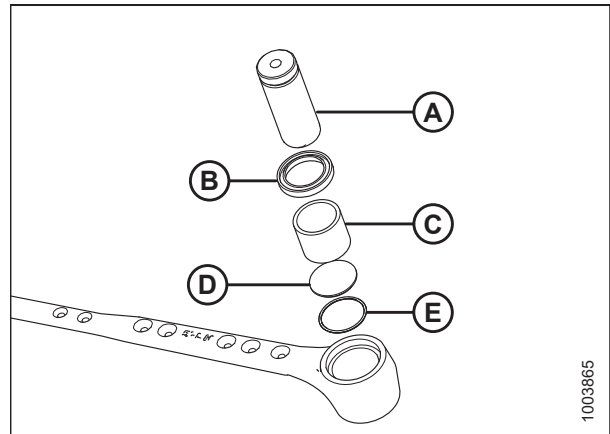
FONTOS:

Szerelje be a csapágyat úgy, hogy a bélyegzett vége (az azonosító jelzésekkel ellátott vége) felfelé nézzen.

3. Szerelje be a tömítést (B) a kaszafejbe úgy, hogy az ajak kifelé nézzen.

FONTOS:

A kaszafej vagy a kaszahajtómű idő előtti meghibásodásának megelőzése érdekében biztosítsa, hogy a kaszafej csapja és a tűgörgős csapágy, valamint a kaszafej csapja és a kimeneti kar között szoros illeszkedés legyen.



Ábra 4.118: Kaszafejcsapágy-szerelvény

4. Szerelje be a kaszát. Az utasításokat lásd: [4.8.5 Kasza felszerelése, oldal 348](#).

4.8.5 Kasza felszerelése

Naponta ellenőrizze a kasza épségét. Ha megsérült, el kell távolítani és 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 a gépen beállításokat végez.

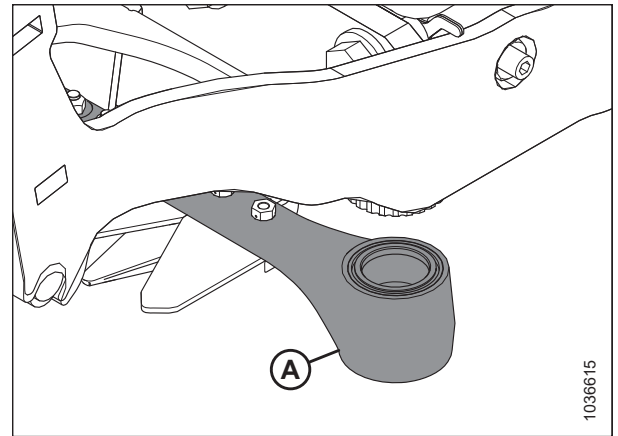
! FIGYELMEZTETÉS

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](#).

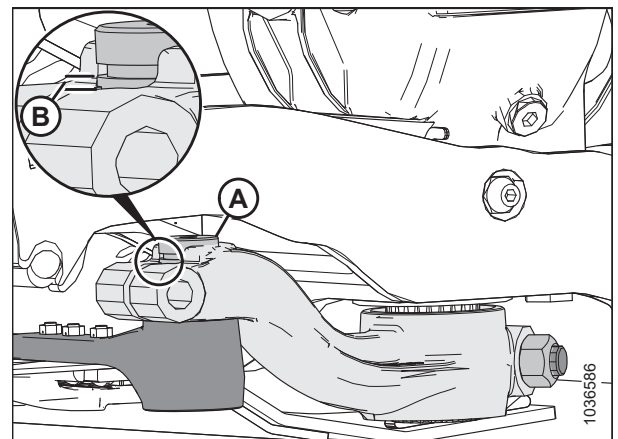
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Összeszerelés előtt kenje meg a kaszafej csapágyát, egyenletesen bekenve a csapágy környékét.
4. Szerelje be a kaszaegységet (A).



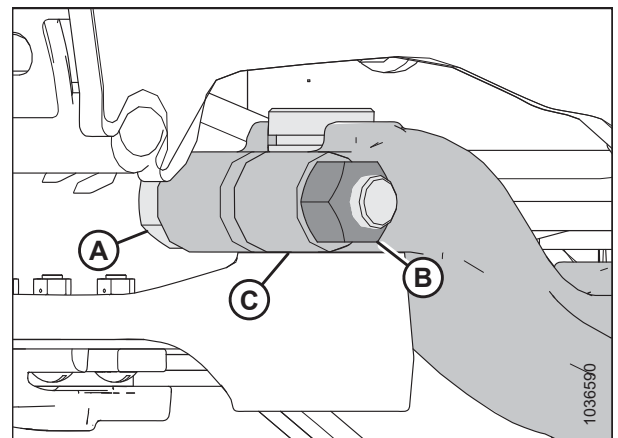
Ábra 4.119: Kaszahajtómű

5. Szerelje be a kaszafejcsapot (A) a hajtókaron keresztül a kaszafejbe.
6. Helyezze a kaszafej csapját (A) úgy, hogy a horony (B) 2 mm-rel (5/64 coll) a hajtókar fölé kerüljön.



Ábra 4.120: Kaszafej

7. Rögzítse a kaszafej csapját az M16 x 85 mm-es hatlapú csavarral (A) és a hatlapú anyával (B). Szerelje be a csavart a kar belső oldala felől. Húzza meg a csavart 220 Nm (162 font-láb) nyomatékkal.
8. Forgassa el a kaszahajtóműre erősített lendkereket, hogy kézzel a belső mozgási határig megmozgassa a kaszakart (A), és biztosítsa, hogy a hajtókar és a kaszafej között még mindig 0,2–1,2 mm (1/64–3/64 coll) hézag (C) maradjon.
9. Ha nincs szükség beállításra, menjen tovább a [10. oldal 350](#) lépésre. Ha a hajtókar beállítására van szükség, forduljon a MacDon forgalmazójához.



Ábra 4.121: Kaszafej

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

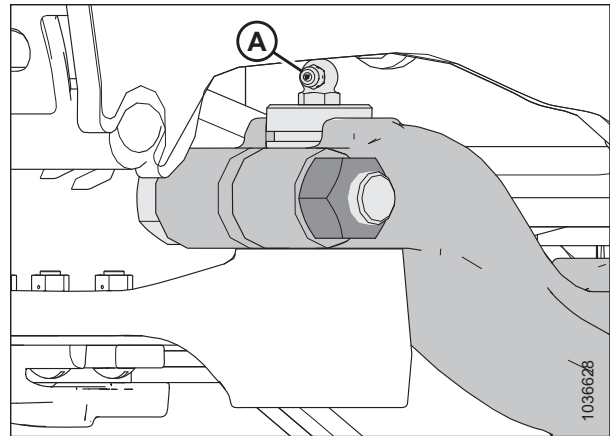
10. Szerelje vissza a zsírzógombot (A), és lassan töltsön be a zsírt. Töltsön be zsírt addig, amíg a kaszafej **ENYHE** lefelé irányuló mozgást nem végez, majd hagyja abba.

FONTOS:

NE zsírozza túl a kaszafejet. A túlszírozás a kaszák elállításához vezet, ami a kaszaujjak túlzott felmelegedését és a hajtórendszerek túlterhelését okozza. Túlszírozás esetén a szerelje le a zsírzógombot, hogy csökkentse a nyomást.

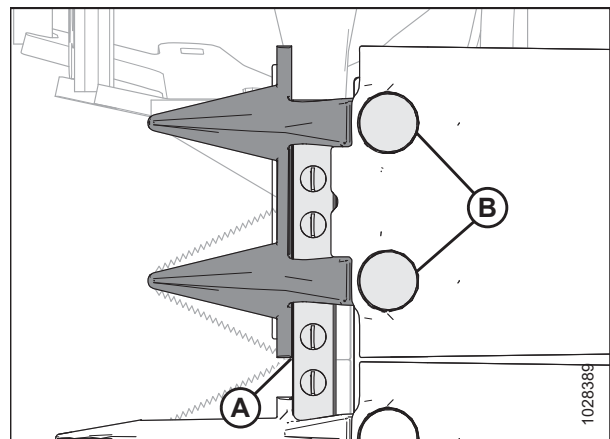
MEGJEGYZÉS:

Ha a csapágyüregben levegő reked, a kaszafej elkezd lefelé mozogni, mielőtt még megtelne zsírral.



Ábra 4.122: Kaszafej

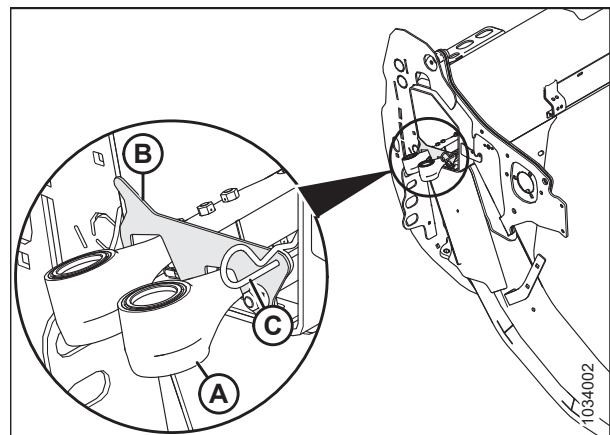
11. Vigye a kaszahajtókart a löket középállásába, és győződjön meg arról, hogy a kasza hátsó tartórúdja nem érintkezik az első kaszaujj (A) elejével.
12. Ha a kasza hátsó tartórúdja hozzáér az előlő kaszaujj elejéhez, távolítsa el a csavarokat (B), helyezze át a kaszaujjat előre, és szerelje vissza a csavarokat. Húzza meg a csavarokat 85 Nm (63 font-láb) nyomatékkal. Ha a szükséges hézag (a hátsó rúd és az első védőburkolat eleje nem érintkezik) nem érhető el, akkor további alátéteket kell helyezni a kaszahajtómű és a szerelőlemez közé. Forduljon a MacDon forgalmazójához.
13. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 4.123: Első kaszaujj – A kasza alól nézve

4.8.6 Tartalék kaszák

Két tartalék kasza (A) tárolható a vágóasztal hátfalszelvényének jobb végében. Győződjön meg róla, hogy a tartalék kaszák a retesz (B) és a sasszeg (C) segítségével megfelelően rögzítve vannak a helyükön.



Ábra 4.124: Tartalék kaszák

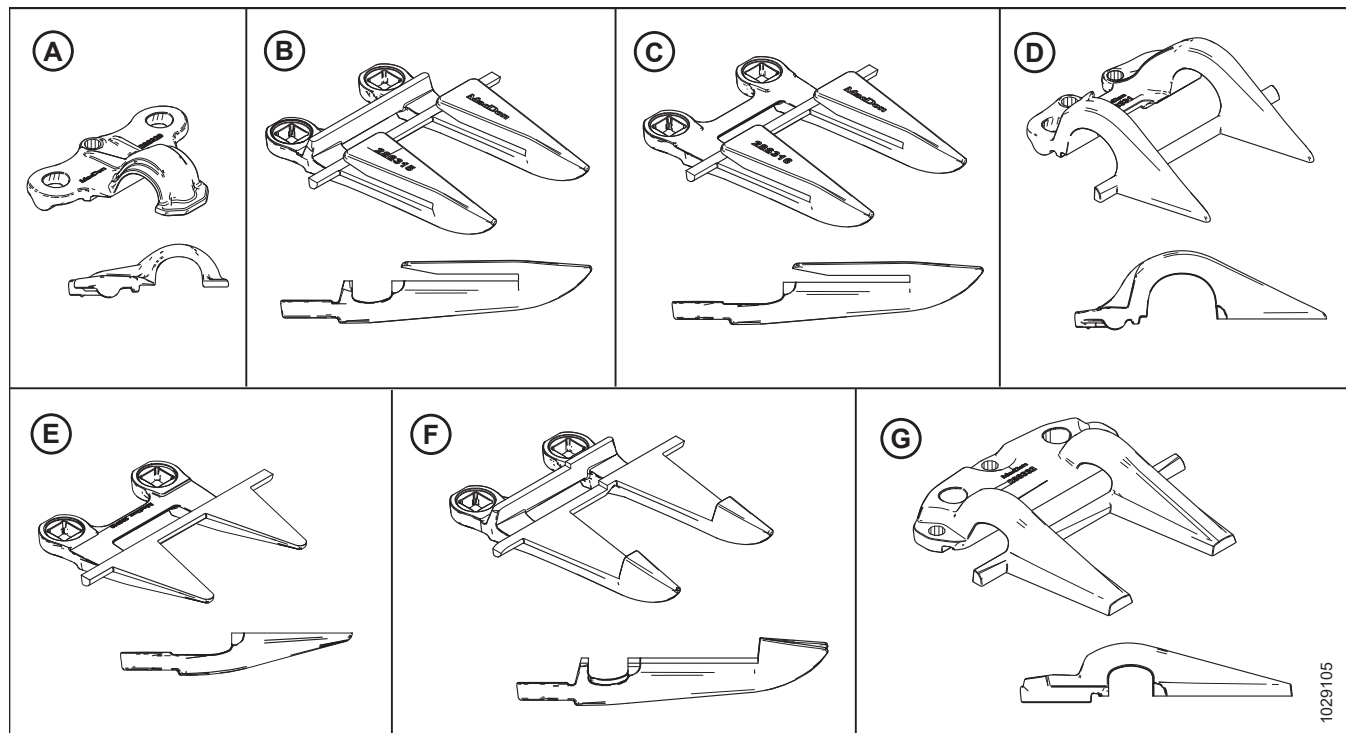
4.8.7 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók

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 kaszaujra van szükség; egy-egy a vágószerkezet mindkét végén.



Ábra 4.125: A hegyes kaszaujj konfigurációkban használt kaszaujj- és kaszaleszorító-típusok

A - Hegyes kaszaleszorító (MAC286329)

C - Hegyes végű kaszaujj (kopóléc nélkül) (MAC286316)⁷³

E - PlugFree™ sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MAC286319)⁷⁴,⁷⁵

G - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MAC286332)⁷⁶

B - Hegyes kaszaujj (MAC286315)

D - PlugFree™ sínvégi kaszaleszorító (MAC286331)

F - Hegyes középpontú kaszaujj (MAC286317)⁷⁶.

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. Az alábbiakban a különböző konfigurációkat ismertetjük:

- *Hegyes kaszaujjak az egy kaszasínes vágóasztalokon, oldal 352*
- *Hegyes kaszaujjak FD235 két kaszasínes vágóasztalon, oldal 353*
- *Hegyes kaszaujjak FD240 két kaszasínes vágóasztalon, oldal 354*
- *Hegyes kaszaujjak FD241 két kaszasínes vágóasztalon, oldal 355*
- *Hegyes kaszaujjak FD245 két kaszasínes vágóasztalon, oldal 356*

73. A 2., 3. és 4. pozícióba szerelve a hajtó oldal(ak)on. Tájékozódáshoz lásd: *A hegyes kaszaujjak cseréje, oldal 360.*

74. Az 1. pozícióba szerelve a hajtó oldalon (oldalakon)

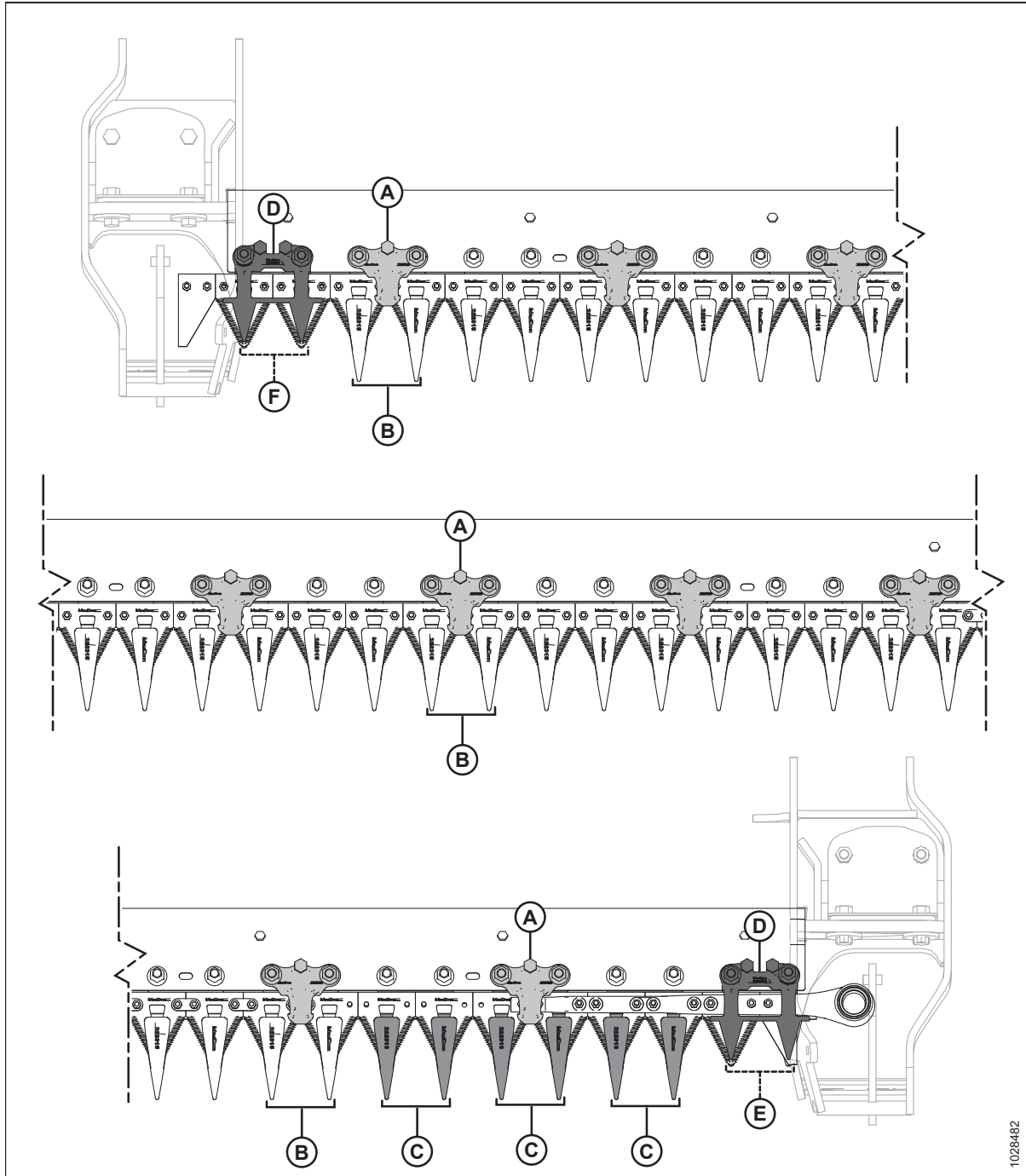
75. Az egy kaszasínes vágóasztalok a jobb végén a szabványos védőburkolatot (MAC286318) használják.

76. Csak két kaszasínes vágóasztalokhoz

- *Hegyes kaszaujjak FD250 két kaszasínes vágóasztalon, oldal 357*

Hegyes kaszaujjak az egy kaszasínes vágóasztalokon

A kaszaujjak segítik a kaszasín beállítását. A kaszaeszorítók a megfelelő vágás érdekében a kaszasín szakaszait a kaszaujjakhoz szorítják.



Ábra 4.126: Hegyes kaszaujj és kaszaeszorítási helyek – Egy kaszasínes vágóasztalok

A - Hegyes kaszaeszorító (MAC286329)

C - Hegyes sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MAC286316)

E - Rövid kaszaujj (kopóléc nélkül) (MAC286319)

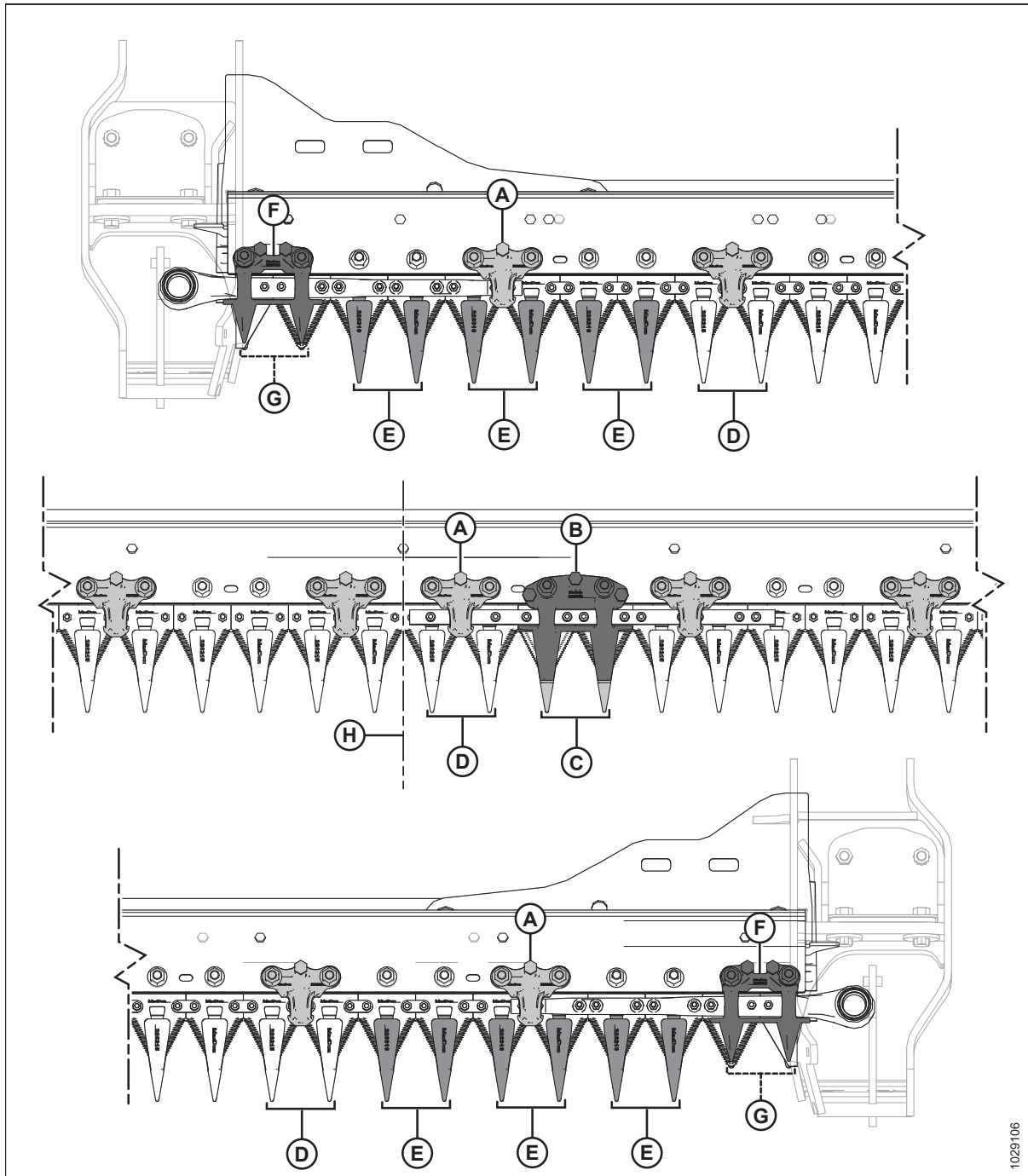
B - Hegyes kaszaujj (MAC286315)

D - Rövid kaszaeszorító (MAC286331)

F - Rövid kaszaujj (MAC286318)

Hegyes kaszaujjak FD235 két kaszasínes vágóasztalon

A kaszaujjak segítik a kaszasín beállítását. A kaszaleszorítók a megfelelő vágás érdekében a kaszasín szakaszait a kaszaujjakhoz szorítják.



Ábra 4.127: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek

A - Hegyes kaszaleszorító (MAC286329)

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MAC286317)

E - Hegyes sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MAC286316)

G - Rövid kaszaujj (kopóléc nélkül) (MAC286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MAC286332)

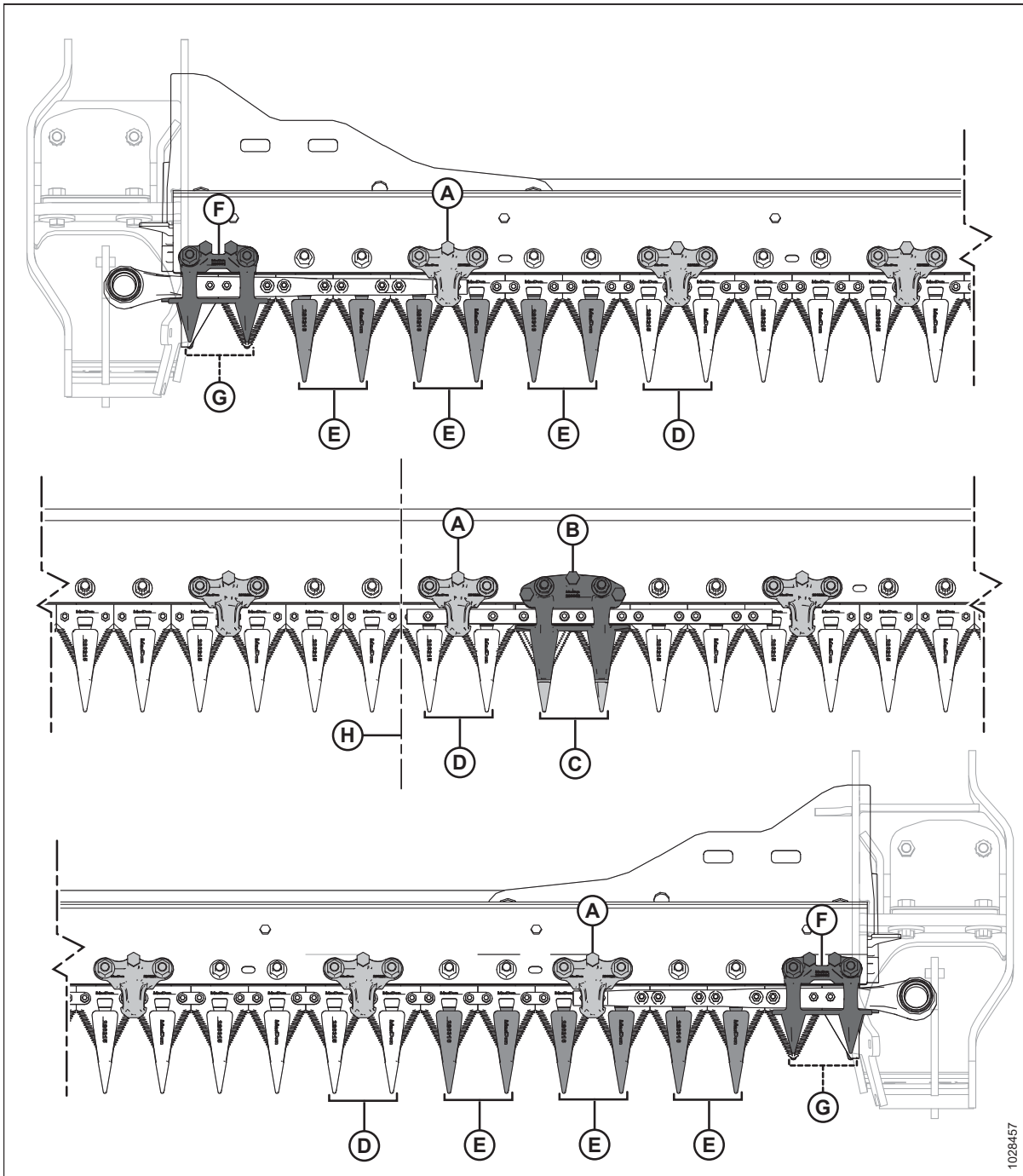
D - Hegyes kaszaujj (MAC286315)

F - Rövid kaszaleszorító (MAC286331)

H - A vágóasztal közepe

Hegyes kaszaujjak FD240 két kaszasínes vágóasztalon

A kaszaujjak segítik a kaszasín beállítását. A kaszaleszorítók a megfelelő vágás érdekében a kaszasín szakaszait a kaszaujjakhoz szorítják.



Ábra 4.128: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD240 két kaszasínes vágóasztal

A - Hegyes kaszaleszorító (MAC286329)

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MAC286317)

E - Hegyes sárvégi kaszaujj (kopóléc nélküli) (MAC286316)

G - Rövid kaszaujj (kopóléc nélküli) (MAC286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MAC286332)

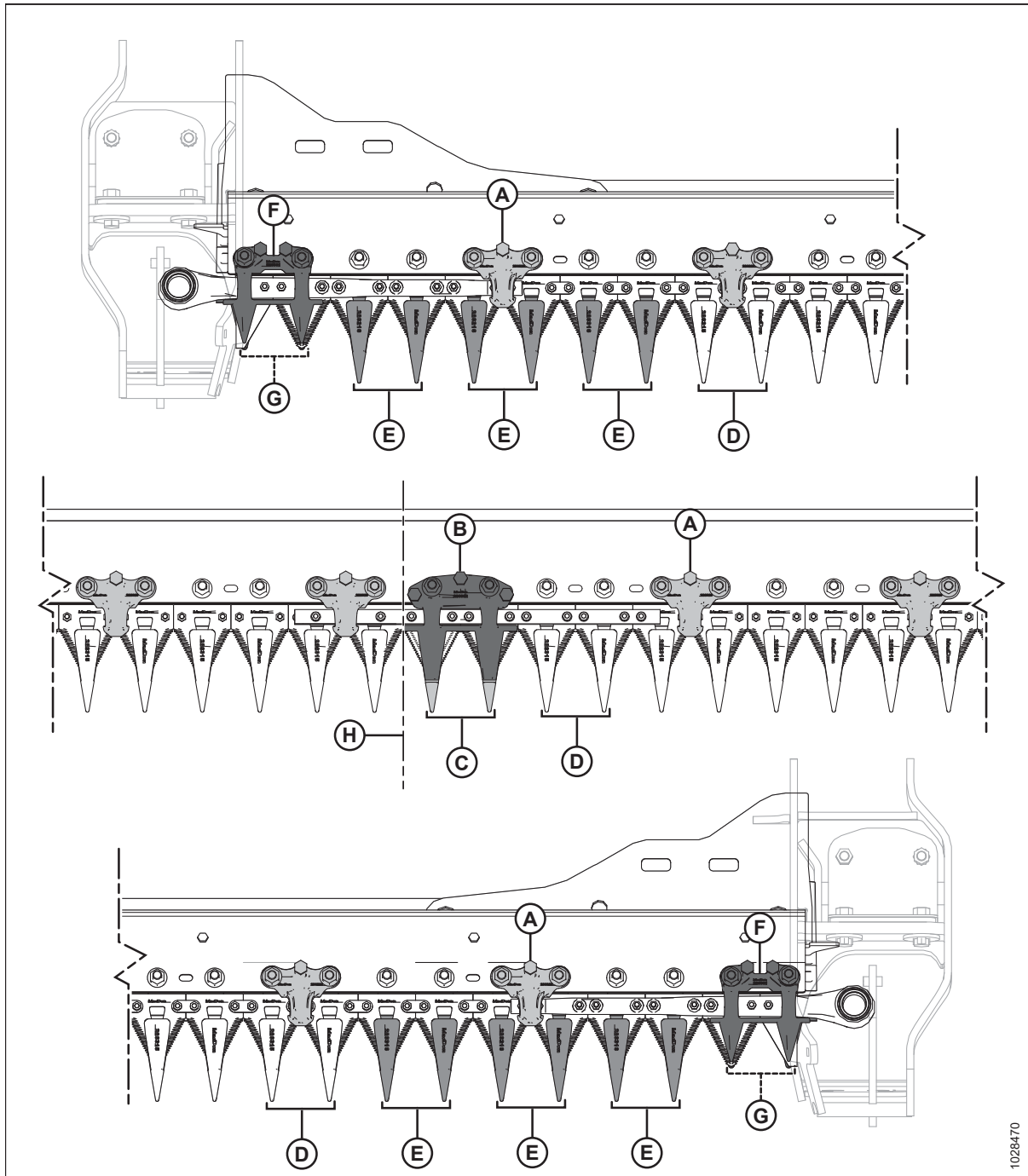
D - Hegyes kaszaujj (MAC286315)

F - Rövid kaszaleszorító (MAC286331)

H - A vágóasztal közepe

Hegyes kaszaujjak FD241 két kaszasínes vágóasztalon

A kaszaujjak segítik a kaszasín beállítását. A kaszaleszorítók a megfelelő vágás érdekében a kaszasín szakaszait a kaszaujjakhoz szorítják.



1028470

Ábra 4.129: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek

A - Hegyes kaszaleszorító (MAC286329)

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MAC286317)

E - Hegyes sávégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MAC286316)

G - Rövid kaszaujj (kopóléc nélkül) (MAC286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MAC286332)

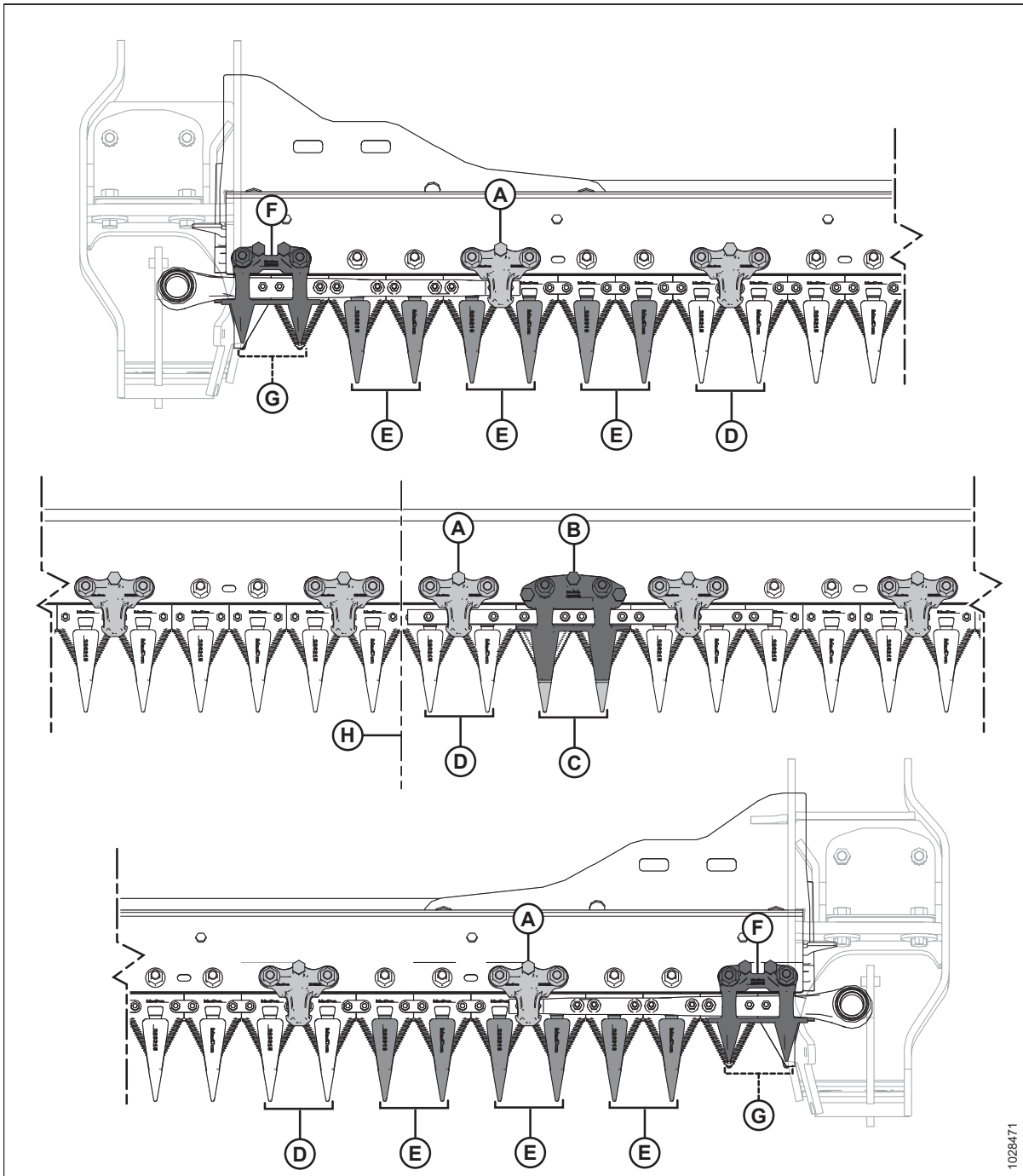
D - Hegyes kaszaujj (MAC286315)

F - Rövid kaszaleszorító (MAC286331)

H - A vágóasztal közepe

Hegyes kaszaujjak FD245 két kaszasínes vágóasztalon

A kaszaujjak segítik a kaszasín beállítását. A kaszaleszorítók a megfelelő vágás érdekében a kaszasín szakaszait a kaszaujjakhoz szorítják.



Ábra 4.130: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek

A - Hegyes kaszaleszorító (MAC286329)

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MAC286317)

E - Hegyes sávégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MAC286316)

G - Rövid kaszaujj (kopóléc nélkül) (MAC286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MAC286332)

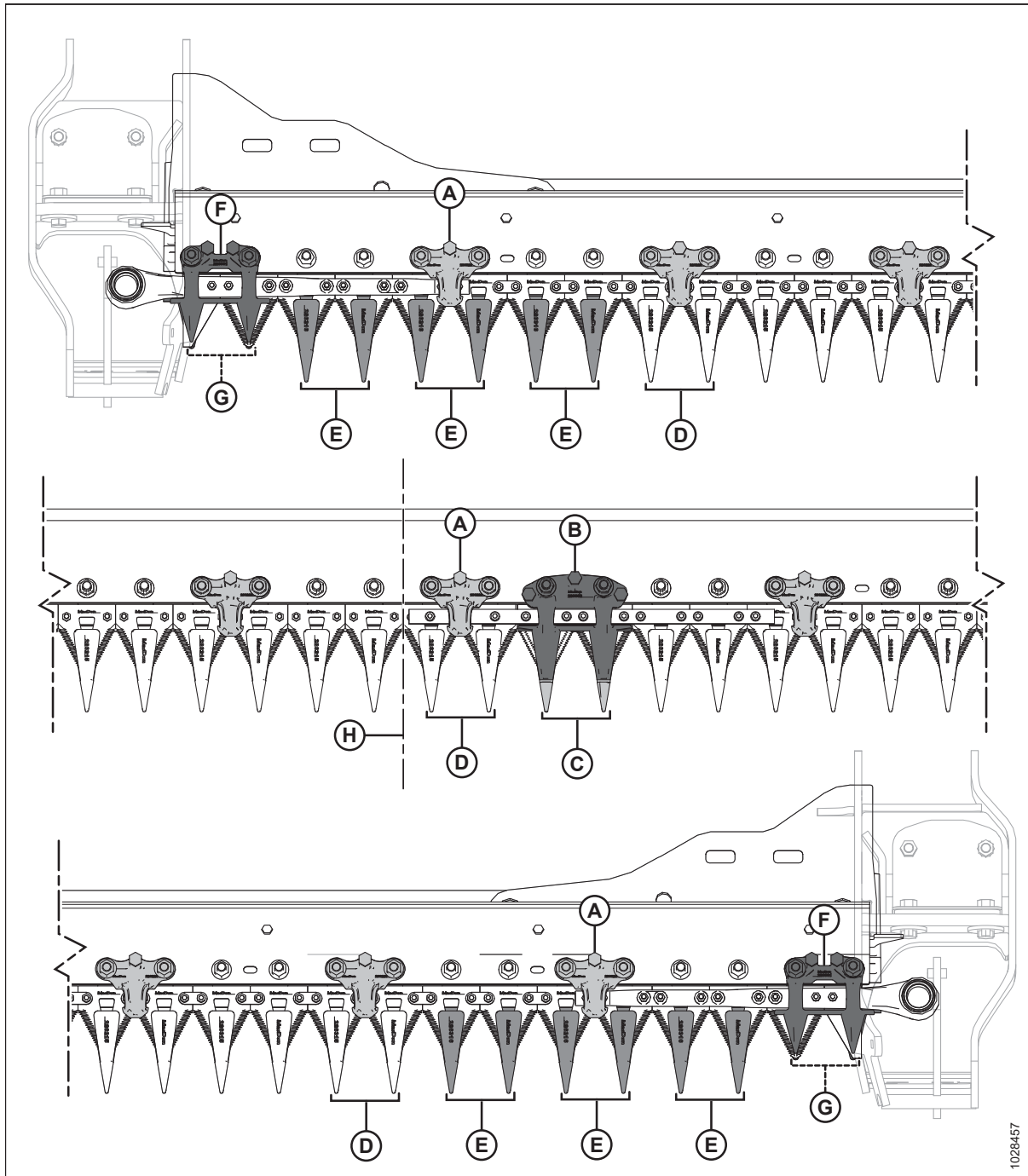
D - Hegyes kaszaujj (MAC286315)

F - Rövid kaszaleszorító (MAC286331)

H - A vágóasztal közepe

Hegyes kaszaujjak FD250 két kaszasínes vágóasztalon

A kaszaujjak segítik a kaszasín beállítását. A kaszaleszorítók a megfelelő vágás érdekében a kaszasín szakaszait a kaszaujjakhoz szorítják.



Ábra 4.131: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD250 két kaszasínes vágóasztal

A - Hegyes kaszaleszorító (MAC286329)

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MAC286317)

E - Hegyes sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MAC286316)

G - Rövid kaszaujj (kopóléc nélkül) (MAC286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MAC286332)

D - Hegyes kaszaujj (MAC286315)

F - Rövid kaszaleszorító (MAC286331)

H - A vágóasztal közepe

A kaszaujj és a védőrúd beállítása

Ha a kaszaujjat vagy a védőrudat egy kő vagy hasonló akadály elgörbíti, használja a MacDon forgalmazójánál kapható kaszaujj-egyengető szerszámot (MAC286705) a hiba kijavításához.

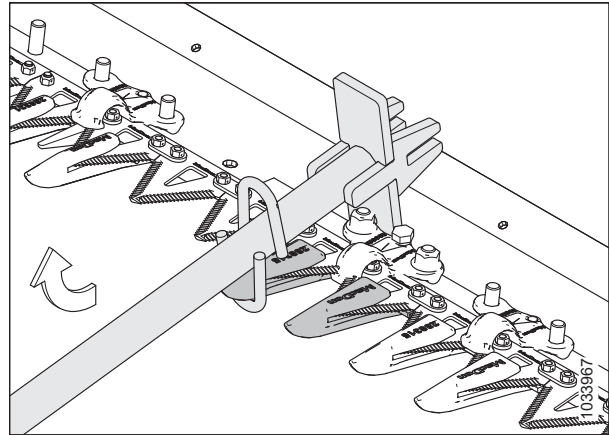
VESZÉLY

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 bemegeg.

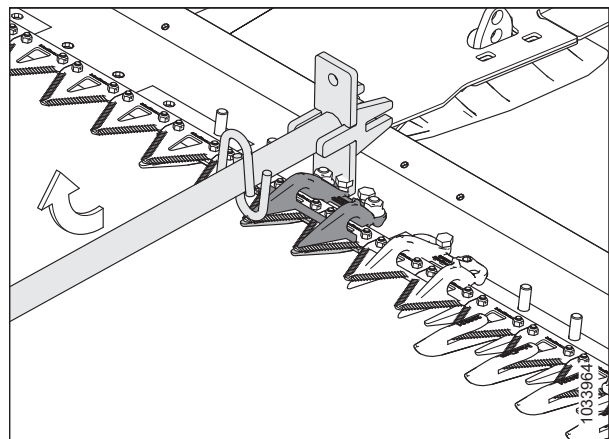
FIGYELMEZTETÉS

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 37.](#)
4. A kaszaujjak hegyének felfelé állításához a szerszámot (A) az ábrán látható módon pozícionálja, és húzza fel.



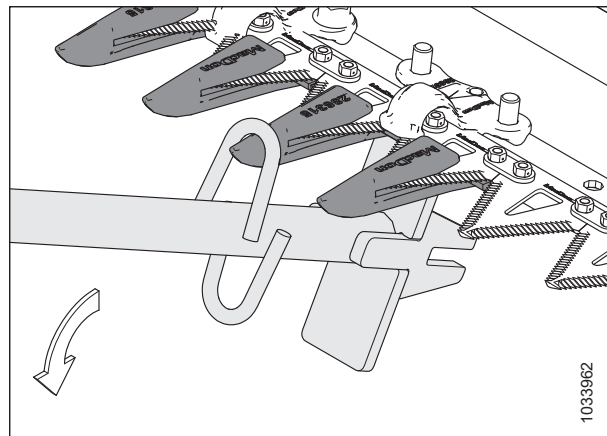
Ábra 4.132: Állítás felfelé – Hegyes kaszaujj



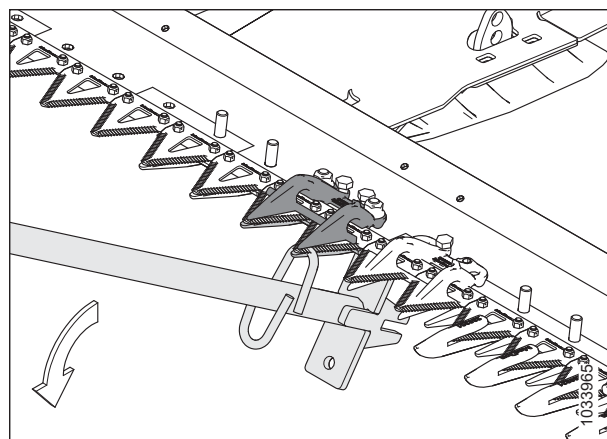
Ábra 4.133: Állítás felfelé – Rövid kaszaujj

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. A kaszaujjak hegyének lefelé állításához a szerszámot (A) az ábrán látható módon pozicionálja, és nyomja le.

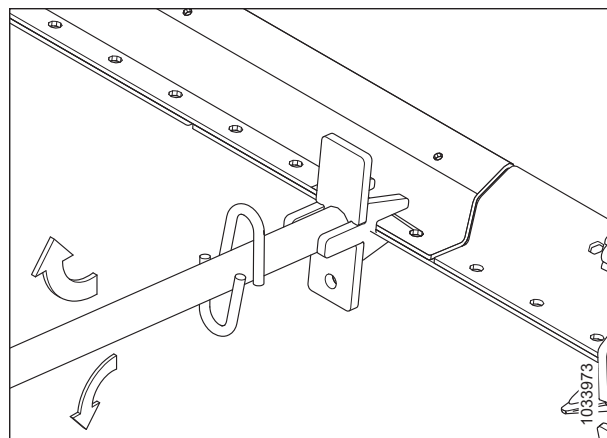


Ábra 4.134: Állítás lefelé – Hegyes kaszaujj



Ábra 4.135: Állítás lefelé – Rövid kaszaujj

6. A védőrúd felfelé vagy lefelé állításához a szerszámot (A) az ábrán látható módon pozicionálja, és ennek megfelelően nyomja le.



Ábra 4.136: Védőrúd beállítása – Kaszaujjak nélkül

A hegyes kaszaujjak cseréje

A kaszaujjak tompává kopnak és cserére szorulnak. Ez az eljárás a standard kaszaujjak és a kaszahajtás motorjához legközelebbi speciális (hajtásoldali) kaszaujjak cseréjére vonatkozik.

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.

FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

FONTOS:

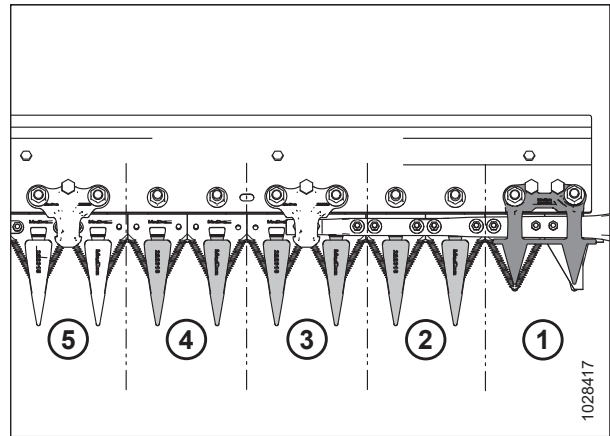
A hegyes kaszaujjak cseréjekor győződjön meg arról, hogy a kaszaeszorítók sorrendje megfelelő a vágóasztal típusához és szélességéhez. További információért lásd: [4.8.7 Hegyes kaszaujjak és kaszaeszorítók, oldal 351.](#)

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 szereljék fel ezeken a helyeken.

FONTOS:

Két kaszasínes vágóasztalok: Egy hegyes középpontú kaszaujj van beszerelve a két kasza átfedésénél. A hegyes középpontú kaszaujjnál kissé eltérő a csereeljárás. Az utasításokat lásd: [A hegyes középső kaszaujjak cseréje – Két kaszasín, oldal 363.](#)

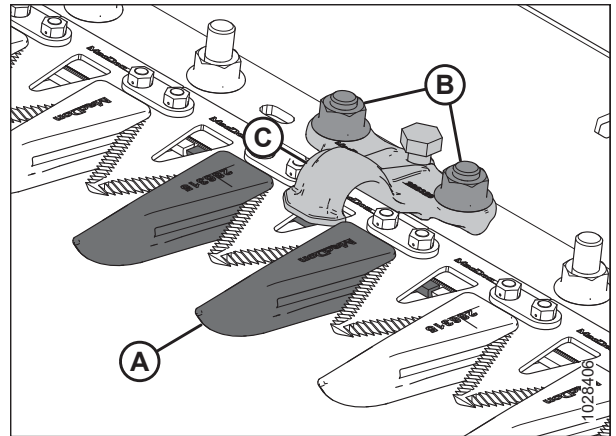


Ábra 4.137: Hajtásoldali hegyes kaszaujjak

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 37.](#)
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
5. Forgassa el a kaszahajtóműre erősített lendkereket, hogy kézzel hajtsa addig a kaszát, amíg a kaszaszegmensek pontosan a kaszaujjak között helyezkednek el.
6. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)

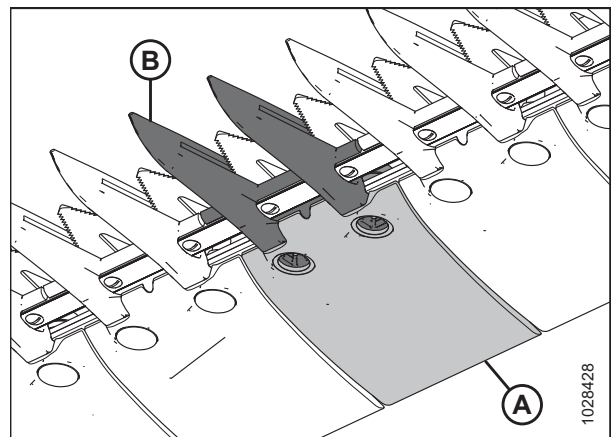
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

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.



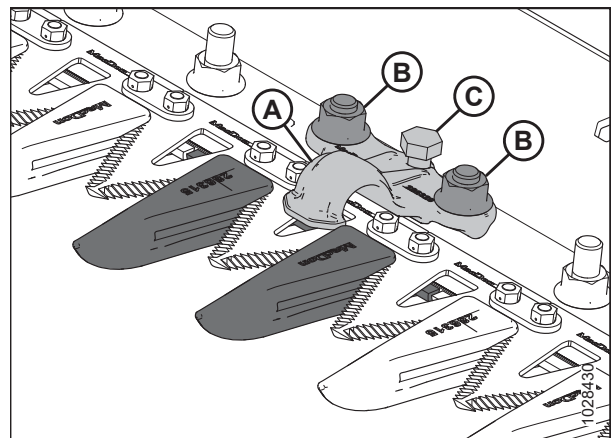
Ábra 4.138: Hegyes kaszaujjak

9. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új hegyes kaszaujjat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.139: 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 kaszaleszorító van, folytassa a beállítást. Lásd: [Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 362.](#)



Ábra 4.140: Hegyes kaszaujjak

Kaszaleszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak

NAPI rendszerességgel ellenőrizze, hogy a kaszaleszorítók megfelelően megakadályozzák a kaszaszegmensek elemelkedését a kaszaujjakról, ugyanakkor lehetővé teszik a kasza akadásmentes járását.

Ez az eljárás a szabványos kaszaleszorítókra vonatkozik. A két kaszasínes vágóasztalok középső kaszaleszorítójának ellenőrzéséhez lásd: [Ellenőrzés a középső kaszaleszorítónál – Hegyes kaszaujjak, oldal 366.](#)

MEGJEGYZÉS:

A kaszaleszorító beállítása előtt állítsa be a kaszaujjakat. Az utasításokat lásd: *A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 358.*

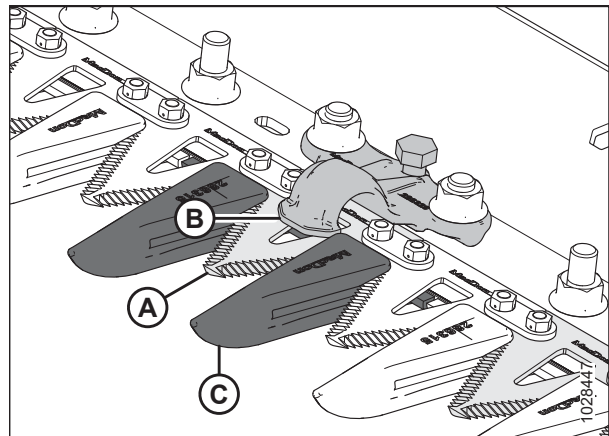
⚠ VESZÉLY

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 kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
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 37.*
5. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
6. Forgassa el a kaszahajtóműre erősített lendkereket, hogy kézzel hajtsa a kaszát, amíg az (A) kaszaszegmens a kaszaleszorító (B) alá nem kerül.
7. 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.
8. Ha beállítás szükséges, lásd: *Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 362.*
9. Cszukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.*



Ábra 4.141: Hegyes kaszaleszorító

Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak

NAPI rendszerességgel ellenőrizze, hogy a kaszaleszorítók megfelelően megakadályozzák a kaszaszegmensek elemelkedését a kaszaujjakról, ugyanakkor lehetővé teszik a kasza akadásmentes járását.

Ez az eljárás a standard kaszaleszorítóra vonatkozik. A két kaszasínes vágóasztalok középső kaszaleszorítójának beállításához lásd: *Középső kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 367.*

MEGJEGYZÉS:

A kaszaleszorító beállítása előtt állítsa be a kaszaujjakat. Az utasításokat lásd: *A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 358.*

⚠ 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

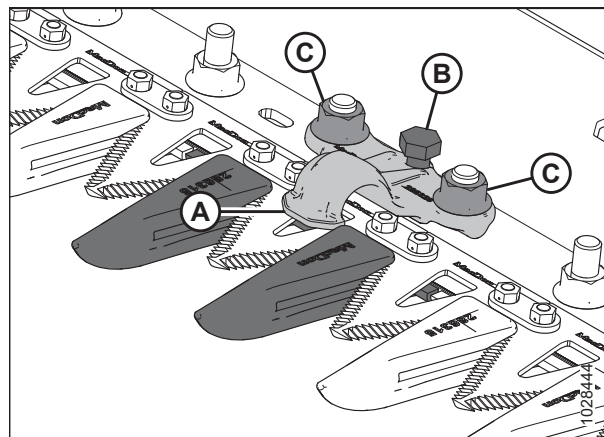
A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

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 37.*
4. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:

- a. A kaszaleszorító (A) elülső részének leengedéséhez és a hézag csökkentéséhez forgassa el a beállítócsavart (B) az óramutató járásával megegyező irányba.
- b. 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 anyát ismét húzza meg 85 Nm (63 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.142: Hegyes kaszaleszorító

5. Járossa a vágóasztalt alacsony motorfordulatszámra, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra. Állítsa be újra igény szerint.

FONTOS:

A kaszaleszorító elégtelen mértékű hézaga miatt a kasza és a kaszaujj túlmelegszik a súrlódástól.

A hegyes középső kaszaujjak cseréje – Két kaszasín

A két kaszasínes vágóasztal közepén lévő kaszaujj (ahol a két kasza átfedésben van) cseréjének eljárása kissé eltér a hegyes kaszaujjétól.

FIGYELMEZTETÉS

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

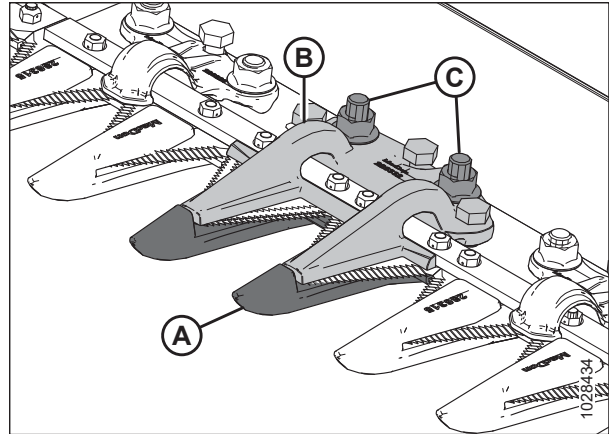
FIGYELMEZTETÉS

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 37.*

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

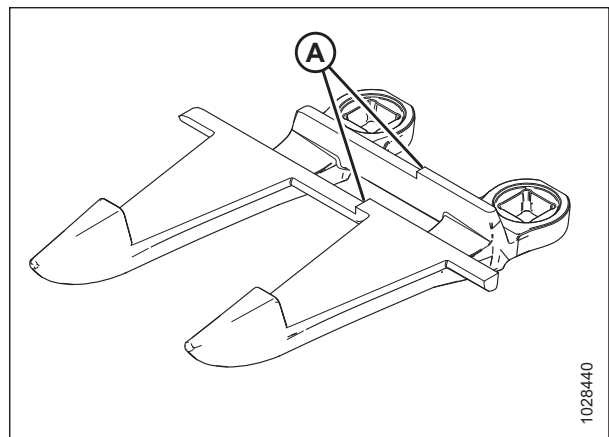
4. Távolítsa el a két anyát és csavart (C), amelyek a kaszaujjat (A) és a kaszaleszorítót (B) a vágószerkezethez rögzítik.
5. Távolítsa el a kaszaujjat (A), a műanyag kopólemezt és a kaszaleszorítót (B).



Ábra 4.143: Hegyes középpontú kaszaujj

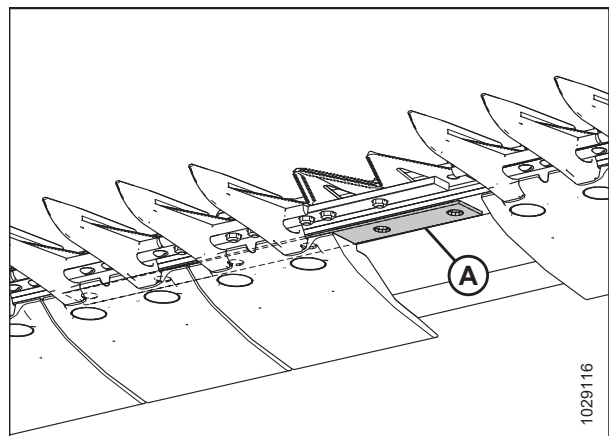
FONTOS:

Győződjön meg róla, hogy a cseré kaszaujj a megfelelő, eltolt vágófelületekkel rendelkező kaszaujj (A).



Ábra 4.144: Hegyes középpontú kaszaujj

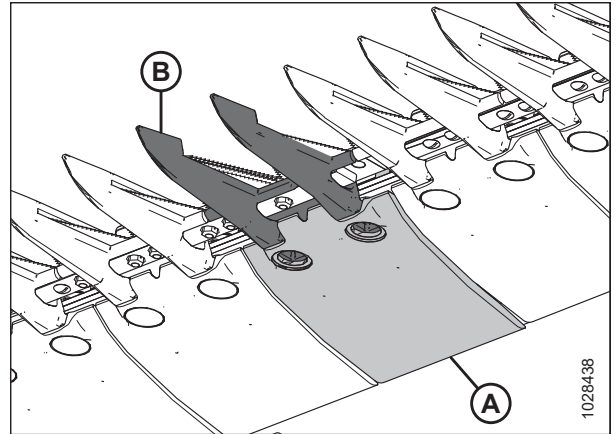
6. Az új, hegyes középső kaszaujj felszerelése előtt ellenőrizze a vágószerkezet alatti átfedő alátét (A) meglétét, és hogy az alátét vastag vége a középső kaszaujj alatt helyezkedik el.



Ábra 4.145: Vágószerkezet

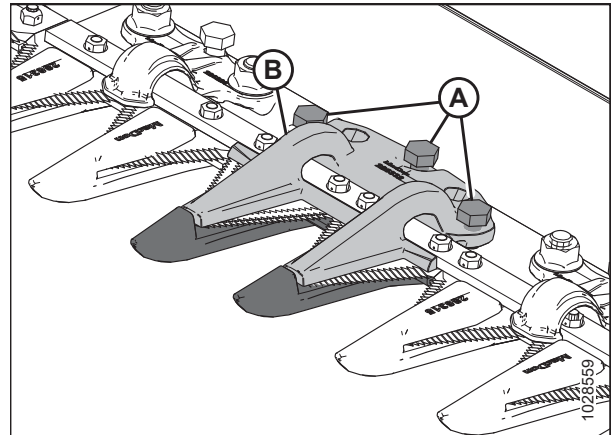
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új kaszaujjat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.146: Hegyes középpontú kaszaujj 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.



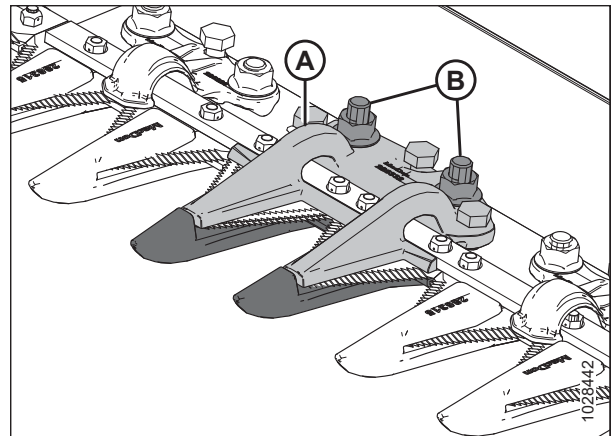
Ábra 4.147: Hegyes középpontú kaszaujj

10. Rögzítse a hegyes középpontú 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. Ellenőrizze, hogy ezen a helyen a megfelelő cserekaszaujjat építik be.

11. Állítsa be a kaszaleszorítót, amíg a hézag elfogadható nem lesz.
- A beállítási utasításokat lásd: *Középső kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 367.*
 - A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd: *Ellenőrzés a középső kaszaleszorítónál – Hegyes kaszaujjak, oldal 366.*
12. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.



Ábra 4.148: Hegyes középpontú kaszaujj

13. Ellenőrizze ismét a hézagot.

- Ha a hézag elfogadható, a kaszaleszorító felszerelése kész.
- Ha a távolság nem elfogadható, ismétlje meg a [11. oldal 365 – 13. oldal 366](#) lépéseket addig, amíg a távolság megfelelő nem lesz.

Ellenőrzés a középső kaszaleszorítónál – Hegyes kaszaujjak

NAPI rendszerességgel ellenőrizze, hogy a kaszaleszorítók megfelelően megakadályozzák a kaszaszegmensek elemelkedését a kaszaujjakról, ugyanakkor lehetővé teszik a kasza akadásmentes járását.

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

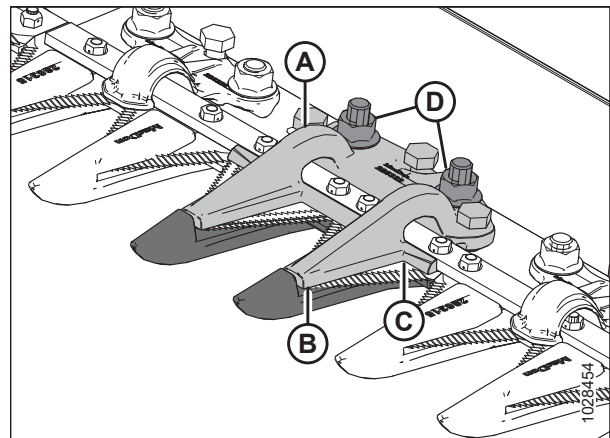
A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

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 37.](#)
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)

5. Forgassa el a kaszahajtóműre erősített lendkereket, hogy kézzel teljesen befelé tolja a kaszát, amíg a kaszaszegmensek a kaszaleszorító (A) alá nem kerülnek. Ismétlje meg a túloldali kaszával.

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 távolság 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)



Ábra 4.149: Hegyes középpontú kaszaleszorító

7. Ha beállítás szükséges, lásd: [Középső kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 367.](#)
8. Ha nincs szükség beállításra, húzza meg a (D) anyákat 85 Nm (63 font-láb) nyomatékkal.
9. Az anyák meghúzása után ellenőrizze újra a hézagot, és szükség esetén állítsa be.
10. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)

Középső kaszaeszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak

NAPI rendszerességgel ellenőrizze, hogy a kaszaeszorítók megfelelően megakadályozzák a kaszaszegmensek elemelkedését a kaszaujjakról, ugyanakkor lehetővé teszik a kasza akadásmentes járását.



FIGYELMEZTETÉS

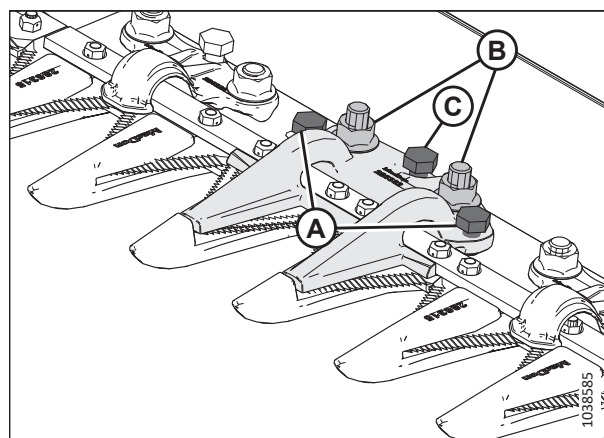
A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.



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 37.*
4. Lazítsa meg a rögzítő kötőelemeket (B).
5. Fordítsa el az állítócsavarokat (A) az alábbiaknak megfelelően:
 - A hézag növeléséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányban.
 - A hézag csökkentéséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellenkező irányban.
6. Ha csak a csúcsnál kívánja beállítani a hézagot, csak a középső (hátsó) beállítócsavarral (C) állítsa be.
 - A hézag növeléséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával ellenkező irányban.
 - A hézag csökkentéséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával megegyező irányban.
7. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.
8. Ellenőrizze újra a biztonsági távolságokat, és szükség esetén végezzen további beállításokat.
9. Járossa a vágóasztalt alacsony motorfordulatszámmon, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra.



Ábra 4.150: Hegyes középpontú kaszaeszorító

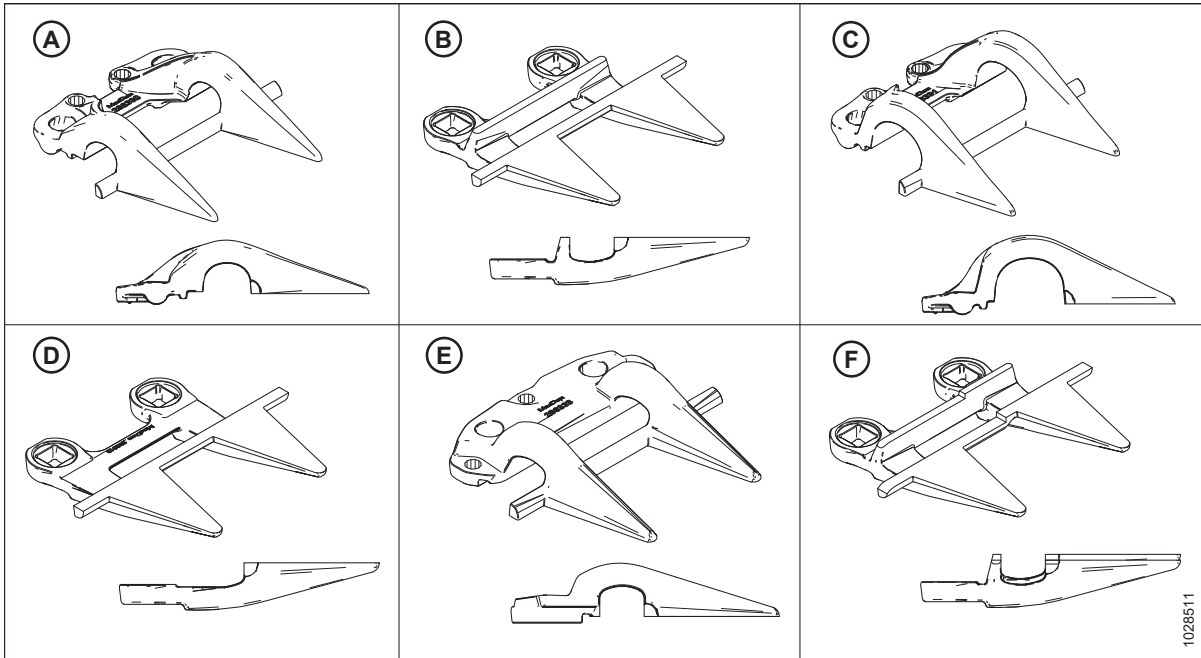
FONTOS:

A kaszaeszorító elégtelen mértékű hézagja miatt a kasza és a kaszaujj túlmelegszik a súrlódástól – állítsa be megfelelően.

4.8.8 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók

A rövid kaszaujjak kevésbé valószínű, hogy a szívós kultúrákban, például a fűfélékben és a repcében eltömítik a kaszát.

A következő kaszaujjak és kaszaleszorítók rövid kaszaujj konfigurációkban használatosak:



Ábra 4.151: Rövid kaszaujj konfigurációkban használt kaszaujj- és kaszaleszorító típusok

A - PlugFree™ Kaszaleszorító (MAC286330)

C - PlugFree™ sínvégi kaszaleszorító (MAC286331)⁷⁷

E - PlugFree™ középpontú kaszaleszorító (MAC286333)⁸⁰

B - PlugFree™ Kaszaujj (MAC286318)

D - PlugFree™ végű kaszaujj (kopóléc nélkül) (MAC286319)^{78,79}

F - PlugFree™ középpontú kaszaujj (MAC286320)⁸⁰.

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 konfigurációkat ismertetjük:

- *Rövid kaszaujjak az egy kaszasínes vágóasztalokon, oldal 369*
- *Rövid kaszaujjak a két kaszasínes vágóasztalokon – Minden méret, kivéve a 12,5 m (41 láb) méretet, oldal 370*
- *Rövid kaszaujjak a 12,5 m (41 láb) két kaszasínes vágóasztalon, oldal 371*

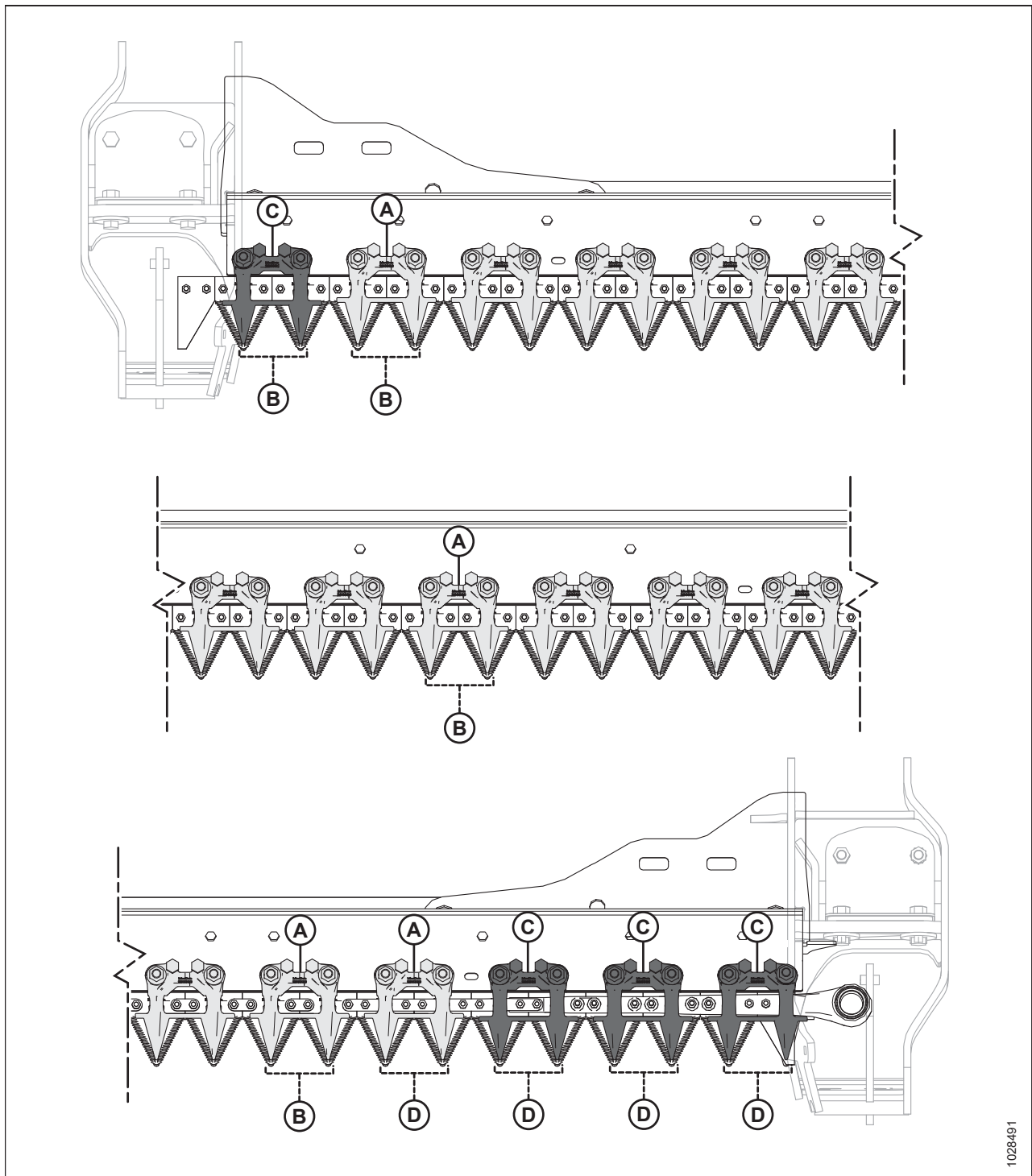
77. A hajtásoldal(ak)on az 1–3. pozícióba szerelve; az egy kaszasínes vágóasztalok jobb végén az 1. pozícióba szerelve.

78. A hajtóoldal(ak) 1–4. pozícióba szerelve

79. Az egy kaszasínes vágóasztalok a jobb végén a szabványos védőburkolatot (MAC286318) használják.

80. Csak két kaszasínes vágóasztalokhoz

Rövid kaszaujjak az egy kaszasínes vágóasztalokon



1028491

Ábra 4.152: Rövid kaszaujj és kaszaeszorítási helyek – Egy kaszasínes vágóasztalok

A - Rövid kaszaeszorító (MAC286330)

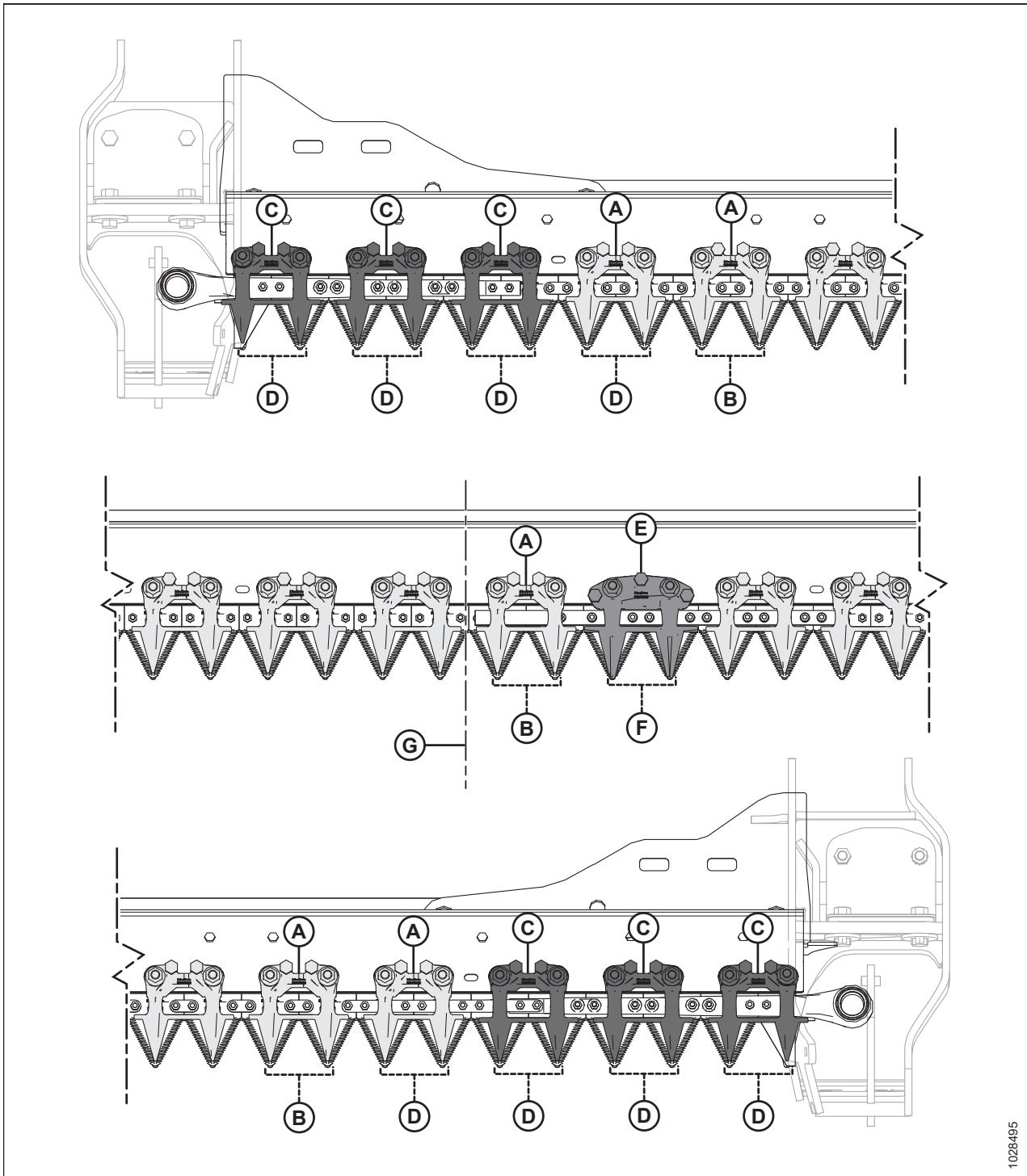
B - Rövid kaszaujj (MAC286318)

C - Rövid sínvégi kaszaeszorító (x4) (MAC286331)

D - Rövid sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (x5) (MAC286319)

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

Rövid kaszaujjak a két kaszasínes vágóasztalon – Minden méret, kivéve a 12,5 m (41 láb) méretet



1028495

Ábra 4.153: Rövid kaszaujj és kaszaleszorító helyek – Két kaszasínes vágóasztalok

A - Rövid kaszaleszorító (MAC286330)

C - Rövid sínvégi kaszaleszorító (x6) (MAC286331)

E - Rövid középső kaszaleszorító (MAC286333)

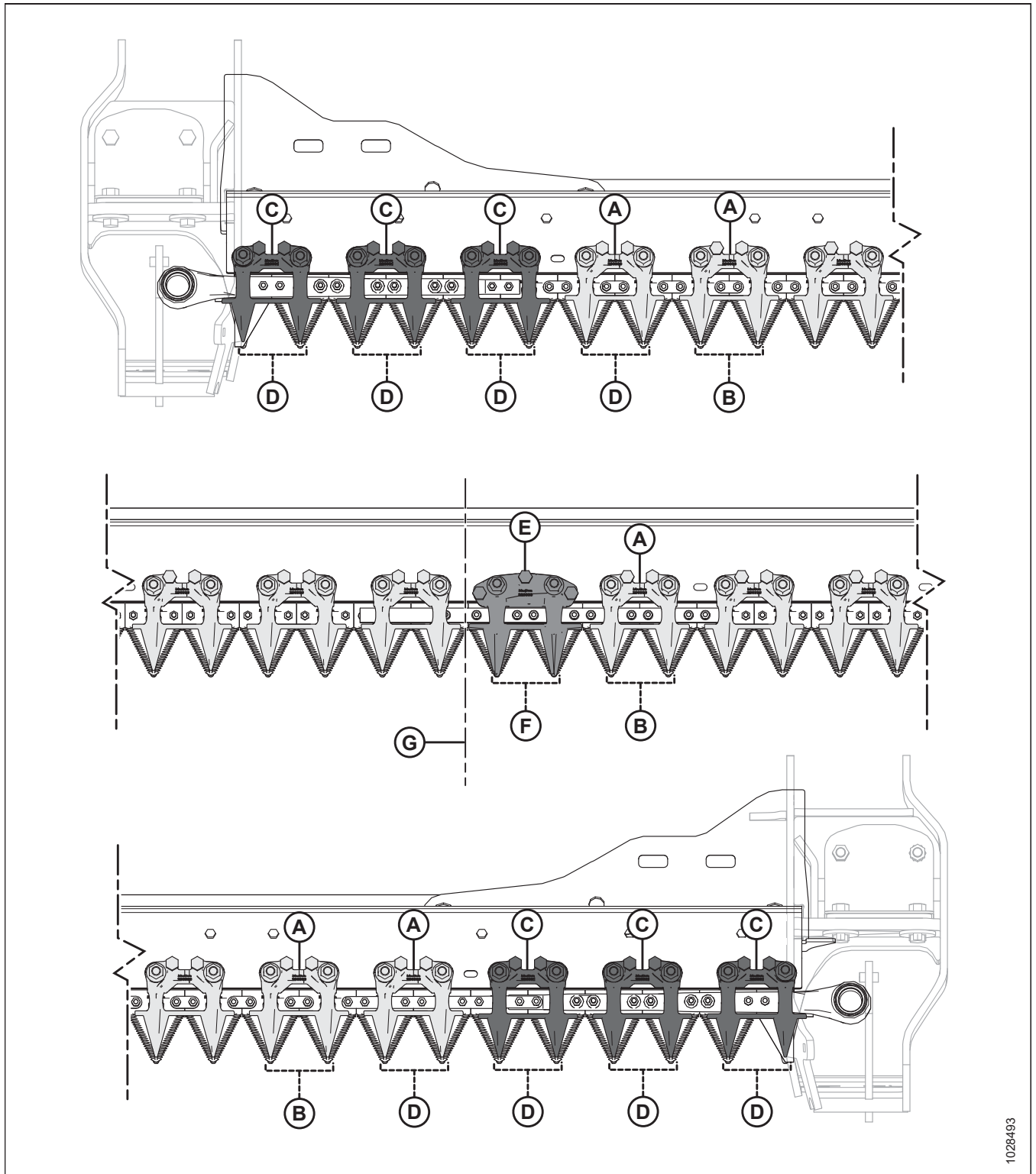
G - A vágóasztal közepe

B - Rövid kaszaujj (MAC286318)

D - Rövid sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (x8) (MAC286319)

F - Rövid középső kaszaleszorító (MAC286320)

Rövid kaszaujjak a 12,5 m (41 láb) két kaszasínes vágóasztalon



Ábra 4.154: Rövid kaszaujj és kaszaleszorító helyek – 12,5 m (41 láb) Két kaszasínes vágóasztal

A - Rövid kaszaleszorító (MAC286330)
 C - Rövid sínvégi kaszaleszorító (x6) (MAC286331)
 E - Rövid középső kaszaleszorító (MAC286333)
 G - A vágóasztal közepe

B - Rövid kaszaujj (MAC286318)
 D - Rövid sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (x8) (MAC286319)
 F - Rövid középső kaszaleszorító (MAC286320)

Rövid kaszaujjak vagy sínvégi kaszaujjak cseréje

A rövid kaszaujjak vagy a végvédők kevésbé valószínű, hogy a szívós kultúrákban, például a fűfélékben és a repcében eltömítik a kaszát, és gyárilag vannak felszerelve.

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

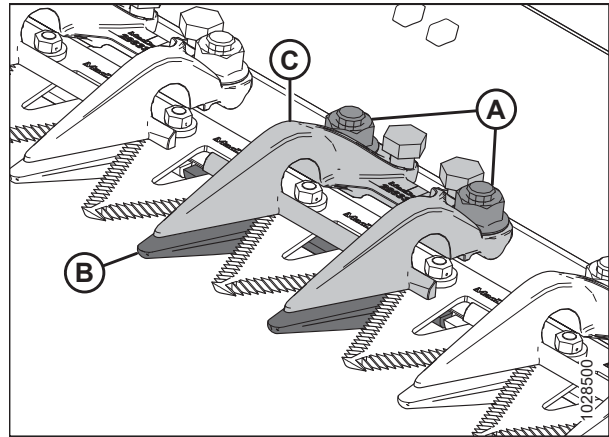
A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

FONTOS:

A két kaszasínes vágóasztalokon egy eltolt középpontú kaszaujj van beszerelve a két kasza átfedésénél. A középső kaszaujj cseréje kissé eltérő módon történik. Az utasításokat lásd: *Középső kaszaujj cseréje – Két kaszasínes vágóasztalok, oldal 375.*

A rövid kaszaujj vagy a sínvégi kaszaujj cseréjéhez kövesse az alábbi lépéseket:

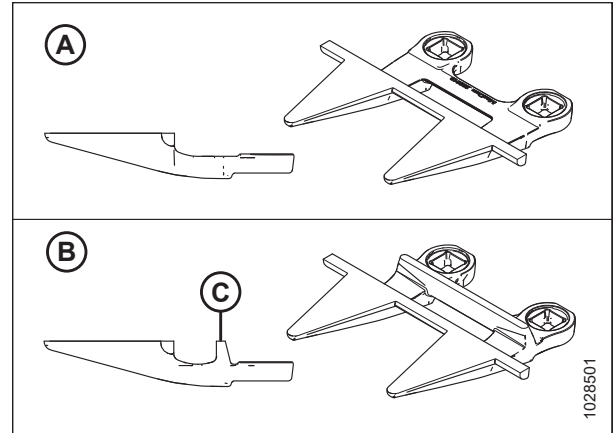
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*
4. Távolítsa el a két anyát és csavart (A), amelyek a rövid kaszaujjat (B) és a kaszaleszorítót (C) a vágószerkezethez rögzítik.
5. Távolítsa el a rövid kaszaujjat (B), a kaszaleszorítót (C) és a műanyag kopólemezt.



Ábra 4.155: Rövid kaszaujjak

FONTOS:

Az első négy kaszaujjat (A) a vágóasztal hajtott oldalán végkaszaujoknak nevezik, és **NEM** rendelkeznek kopógátlóval. Gondoskodjon arról, hogy a megfelelő cserekaszaujjakat szereljék fel ezeken a helyeken.

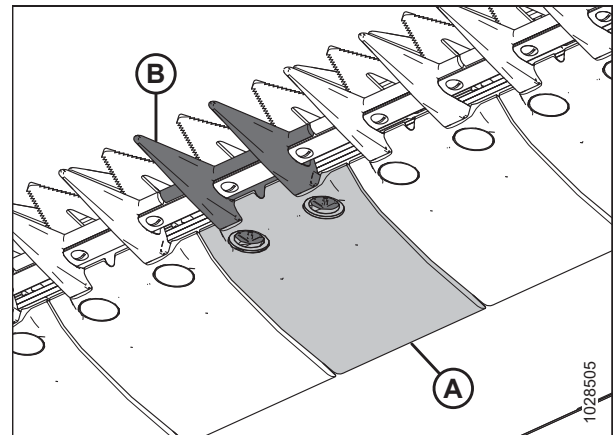


Ábra 4.156: Sínvégi kaszaujj és rövid kaszaujjak

A - Sínvégi kaszaujj (MAC286319)

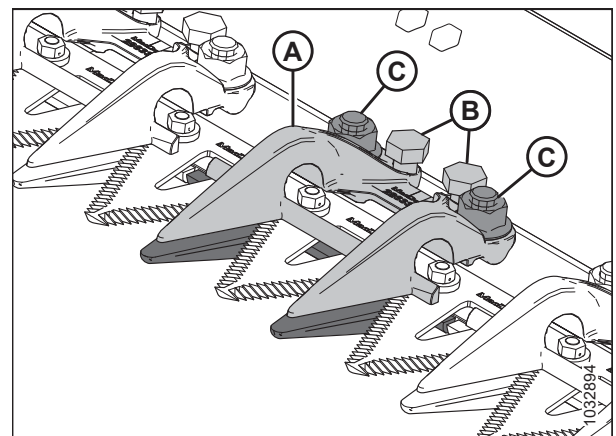
B - Rövid kaszaujj (kopóléccel [C]) (MAC286318)

- Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új rövid kaszaujjat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.157: Rövid kaszaujj és kopólemez

- Pozicionálja a kaszaleszorítót (A), és lazítsa meg a két beállítócsavart (B) úgy, hogy ne álljanak ki a kaszaleszorító aljából.
- Rögzítse a rövid kaszaujjat, a kopólemezt és a kaszaleszorítót két csavarral és anyával (C), de még **NE** húzza meg.
- Állítsa be a kaszaleszorítót, amíg a hézag elfogadható nem lesz.
 - A beállítási utasításokat lásd: [Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 374.](#)
 - A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd: [Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak, oldal 374.](#)
- Húzza meg az anyákat (C) 85 Nm-re (63 font-láb).



Ábra 4.158: Rövid kaszaujj

11. Ellenőrizze ismét a hézagot.

- Ha a hézag elfogadható, a kaszaleszorító felszerelése kész.
- Ha a távolság nem elfogadható, ismételje meg a [9, oldal 373](#) – [11, oldal 374](#) lépéseket addig, amíg a távolság megfelelő nem lesz.

Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak

NAPI rendszerességgel ellenőrizze, hogy a kaszaleszorítók megfelelően megakadályozzák a kaszaszegmensek elemelkedését a kaszaujjakról, ugyanakkor lehetővé teszik a kasza akadásmentes járását.

A két kaszasínes vágóasztalok középső kaszaleszorítójának ellenőrzéséhez lásd: [Középső kaszaleszorító ellenőrzése – Rövid kaszaujjak, oldal 378](#).

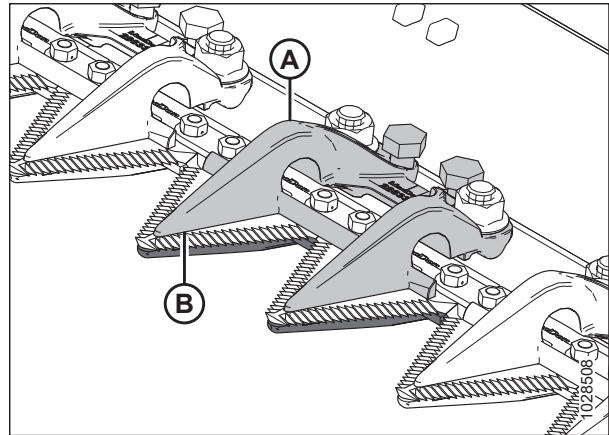
VESZÉLY

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 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 37](#).
4. Kézzel járassa meg a kaszát, hogy a szegmenst a kaszaleszorító alá helyezze (A).
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 374](#).



Ábra 4.159: Rövid kaszaujjak

Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak

NAPI rendszerességgel ellenőrizze, hogy a kaszaleszorítók megfelelően megakadályozzák a kaszaszegmensek elemelkedését a kaszaujjakról, ugyanakkor lehetővé teszik a kasza akadásmentes járását.

A két kaszasínes vágóasztalok középső kaszaleszorítójának beállításához lásd: [Középső kaszaleszorító beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 379](#).

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 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 37.*
4. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:

- a. A hézag csökkentéséhez forgassa el a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányban.
- b. A hézag növeléséhez forgassa el a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellentétes irányban.

MEGJEGYZÉS:

Nagyobb beállítások esetén szükség lehet az anyák (B) meglazítására a beállítócsavarok (A) elforgatása előtt. Beállítás után az anyát ismét húzza meg 85 Nm (63 font-láb) nyomattékkal.

- c. A második pont beállítása után ellenőrizze újra az első pontot, mivel az egyik oldal beállítása befolyásolhatja a másikat.
- d. Szükség szerint végezzen további beállításokat.

5. Ellenőrizze újra a biztonsági távolságokat, és szükség esetén végezzen további beállításokat.
6. Járassa a vágóasztalt alacsony motorfordulatszámmon, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra. Állítsa be újra igény szerint.

FONTOS:

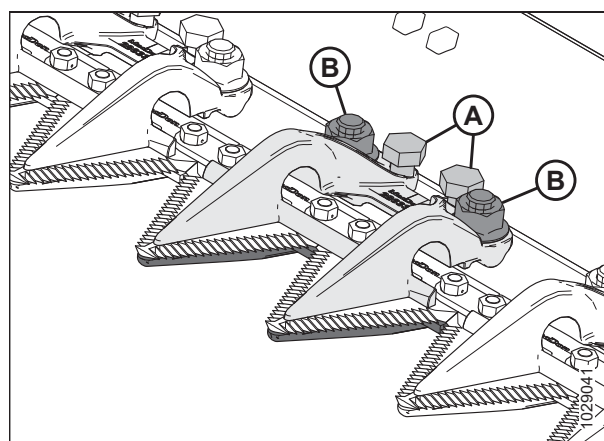
A kaszaleszorító elégtelen mértékű hézagja miatt a kasza és a kaszaujj túlmelegszik a súrlódástól.

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 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.

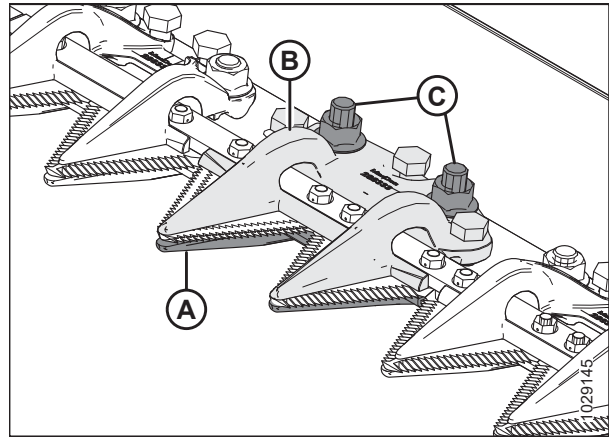


Ábra 4.160: Rövid kaszaujj kaszaleszorítója

FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

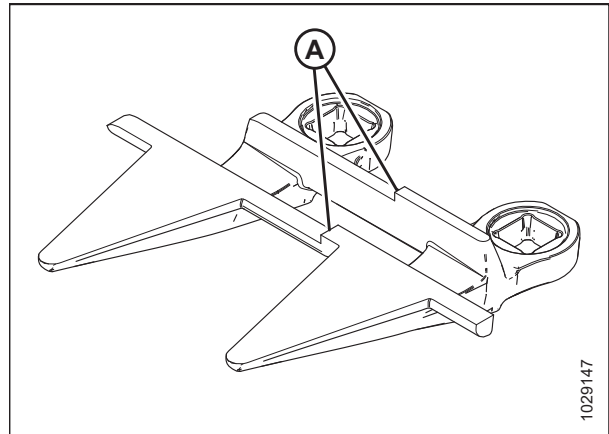
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*
4. Távolítsa el a két anyát és csavart (C), amelyek a középső kaszaujjat (A) és a kaszaleszorítót (B) a vágószerkezethez rögzítik.
5. Távolítsa el a középső kaszaujjat (A), a műanyag kopólemezt és a kaszaleszorítót (B).



Ábra 4.161: Középső kaszaujj

FONTOS:

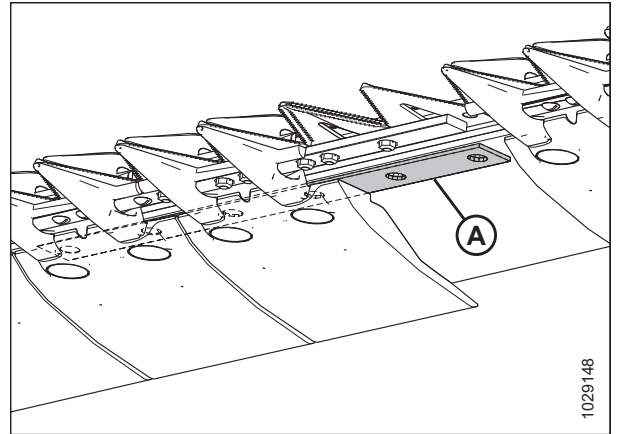
Győződjön meg róla, hogy a csere középső kaszaujj a megfelelő, eltolt vágófelületekkel rendelkező kaszaujj (A).



Ábra 4.162: Középső kaszaujj

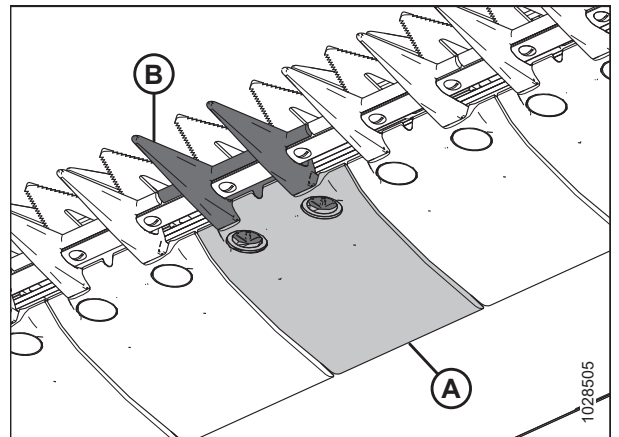
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Az új, középső kaszaujj felszerelése előtt ellenőrizze a vágószerkezet alatti átfedő alátét (A) meglétét, és hogy az alátét vastag vége a középső kaszaujj alatt helyezkedik el.



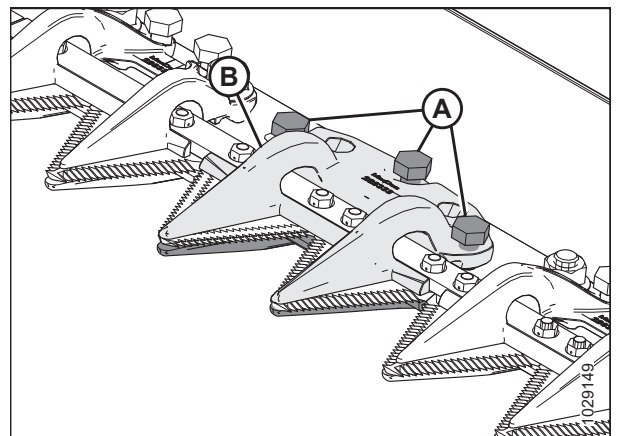
Ábra 4.163: Vágószerkezet

7. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új középső kaszaujjat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.164: 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 4.165: Középső kaszaujj

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

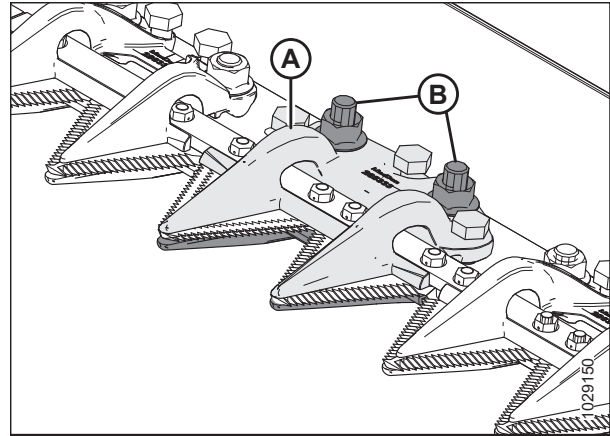
10. Rögzítse a középső kaszaleszorítót (A) két csavarral és anyával (B), de most még **NE** húzza meg.

FONTOS:

A kaszaleszorítónak (A) a középső kaszaujj helyén a két egymást átfedő kaszát kell befogadnia. Ellenőrizze, hogy ezen a helyen a megfelelő csere középső kaszaujjat építik be.

11. Állítsa be a kaszaleszorítót, amíg a hézag elfogadható nem lesz.

- A beállítási utasításokat lásd: *Középső kaszaleszorító beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 379.*
- A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd: *Középső kaszaleszorító ellenőrzése – Rövid kaszaujjak, oldal 378.*



Ábra 4.166: Középső kaszaujj

12. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.

13. Ellenőrizze ismét a hézagot.

- Ha a hézag elfogadható, a kaszaleszorító felszerelése kész.
- Ha a távolság nem elfogadható, ismételje meg a *11, oldal 378 – 13, oldal 378* lépéseket addig, amíg a távolság megfelelő nem lesz.

Középső kaszaleszorító ellenőrzése – Rövid kaszaujjak

NAPI rendszerességgel ellenőrizze, hogy a kaszaleszorítók megfelelően megakadályozzák a kaszaszegmensek elemelkedését a kaszaujjakról, ugyanakkor lehetővé teszik a kasza akadásmentes járását.

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.

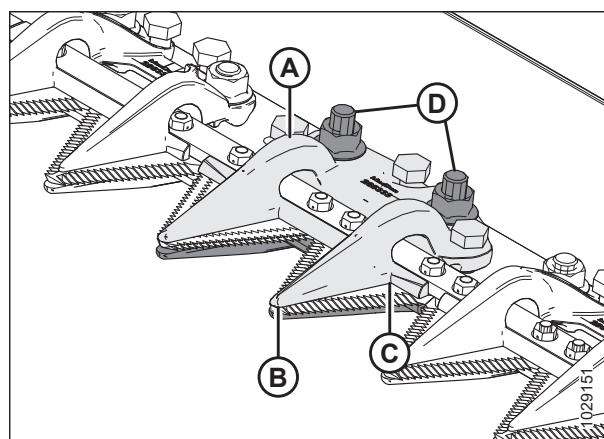
FIGYELMEZTETÉS

A 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 37.*

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Kézzel járassa mindkét kaszát a belső végállásába úgy, hogy a kaszaszegmensek a kaszaleszorító (A) alá kerüljenek.
5. 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 távolság 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)
6. Ha beállítás szükséges, lásd: *Középső kaszaleszorító beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 379.*
7. Ha nincs szükség beállításra, húzza meg a (D) anyákat 85 Nm (63 font-láb) nyomatékkal.
8. Az anyák meghúzása után ellenőrizze újra a hézagot.



Ábra 4.167: Középső kaszaujj kaszaleszorítója

Középső kaszaleszorító beállítása – Rövid kaszaujjak

NAPI rendszerességgel ellenőrizze, hogy a kaszaleszorítók megfelelően megakadályozzák a kaszaszegmensek elemelkedését a kaszaujjakról, ugyanakkor lehetővé teszik a kasza akadásmentes járását.



VESZÉLY

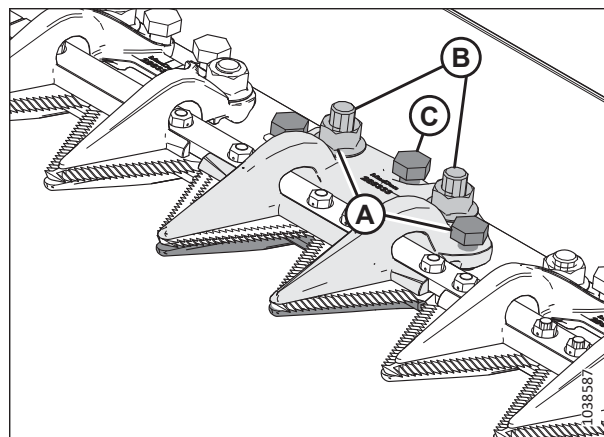
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.



FIGYELMEZTETÉS

A 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 37.*
4. Lazítsa meg a rögzítő kötőelemeket (B).
5. Fordítsa el az állítócsavarokat (A) az alábbiaknak megfelelően:
 - A hézag növeléséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányban.
 - A hézag csökkentéséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellenkező irányban.



Ábra 4.168: Középső kaszaleszorító

6. Ha csak a csúcsnál kívánja beállítani a hézagot, csak a középső (hátsó) beállítócsavarral (C) állítsa be.
 - A hézag növeléséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával ellenkező irányban.
 - A hézag csökkentéséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával megegyező irányban.
7. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.
8. Járossa a vágóasztalt alacsony motorfordulatszámra, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra. Állítsa be újra igény szerint.

FONTOS:

A kaszaleszorító elégtelen mértékű hézagja miatt a kasza és a kaszaujj túlmelegszik a súrlódástól.

4.8.9 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 talajsinten, sáros talajon használja. A kaszafejvédő mögötti üregbe sár kerülhet, ami a kaszahajtómű tönkremeneteléhez vezethet.

A kaszafejvédő felszerelése

A kaszafejvédőt elsősorban rizshez és finom fűfélékhez használják, hogy a termény ne akadjon be a behordónyílásba. Nem javasolt minden körülményhez.



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.



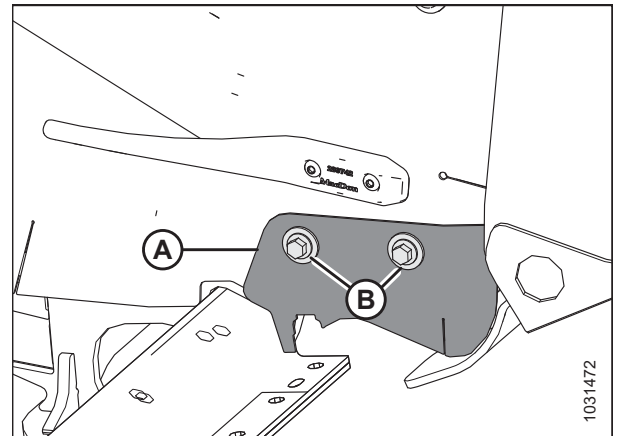
FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Engedje le 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 37.*

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

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 érnék-e egymáshoz. Szükség esetén állítsa be a kaszafejvédőt, hogy ne érjen hozzá a kaszához.
10. Húzza meg a csavarokat (B).



Ábra 4.169: Kaszafejvédő

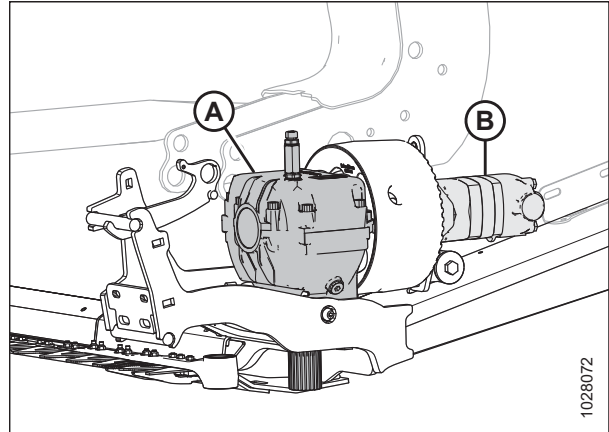
4.9 Kaszahajtásrendszer

A kaszahajtás a szivattyú által létrehozott hidraulikus nyomást mechanikai mozgássá alakítja át, amely a vágóasztal elején lévő fogazott kaszasínt mozgatja előre-hátra 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 bal oldalon található a kaszahajtómű (A) és a motor (B); a két kaszasínes vágóasztalok mindkét végén található egy-egy kaszahajtómű és motor.



Ábra 4.170: A bal oldali kaszahajtómű látható – A jobb oldali hasonló

Az olajsint ellenőrzése a kaszahajtóműben

Az egy kaszasínes vágóasztalok egy, a két kaszasínes vágóasztalok két kaszahajtóművel rendelkeznek. A kaszahajtóműhöz/kaszahajtóművekhez való hozzáféréshez az oldalburkolato(ka)t teljesen ki kell nyitni.

! VESZÉLY

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

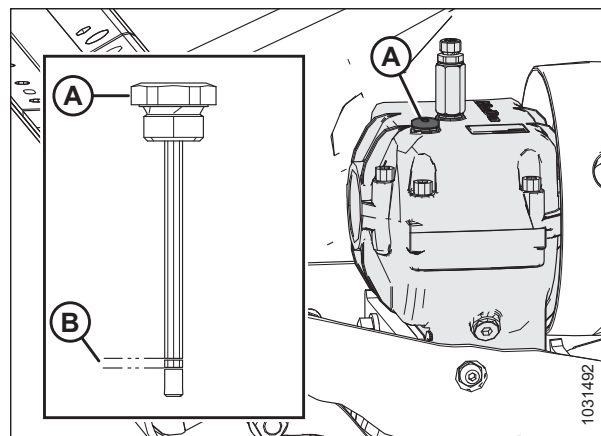
1. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
2. Úgy állítsa be a vágóasztal dőlésszögét, hogy a kaszahajtómű teteje egy szintben legyen a talajjal.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*

5. Vegye ki a nívópálcát (A), és ellenőrizze az olajsintet. Az olajsintnek a (B) tartományon belül kell lennie, azaz a nívópálca alján lévő vonalak között.

MEGJEGYZÉS:

Az olajsint ellenőrzése előtt győződjön meg arról, hogy a kaszahajtómű dobozának teteje vízszintesen áll, és az olajsintmérő nívópálca (A) be van csavarva.

6. Helyezze vissza a nívópálcát (A), és húzza meg 23 Nm (17 font-láb) nyomatékkal.
7. Ha a vágóasztal kettős kaszárandszerrel szerelt, ismételje meg az olajsint ellenőrzését a vágóasztal másik oldalán is.

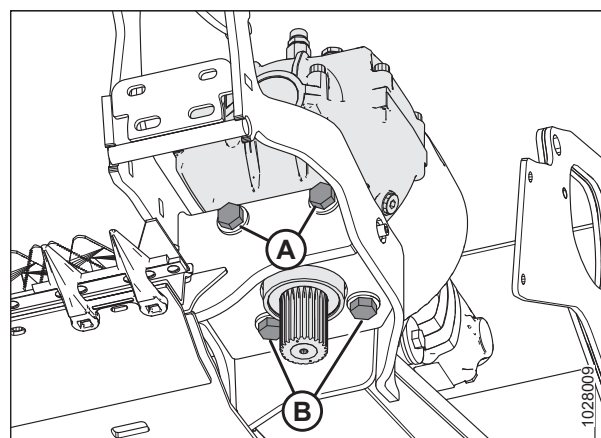


Ábra 4.171: Kaszahajtómű

A rögzítőcsavarok ellenőrzése

Az első 10 üzemóra után, majd ezt követően 100 üzemóránként ellenőrizze a négy kaszahajtómű (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 4.172: Kaszahajtómű – Alulnézet

Olajcsere a kaszahajtóműben

Cserélje ki a kaszahajtómű kenőanyagát az első 50 üzemóra után, majd ezt követően 1000 üzemóránként (vagy 3 évente).



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. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*

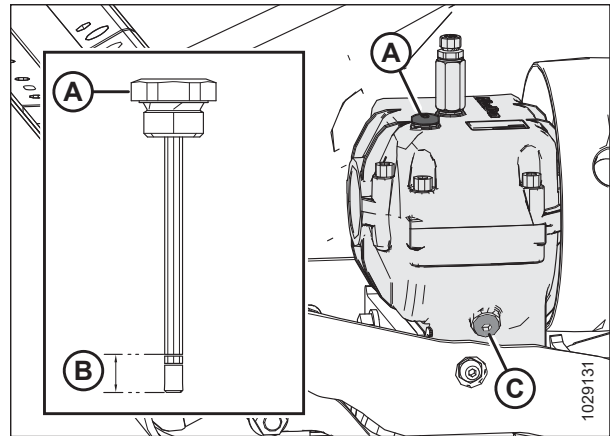
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Az olaj összegyűjtéséhez helyezzen egy körülbelül 1,5 literes (0,4 USA gallon) edényt a kazahajtómű alá.
4. Vegye ki a nívópálcát (A) és a leeresztőcsavart (C).
5. Hagyja, hogy az olaj kifolyjon a kazahajtóműből az alatta elhelyezett edénybe.
6. Szerelje vissza a leeresztőcsavart (C).
7. Töltsön 1,5 liter (0,4 gallon) olajat a kazahajtóműbe. A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

MEGJEGYZÉS:

Ellenőrizze az olajsintet a kazahajtómű tetejének vízszintes helyzetében, becsavart nívópálcával (A).

8. Ellenőrizze, hogy az olajsint a megfelelő tartományon belül van-e (B).
9. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 4.173: Kazahajtómű

4.10 Behordóegység

A behordóegység az FM200 függesztőkereten található. Egy motorból és egy behordó hevederből áll, amely a vágott terményt a behordócsigához szállítja.

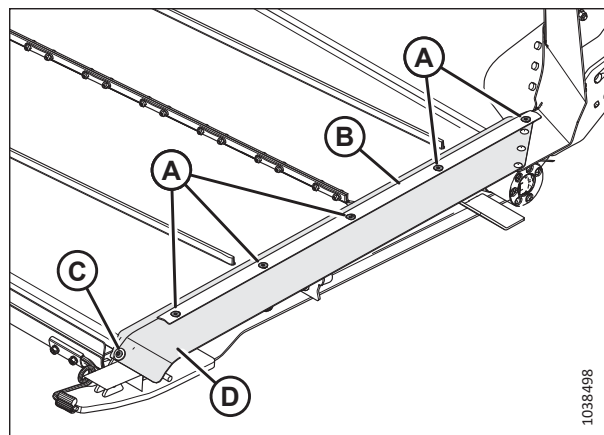
4.10.1 A behordó heveder cseréje

Cserélje ki a behordó hevedert, ha szakadt, repedt vagy hiányoznak belőle a lécek.

VESZÉLY

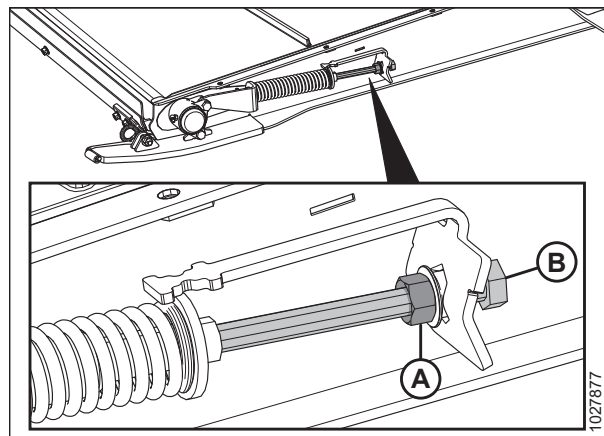
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*
6. A hevederhez való hozzáférés: Távolítsa el az öt süllyesített fejű csavart (A) és a rögzítőlécezt (B). Távolítsa el a lencsefejű csavart és az alátétet (C). Fordítsa meg a közép-takarólemezt (D). Ismétlje meg a műveletet a behordóegység ellenkező oldalán is.



Ábra 4.174: Heveder-zárólemez

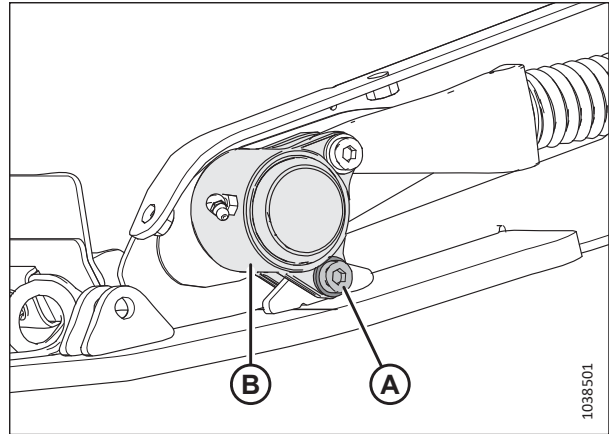
7. A heveder feszítésének oldásához lazítsa meg a biztosítóanyát (A), és forgassa el a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba. Ismétlje meg a vágóasztal másik oldalán.



Ábra 4.175: Behordóheveder-feszítőmű

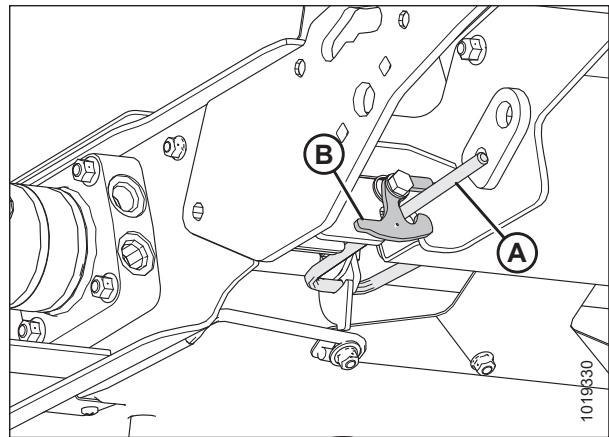
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Távolítsa el a következő kötőelemeket (A) a behordóegység mindkét oldalán lévő szabadonfutógörgő-öntvényből (B):
 - Imbuszcsoncsavar, alátét és anya.
9. A szabadonfutó görgőt tolja vissza a váz kivágásában, hogy segítse a heveder cseréjét.



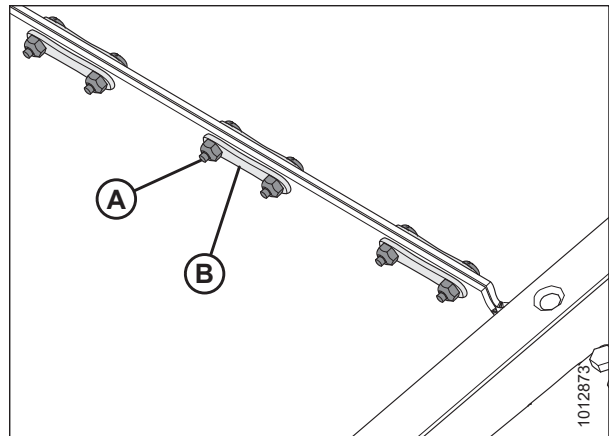
Ábra 4.176: Szabadonfutó görgő csapágyháza

10. Oldja ki a behordóegység fenéklemezének a fogantyúját (A) a behordóegység két oldalán lévő fogantyútartó reteszből (B). Így az ajtó lenyílik, és lehetővé teszi a hozzáférést a behordóegység hevederéhez és a görgőkhöz.



Ábra 4.177: A behordóegység fenéklemez fogantyúja és a bal oldali fenéklemez fogantyúretesze

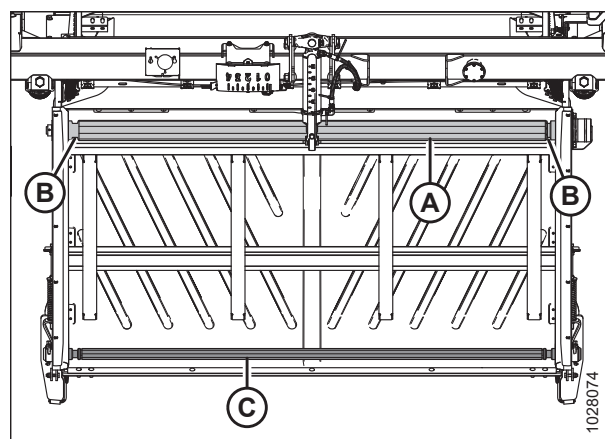
11. Távolítsa el az anyákat és a csavarokat (A), és vegye le a hevedervégtelenítő pántokat (B).
12. Húzza le a hevedert a ferdefelhordóról.



Ábra 4.178: Hevedervégtelenítő

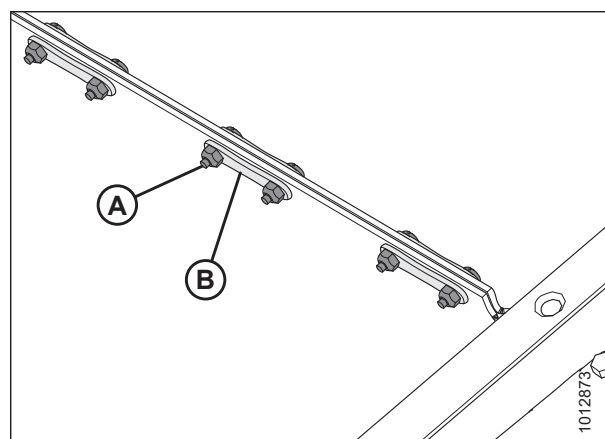
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

- Szerelje az új hevedert a hajtógörgő fölé (A). Győződjön meg róla, hogy a hevedervezetők a hajtógörgő hornyiba (B) illeszkednek.
- Húzza a hevedert át a behordóegység alján és a szabadonfutó görgő (C) fölött.



Ábra 4.179: A függesztőkeret behordó hevedere

- A hevedervégtelenítést a hevedervégtelenítő pántokkal (B) végezze el, és rögzítse az anyákkal és csavarokkal (A). Ügyeljen arra, hogy a csavarfejek az asztal hátsó része felé nézzenek, és csak addig húzza meg őket, amíg a csavarok vége egy szintbe nem kerül az anyákkal.



Ábra 4.180: Hevedervégtelenítő pántok

- Hajtsa hátra a szabadonfutó görgőt a munkahelyzetbe. Vigyen fel közepes szilárdságú csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarmenetekre, és szerelje vissza a következő kötőelemeket (A) a szabadonfutó görgő ötvényének (B) a vázhoz erősítéséhez. Ismételje meg a műveletet a behordóegység ellenkező oldalán is:

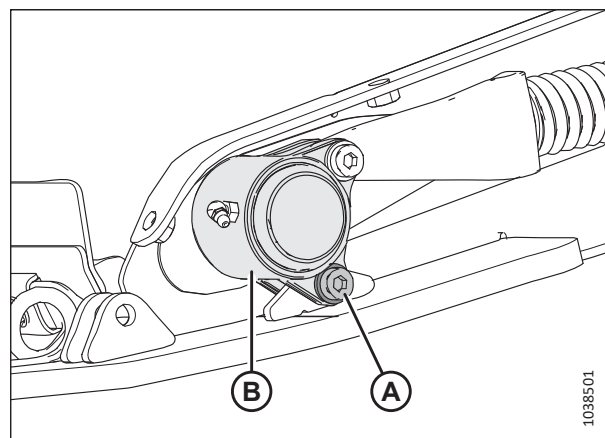
- Imbuszcsavar, alátét és anya.

- Húzza meg a csavart (A) 12 Nm (9 font-láb) nyomatékkal.

FONTOS:

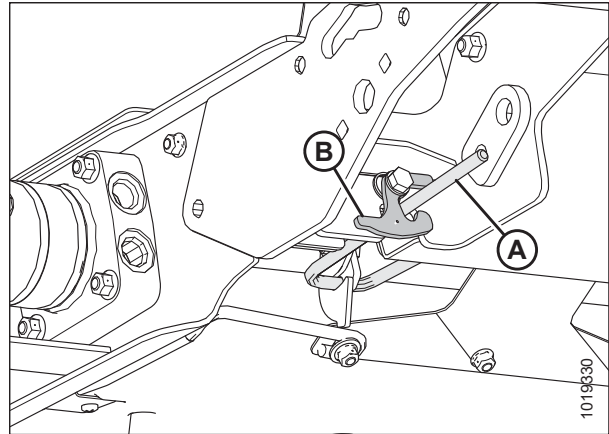
NE húzza meg teljesen az (A) csavart.

- Állítsa be a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 388.](#)



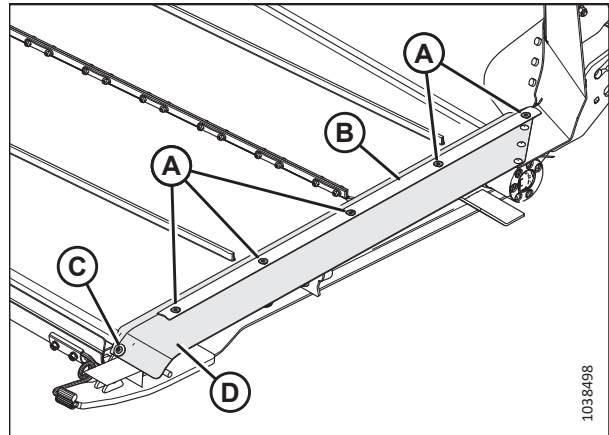
Ábra 4.181: Szabadonfutó görgő csapágyháza

19. Zárja be a behordógységet a behordógység fenéklemez két oldalán lévő fogantyúhoz (A) való reteszeléssel (B).



Ábra 4.182: A behordógység fenéklemez fogantyúja és a bal oldali fenéklemez fogantyúretesze

20. Szerelje vissza a közép-takarólemezt (D) a lencsefejű csavarral és az alátéttel (C). Szerelje vissza a rögzítőlécezt (B) az öt süllyesztett fejű csavarral (A). Ismétlje meg a műveletet a behordógység ellenkező oldalán is.



Ábra 4.183: Heveder-zárólemez

4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása

A hevedernek megfelelően feszesnek kell lennie ahhoz, hogy ne csússzon meg a görgőkön, és ne fusson le a vezetőhornyokról.

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.

MEGJEGYZÉS:

A rajzok a függesztőkeret bal oldalát mutatják. A jobb oldal ezzel szemben van.

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. Lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

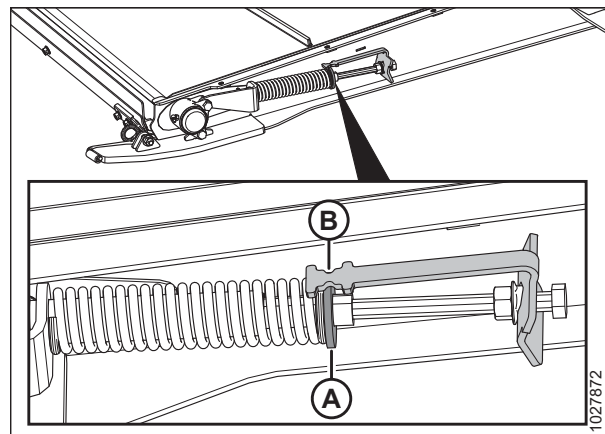
A behordó heveder feszességének ellenőrzése:

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 rugófeszítő tárcsa helyzetét (A). Ha a behordó heveder egyenesfutása megfelelő, és a rugófeszítő tárcsák a heveder mindkét oldalán helyesen vannak elhelyezve, akkor nincs szükség beállításra.

MEGJEGYZÉS:

A rugófeszítő 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 389](#) lépéssel.



Ábra 4.184: Behordóheveder-feszítőmű

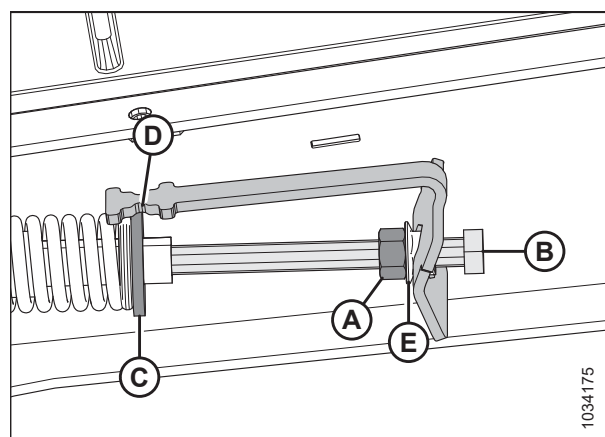
A behordó heveder feszességének beállítása:

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 rugófeszítő tárcsának (C) a mutató (D) közepén kell lennie.

FONTOS:

A kisebb feszességbeállításoknál előfordulhat, hogy csak a heveder egyik oldalát kell beállítani. Nagyobb feszültségbeállításoknál és a heveder egyenetlen futásának elkerülése érdekében előfordulhat, hogy a heveder mindkét oldalát egyenlő mértékben kell beállítani.

8. Ha a heveder egyenesfutása nem megfelelő a rugófeszítő tárcsa (C) úgy állítható be, hogy az **NE** a mutató (D) közepén, hanem az alábbi tartományban legyen:
 - Ha 3 mm-re (1/8 coll) meglazítják, a rugófeszítő tárcsa (C) az asztal elülső része felé mozog a mutató (D) középpontjától.
 - Ha 6 mm-re (1/4 coll) meghúzzák, a rugófeszítő tárcsa (C) az asztal hátsó része felé mozog a mutató (D) középpontjától.
9. Húzza meg a biztosítóanyát (A). Ellenőrizze, hogy a peremes anya (E) szorosan illeszkedik a kijelzőtartóhoz.



Ábra 4.185: Behordó heveder feszítőmű – Bal oldal

4.10.3 Behordó heveder hajtógörgő

A behordó heveder hajtógörgője hidraulikus hajtású, forgatva a behordó hevedert, ami a terményt a ferdefelhordó csigája felé továbbítja.

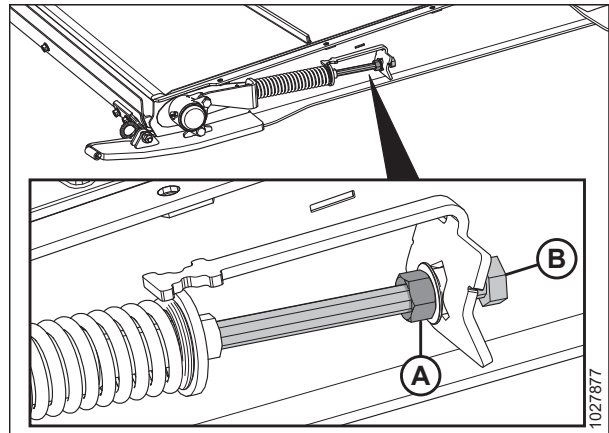
Behordó heveder hajtógörgőjének eltávolítása

A behordó heveder hajtógörgőjét javítás vagy csere alkalmával ki kell szerelni.

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.

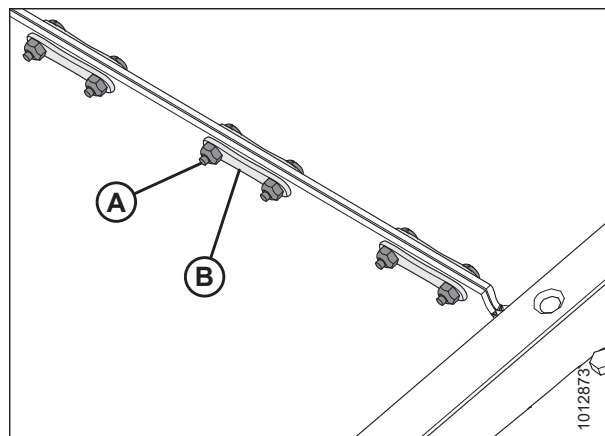
1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*
6. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
7. A heveder feszítésének oldásához lazítsa meg a biztosítóanyát (A), és forgassa el a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba. Ismétlje meg a vágóasztal másik oldalán.



Ábra 4.186: Behordóheveder-feszítőmű

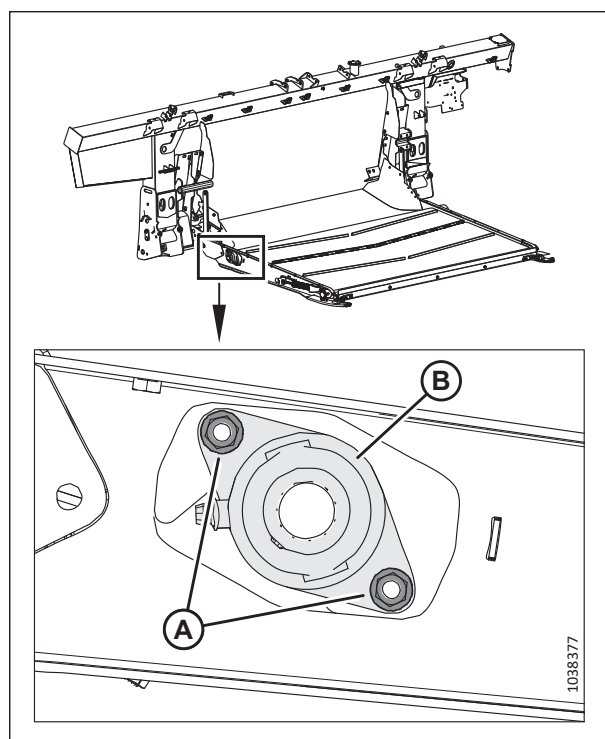
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Távolítsa el az anyákat és a csavarokat (A), és vegye le a hevedervégtelenítő pántokat (B).
9. Hajtsa fel a heveder oldalait, hogy hozzáférjen a görgőkhöz.



Ábra 4.187: Hevedervégtelenítő

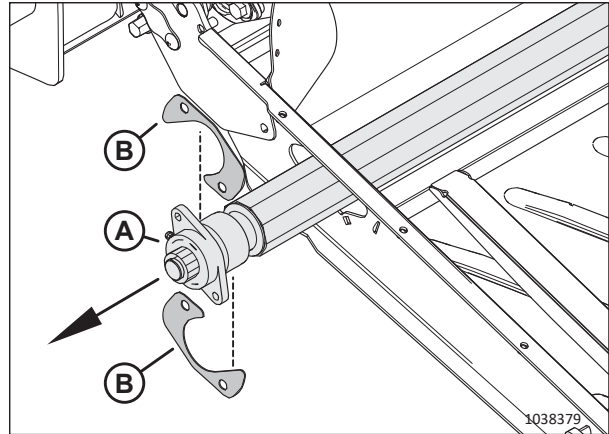
10. Az asztal jobb oldalán távolítsa el a két anyát (A) és a csavarokat a hajtógörgő csapágyházból (B).



Ábra 4.188: Hajtógörgő csapágya

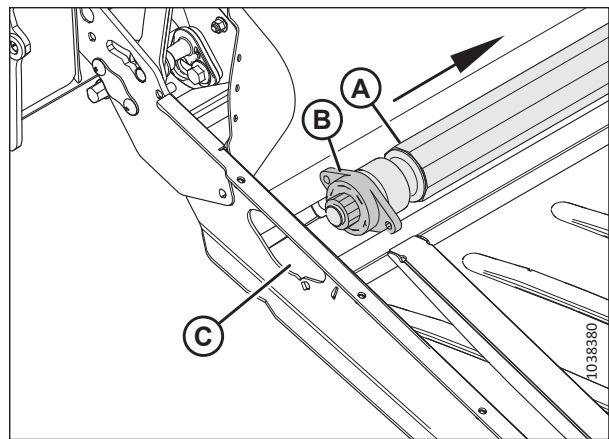
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

11. Csúsztassa a csapágyazott hajtógörgőt (A) jobbra, amíg a bal vége le nem jön a motor bordástengelyéről.
12. Távolítsa el mindkét fedelet (B).



Ábra 4.189: Hajtógörgő

13. Emelje ki a bal végét a vázból.
14. Csúsztassa a szerelvényt (A) balra, a csapágyház (B) átvezetésével a váz nyílásán (C).
15. Vegye ki a görgőt (A).

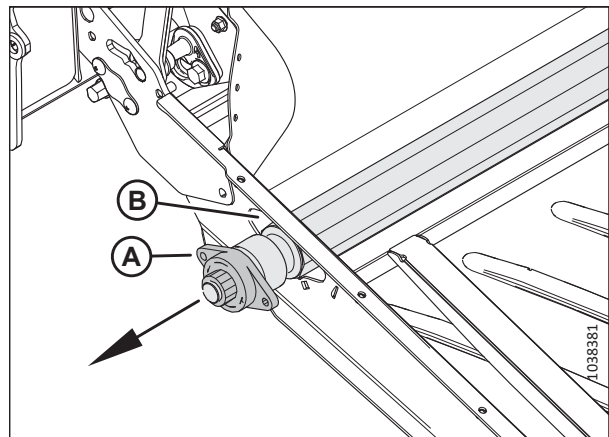


Ábra 4.190: Hajtógörgő

Behordó heveder hajtógörgőjének beszerelése

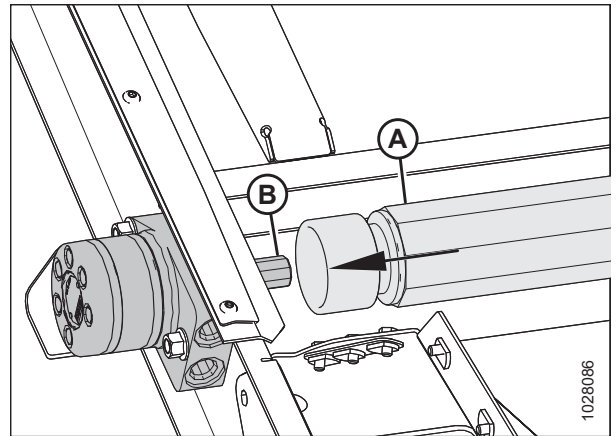
A behordó heveder hajtógörgőjét javítás vagy csere után vissza kell szerelni.

1. Zsírozza meg a motor bordástengelyét.
2. Vezesse át a hajtógörgő csapágyas végét (A) a váz nyílásán (B).



Ábra 4.191: Hajtógörgő – csapágyazott vég

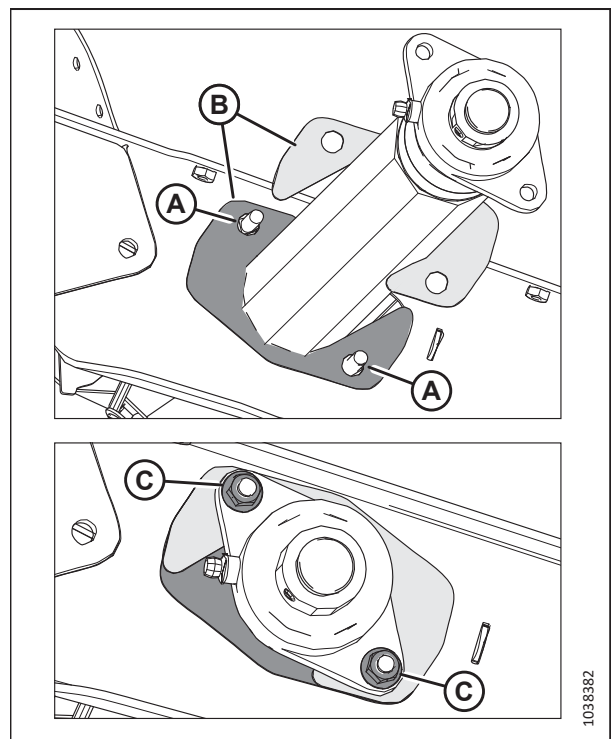
3. Csúsztassa a hajtógörgő (A) bal végét a motor (B) bordástengelyére.



Ábra 4.192: Motor

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 (D).
7. Szerelje fel a behordóegység hevederét. Az utasításokat lásd: [4.10.1 A behordó heveder cseréje, oldal 385](#).
8. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 388](#).



Ábra 4.193: Hajtógörgő – csapágyazott vég

Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának eltávolítása

A behordó heveder hajtógörgőjének csapágyazása segíti a görgő forgását. A csapagyat a csere alkalmával el kell távolítani.



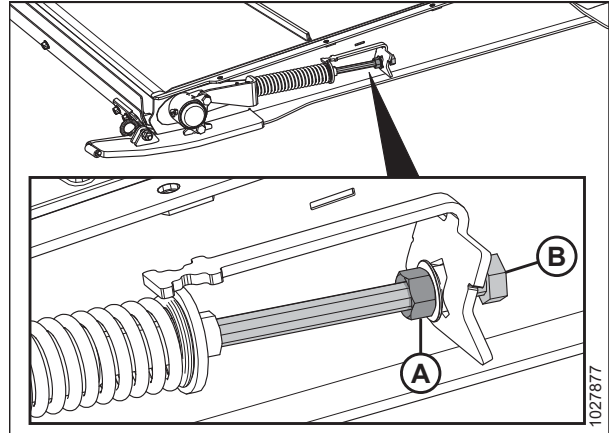
VESZÉLY

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.

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

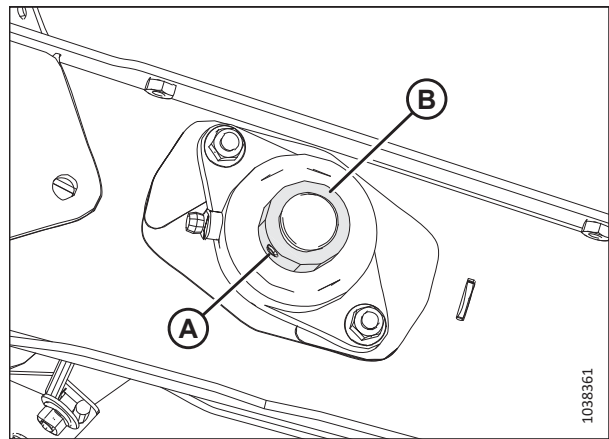
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

- Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*
- Állítsa be a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
- A heveder feszítésének oldásához lazítsa meg a biztosítóanyát (A), és forgassa el a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba. Ismétlje meg a vágóasztal másik oldalán.



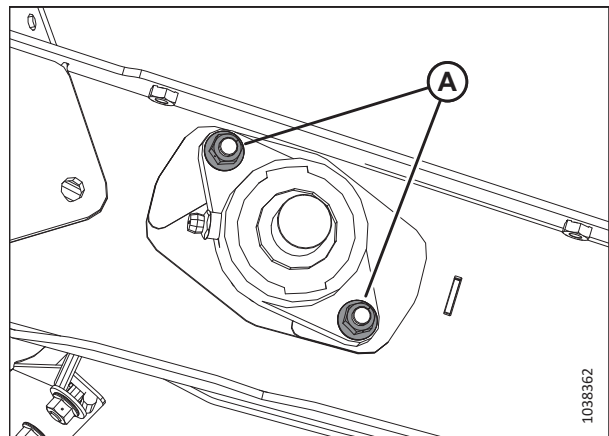
Ábra 4.194: Behordóheveder-feszítőmű

- Lazítsa meg a csapágyrögzítő (B) állítócsavarját (A).
- Egy kalapács és egy csapkiütő segítségével ütögesse meg a csapágyrögzítő elemet (B) a csiga forgásával ellentétes irányban a rögzítő kioldásához.



Ábra 4.195: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

- Távolítsa el a két anyát (A).



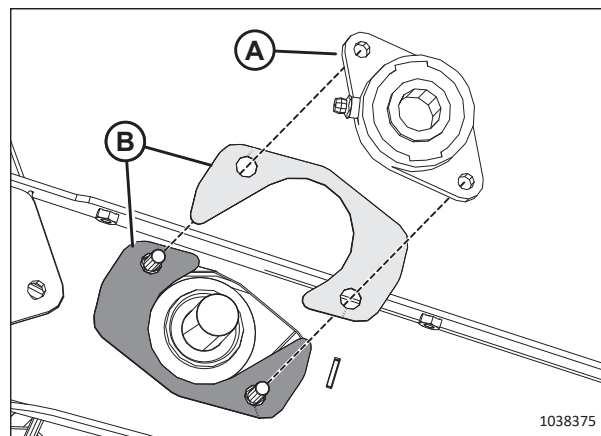
Ábra 4.196: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

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 390.*

11. Ellenőrizze mindkét fedél (B) épségét. Ha ki kell őket cserélni, szerezze be a MAC 347553 készletet.



Ábra 4.197: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának beszerelése

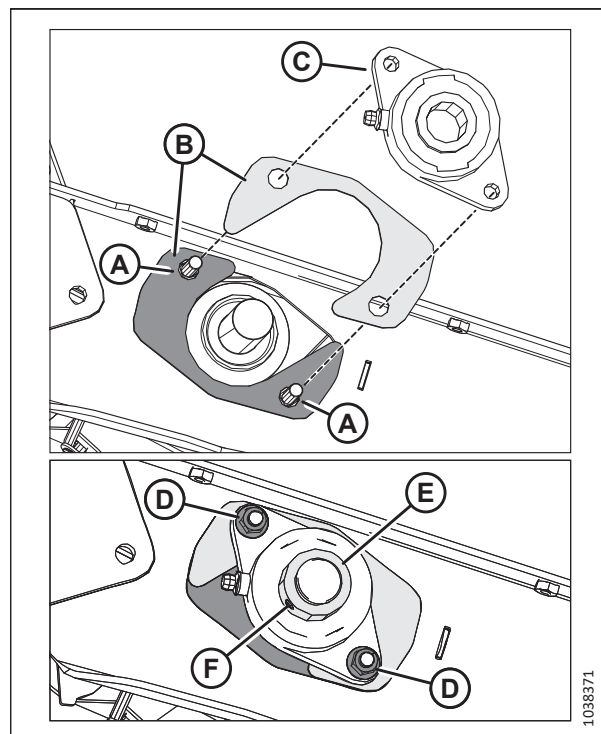
A csapagyat csavarok és egy rögzítő karmantyú tartja a helyén.

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 388.*



Ábra 4.198: 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.

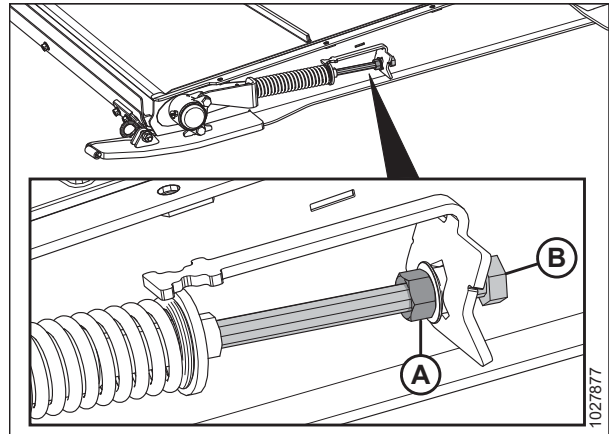
A behordó heveder támhengerének eltávolítása

A behordó heveder támhengerét javítás vagy csere alkalmával el kell távolítani.

VESZÉLY

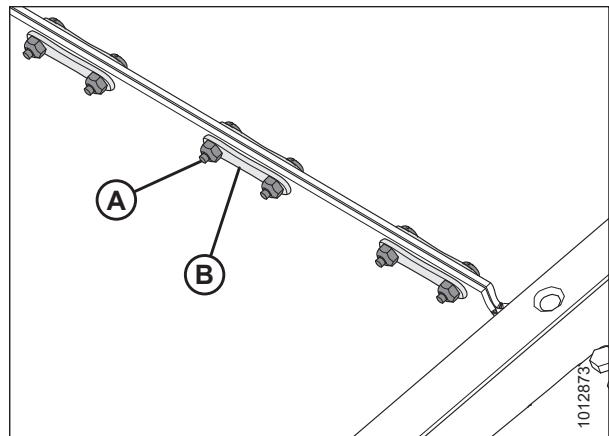
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. A heveder feszítésének oldásához lazítsa meg a biztosítóanyát (A), és forgassa el a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba. Ismétlje meg a vágóasztal másik oldalán.



Ábra 4.199: Behordóheveder-feszítőmű

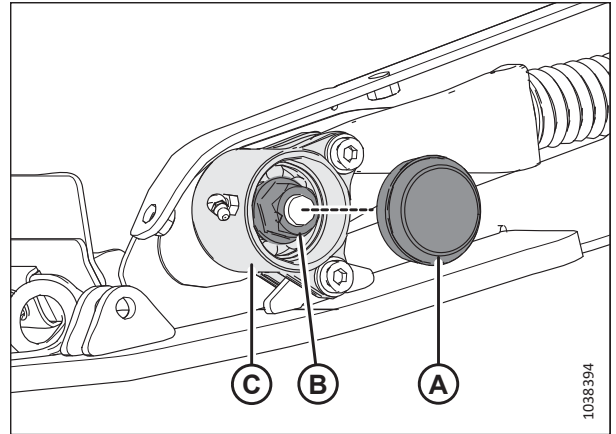
7. Távolítsa el az anyákat és a csavarokat (A), és vegye le a hevedervégtelenítő pántokat (B).
8. Válassza le a hevedert.
9. Engedje le a behordóegység elejét.



Ábra 4.200: Hevedervégtelenítő

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

10. Távolítsa el a porvédő sapkát (A) és az anyát (B) a csapágyházzól (C).

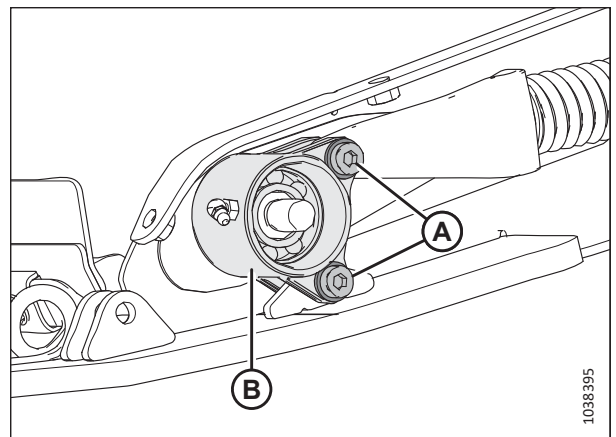


Ábra 4.201: Szabadonfutó görgő csapágyháza

11. Távolítsa el a következő kötőelemeket az (A) helyről, amelyek a csapágyházat a ferdefelhordó csúszósínéhez és a feszítőműhöz rögzítik:

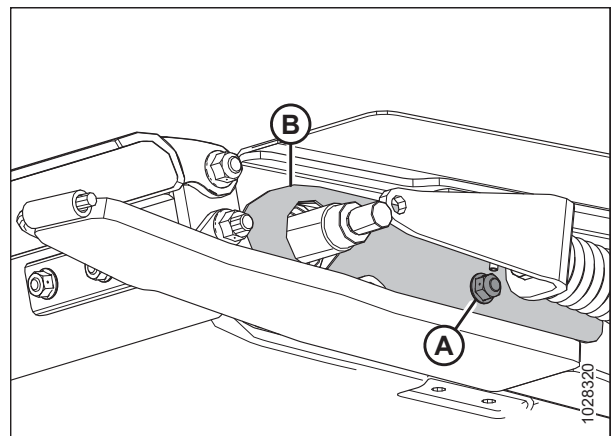
- Imbuszcsavar, alátét és anya.

12. Távolítsa el a csapágyházat (B) a szabadonfutó görgőről.
13. Ismétlje meg a [10, oldal 397](#) – [12, oldal 397](#) lépéseket a behordóegység másik oldalán is.



Ábra 4.202: Szabadonfutó görgő csapágyháza

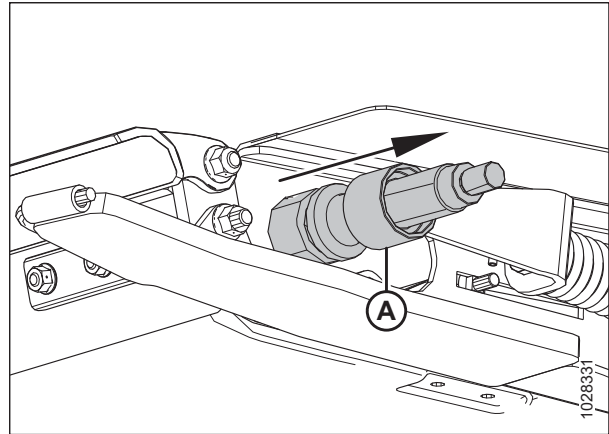
14. A vágóasztal vázának egyik oldalán távolítsa el az anyát (A) és a fedelet (B).



Ábra 4.203: Bolygókerekes görgő burkolata

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

15. Csúsztassa ki a szabadonfutó görgőt (A) az asztalváz kivágásán keresztül.



Ábra 4.204: Szabadonfutó görgő

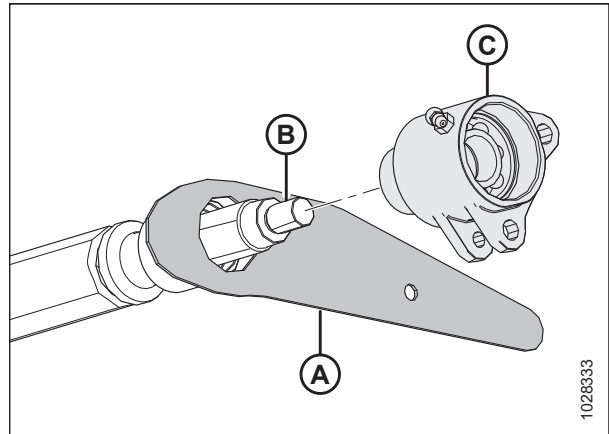
A behordó heveder támhengerének beszerelése

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.

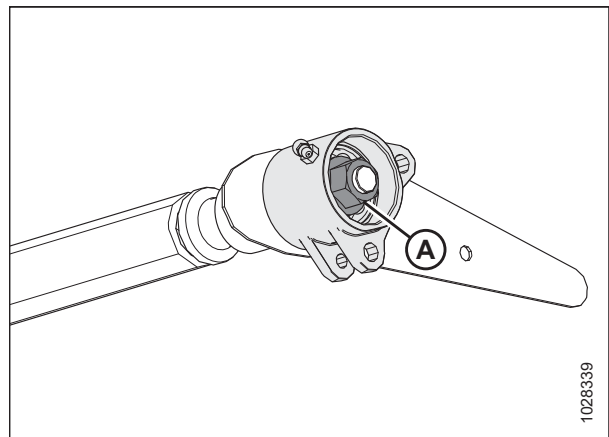
FONTOS:

Győződjön meg arról, hogy a csapágyszerelvény merőleges a tengelyre, nehogy a tömítés beszereléskor megsérüljön.



Ábra 4.205: Szabadonfutó görgő

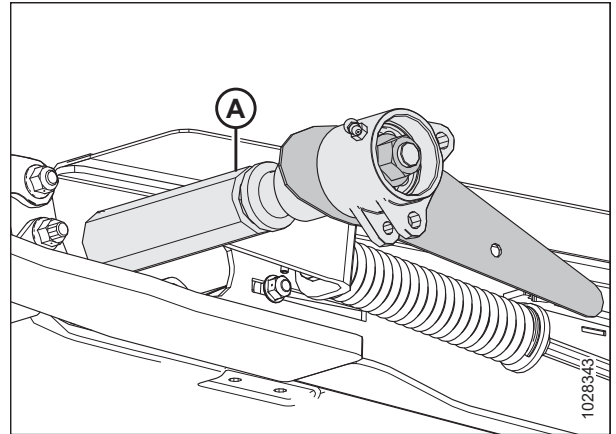
4. Miután a csapágyat és mindkét tömítést felhelyezte a tengelyre, szerelje fel az anyát (A), és húzza meg 81 Nm (60 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.206: Szabadonfutó görgő

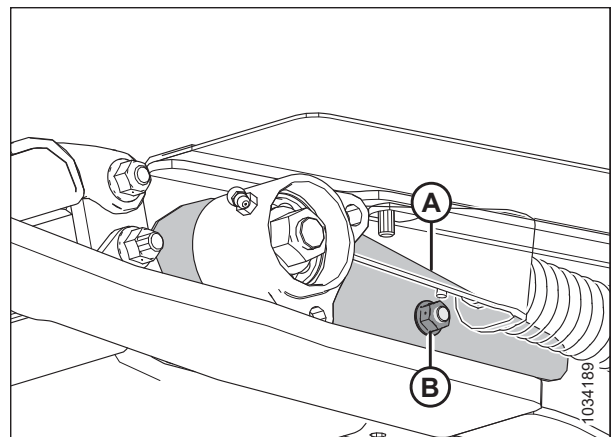
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. Csúsztassa át a szabadonfutó görgőt (A) az asztal vázának kivágásán.



Ábra 4.207: Behordóegység – Bal oldal

6. Szerelje be a csavart a behordóegység belsejéből a szabadonfutó görgő fedelének rögzítéséhez (B).
7. Szerelje fel az anyát (B). **NE** húzza túl az anyát. Ennek szorosan kell illeszkednie, mivel az tartja a szabadonfutó görgő fedelét a helyén, és együtt kell mozognia a szabadonfutó görgővel.

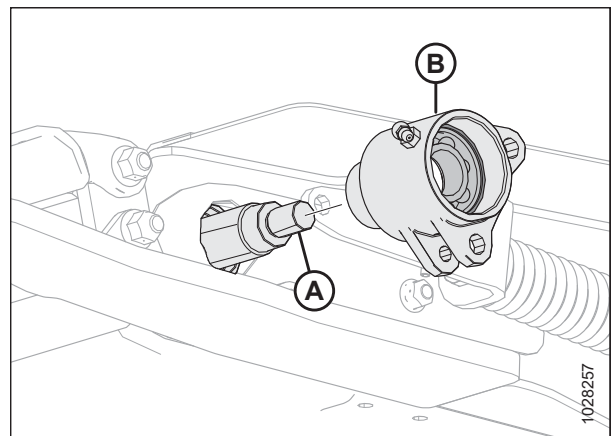


Ábra 4.208: Szabadonfutó görgő fedele – Bal oldal

8. Csúsztassa ki a szabadonfutó görgőt az asztalváz túloldalán lévő kivágáson keresztül.
9. A szabadonfutó görgő tengelyét (A) olajozza meg egy ecsettel.
10. Óvatosan, kézzel forgassa a csapágyegységet (B) a tengelyre (A), nehogy a tömítés megsérüljön.

FONTOS:

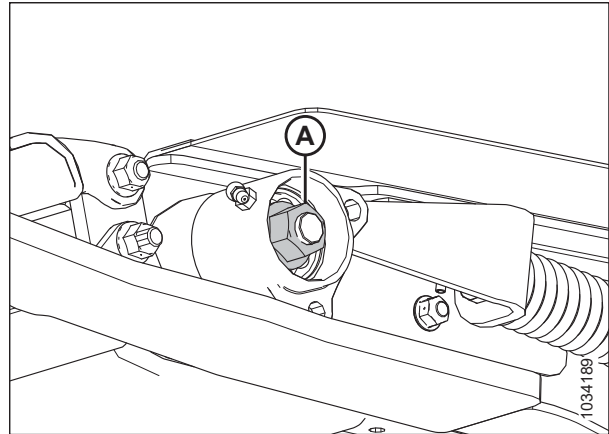
Győződjön meg arról, hogy a csapágyszerelvény merőleges a tengelyre, nehogy a tömítés beszereléskor megsérüljön.



Ábra 4.209: Behordóegység – Bal oldal

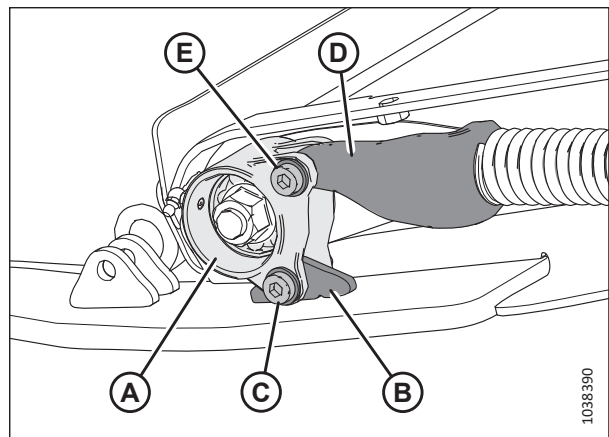
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

11. Miután a csapágyat és mindkét tömitést felhelyezte a tengelyre, szerelje fel az anyát (A), és húzza meg 81 Nm (60 font-láb) nyomatékkal.
12. Ismétlje meg a [1, oldal 398](#) – [11, oldal 400](#) lépéseket a másik oldalon is.



Ábra 4.210: Behordóegység – Bal oldal

13. Forgassa el a szabadonfutó görgő házát (A), amíg az alsó fülék furatai egy vonalba kerülnek a hegesztett fülön (B) lévő furattal.
14. Vigyen fel közepes szilárdságú csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarmenetekre, és szerelje vissza a következő kötőelemeket a (C) helyre.
 - Imbuszcsony, alátét és anya.
15. Igazítsa az öntvény tartóelem furatát (D) a szabadonfutó görgő háza felső fülének furataihoz (A).
16. Vigyen fel közepes szilárdságú csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarmenetekre, és szerelje vissza a következő kötőelemeket az (E) helyre.
 - Imbuszcsony, alátét és anya.
17. Húzza meg a (C) és (E) csavarokat 12 Nm (9 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.211: Szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

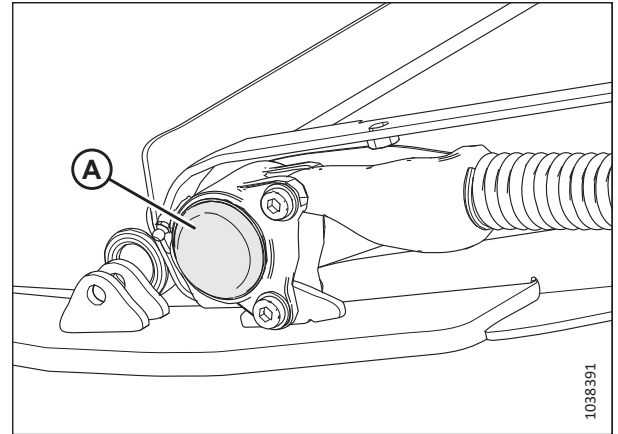
FONTOS:

NE húzza meg teljesen a (C) és (E) csavarokat.

18. Ismétlje meg a [13, oldal 400](#) – [17, oldal 400](#) lépéseket a másik oldalon is.

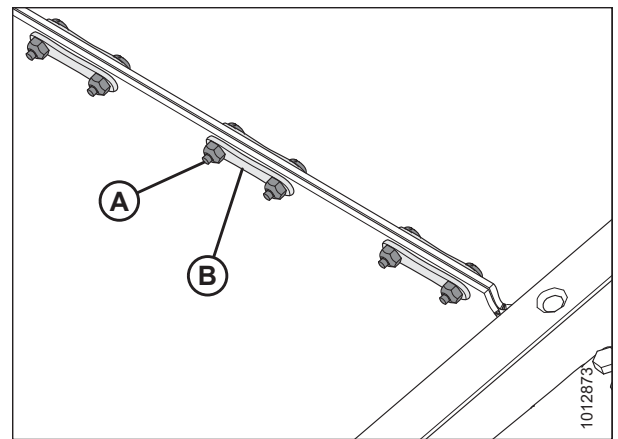
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

19. Töltse fel a csapágyüreget zsírral, és szerelje fel a porvédő sapkát (A) a szabadonfutó görgő mindkét végére. Ismételje meg ezt a lépést a másik oldalon is.
20. Ellenőrizze, hogy a zsírozógombok mindkét oldalon működnek-e. Zsírozza a behordó heveder támhengerének csapágyát, amíg a tömítésből a zsír ki nem jön. Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.



Ábra 4.212: Behordóegység – Bal oldal

21. Végtelenítse a behordó hevedert, rögzítve a hevedervégtelenítő pántokkal (B), csavarokkal (A) és anyákkal.
22. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 388.](#)



Ábra 4.213: 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 ugyanaz mindkét oldalon. Az ábrán a bal oldal látható.



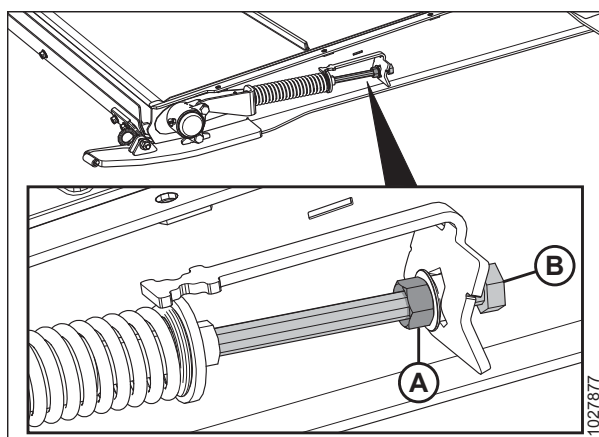
VESZÉLY

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 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 37.](#)
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

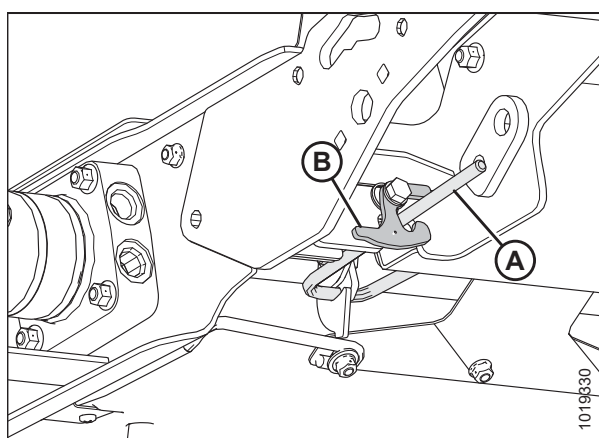
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. A heveder feszítésének oldásához lazítsa meg a biztosítóanyát (A), és forgassa el a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba. Ismétlje meg a vágóasztal másik oldalán.



Ábra 4.214: Behordóheveder-feszítőmű

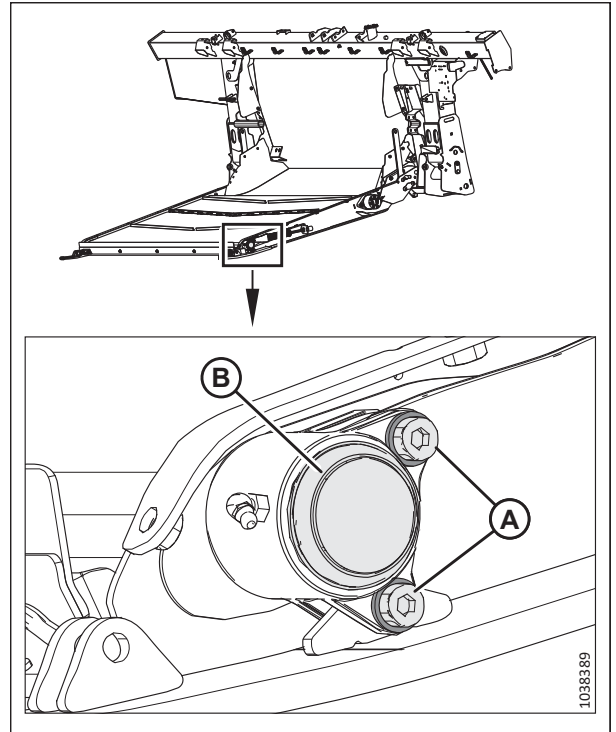
7. Oldja ki a behordóegység fenéklemezének a fogantyúját (A) a behordóegység két oldalán lévő fogantyútartó reteszből (B). Így az ajtó lenyílik, és lehetővé teszi a hozzáférést a behordóegység hevederéhez és a görgőkhöz.



Ábra 4.215: A behordóegység fenéklemez fogantyúja és a bal oldali fenéklemez fogantyúretese

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Távolítsa el a következő kötőelemeket az (A) helyről, amelyek a csapágyházat a ferdefelhordó csúszósínéhez és a feszítóműhöz rögzítik:
 - Imbuszcsoncsavar, alátét és anya.
9. Vegye le a porvédő sapkát (B).

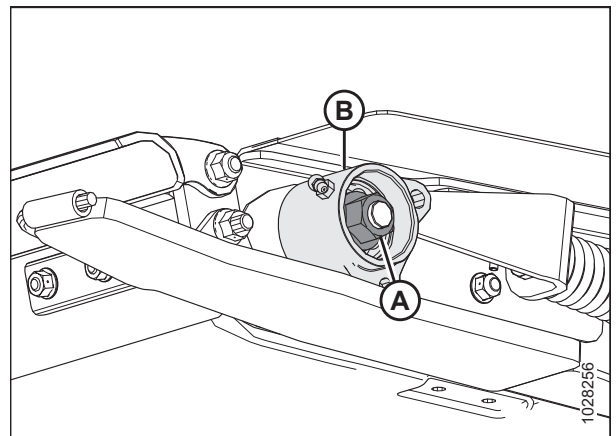


Ábra 4.216: A szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

10. Távolítsa el az anyát (A), és vegye le a csapágyházat (B) a ferdefelhordóról.

MEGJEGYZÉS:

Ha a csapágy rászorult a tengelyre, könnyebb lehet eltávolítani az egész szabadonfutógörgő-egységet. Az utasításokat lásd: [A behordó heveder támhengerének eltávolítása, oldal 396.](#)



Ábra 4.217: Szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

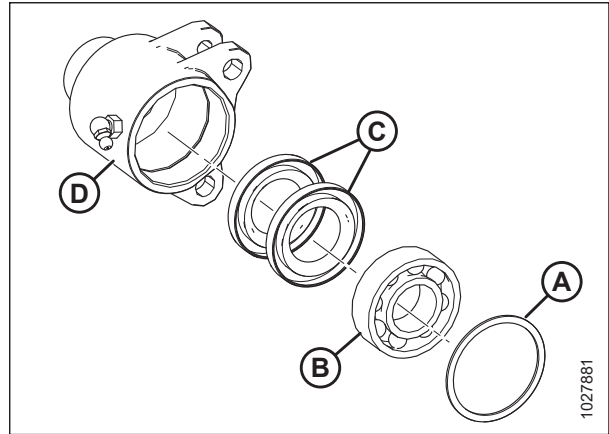
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

11. Rögzítse a házat (D), és vegye ki a belső rögzítőgyűrűt (A), a csapágyat (B) és a két tömitést (C).
12. Az alkatrészek összeszerelése előtt olajozza be a furatot.
13. Szerelje be a tömitéseket (C) a házba (D).

MEGJEGYZÉS:

Ügyeljen arra, hogy a tömités lapos oldala befelé nézzen.

14. Töltse meg a csapágyat (B) zsírral, és szerelje be az ábrának megfelelően.
15. Szerelje fel a rögzítőgyűrűt (A).

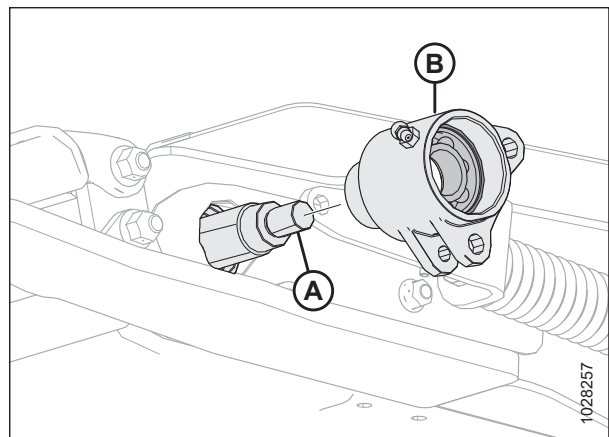


Ábra 4.218: Csapágszerelvény

16. A szabadonfutó görgő tengelyét (A) olajozza meg egy ecsettel.
17. Óvatosan, kézzel forgassa a csapágyegységet (B) a tengelyre (A), nehogy a tömités megsérüljön.

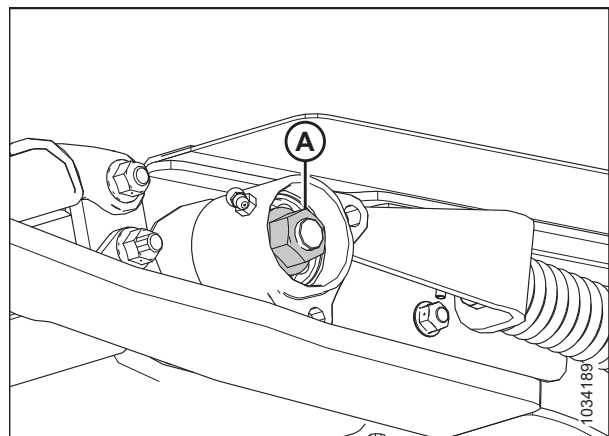
FONTOS:

Győződjön meg arról, hogy a csapágszerelvény merőleges a tengelyre, nehogy a tömités beszereléskor megsérüljön.



Ábra 4.219: Szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

18. Miután a csapágyat és mindkét tömitést felhelyezte a tengelyre, szerelje fel az anyát (A), és húzza meg 81 Nm (60 font-láb) nyomatékkal.



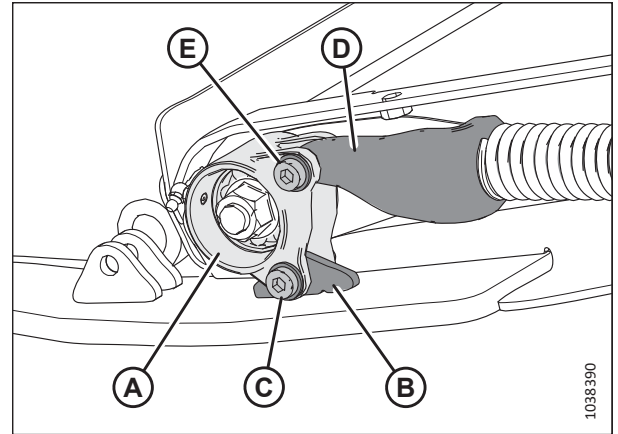
Ábra 4.220: Szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

19. Forgassa el a szabadonfutó görgő házát (A), amíg az alsó fülék furatai egy vonalba kerülnek a hegesztett fülön (B) lévő furattal.
20. Vigyen fel közepes szilárdságú csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarmenetekre, és szerelje vissza a következő kötőelemeket a (C) helyre.
 - Imbuszcsavar, alátét és anya.
21. Igazítsa az öntvény tartóelem furatát (D) a szabadonfutó görgő háza felső fülének furataihoz (A).
22. Vigyen fel közepes szilárdságú csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarmenetekre, és szerelje vissza a következő kötőelemeket az (E) helyre.
 - Imbuszcsavar, alátét és anya.
23. Húzza meg a (C) és (E) csavarokat 12 Nm (9 font-láb) nyomatékkal.

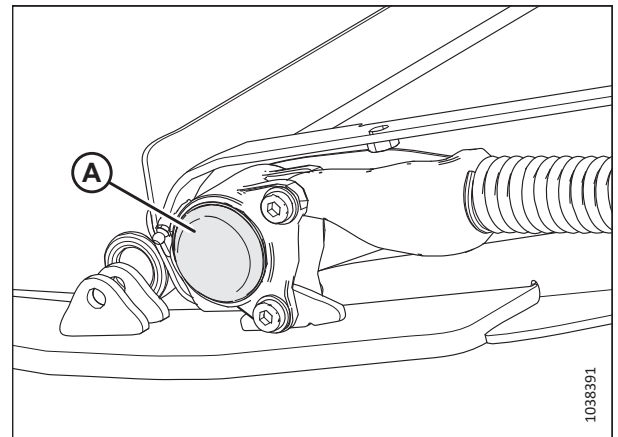
FONTOS:

NE húzza meg teljesen a (C) és (E) csavarokat.

24. Ismétlje meg a [8, oldal 403](#) – [23, oldal 405](#) lépéseket a másik oldalon is.
25. Töltse fel a csapágyüreget zsírral, és szerelje fel a porvédő sapkát (A) a szabadonfutó görgő mindkét végére.
26. Ellenőrizze, hogy a szírzógomb működik-e.
27. Ismétlje meg a [25, oldal 405](#) – [26, oldal 405](#) lépéseket a másik oldalon is.
28. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 388](#).



Ábra 4.221: A szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal



Ábra 4.222: Behordóegység – Bal oldal

4.10.5 A behordóegység fenéklemezének leengedése

A behordóegység fenéklemeze védi a behordó hevedert a talajon lévő tárgyaktól. A behordó hevederhez való hozzáférés érdekében nyitható és zárható.



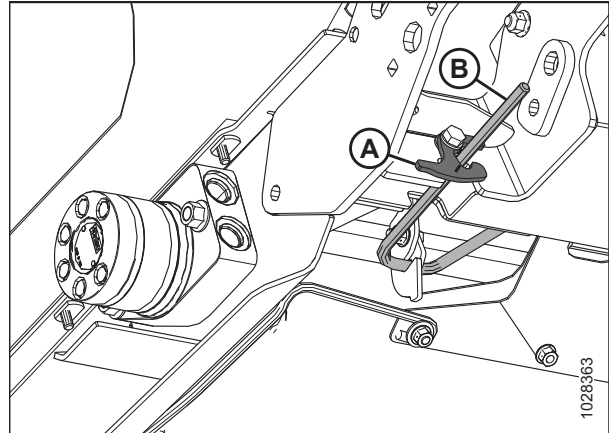
VESZÉLY

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 bemegegy.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

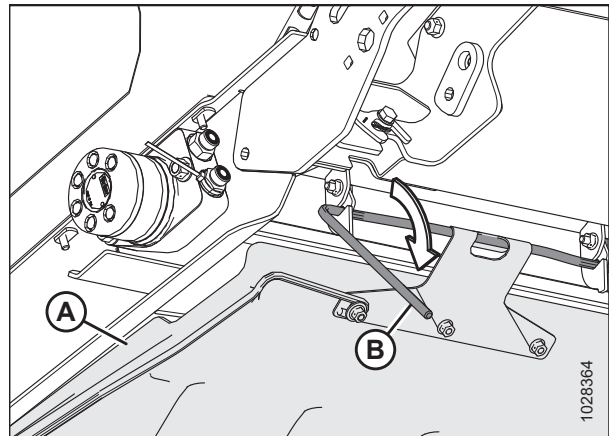
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. A behordóegység alján forgassa el a reteszt (A) a fogantyú (B) kioldásához. Ismétlje meg a behordóegység másik végén.



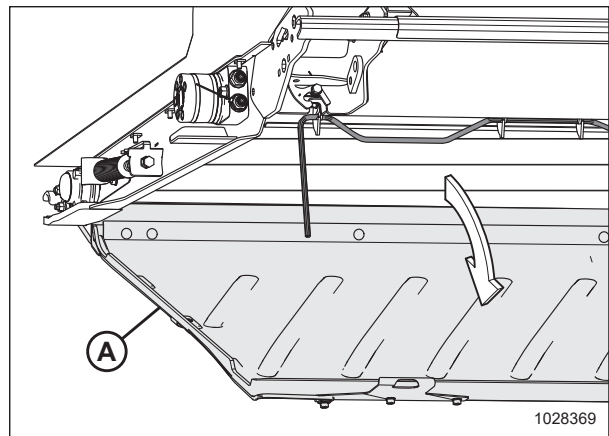
Ábra 4.223: A behordóegység alsó oldala

5. Fogja meg a fenéklemezt (A), és forgassa lefelé a fogantyút (B) a fenéklemez kioldásához.



Ábra 4.224: A behordóegység alsó oldala

6. Engedje le a behordóegység fenéklemezét (A).



Ábra 4.225: Behordóegység fenéklemez

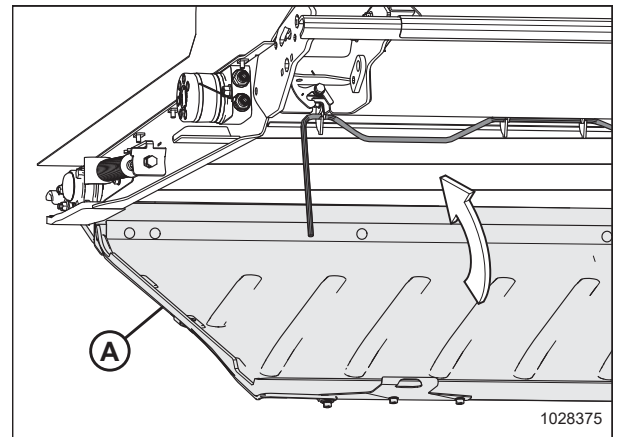
4.10.6 A behordóegység fenéklemez emelése

A behordóegység fenéklemeze védi a behordó hevedert a talajon lévő tárgytól. A behordó hevederhez való hozzáférés érdekében nyitható és zárható.

VESZÉLY

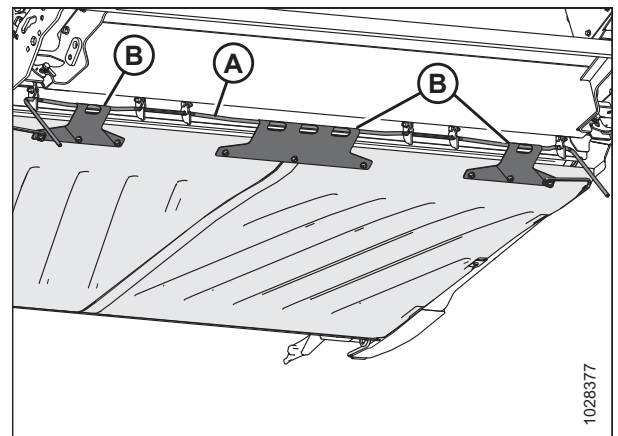
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Emelje fel a behordóegység fenéklemezt (A).



Ábra 4.226: Behordóegység fenéklemez

2. Akassza be a zárókart (A) a behordóegység fenéklemez három horgába (B).



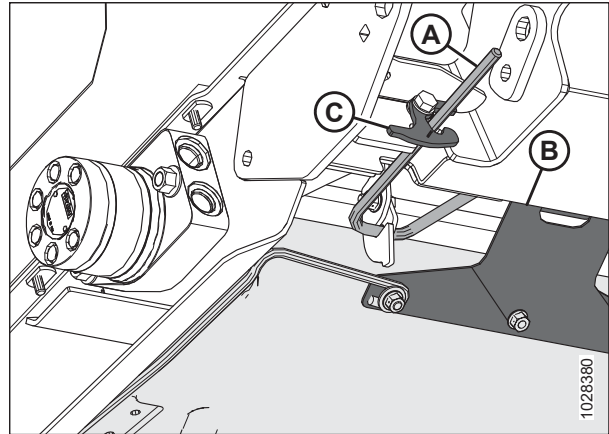
Ábra 4.227: A behordóegység fenéklemezének alsó oldala

3. Forgassa el a fogantyúkat (A) felfelé, így a behordóegység fenéklemez reteszelt helyzetbe kerül.

MEGJEGYZÉS:

Ellenőrizze hogy a fenéklemez mindhárom horga (B) a zárókarhoz van erősítve.

4. Tartsa a behordóegység fenéklemezt a helyén, és forgassa el a reteszt (C) a zárókar (A) rögzítéséhez.



Ábra 4.228: A behordóegység fenéklemezének alsó oldala

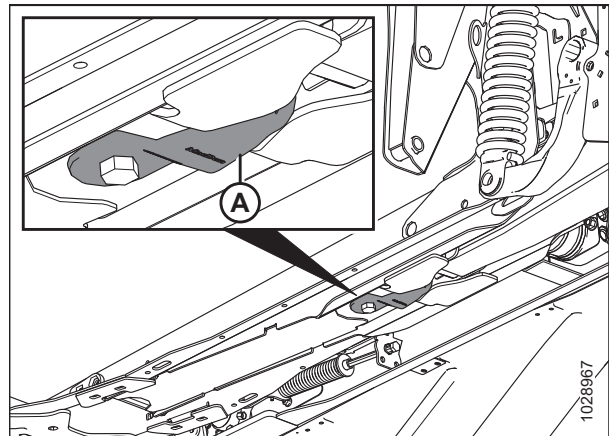
4.10.7 Az összekötőrúd tartóhorgainak ellenőrzése

NAPONTA ellenőrizze a bal és a jobb oldali összekötő tartóhorgokat, hogy nem repedtek vagy töröttek-e el.

⚠ 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.

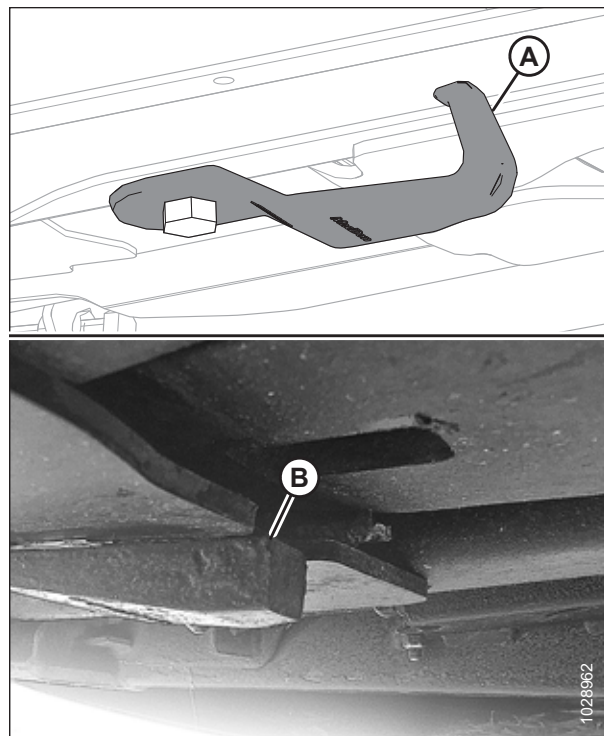
1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Működés előtt győződjön meg arról, hogy mindkét összekötőhorog (A) a függesztőkeret fenéklemeze alatt az ábrának megfelelően be van akasztva.



Ábra 4.229: Behordóegység – Alulnézet

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

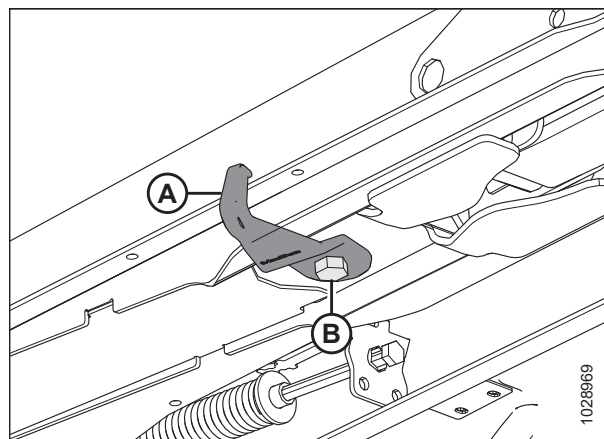
- Sérülésmentes összekötőrúd-tartóhorog (A)
- Sérült/törött összekötőrúd-tartóhorog (B)
- Kinyúlt összekötőrúd-tartóhorog (nem látható)



Ábra 4.230: Az összekötőrúd tartóhorgai

MEGJEGYZÉS:

A horog (A) tárolási helyzetbe történő áthelyezéséhez lazítsa meg a csavart (B), és fordítsa el a horgot 90°-kal.



Ábra 4.231: Összekötőrúd-tartóhorog 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

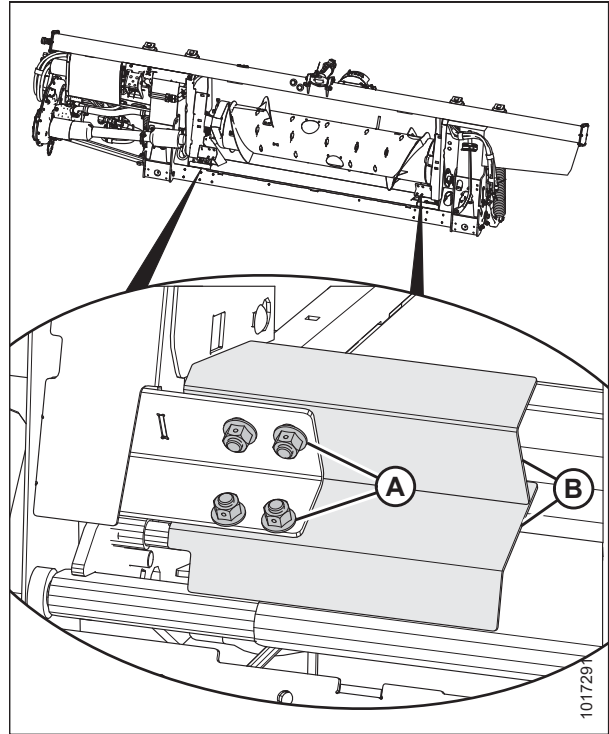
A terelőrudakat négy csavarral és anyával rögzítik a függesztőkeret keretéhez.

1. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 56](#).
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 terelőrudon (B).

3. Ismétlje meg a vágóasztal másik oldalán.



Ábra 4.232: Terelőrúd

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 56](#).

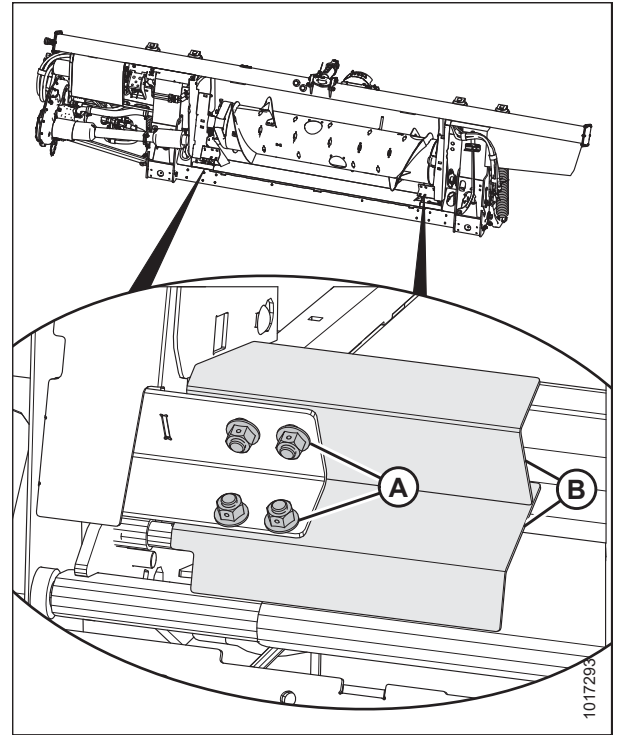
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

2. Helyezze el a terelőrudat (B) a képen látható módon úgy, hogy a bevágás a váz sarkán legyen.

MEGJEGYZÉS:

Ha az alsó két csavart túl nehéz felszerelni, akkor elég csak a felső két csavart felszerelni a terelőrudakra.

3. Rögzítse a terelőrudat (B) a függesztőkerethez négy csavarral és anyával (A). Ügyeljen arra, hogy az anyák a betakarítógép felé nézzenek.
4. Ismételje meg a vágóasztal másik oldalán.

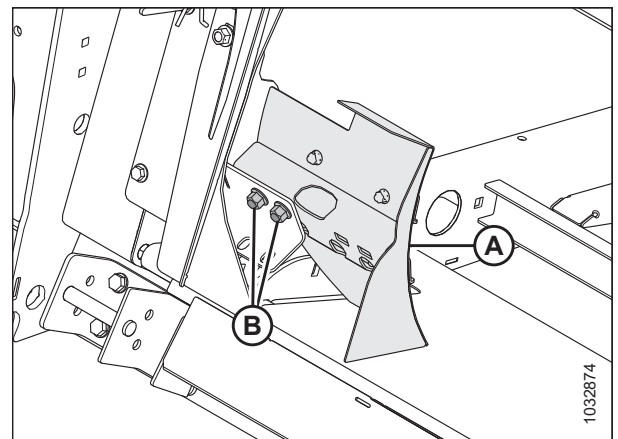


Ábra 4.233: Terelőrúd

4.11.3 A behordó terelőlapok cseréje New Holland CR betakarítógépeken

A behordó terelőlapokat csak a New Holland CR betakarítógépeken használják.

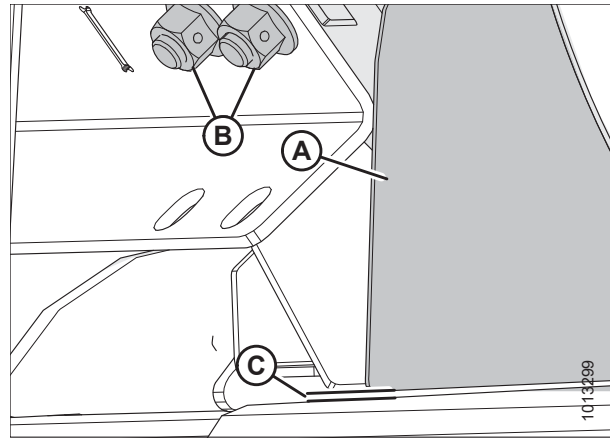
1. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 56](#).
2. Távolítsa el a két csavart és anyát (B), amelyek a behordó terelőlapot (A) a függesztőkeret vázához rögzítik, és vegye le a behordó terelőlapot.
3. Helyezze a csere behordó terelőlapot (A) a helyére, és rögzítse a csavarokkal és anyákkal (B) (ügyeljen arra, hogy az anyák a betakarítógép felé nézzenek). **NE** húzza meg az anyákat.



Ábra 4.234: Behordó terelőlap

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Állítsa be a terelőlapot (A) úgy, hogy a fenéklemez és a terelőlap közötti távolság (C) 4–6 mm (5/32–1/4 coll) legyen.
5. Húzza meg az anyákat (B).
6. Ismétlje meg az előző lépéseket a másik terelőlapra.
7. Kapcsolja a vágóasztalt a betakarítógépre. Az utasításokat lásd a [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 56](#) fejezetben.
8. Miután a vágóasztalt a betakarítógépre csatlakoztatta, húzza ki teljesen a középső összekötőelemet, és ellenőrizze a terelőlap és a fenéklemez közötti hézagot. Tartsa a 4–6 mm-es (5/32–1/4 coll) hézagot.



Ábra 4.235: A fenéklemez és a terelőlap távolsága

4.12 Vágóasztal oldalsó hevederei

A vágóasztalnak két oldalsó hevedere van. A levágott terményt a függesztőkerethez, a behordó hevederhez 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 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. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Emelje fel 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. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*

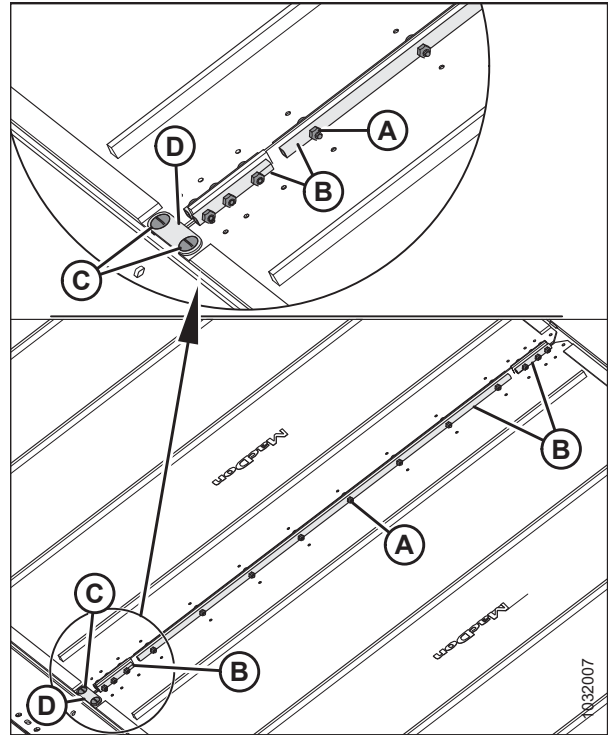


FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

7. Indítsa be a motort.
8. Mozgassa a hevedert addig, amíg a hevedervégtelenítés a munkaterületre nem kerül.
9. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
10. Oldja ki a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: *4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 417.*

11. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), valamint a végtelenítő szelvényeket (B) a hevedervégtelenítésből.
12. Távolítsa el a csavarokat (C), az áthidaló elemet (D) és az anyákat a hevedervégtelenítés elülső végéről.
13. Húzza le a hevedert a ferdefelhordóról.



Ábra 4.236: Hevedervégtelenítők

4.12.2 Oldalsó hevederek felszerelése

Az oldalsó hevedereket arra használják, hogy a levágott terményt a vágóasztal közepére továbbítsák. A helyes felszerelésük biztosítása érdekében kövesse az itt megadott ajánlott felszerelési eljárást.

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. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Emelje fel 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. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*
7. Vigyen fel talkumot, hintőport vagy talkum/grafit kenőanyag-keveréket a heveder vezetőinek aljára és a heveder felületére, amely a vágószerkezettel a zárást képezi.
8. Helyezze fel a hevedert az asztalra a hajtógörgő belső végénél. Húzza a hevedert az asztalra, az asztal végéről engedve be.
9. Addig engedje a hevedert, amíg az a hajtógörgő köré nem tekerhető.
10. Vezesse be a heveder másik végét a görgők fölé az asztalra. Húzza be teljesen a hevedert az asztalra.

- 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.

- Szerelje fel az áthidaló elemet (D) a csavarokkal (C) és anyákkal a hevedervégtelenítés elülső végén.

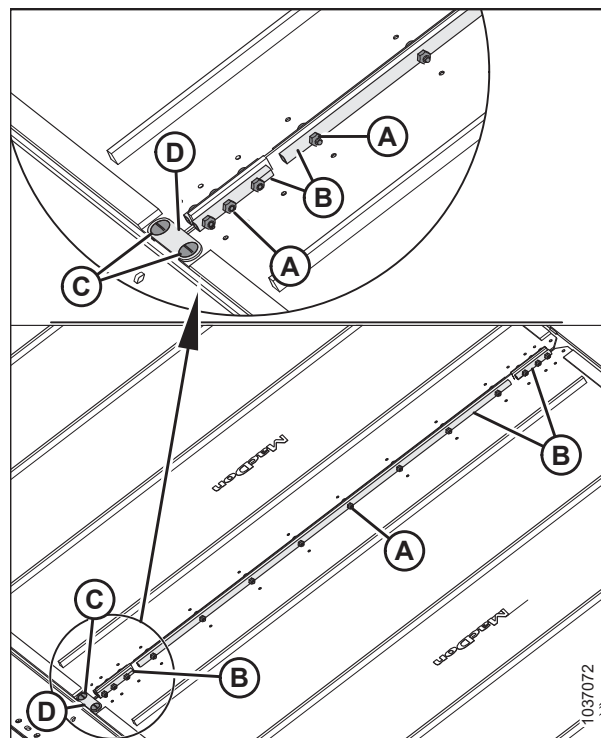
MEGJEGYZÉS:

Tartsa a csavarokat (C) 90°-os szögben az áthidaló elemhez képest (D), miközben meghúzza az anyákat. Ha a csavarokat hagyja forogni a meghúzás közben, az áthidaló elem felpúposodhat.

- Húzza meg az anyákat 9,5 Nm (7 font-láb) nyomatékkal.

- Állítsa be a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 417.](#)

- A hevedereket a motor alapjára működtesse, hogy a talkum vagy talkum/grafit kenőanyag a hevederzárólemezhöz érjen, és megtapadjon rajta.



Ábra 4.237: Hevedervégtelenítők

4.12.3 Az asztal magasságának beállítása

A megfelelően beállított asztalmagasság megakadályozza, hogy az anyag az oldalsó hevederekbe benyomuljon, és leállítsa őket.

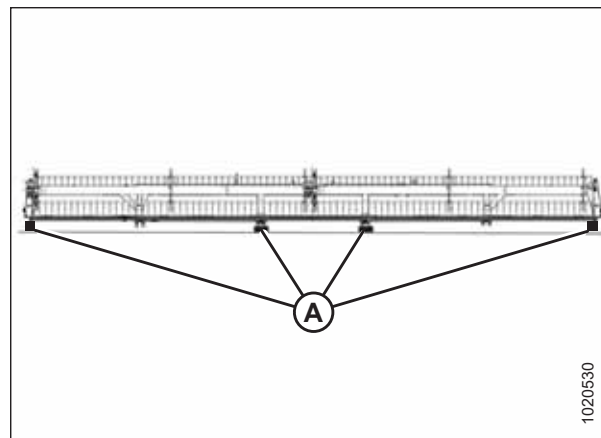
! VESZÉLY

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:

Az új, gyárilag beszerelt hevedereket a gyárban nyomás- és hővizsgálatnak vetik alá. A heveder és a vágószerkezet közötti hézagot 1–3 mm (0,04–0,12 coll) közé van beállítva.

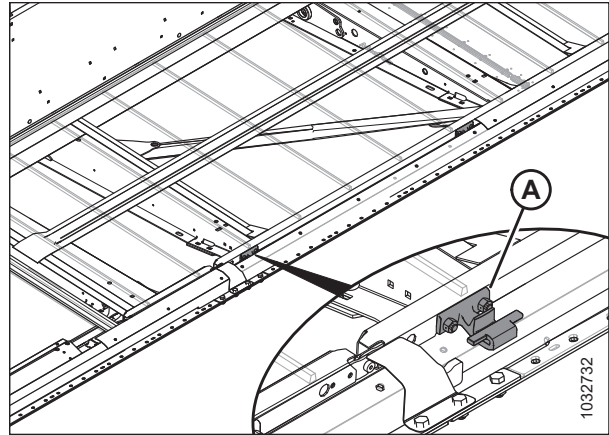
- Engedje le a vágóasztalt négy (305–356 mm [12–14 coll]) méretű tuskóra (A). Egy tuskó kell mindegyik vég, ill. egy-egy mindegyik csuklópont alá.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 4.238: Vágóasztal tuskókon

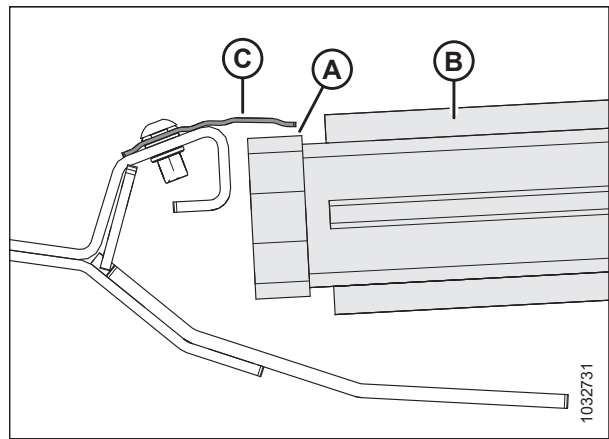
MEGJEGYZÉS:

A méréseket az asztaltartóknál (A) végezze el, amikor a vágóasztal munkapozícióban van. A vásárlás méretétől függően asztalonként kettő és négy közötti számú tartó található.



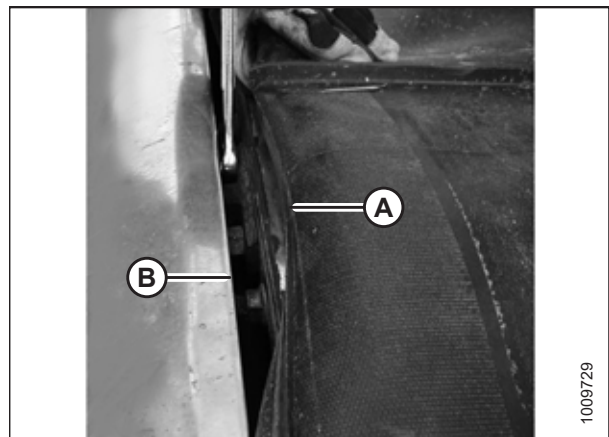
Ábra 4.239: Heveder asztaltartók

3. Ellenőrizze, hogy a heveder (B) és a fém zárólemez (C) közötti hézag (A) 0–2 mm (0,004–0,08 coll).
4. Lazítsa meg a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 417.](#)



Ábra 4.240: 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 4.241: Asztaltartó

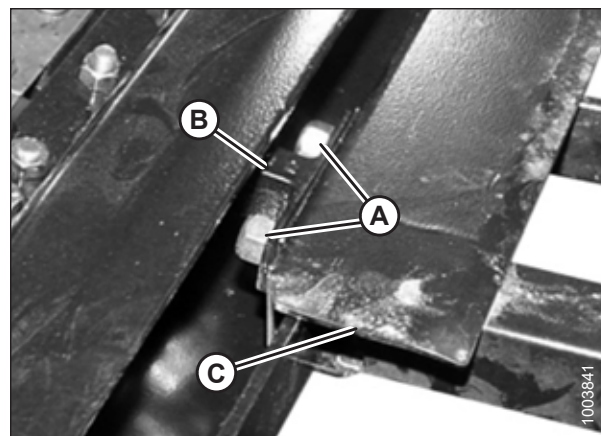
MEGJEGYZÉS:

Az asztal heveder nélkül látható.

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) száma

Modell	Mennyiség
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD250	14



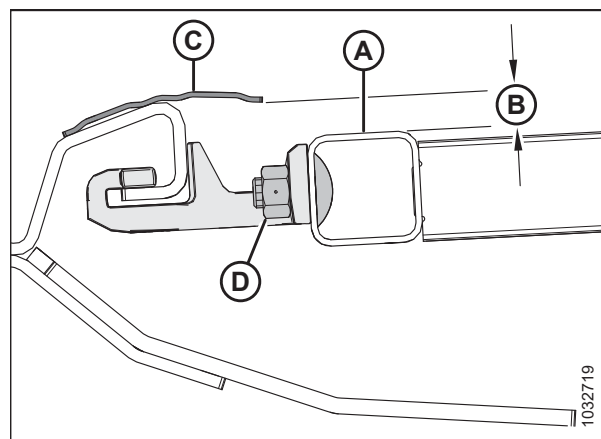
Ábra 4.242: Asztaltartó

9. Használjon olyan idomszert, amelynek vastagsága megegyezik a hevederszíj plusz 1 mm (0,04 coll) értékével. 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) hézagmérővel. Az utasításokat lásd a [9. oldal 417](#) lépésben.



Ábra 4.243: Asztaltartó

4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása

A hevederek gyárilag meg vannak feszítve, és **NEM** kell őket beállítani. Ha beállításra van szükség, a heveder feszességének éppen elégségesnek kell lennie ahhoz, hogy megakadályozza a csúszást, és megakadályozza, hogy a heveder a vágószerkezet alá belógjon.

⚠ 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.

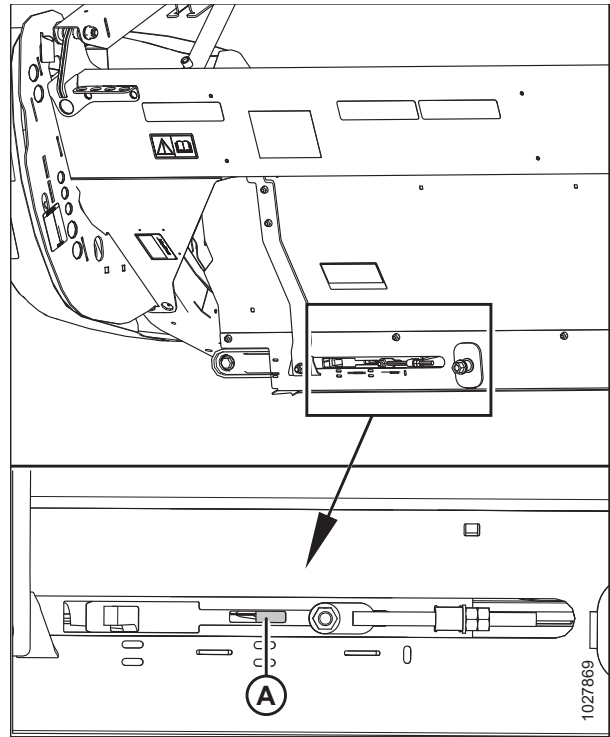
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Győződjön meg róla, hogy a feszességjelző (A) az ablak belső felét takarja.

VESZÉLY

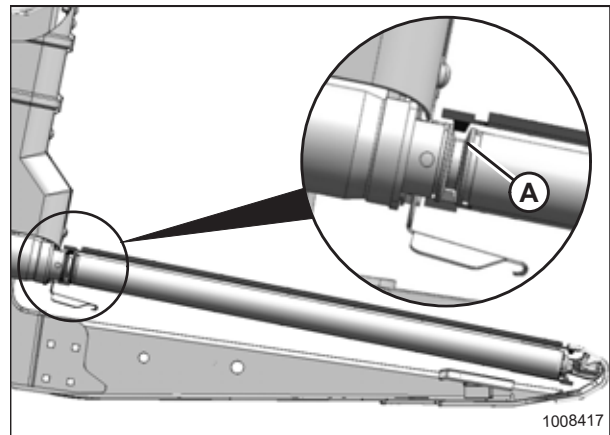
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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



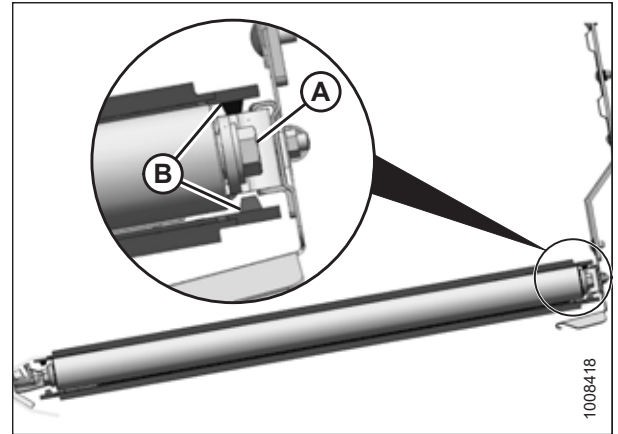
Ábra 4.244: A feszességbeállító ellenőrzése – Az ábra a bal oldali szerelvényt mutatja, a jobb oldali a túloldalon van.

6. Ellenőrizze, hogy a hevedervezető (a heveder alsó oldalán lévő gumibordázat) megfelelően illeszkedik a hajtógörgő hornyába (A).



Ábra 4.245: Hajtógörgő

7. Ellenőrizze, hogy a szabadonfutó görgő (A) a vezetők (B) között van-e.



Ábra 4.246: Szabadonfutó görgő

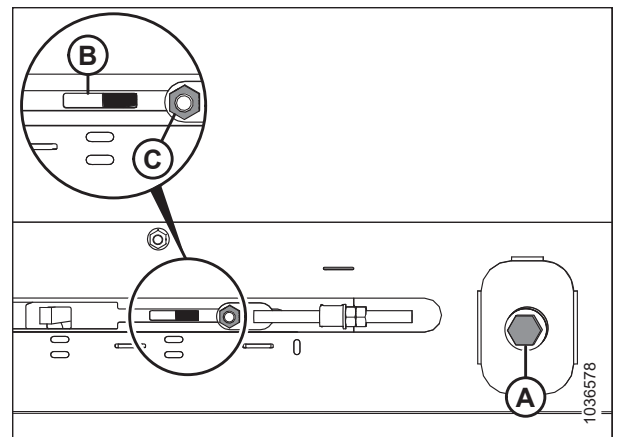
FONTOS:

NE állítson az anyán (C). Ezt az anyát csak a heveder beállításához használják.

8. Az állítócsavart (A) az óramutató járásával megegyező irányba fordítsa el a meghúzásához, az óramutató járásával ellentétes irányba pedig a lazításához. A feszítő mutatója (B) befelé mozdul, jelezve, hogy a heveder feszül. Húzza meg az állítócsavart, amíg a feszességjelző az ablak belső felét el nem takarja.

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.



Ábra 4.247: A feszességbeállító beállítása – Az ábra a bal oldali szerelvényt mutatja, a jobb oldali a túoldalán van.

4.12.5 Oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása

Az oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása a hajtó- és a szabadonfutó hevedergörgők összehangolásával történik.

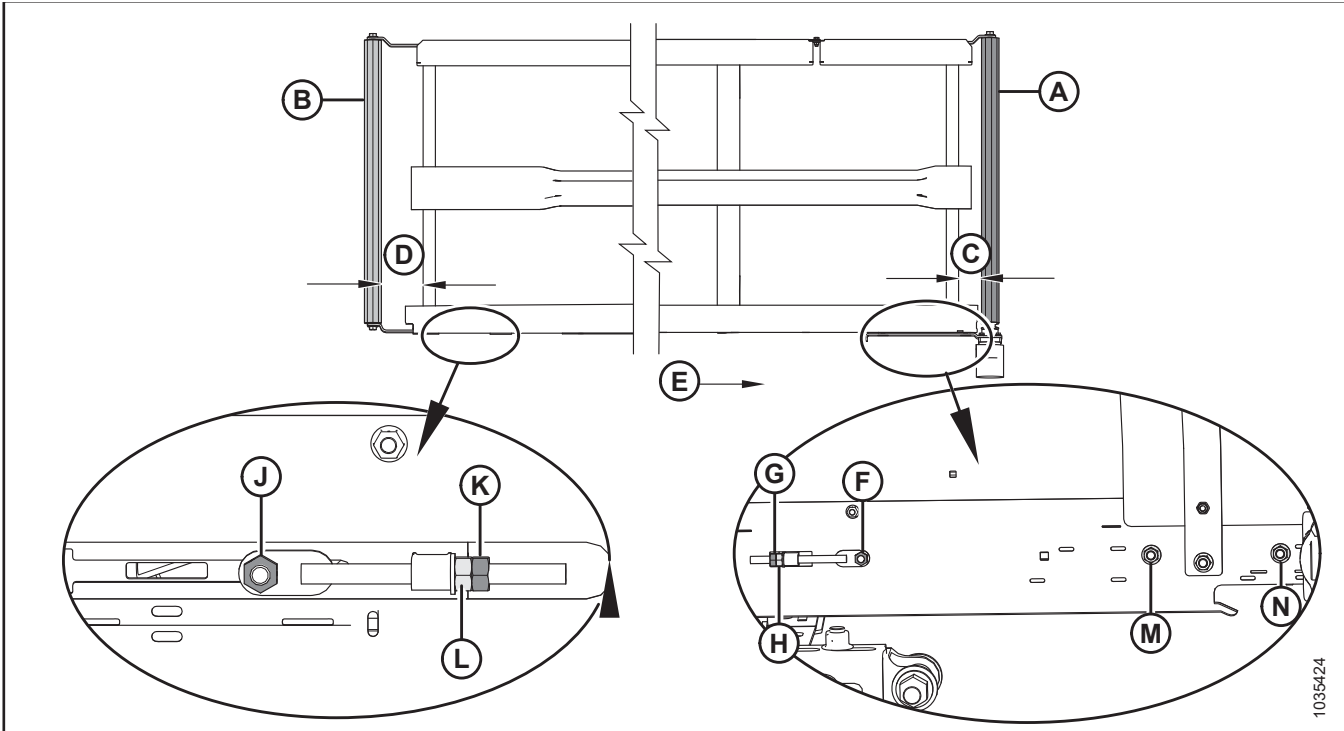
A heveder egyenesfutása gyárilag be van állítva, és csak akkor kell beállítani, ha a heveder egyenesfutása helytelen.

MEGJEGYZÉS:

Az ábrán a bal oldali hevederasztal látható. A jobb oldal ezzel szemben van.

MEGJEGYZÉS:

Egyes alkatrészeket az egyértelműség kedvéért eltávolítottunk az ábráról.



Ábra 4.248: A heveder egyenesfutásának beállítása

- | | | |
|---|--|--------------------------------------|
| 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

Egyenesfutás	Hely	Beállítás	Módszer
A hátoldal felé	Hajtógörgő	C növelése	Húzza meg a beállítóanyát (H)
A vágószerkezet felé	Hajtógörgő	C csökkentése	Lazítsa meg a beállítóanyát (H)
A hátoldal felé	Szabadonfutó görgő	D növelése	Húzza meg a beállítóanyát (L)
A vágószerkezet felé	Szabadonfutó görgő	D csökkentése	Lazítsa meg a beállítóanyát (L)

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

- Állítson a hajtógörgőn (A) C módosításához (lásd: 4.2, *oldal 420* táblázat) az alábbiaknak megfelelően:
 - Lazítsa meg az (F), (M) és (N) anyákat, valamint a biztosítóanyát (G).
 - Forgassa el a beállítóanyát (H).
 - Húzza meg az (F), (M) és (N) anyákat, valamint a biztosítóanyát (G).
- Állítson a szabadonfutó görgőn (B) D módosításához (lásd: 4.2, *oldal 420* táblázat) az alábbiaknak megfelelően:
 - Lazítsa meg az anyát (J) és a biztosítóanyát (K).
 - Forgassa el a beállítóanyát (L).

MEGJEGYZÉS:

Ha a heveder nem fut egyenesen a szabadonfutó görgőnél a szabadonfutó görgő beállítása után, akkor a hajtógörgő valószínűleg nem merőleges az asztalra. Állítsa be a hajtógörgőt, majd állítsa be újra a szabadonfutó görgőt.

- Húzza meg az anyát (J) és a biztosítóanyát (K).

4.12.6 A hevedergörgő csapágának ellenőrzése

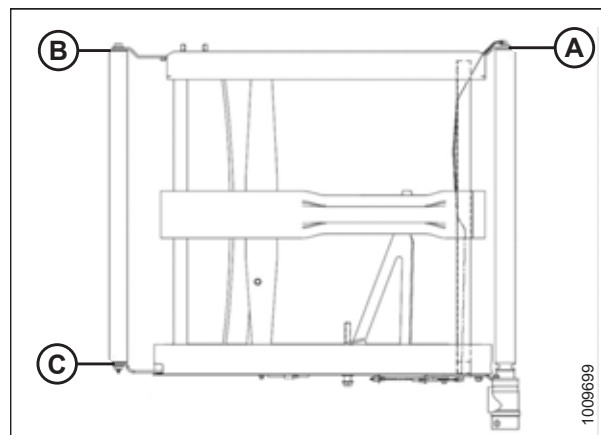
A hevedergörgők zsírkenést nem igénylő csapágakkal vannak szerelve; a külső tömítést azonban 200 üzemóránként (homokos körülmények között gyakrabban) ellenőrizni kell, hogy a csapágélettartama a lehető leghosszabb legyen.

Infravörös hőmérővel az alábbiak szerint ellenőrizze, hogy a hevedergörgők csapágai nem hibásak-e:

- Kapcsolja be a vágóasztalt, és járassa a hevedereket körülbelül 3 percig.
- 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 görgőcsapágakat, amelyek meghaladják a javasolt maximális hőmérsékletet. Az utasításokat lásd:

- [4.12.8 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőcsapágának cseréje, oldal 423](#)
- [4.12.11 Az oldalsó heveder hajtógörgőcsapágának cseréje, oldal 429](#)



Ábra 4.249: 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

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.



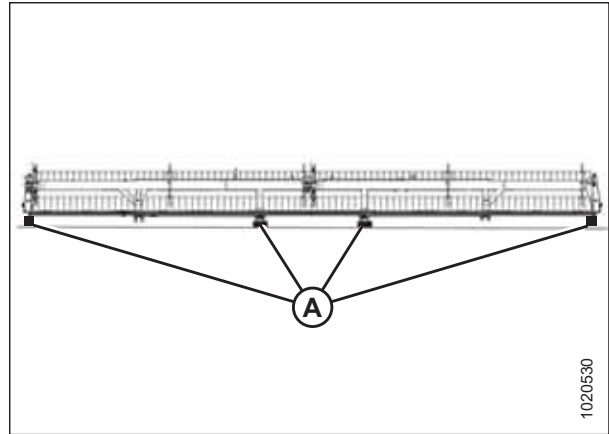
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

- Indítsa be a motort, és kapcsolja be a vágóasztalt, amíg az oldalsó hevedervégtelenítés elérhetővé nem válik (lehetőleg az asztal külső végéhez közel).

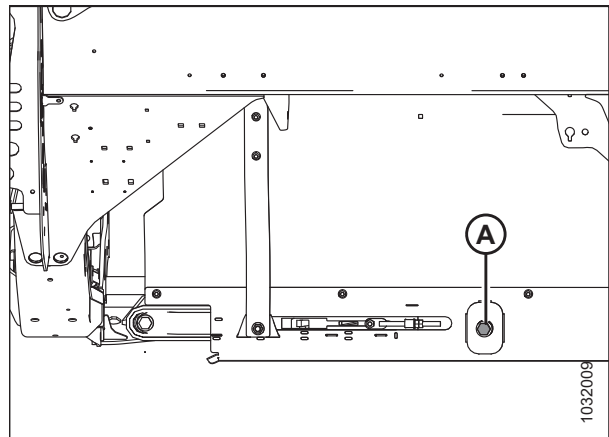
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

- Engedje le a vágóasztalt négy (305–356 mm [12–14 coll]) méretű tuskóra (A). Egy tuskó kell mindegyik vég, ill. egy-egy mindegyik csuklópont alá.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 37.*
- Állítsa be a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



Ábra 4.250: Vágóasztal tuskókon

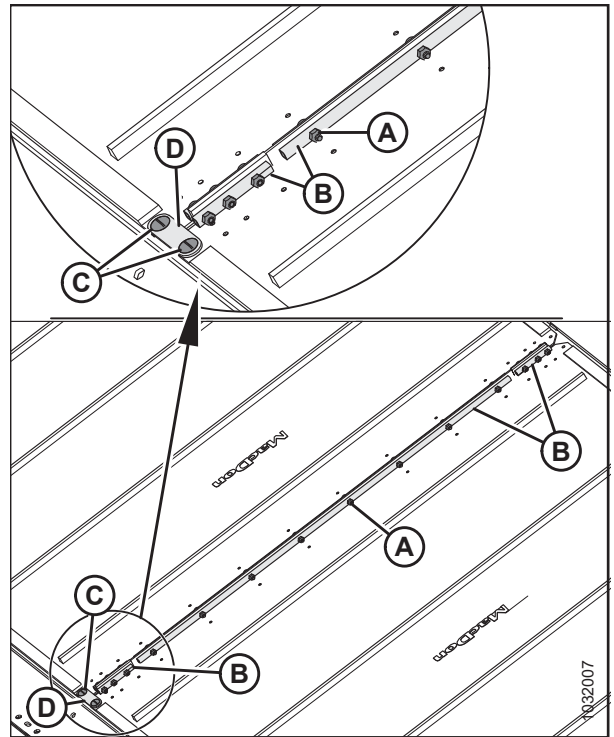
- Lazítsa meg a hevedert az állítócsavar (A) óramutató járásával ellentétes irányba történő elfordításával, amíg az állítócsavar kifut a beállításból, ütközésig.



Ábra 4.251: Feszítőmű – A bal oldali szerelvény látható.

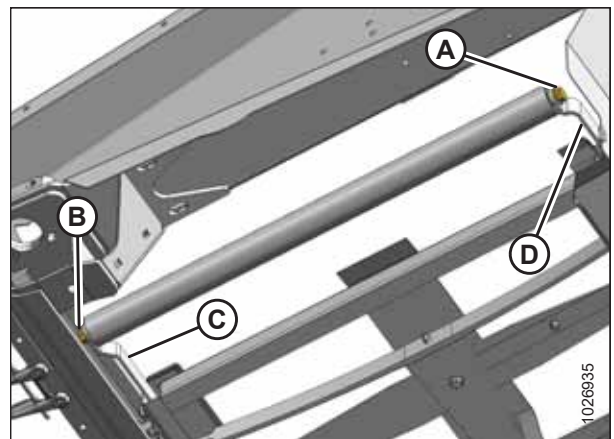
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Távolítsa el a csavarokat (C), az áthidaló elemet (D) és az anyákat a hevedervégtelenítés elülső végéről.
8. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), valamint a végtelenítő szelvényeket (B) a hevedervégtelenítésből.
9. Húzza le a hevedert a szabadonfutó görgőről.



Ábra 4.252: Hevedervégtelenítők

10. Távolítsa el a csavart (A) és az alátétet a szabadonfutó görgőről a vágóasztal hátsó részén.
11. Távolítsa el a csavart (A) és az alátétet a szabadonfutó görgőről a vágóasztal elülső részén.
12. Nyissa szét a görgőkarokat (C) és (D), és vegye ki a szabadonfutó görgőt.



Ábra 4.253: Szabadonfutó görgő

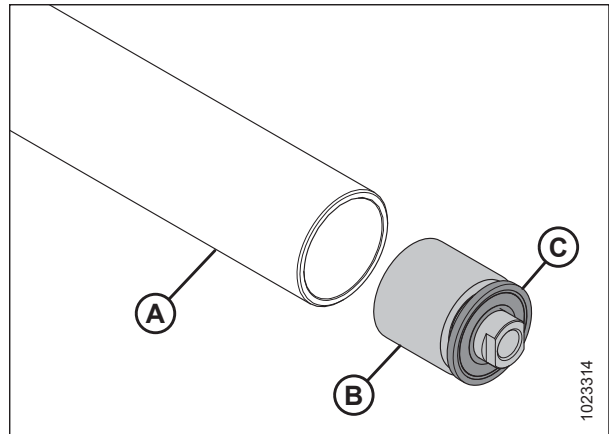
4.12.8 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőcsapágyának cseréje

Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőibe beépített csapágyak teszik lehetővé a görgők forgását.

1. Távolítsa el a hevederasztal szabadonfutó görgőjét. Az utasításokat lásd: [4.12.7 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének eltávolítása, oldal 421.](#)

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

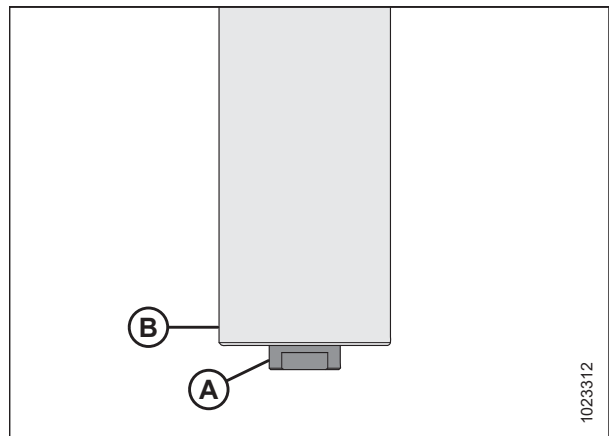
2. A görgő sérülésének elkerülése érdekében fogja satuba a szabadonfutó görgőt (A), a görgő köré rongyot tekerve.
3. Csúszókalapáccsal távolítsa el a csapágyegységet (B) és a tömitést (C) a görgőről.



Ábra 4.254: A szabadonfutó görgő csapágya és tömitése

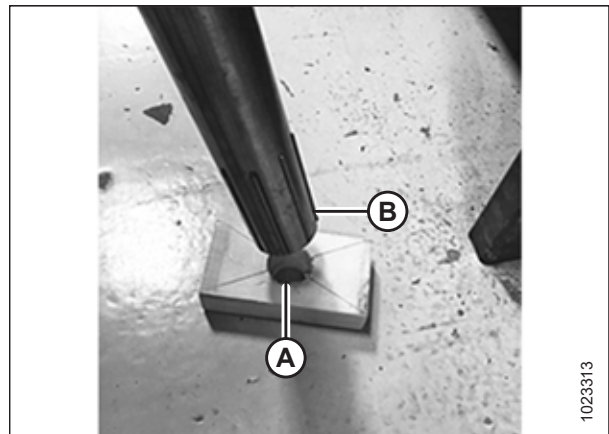
FONTOS:

Az új csapágy beépítésekor **NE** helyezze görgő végét közvetlenül a talajra. A csapágyegység (A) túlnyúlik a görgő csövén (B), így ha a végét a földre helyezi, a csapágyat beljebb tolja a csőbe.



Ábra 4.255: Szabadonfutó görgő

4. Vágjon egy üreget (A) egy fadarabba.
5. Helyezze a szabadonfutó görgő (B) végét a tuskóra úgy, hogy a kiálló csapágyegysége a tuskón lévő lyukba (A) kerüljön.

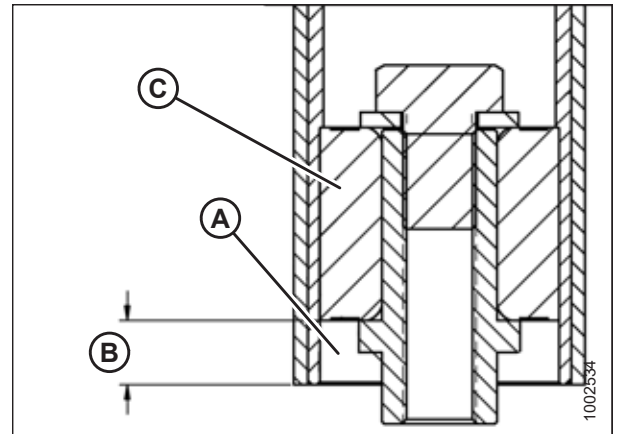


Ábra 4.256: Szabadonfutó görgő

- 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.



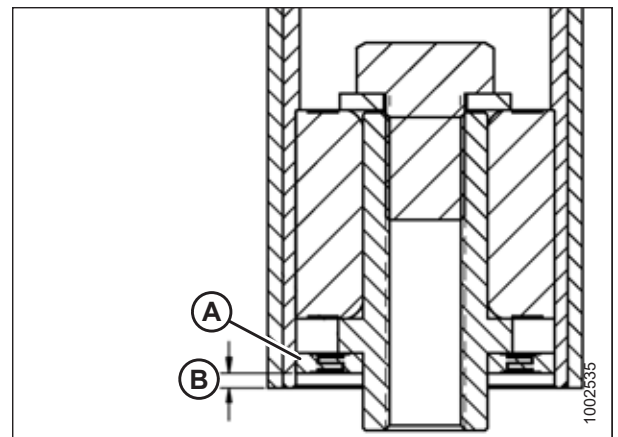
Ábra 4.257: Szabadonfutó görgő csapágya

- 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.

- Szerelje vissza a szabadonfutó görgőt. Az utasításokat lásd: [4.12.9 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének beépítése, oldal 425.](#)

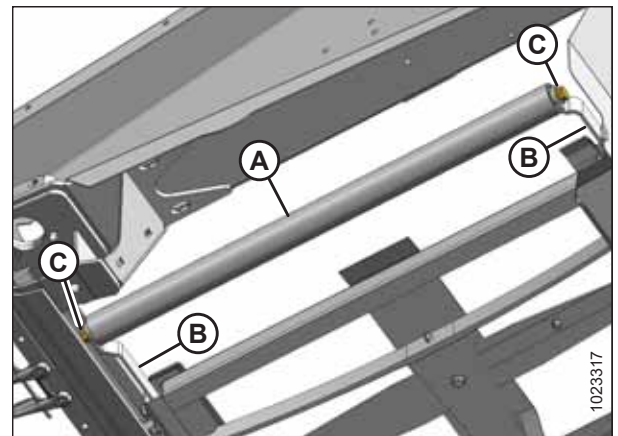


Ábra 4.258: Szabadonfutó görgő csapágya

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.

- Szerelje be a szabadonfutó görgőt (A) a szabadonfutó karok (B) közé, és rögzítse két csavarral (C) és alátétekkel. Húzza meg a csavarokat 95 Nm (70 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.259: Szabadonfutó görgő

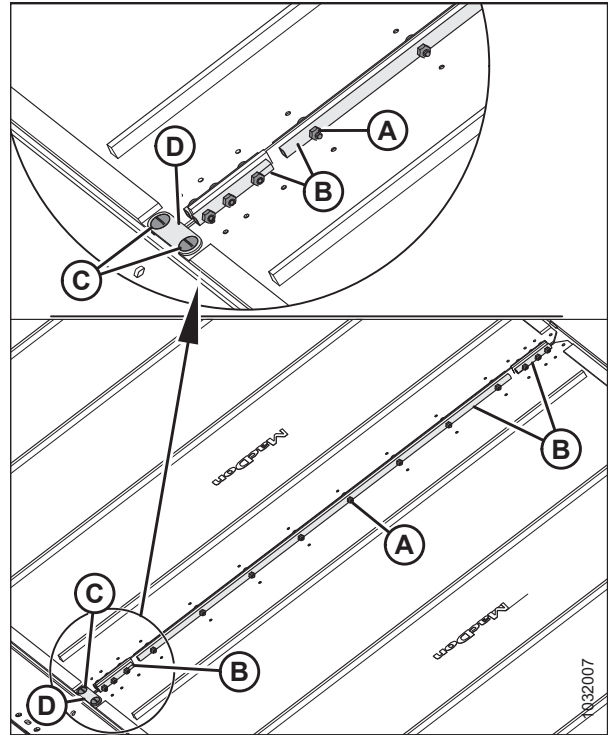
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

- 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.

- Szerelje fel az áthidaló elemet (D) a csavarokkal (C) és anyákkal a hevedervégtelenítés elülső végén.



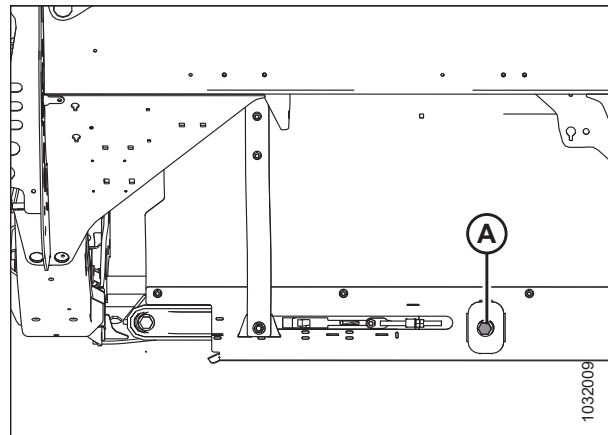
Ábra 4.260: Hevedervégtelenítő

- A hevedert a beállítócsavart (A) az óramutató járásával megegyező irányban forgatva feszítse meg. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 417.](#)
- Oldja ki a motolla és a vágóasztal biztonsági támaszait.

FIGYELMEZTETÉS

Győződjön meg arról, hogy a közelben tartózkodók elhagyták a területet.

- Indítsa be a motort, majd engedje le a vágóasztalt és a motollát.
- Járassa meg a gépet, hogy ellenőrizze a heveder megfelelő egyenesfutását. Ha további beállítás szükséges, lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 417.](#)



Ábra 4.261: Hevederfeszítő

4.12.10 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása

Az oldalsó heveder vázának mindkét végén egy görgő található. Az egyik a szabadonfutó görgő, a másik a hajtógörgő.

VESZÉLY

A felemelt gép váratlan beindulásából 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. Soha ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta. Ha a vágóasztal teljesen fel van emelve, mindig állítsa be a biztonsági támaszokat. Ha a vágóasztal elemelkedik a talajtól, de nincs teljesen felemelve, helyezzen tuskókat a vágóasztal alá.

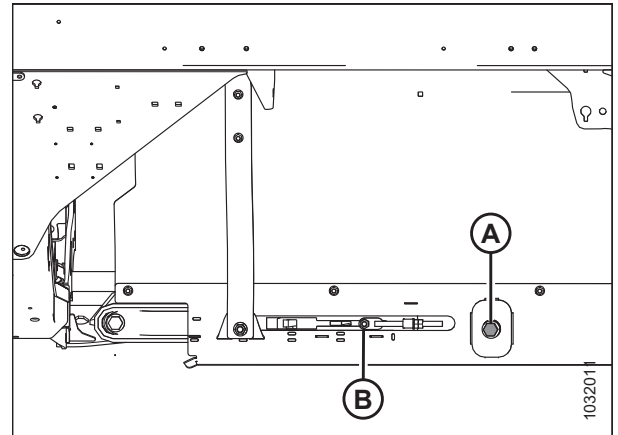
! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Ha a hevedervégtelenítés nem látható, kapcsolja be a vágóasztalt, amíg a végtelenítés hozzáférhetővé válik (lehetőleg az asztal külső végének közelében).
2. Indítsa be a motort.
3. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
4. Emelje fel a motollát teljesen.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a vágóasztal kezelői kézikönyvében.
7. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
8. Lazítsa meg a hevedert az állítócsavar (A) óramutató járásával ellentétes irányba történő elfordításával, amíg az állítócsavar kifut a beállításból, ütközésig.

FONTOS:

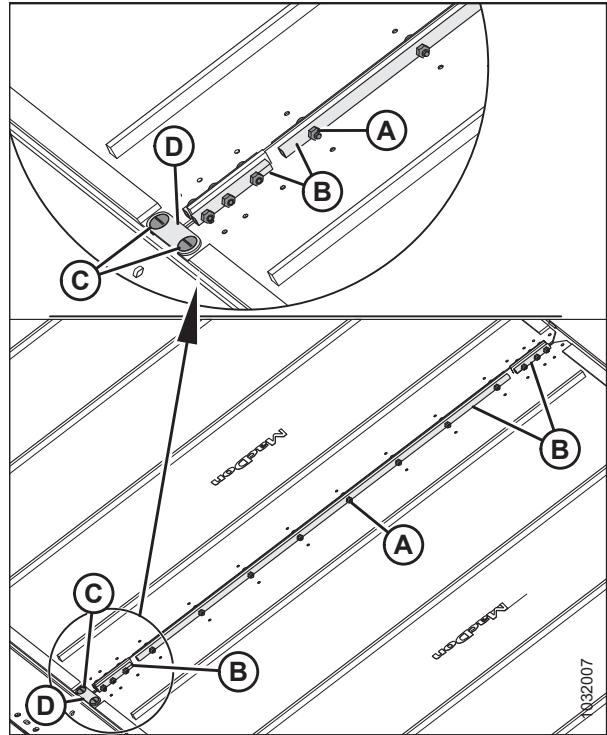
NE állítsa be az anyát (B). Ezt az anyát csak a heveder beállításához használják.



Ábra 4.262: Hevederfeszítő

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

9. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), valamint a végtelenítő szelvényeket (B) a hevedervégtelenítésből.
10. Távolítsa el a csavarokat (C), az áthidaló elemet (D) és az anyákat a hevedervégtelenítés elülső végéről.
11. Húzza le a hevedert a hajtógörgőről.



Ábra 4.263: Hevedervégtelenítők

12. Igazítsa a beállítócsavarokat a kaszaújjon lévő furathoz (A). Távolítsa el a motort a hajtógörgőhöz erősítő két állítócsavart.

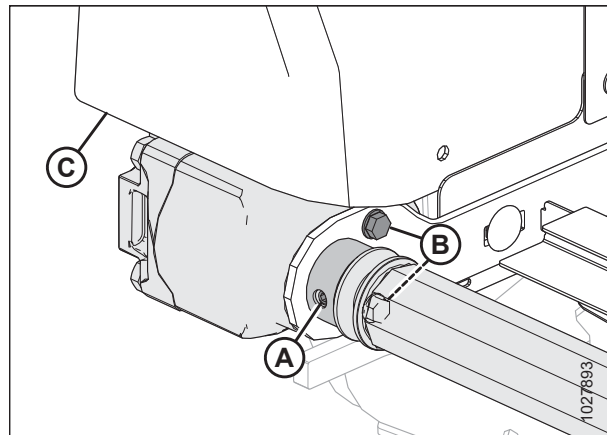
MEGJEGYZÉS:

A beállítócsavarok 1/4 fordulatnyi távolságra vannak egymástól.

13. Lazítsa meg a motort a hajtógörgőkarhoz erősítő két csavart (B).

MEGJEGYZÉS:

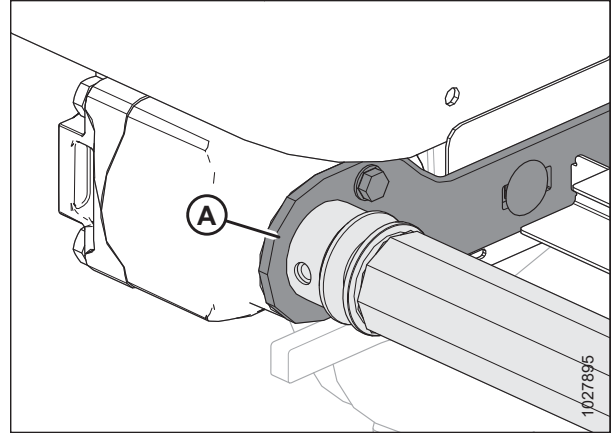
Előfordulhat, hogy a felső csavarhoz való hozzáféréshez el kell távolítani a műanyag burkolatot (C).



Ábra 4.264: Hajtógörgő

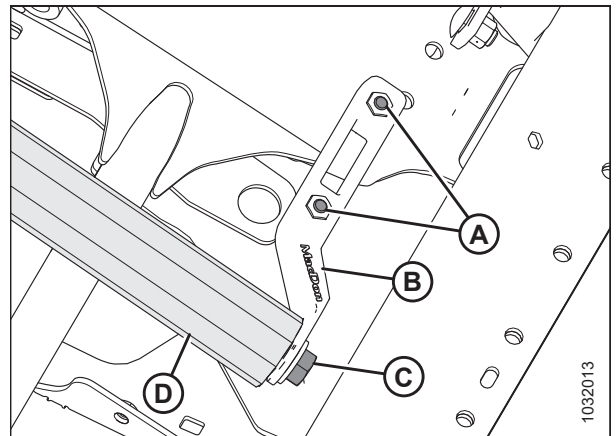
MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy a görgő és a tartó (A) között feszítve kell levenni a görgőt a tengelyről.



Ábra 4.265: Hajtógörgő

14. Lazítsa meg a tartókart (B) rögzítő két csavart (A).
15. Távolítsa el a csavart (C) és az alátétet, amely a hajtógörgő másik végét a tartókarhoz (B) rögzíti.
16. Vegye ki a hajtógörgőt (D).



Ábra 4.266: Hajtógörgő

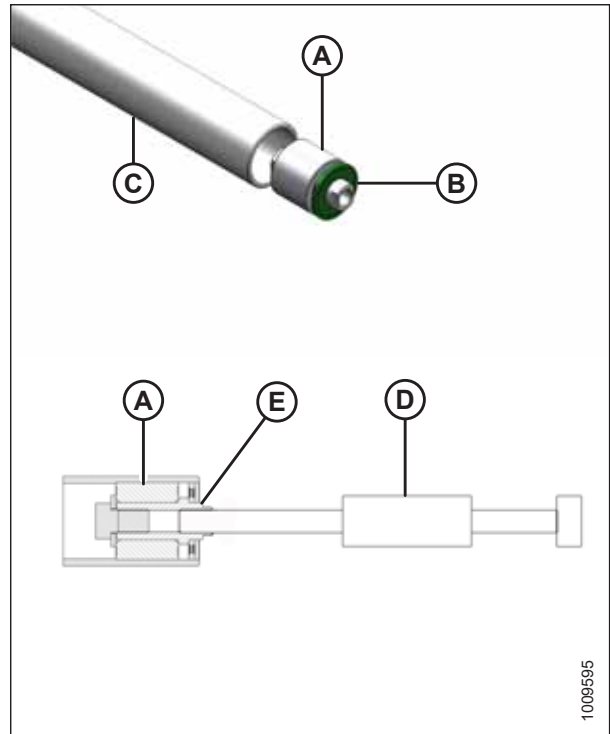
4.12.11 Az oldalsó heveder hajtógörgőcsapágyának cseréje

A hajtógörgő csapágyának eltávolításához és kicseréléséhez egy csúszókalapácsra lesz szüksége.

1. Távolítsa el a heveder szabadonfutógörgő-egységét. Az utasításokat lásd: [4.12.10 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása, oldal 426.](#)

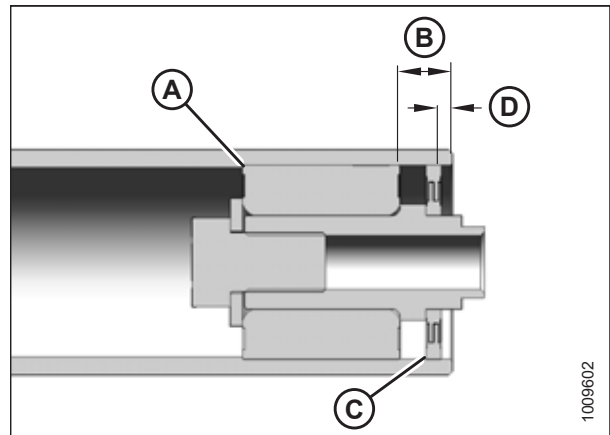
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

2. Vegye ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B) a görgőcsőből (C) az alábbiaknak megfelelően:
 - a. Csatlakoztassa a csúszóalapácsot (D) a csapágyegységben lévő menetes tengelyhez (E).
 - b. Üsse ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B).
3. Tisztítsa meg a görgőcső (C) belsejét, ellenőrizze a cső kopására vagy sérülésére utaló esetleges jeleket, és szükség esetén cserélje ki a csövet.



Ábra 4.267: Görgőcsapágy

4. 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.
5. Vigyen fel zsírt a csapágyegység (A) elé. A zsírra vonatkozó előírásokat lásd a könyv hátsó borítójának belső oldalán.
6. 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 tömítésre.
7. Üsse be a tömitést (C) a görgő nyílásába egy megfelelő méretű dugóval. Ütögesse az alátét- és csapágyegységet (A), amíg a tömítés 3–4 mm (1/8–3/16 coll) (D) távolságra nem kerül a cső külső szélétől.

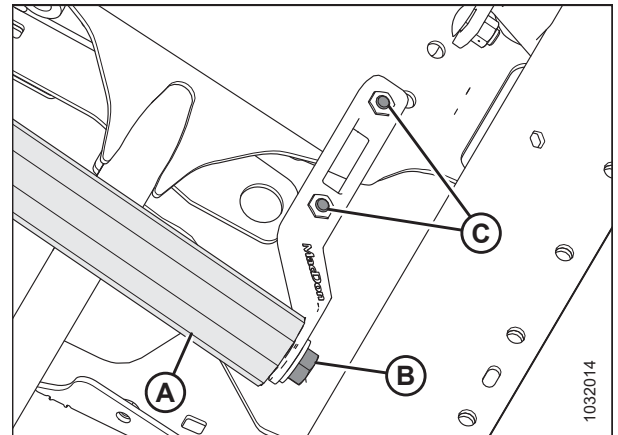


Ábra 4.268: Görgőcsapágy

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.

1. Helyezze a hajtógörgőt (A) a görgőtartó karok közé.
2. Rögzítse a hajtógörgőt az alátéttel és csavarral (B).
3. Húzza meg a tartókar csavarjait (C).
4. Húzza meg a (B) csavart 95 Nm (70 font-láb) nyomatékkal.
5. Zsírozza meg a motortengelyt, és illesse be a hajtógörgő (A) végébe.

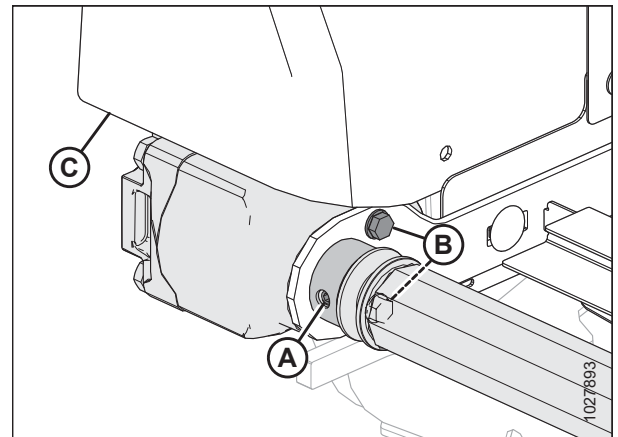


Ábra 4.269: Hajtógörgő

6. Rögzítse a motort a görgőtartóhoz két csavarral (B). Húzza meg a csavarokat 27 Nm (20 font-láb) nyomatékkal.
7. Győződjön meg róla, hogy a motor teljesen be van tolva a görgőbe, és az egyenes retesz még mindig a helyén van, amikor a motort teljesen betolták.
8. Húzza meg a két állítócsavart (nem látható) a hozzáférési nyíláson (A) keresztül.

MEGJEGYZÉS:

Húzza meg a meglazult csavarokat, és szerelje vissza a műanyag pajzsot (C), ha korábban eltávolította.



Ábra 4.270: Hajtógörgő

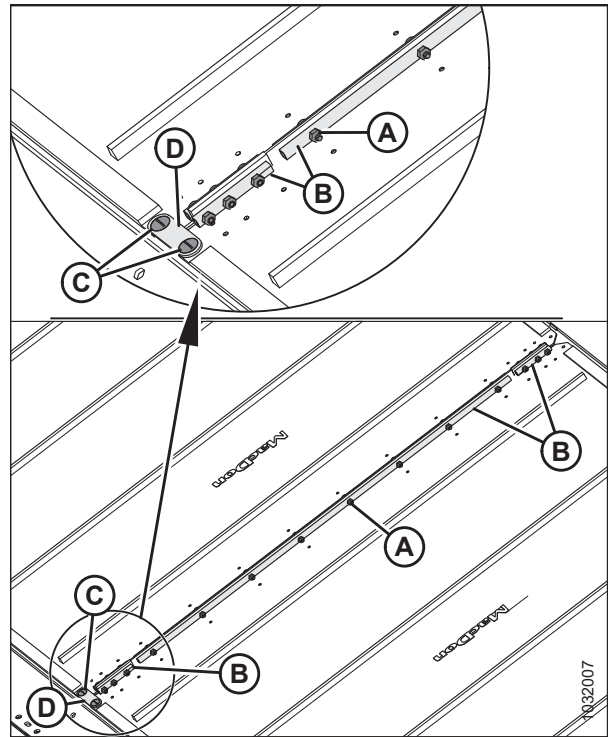
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

9. Vezesse át a hevedert a hajtógörgőn, és 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 hevedervégtelenítés elülső végén.



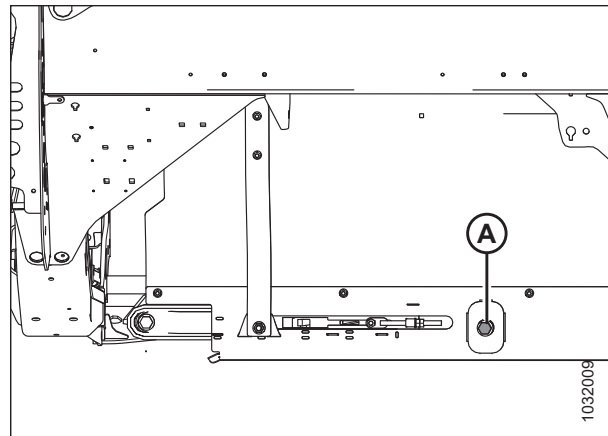
Ábra 4.271: Hevedervégtelenítő

11. A hevedert a beállítócsavart (A) az óramutató járásával megegyező irányban forgatva feszítse meg. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességének beállítása, oldal 417.](#)
12. Oldja ki a motolla és a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: [A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38.](#)

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

13. Indítsa be a motort, majd engedje le a vágóasztalt és a motollát.
14. Járossa meg a gépet, hogy ellenőrizze a heveder megfelelő egyenesfutását. Ha további beállítás szükséges, lásd: [4.12.5 Oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása, oldal 419.](#)



Ábra 4.272: Hevederfeszítő – A bal oldali szerelvény látható

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 277](#).

4.13.1 Motolla távolsága a vágószerkezettől

A motollaujjak és a vágószerkezet közötti minimálisan tartandó biztonsági távolság biztosítja, hogy a motollaujjak működés közben ne érintkezzenek a vágószerkezettel. A hézagot gyárilag állítják be, de működés előtt szükség lehet némi utánállításra.

1. Az ujjak hegye és a hegyes kaszaujj (B), illetve a rövid kaszaujj (C) és a vágószerkezet (A) közötti távolsághoz szükséges méreteket az alábbi táblázatok mutatják.

Táblázat4.3 Ujj és kaszaujj távolsága – Egyetlen motolla

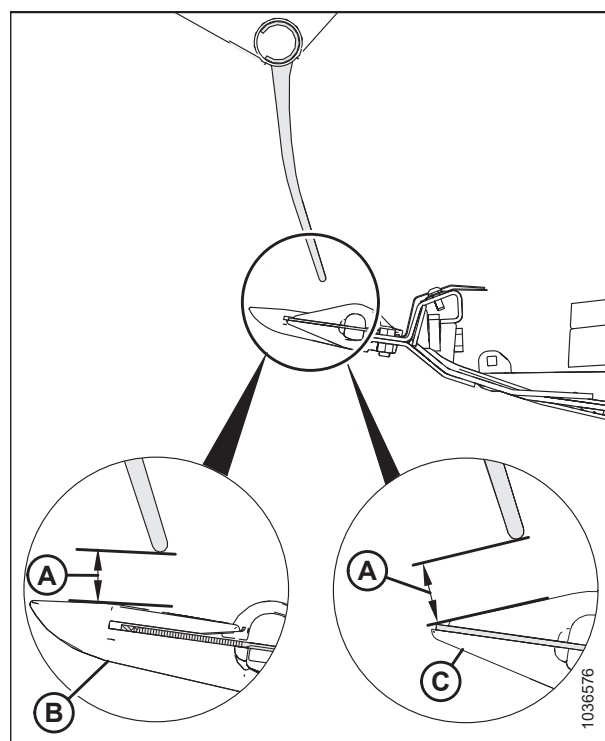
Vágóasztal	Véglemezek	A középső kar mellett
FD225	20 mm (0,80 coll)	45 mm (1,77 coll)

Táblázat4.4 Ujj és kaszaujj távolsága – Dupla motolla

Vágóasztal	Véglemezek	A csuklópontoknál
FD230	20 mm (0,80 coll)	45 mm (1,77 coll)
FD235 FD240 FD241	20 mm (0,80 coll)	20 mm (0,80 coll)
FD240	20 mm (0,80 coll)	20 mm (0,80 coll)

Táblázat4.5 Ujj és kaszaujj távolsága – Tripla motolla

Vágóasztal	Külső véglemezek	A középső karok mellett
FD240 FD241 FD245 FD250	20 mm (0,80 coll)	20 mm (0,80 coll)



Ábra 4.273: Motollaujjak biztonsági távolsága

A motolla távolságának mérése

A motolla távolsága a motolla ujjainak végei és a vágószerkezet közötti hézagot jelenti. A vágóasztal kialakításától függően a motolla távolsága a vágóasztal teljes hosszában változhat. Annak megállapításához, hogy a motolla hézagja elfogadható-e, először is meg kell mérni.

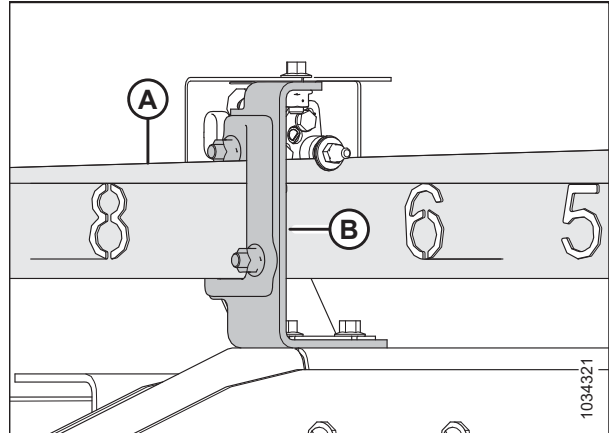
VESZÉLY

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

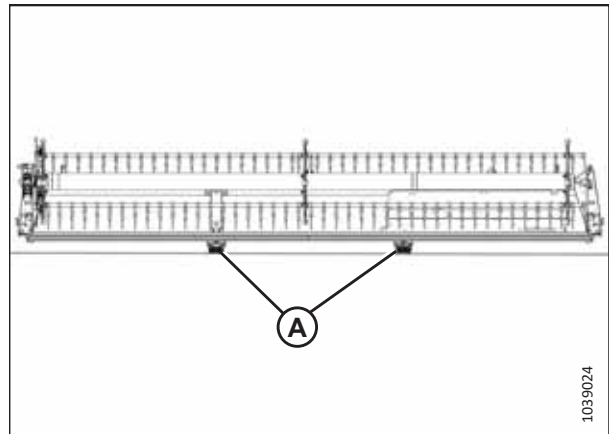
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
3. A motolla előre-hátra beállítási helyzetét addig állítsa, amíg az előre-hátra beállítási jelzőn (A) lévő hetes számot az érzékelőtartó (B) el nem takarja.



Ábra 4.274: Motolla előre-hátra beállítási helyzete

4. **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.



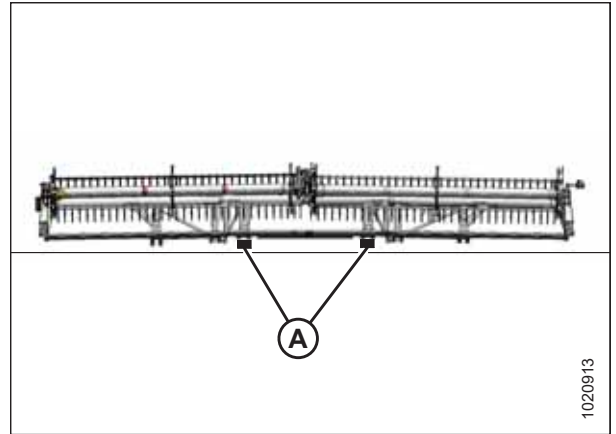
Ábra 4.275: FlexDraper® Alátámasztási pontok – Egyetlen motolla

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. **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:

A tripla motollás vágóasztalok szárnyainak alátámasztásához **NEM** szükségesek fatuskók.



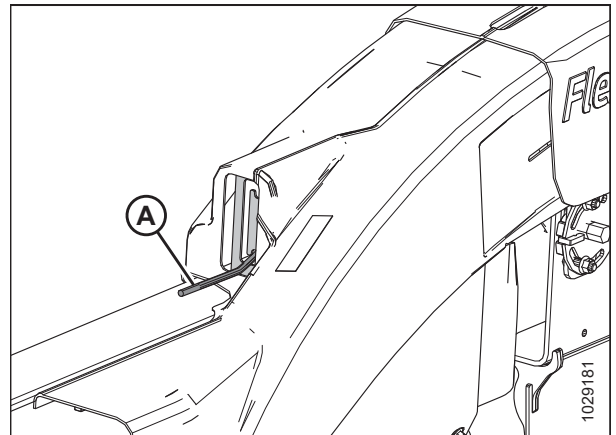
Ábra 4.276: FlexDraper® Alátámasztási pontok – Dupla motolla

6. **Egyetlen és dupla motollás vágóasztalok:** Mozgassa lefelé a vágóasztalszárnyzár rugós fogantyúit (A) az **UNLOCK (KIOLDÁS)** állásba.

MEGJEGYZÉS:

A tripla motollás vágóasztalok motollatávolságát a vágóasztalszárnyak rögzített állapotában kell megmérni.

7. Engedje le a vágóasztalt teljesen. Az egy- és kétmotollás vágóasztalok szárnyainak teljesen lehajló helyzetben kell lenniük; a hárommotollás vágóasztalok szárnyainak a középső asztalsíkkal egy szintben kell lenniük.



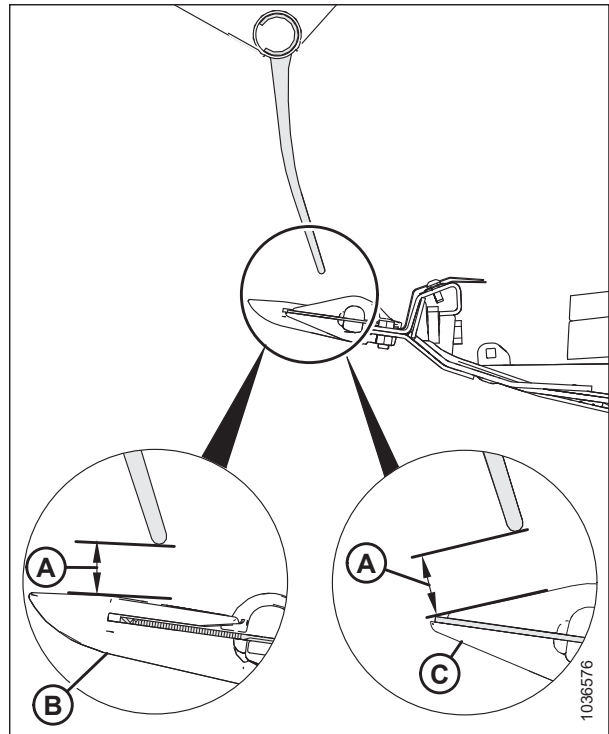
Ábra 4.277: Vágóasztalszárnyzár UNLOCK (KIOLDOTT) állásban

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg egy ujjtartó cső közvetlenül a vágószerkezet fölé nem kerül.
9. 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: [4.13.1 Motolla távolsága a vágószerkezettől, oldal 433](#).

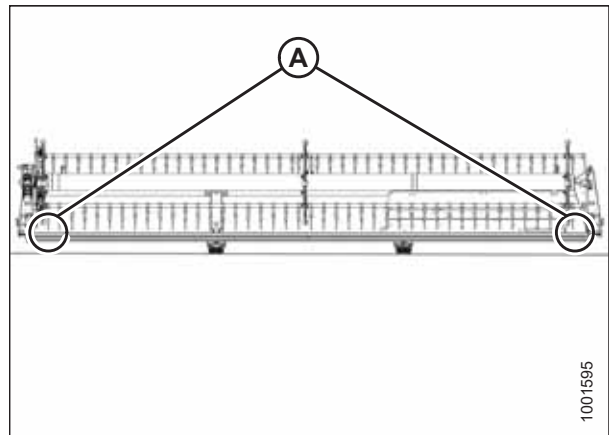
A mérési helyeket lásd:

- Egyetlen motollás vágóasztalok: [Ábra 4.279, oldal 436](#)
- Dupla motollás vágóasztalok: [Ábra 4.280, oldal 437](#)
- Tripla motollás vágóasztalok: [Ábra 4.281, oldal 437](#)



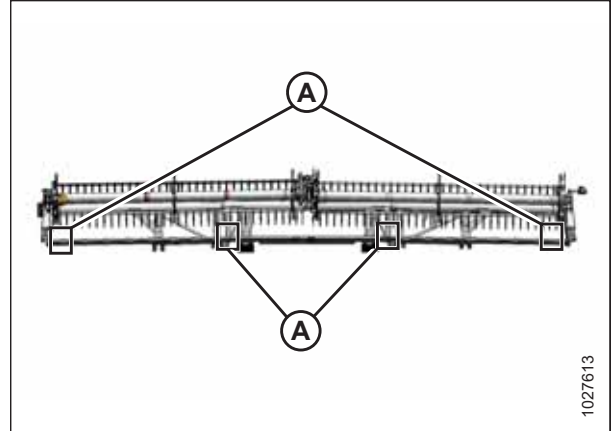
Ábra 4.278: Motollaujjak biztonsági távolsága

Egyetlen motollás vágóasztalok mérési pontjai (A): A motolla külső végei (két helyen).



Ábra 4.279: FlexDraper® Mérés pontok – Egyetlen motolla

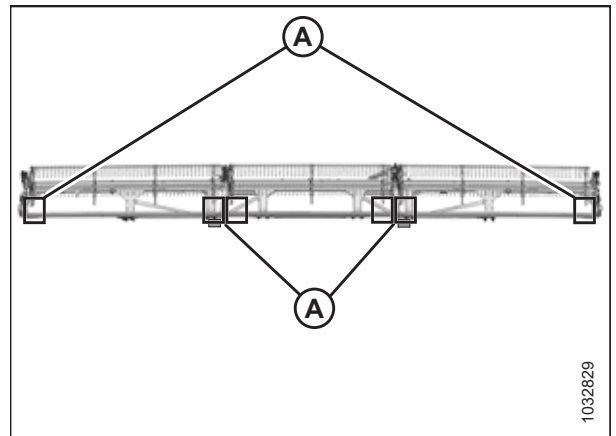
Dupla motollás vágóasztalok mérési pontjai (A): A motollák külső végei, ill. mindkét csuklópontnál (négy helyen).



Ábra 4.280: FlexDraper® Mérési pontok – Dupla motolla

Tripla motollás vágóasztalok mérési pontjai (A): A három motolla mindkét végén (hat helyen).

10. Szükség esetén állítsa be a motolla távolságát. Az utasításokat lásd: *A motolla és a vágószerkezet közötti távolság beállítása, oldal 437.*



Ábra 4.281: FlexDraper® Mérési pontok – Tripla motolla

A motolla és a vágószerkezet közötti távolság beállítása

Ellenőrizze, hogy a motolla és a vágószerkezet között elegendő távolság van ahhoz, hogy a kasza működés közben ne vágja le a motollaujjak hegyét.

A motolla és a vágószerkezet közötti távolság beállításához kövesse az alábbi lépéseket:

⚠ 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.

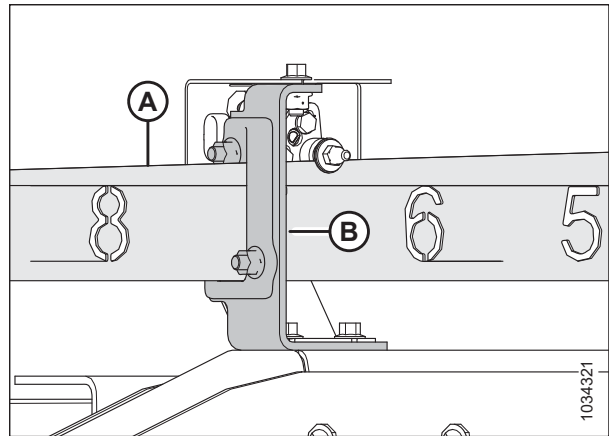
⚠ FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. A folytatás előtt mérje meg a motolla távolságát. Az utasításokat lásd: *A motolla távolságának mérése, oldal 433.*
2. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

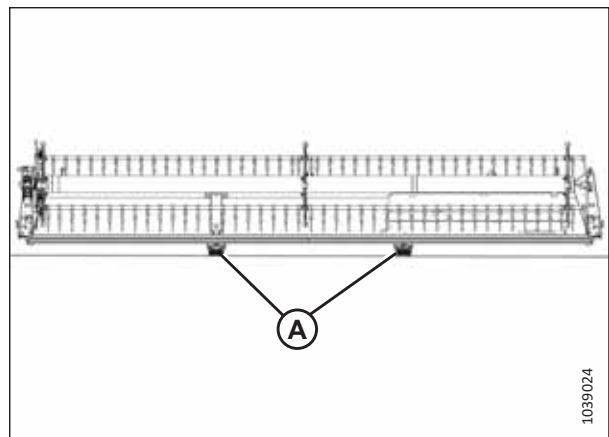
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. A motolla előre-hátra beállítási helyzetét addig állítsa, amíg az előre-hátra beállítási jelzőn (A) lévő hetes számot az érzékelőtartó (B) el nem takarja.



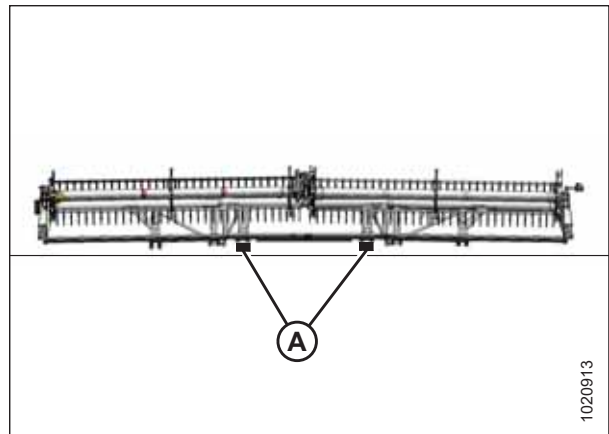
Ábra 4.282: Előre-hátra beállítási helyzet

4. 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.

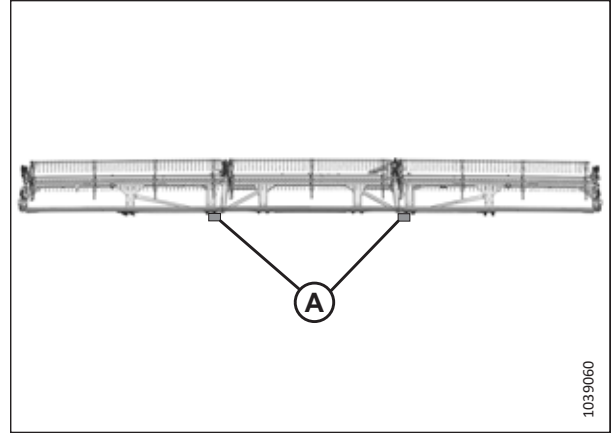


Ábra 4.283: FlexDraper® Alátámasztási pontok – Egyetlen motolla

5. 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 4.284: FlexDraper® Alátámasztási pontok – Dupla motolla



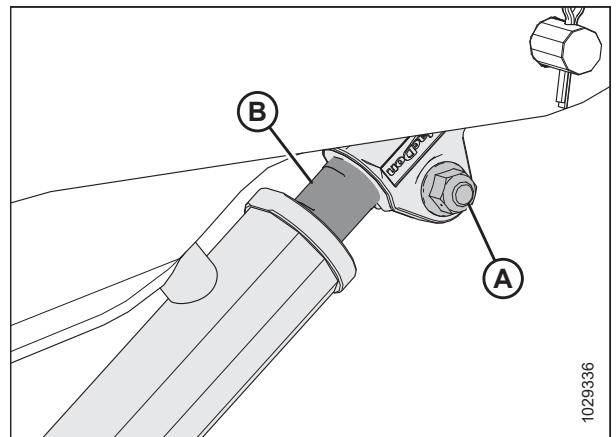
Ábra 4.285: FlexDraper® Alátámasztási pontok – Tripla motolla

6. Engedje le a motollát teljesen, és nyomja tovább a vezérlógombot, hogy a hengereket szinkronba hozza.
7. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
8. 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 vágószerkezettől mért távolság növeléséhez hajtsa ki a munkahenger-dugattyúrudat (B) a kengyelből, hogy megemelje a motollát.
 - A vágószerkezettől mért távolság csökkentéséhez hajtsa be a munkahenger-dugattyúrudat (B) a kengyelbe, hogy leengedje a motollát.

- c. Húzza meg az (A) csavart.

9. Ismételje meg a [8. oldal 439](#) lépést a vágóasztal másik oldalán is.



Ábra 4.286: Külső kar munkahengere

10. Lazítsa meg a csavarokat (A) mindkét középső kar munkahengerén.

11. Állítsa be a távolságot az alábbiak szerint:

FONTOS:

Mindkét munkahenger-dugattyúrudat egyformán állítsa be.

- A vágószerkezettől mért távolság növeléséhez hajtsa ki a munkahenger-dugattyúrudakat (D) a kengyelből, hogy megemelje a motollát.
- A vágószerkezettől mért távolság csökkentéséhez hajtsa be a munkahenger-dugattyúrudakat (D) a kengyelbe, hogy leengedje a motollát.

12. Győződjön meg arról, hogy a mért távolság (B) mindkét hengeren egyenlő.

MEGJEGYZÉS:

A távolságmérés (B) a rögzítőcsapok (C) középpontjától a hengerdugattyúk bevágásainak (D) tetejéig tart.

13. Ellenőrizze, hogy egyik rögzítőcsap (C) sem forgatható el kézzel. Ha az egyik rögzítőcsap szabadon elforgatható, akkor állítsa be a munkahenger dugattyúkat (D) szükség szerint, amíg mindkét dugattyúrud fel nem veszi a terhelést:

- Hajtsa ki a munkahenger-dugattyúrudat a kengyelből, hogy növelje a dugattyúrud terhelését.
- Hajtsa be a munkahenger-dugattyúrudat a kengyelbe, hogy csökkentse a dugattyúrud terhelését.

14. Húzza meg a csavarokat (A).

15. **Tripla motolla:** Ismétlje meg a [10. oldal 440](#) – [14. oldal 440](#) lépéseket a másik középső motollatartó karon is.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

16. Indítsa be a motort.

17. Emelje fel a motollát teljesen.

18. Engedje le a motollát teljesen, és nyomja tovább a vezérlógombot, hogy a hengereket szinkronba hozza.

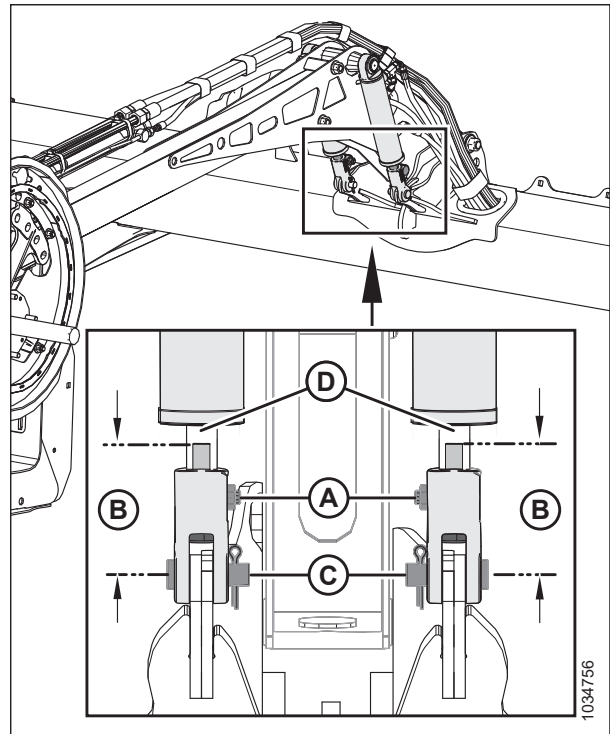
19. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

20. Ellenőrizze újra a méréseket, és ha szükséges, ismétlje meg a beállítási eljárásokat.

21. Vigye hátra a motollát, hogy az acél ujjvégek ne érjenek a trelőlapokhoz.

22. Ha összeérnek, állítsa a motollát felfelé, hogy a biztonsági távolságot minden előre-hátra beállítási helyzetben megtartsa. Ha a motolla beállítása után nem lehet elkerülni az érintkezést, akkor a megfelelő távolság elérése érdekében vágja le az ujjak acél végét.

23. Rendszeresen ellenőrizze, hogy a működés közben nem érintkeznek-e, és szükség szerint állítson a hézagon.



Ábra 4.287: Középső tartókarok munkahengerei

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.

A motolla lehajlásának beállítása

A motollát 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. Jegyezze fel a mért értéket minden egyes motollatárcsa helyén minden egyes motollacsőnél.

MEGJEGYZÉS:

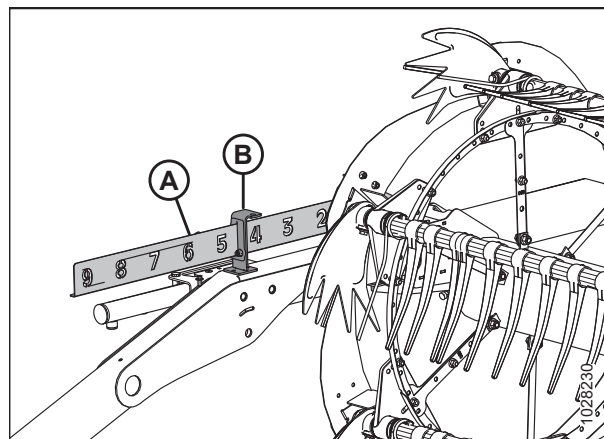
Mérje meg a lehajlási profilt, mielőtt a motollát szervizelés céljából szétszerelné, hogy a profil az összeszerelés során megmaradjon.

3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
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 motollacső és a vágószerkezet között.

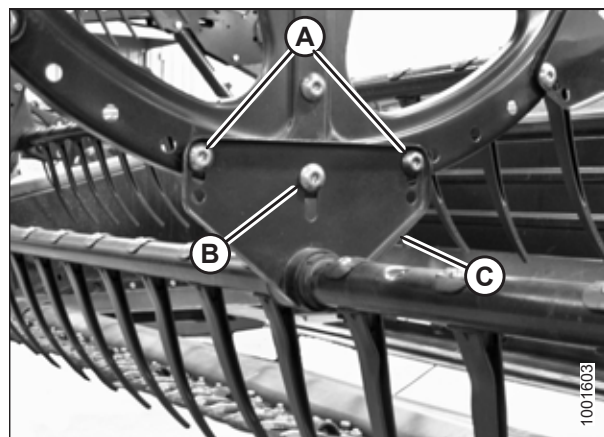
MEGJEGYZÉS:

Hagyja, hogy a motollacsövek természetes módon görbüljenek, és ennek megfelelően helyezze el a kötőelemeket.

- c. Helyezze vissza a csavarokat (A) a beállított furatokba, és húzza meg őket.



Ábra 4.288: Előre-hátra beállítási helyzetjelző



Ábra 4.289: Középső motollatárcsa

4.13.3 A motolla központosítása

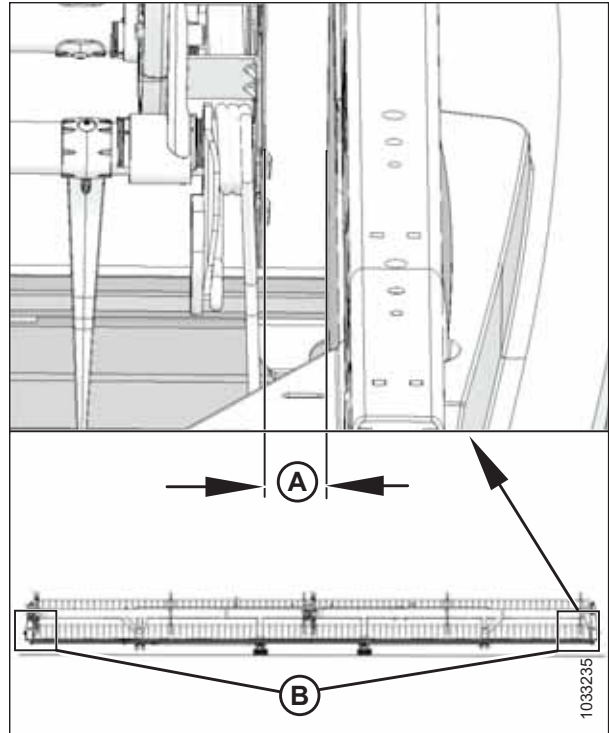
A motollát a vágóasztalon középre kell helyezni, nehogy hozzáérjen a véglemezekhez.

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.

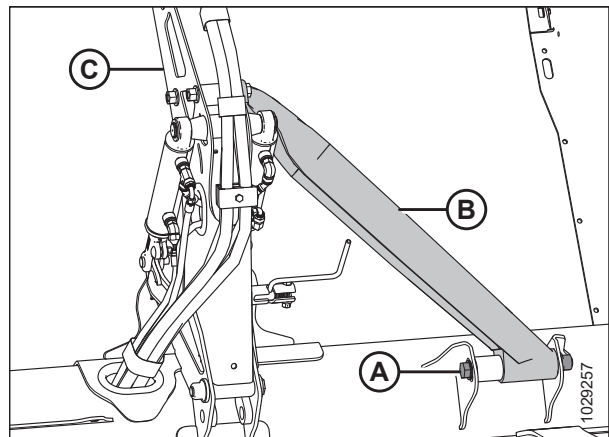
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Indítsa be a motort.
2. Engedje le a motollát teljesen.
3. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. 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 4.290: A motolla központosítása

6. Lazítsa meg a csavart (A) a középső támasztókaron lévő merevítőn (B).
7. A motollatartó kar (C) elülső végét vigye előre oldalirányban igény szerint a motolla középre állításához.
8. Húzza meg a csavart (A) 457 Nm (337 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.291: középső tartókarja

4.13.4 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 csövérről.



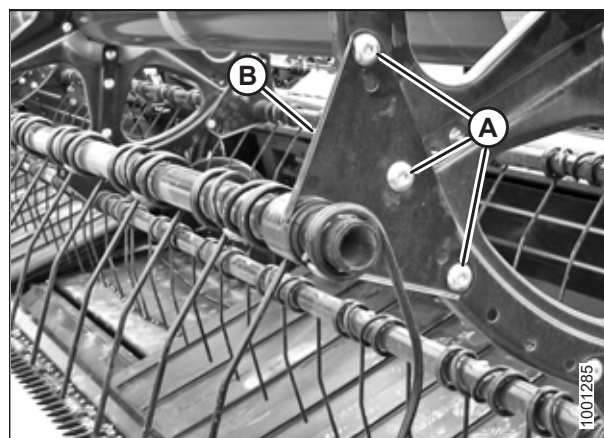
FIGYELMEZTETÉS

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 teljesen.
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 37.*
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 446.*
6. Szerelje az ujjtartó cső tartókarjait (B) a motollatárcsára az eredeti rögzítési pontokon (A).
7. Vágja le a sérült ujjat, hogy le lehessen venni az ujjtartó csőről.
8. Távolítsa el a csavarokat a meglévő ujjakról, és csúsztassa át az ujjakat a 7. oldal 443 lépés során levágott ujj helyére (szükség szerint távolítsa el az ujjtartó cső karjait [B] az ujjtartó csövekről).



Ábra 4.292: Az ujjtartó cső tartókarja

Acél ujjak felszerelése

A régi acél motollaujj eltávolítása után egy új ujj tolható a csőre.



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.

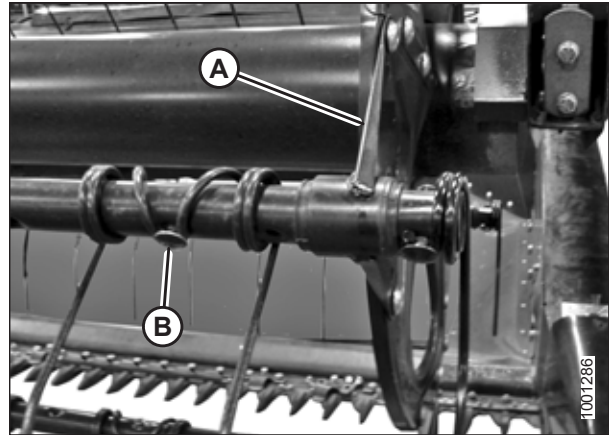
FONTOS:

Hogy az ujjtartó cső és más alkatrészek sérülését elkerülje, mindig gondoskodjon az ujjtartó cső alátámasztásáról.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás feltételezi, hogy egy ujjat eltávolítottak a gépről. Az ujjak eltávolítására vonatkozó utasításokat lásd: [Acél motollaujjak eltávolítása, oldal 443](#).

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 451](#).
3. A csavarokkal és anyákkal (B) rögzítse az ujjakat az ujjtartó csőhöz.



Ábra 4.293: Ujjtartó cső

Műanyag ujjak eltávolítása

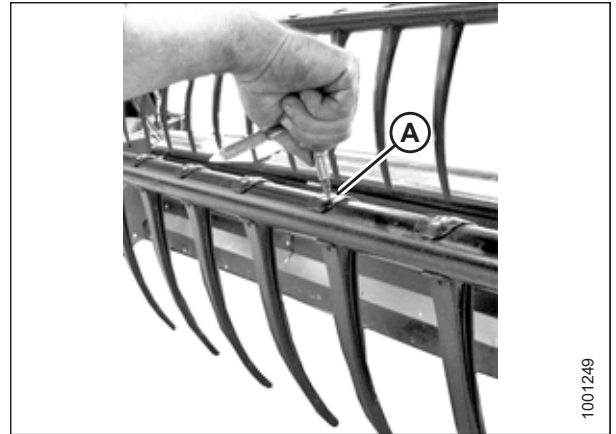
A műanyag motollaujjakat egyetlen Torx® csavarral rögzítik az ujjtartó csőhöz.

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 teljesen.
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 37](#).

5. Távolítsa el a csavart (A) egy Torx® Plus 27 IP dugókulcs segítségével.



Ábra 4.294: Műanyag bedobóujj eltávolítása

6. Nyomja vissza az ujj tetején lévő kapcsot a motollaccsó felé a képen látható módon, és vegye ki az ujjat a csőből.



Ábra 4.295: Műanyag bedobóujj eltávolítása

Műanyag ujjak 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 ujjak eltávolítása*, oldal 444 c. részben.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

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.

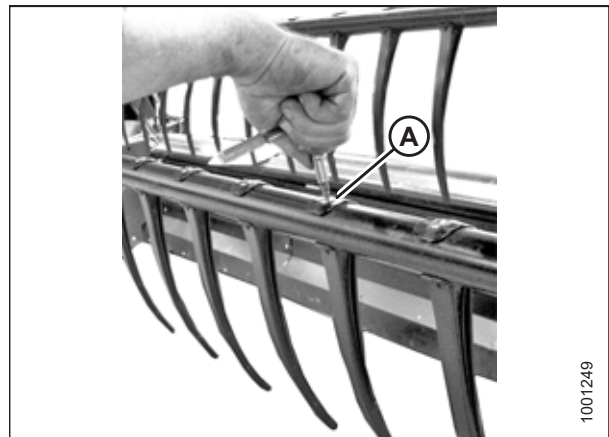


Ábra 4.296: Műanyag ujj felszerelése

3. Hajtsa be a csavart (A) egy Torx® Plus 27 IP dugókulcs segítségével, és húzza meg 8,5–9,0 Nm (75–80 font-coll) nyomatékkal.

FONTOS:

A rögzítőcsavar meghúzása előtt **NE** fejtessen ki erőt az ujjra. A rögzítőcsavar meghúzása nélküli erőhatás eltörheti az ujjat vagy elnyírhatja a rögzítőcsapokat.



Ábra 4.297: Műanyag ujj felszerelése

4.13.5 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.

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 teljesen.
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 37.*

MEGJEGYZÉS:

Ha csak a bütykös vég perselyét cseréli ki, folytassa a *10, oldal 448* lépéssel.

Középső tárcsa és hátsó perselyek

5. Távolítsa el a motolla véglemezt és a véglemeztartót (C) a motolla záró végéről az ujjtartó cső megfelelő helyén.

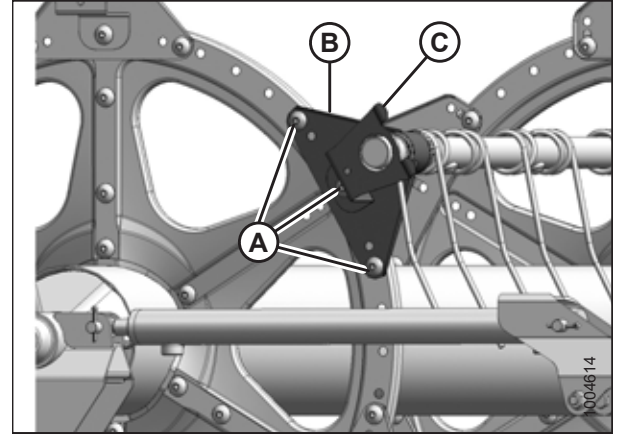
MEGJEGYZÉS:

A középső tárcsán nincsenek motolla véglemezek.

6. Távolítsa el a csavarokat (A), amelyek az ujjtartócső-tartókart (B) a tárcsához rögzítik.

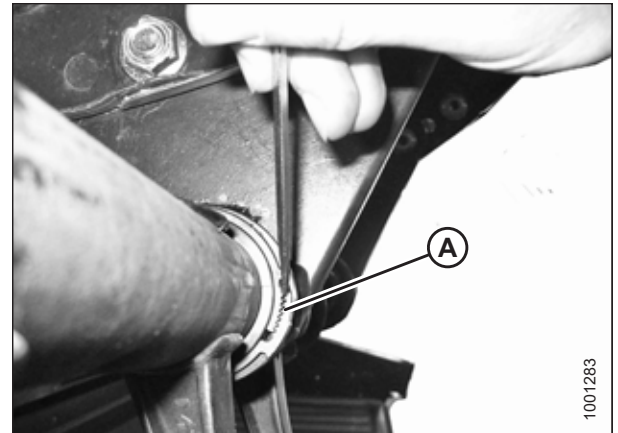
FONTOS:

Jegyezze meg a karon és a tárcsán lévő furatok helyét, és gondoskodjon arról, hogy a csavarokat (A) az eredeti helyükre szerelje vissza.



Ábra 4.298: Záró vég

7. Feszítse szét a perselybilincseket (A) egy kis csavarhúzóval, hogy szétválassa a fogazást. Húzza le a bilincset az ujjtartó csőről.

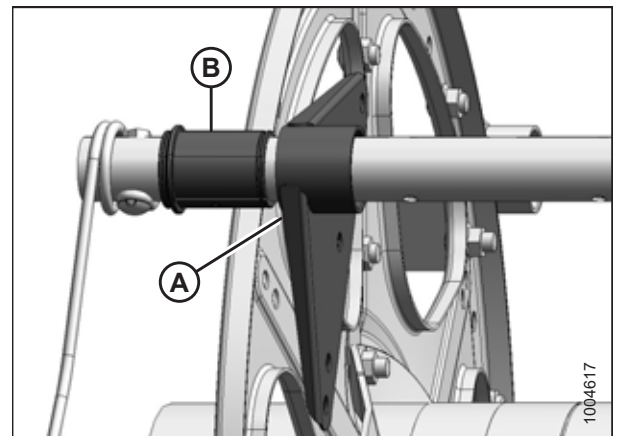


Ábra 4.299: Perselybilincs

8. Forgassa el az ujjtartó cső tartókarját (A), amíg a tárcsa mellett el nem tud haladni, és csúsztassa le a kart befelé a perselyről (B).

9. Távolítsa el a félperselyeket (B). Ha szükséges, távolítsa el a következő acél vagy műanyag ujjat, hogy a kar lecsúszhasson a perselyről. Igény szerint tanulmányozza a következő eljárásokat:

- *Műanyag ujjak eltávolítása, oldal 444*
- *Acél motollaujjak eltávolítása, oldal 443*



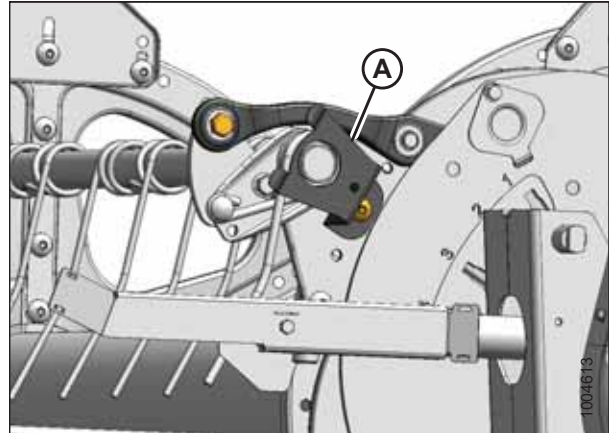
Ábra 4.300: Persely

Bütyökvégperselyek

10. Távolítsa el a véglemezeket és a véglemeztartót (A) a bütykös végen lévő megfelelő ujjtartó cső helyéről.

MEGJEGYZÉS:

A bütykös vég perselyének eltávolításához az ujjtartó csövet át kell mozgatni a tárcsakarokon, hogy a perselyhez hozzáférjen.



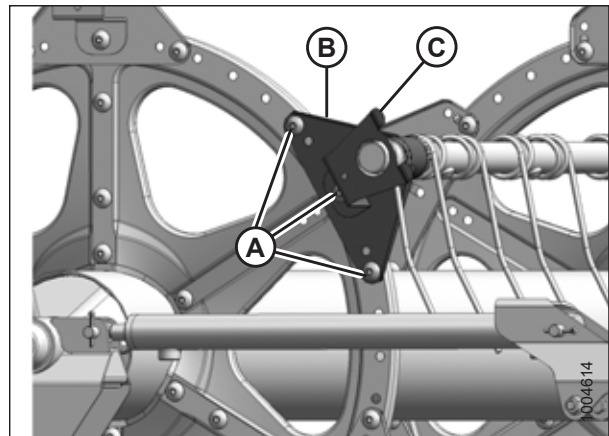
Ábra 4.301: Bütykös vég

11. Távolítsa el a motolla véglemezt és a véglemeztartót (C) a motolla záró végéről az ujjtartó cső megfelelő helyén.

MEGJEGYZÉS:

A középső tárcsán nincsenek motolla véglemezek.

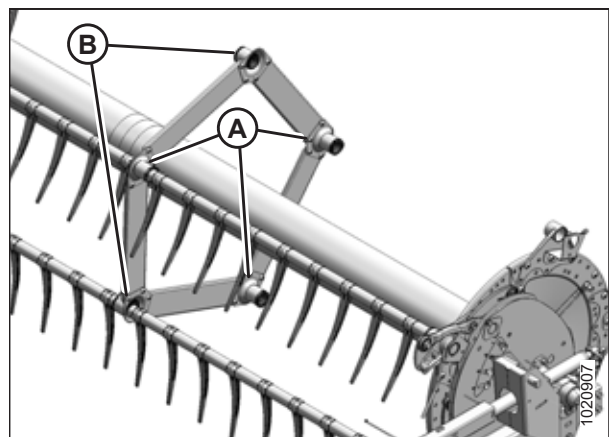
12. Távolítsa el a csavarokat (A), amelyek az ujjtartó cső tartókarjait (B) a hátsó és a középső tárcsához rögzítik.



Ábra 4.302: Záró vég

Ujjtartó cső merevítő készlet (opció)

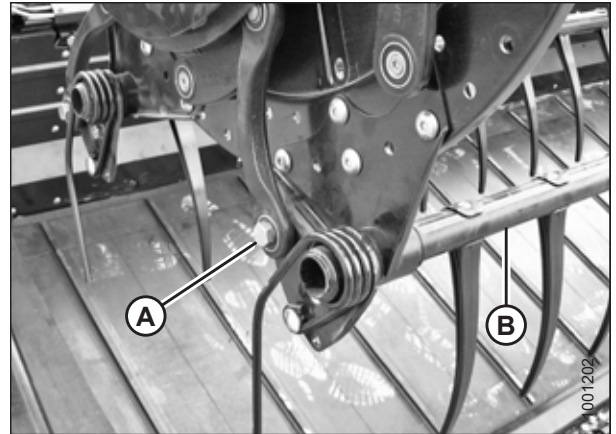
13. Oldja ki a perselybilincseket, vagy válassza le a tartószelvényeket az ujjtartó cső tartóeleméről (ha van), attól függően, hogy melyik ujjtartó csövet mozgatja. Három ujjtartó cső (A) esetén a szelvényt le kell szerelni, míg két ujjtartó cső esetében (B) csak a perselybilincs eltávolítása szükséges.



Ábra 4.303: Ujjtartócső tartók

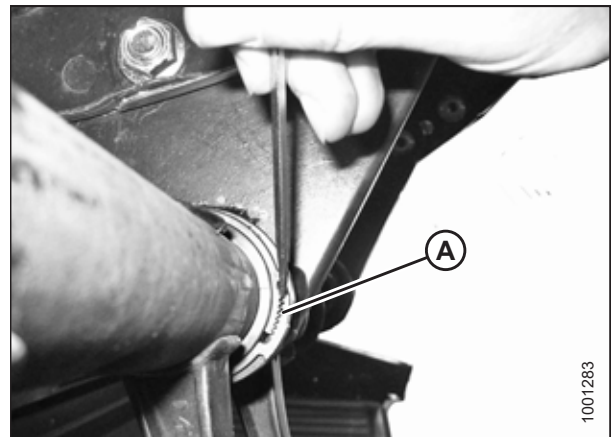
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

14. Távolítsa el a csavart (A) a bütyök összekötőrúdból, hogy az ujjtartó cső (B) szabadon foroghasson.



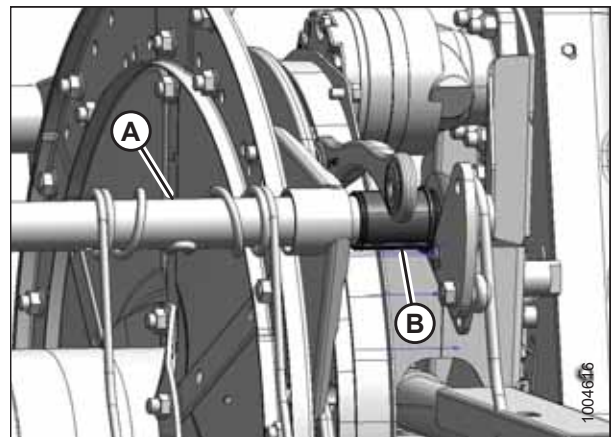
Ábra 4.304: Bütykös vég

15. Feszítse szét a perselybilincseket (A) egy kis csavarhúzóval a vezérlőtárcsánál, hogy szétválassza a fogazást. Vegye le a bilincseket a perselyekről.



Ábra 4.305: Perselybilincs

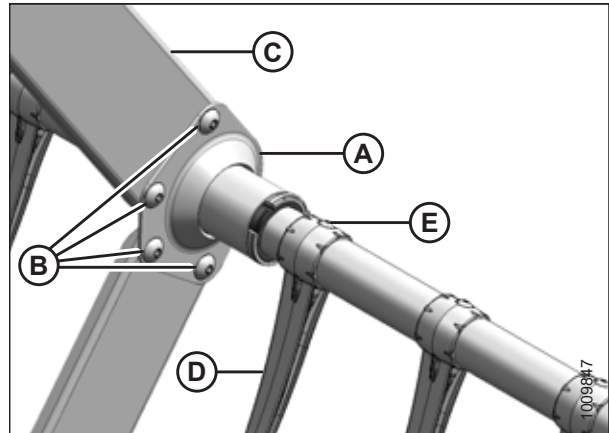
16. Csúsztassa az ujjtartó csövet (A) kifelé, hogy feltárja a perselyt (B).
17. Távolítsa el a félperselyeket (B). Ha szükséges, távolítsa el a következő acél vagy műanyag ujjat, hogy a kar lecsúszhasson a perselyről. Szükség esetén tanulmányozza a következő eljárásokat:
- *Műanyag ujjak eltávolítása, oldal 444*
 - *Acél motollaujjak eltávolítása, oldal 443*



Ábra 4.306: Bütykös vég

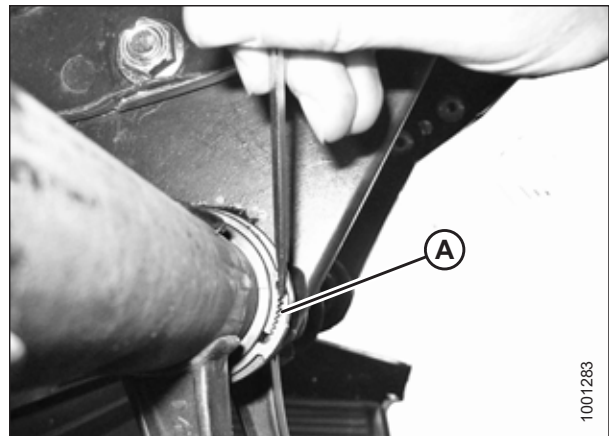
Ujjtartó cső merevítő készlet, Perselyek – Opcionális

18. Keresse meg a tartót (A), amelyhez új persely szükséges.
19. Távolítsa el a szelvényt (C) a tartóhoz (A) rögzítő négy csavart (B).
20. Távolítsa el a csavart (E) és távolítsa el az ujjat (D), ha az túl közel van a tartóhoz ahhoz, hogy hozzáférjen a perselyhez. Az utasításokat lásd: *Műanyag ujjak eltávolítása, oldal 444* vagy *Acél motollaujjak eltávolítása, oldal 443*.



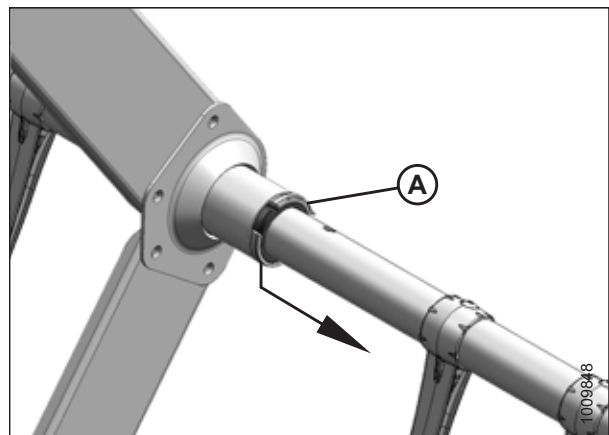
Ábra 4.307: Ujjtartócső tartó

21. Feszítse szét a perselybilincseket (A) egy kis csavarhúzóval, hogy szétválassza a fogazást.



Ábra 4.308: Perselybilincs

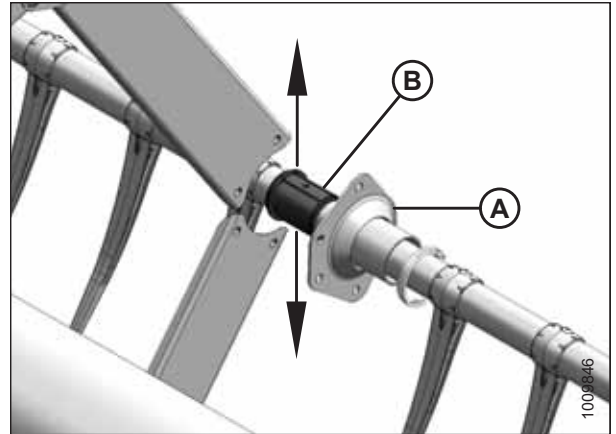
22. Vegye le a bilincseket (A) a perselyekről.



Ábra 4.309: Ujjtartó cső merevítő készlet, Perselybilincs – Opcionális

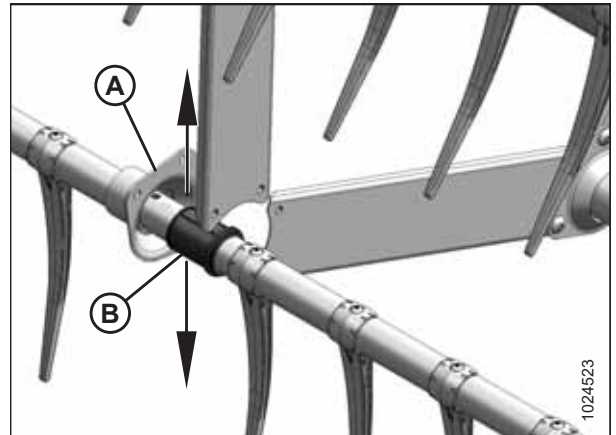
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

23. Mindegyik motollán három jobbra néző tartó (A) van.
Csúsztassa le a tartót a félperselyekről (B).



Ábra 4.310: Ujjtartó cső merevítő készlet, Tartó – Opcionális

24. Mindkét motollán két balra néző tartó (A) található.
Forgassa el a tartókat, hogy a peremeik el tudjanak haladni a szelvények mellett, mielőtt lehúzza őket a perselyről (B).
Szükség esetén kissé távolítsa el a csövet a motollától.
25. Távolítsa el a félperselyeket (B) az ujjtartó csövekről.



Ábra 4.311: Ujjtartó cső merevítő készlet, Ellenoldali tartó – Opcionális

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 446](#) lépéseket már elvégezték.



FIGYELMEZTETÉS

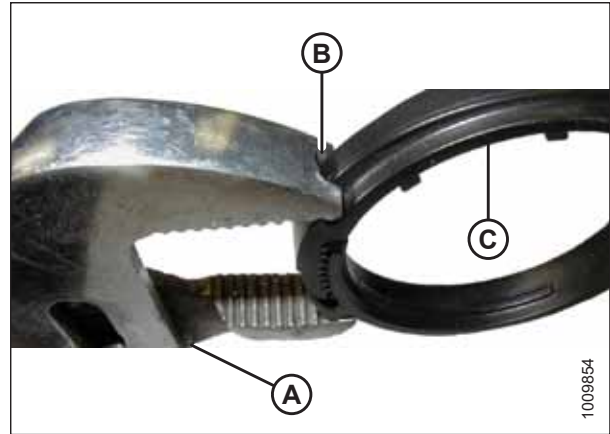
A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FONTOS:

A cső vagy más alkatrészek sérülésének elkerülése érdekében mindig gondoskodjon arról, hogy az ujjtartó cső mindig alá legyen támasztva.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

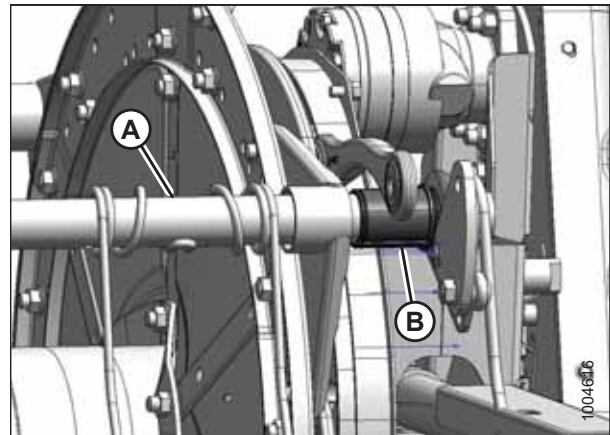
1. Egy speciális kialakítású papagájfogóval (A) szerelje fel a perselybilincseket (C). Fogjon satuba egy papagájfogót, és köszörüljön egy-egy vállat (B) a csőreibe, hogy a képen látható módon illeszkedjenek a bilincshez.



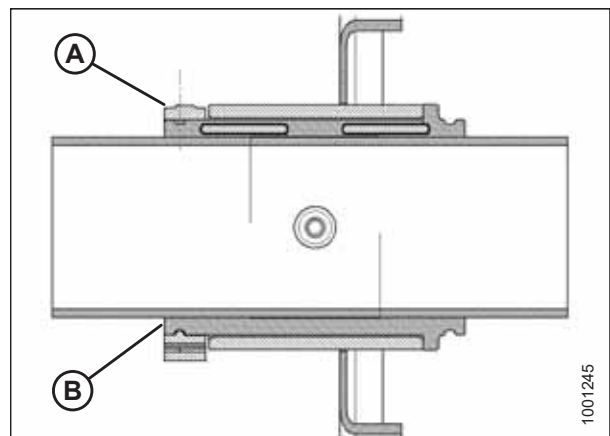
Ábra 4.312: Speciális kialakítású papagájfogó

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 belesúsznak a tartóba.
4. Szerelje vissza a korábban eltávolított bedobóujjakat. Igény szerint tanulmányozza a következő eljárásokat:
 - [Műanyag ujjak eltávolítása, oldal 444](#)
 - [Acél motollaujjak eltávolítása, oldal 443](#)
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 4.313: Bütykös vég



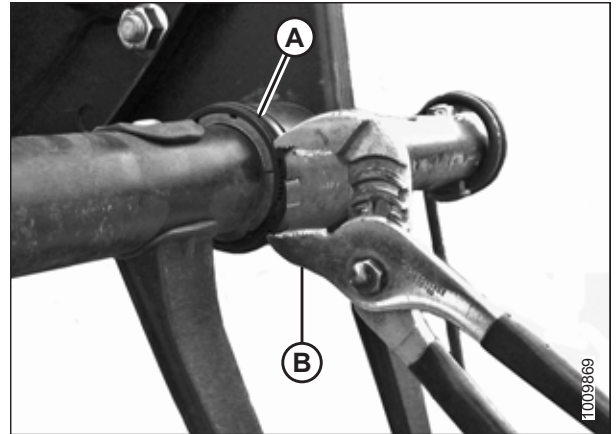
Ábra 4.314: Persely

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Egy speciális kialakítású papagájfogó (B) segítségével szorítsa meg a bilincset (A) addig, amíg a motollauj nyomóereje már **NEM** mozdítja el.

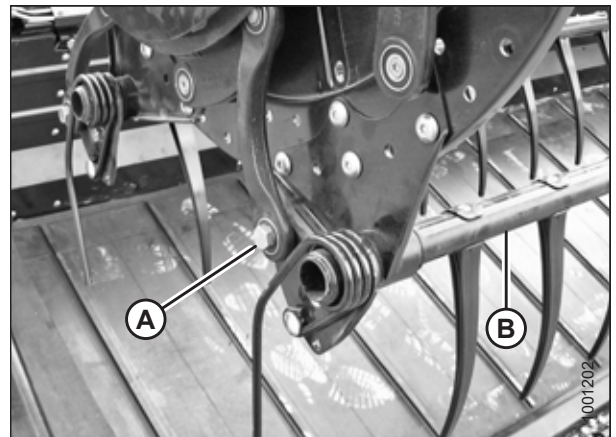
FONTOS:

A bilincs túlhúzása töréshez vezethet.



Ábra 4.315: 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.

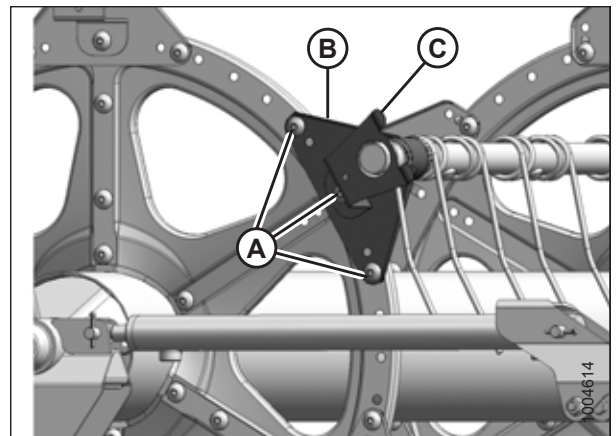


Ábra 4.316: Bütykös vég

9. Szerelje fel a csavarokat (A), amelyek az ujjtartócső-tartókart (B) a középső tárcsához rögzítik.
10. Szerelje fel az ujjtartó cső karját (B) és a véglemez tartóját (C) a motolla hátsó végére az ujjtartó cső megfelelő helyén, és rögzítse csavarokkal (A).

MEGJEGYZÉS:

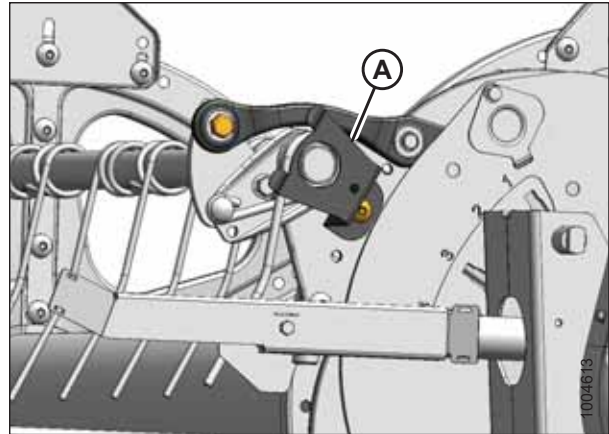
A középső tárcsákon nincsenek véglemezek.



Ábra 4.317: Záró vég

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

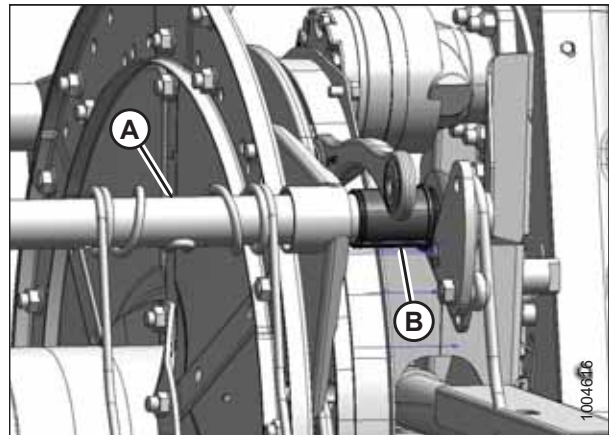
11. Szerelje fel a véglemeztartót (A) a megfelelő ujjtartó cső helyére a bütykös végen.
12. Szerelje vissza a motolla véglemezeit. Az utasításokat lásd: [4.13.6 Motolla véglemezek, oldal 458.](#)



Ábra 4.318: Bütykös vég

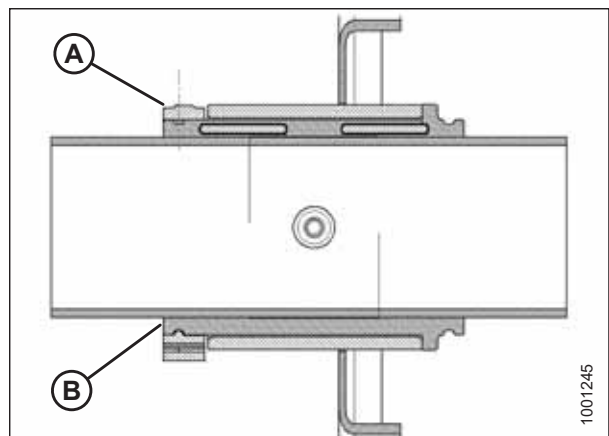
Középső tárcsa és hátsó perselyek

13. 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.
14. Csúsztassa az ujjtartó csövet (A) a perselyre (B), és helyezze a tárcsához az eredeti helyére.
15. Szerelje vissza a korábban eltávolított bedobóujjakat. Az utasításokat lásd:
 - [Műanyag ujjak eltávolítása, oldal 444](#)
 - [Acél motollaujjak eltávolítása, oldal 443](#)



Ábra 4.319: 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.

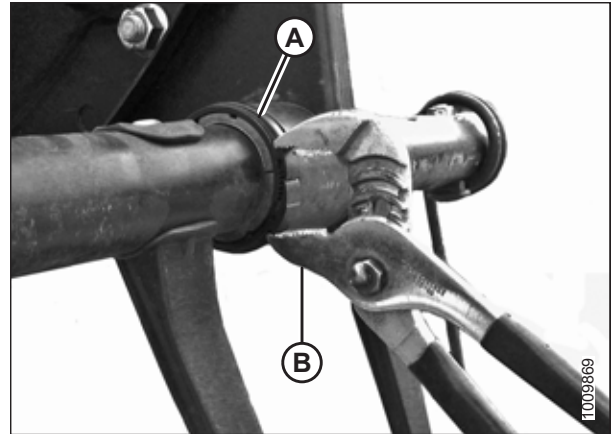


Ábra 4.320: Persely

18. Egy speciális kialakítású papagájfogó (B) segítségével szorítsa meg a bilincset (A) addig, amíg a motollauj nyomóereje már **NEM** mozdítja el.

FONTOS:

A bilincs túlhúzása töréshez vezethet.

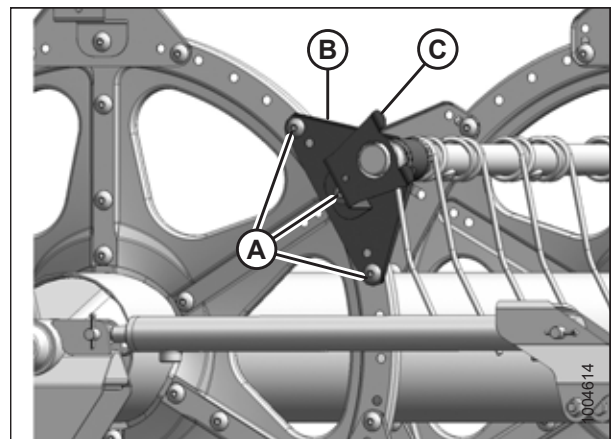


Ábra 4.321: Bilincs felszerelése

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, és rögzítse csavarokkal (A).

MEGJEGYZÉS:

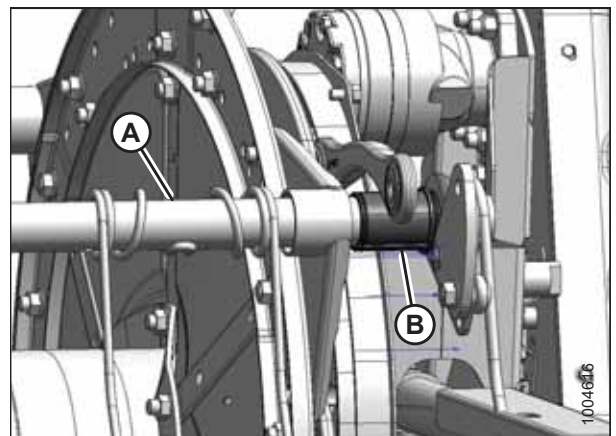
A középső tárcsákon nincsenek véglemezek.



Ábra 4.322: Záró vég

Ujjtartó cső merevítő készlet – Opció

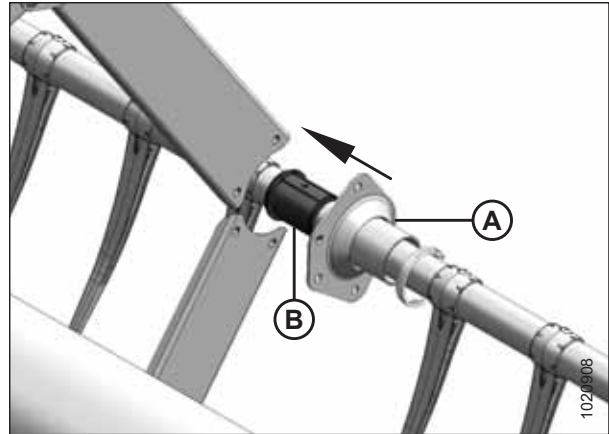
21. Helyezze a félperselyeket (B) az ujjtartó csőre (A) úgy, hogy a perem nélküli vége az ujjtartó cső karja mellett legyen, és az egyes félperselyek fülét pozicionálja az ujjtartó csőben lévő furatba.



Ábra 4.323: Bütykös vég

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

22. Mindegyik motollán három jobbra néző tartó (A) van.
Csúsztassa a tartót a perselyre (B).

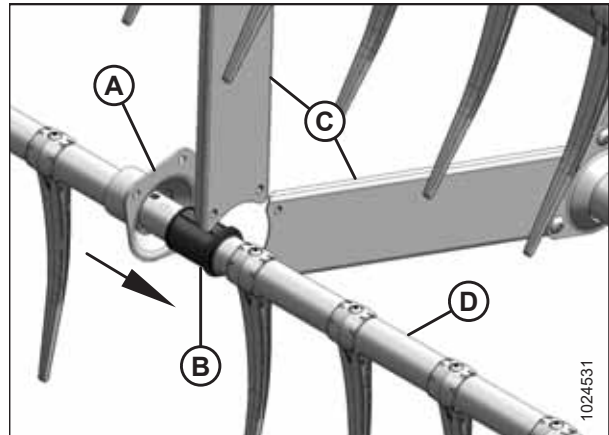


Ábra 4.324: Ujjtartó cső merevítő készlet,
Tartó – Opcionális

23. Mindkét motollán két balra néző tartó (A) található.
Forgassa el a tartót (A), amíg a peremei el nem férnek a szelvények (C) mellett, mielőtt a tartót a perselyre (B) helyezné.

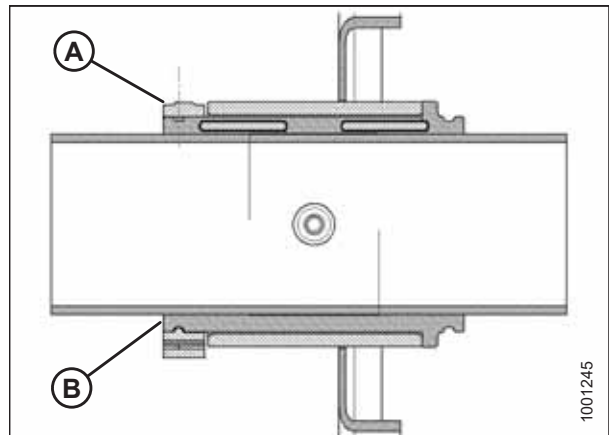
MEGJEGYZÉS:

Ha szükséges, tolja el kissé az ujjtartó csövet (D) a motollától, hogy a tartóperemnek elegendő hely maradjon a szelvények melletti elhaladáshoz.



Ábra 4.325: Ujjtartó cső merevítő készlet,
Ellenoldali tartó – Opcionális

24. Szerelje fel a perselybilincset (A) az ujjtartó csőre a persely (B) perem nélküli vége mellé.
25. 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.



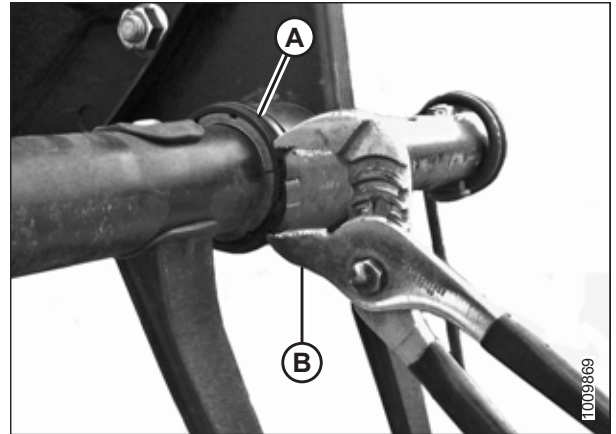
Ábra 4.326: Persely

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

26. Egy speciális kialakítású papagájfogó (B) segítségével szorítsa meg a bilincset (A) addig, amíg a motollauj nyomóereje már **NEM** mozdítja el.

FONTOS:

A bilincs túlhúzása töréshez vezethet.

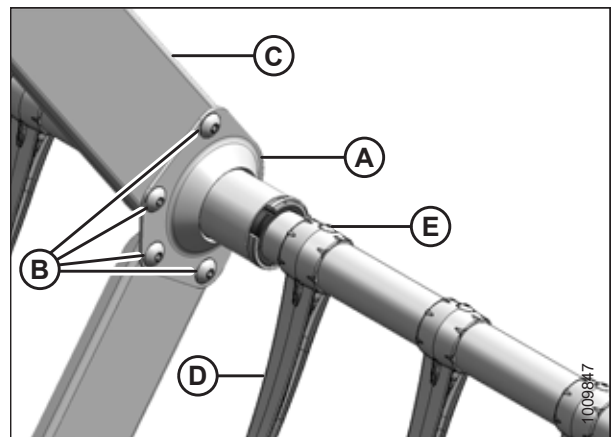


Ábra 4.327: Bilincs felszerelése

27. A csavarokkal (B) és anyákkal szerelje vissza a szelvényeket (C) az egyes motollák három jobbra néző tartójára (A). Húzza meg a csavarokat 43 Nm (32 font-láb) nyomatékkel.

28. Az (E) csavarok segítségével szerelje vissza a korábban eltávolított ujjakat (D). Az utasításokat lásd:

- *Műanyag ujjak felszerelése, oldal 445*
- *Acél ujjak felszerelése, oldal 443*

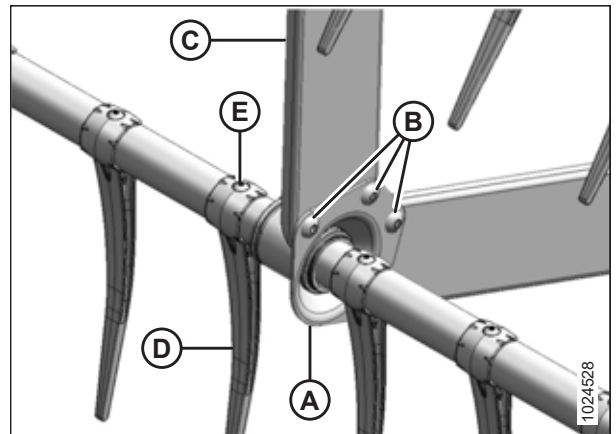


Ábra 4.328: Ujjtartó cső merevítő készlet, Tartó – Opcionális

29. A csavarokkal (B) és anyákkal szerelje vissza a szelvényeket (C) az egyes motollák két balra néző tartójára (A). Húzza meg a csavarokat 43 Nm (32 font-láb) nyomatékkel.

30. Az (E) csavarok segítségével szerelje vissza a korábban eltávolított ujjakat (D). Az utasításokat lásd:

- *Műanyag ujjak felszerelése, oldal 445*
- *Acél ujjak felszerelése, oldal 443*

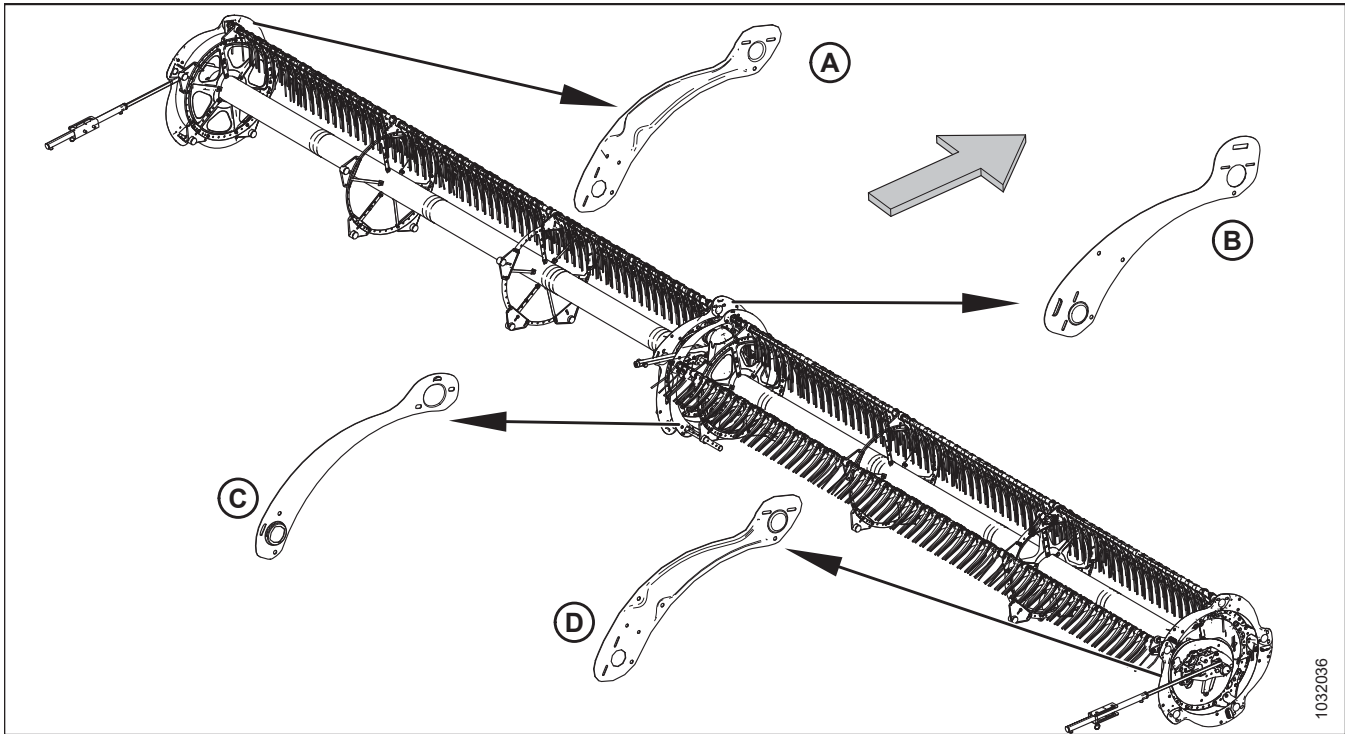


Ábra 4.329: Ujjtartó cső merevítő készlet, Ellenoldali tartó – Opcionális

4.13.6 Motolla véglemezek

A motolla véglemezek és tartók nem igényelnek rendszeres karbantartást, de rendszeresen ellenőrizni kell épségüket, ill. hogy a kötőelemek hiánytalanul megvannak-e, és nem lazultak meg. Az enyhén horpadt vagy deformálódott oldalburkolatok és tartók javíthatók, de a súlyosan sérült alkatrészeket ki kell cserélni.

Négyféle véglemez létezik. Győződjön meg róla, hogy a megfelelő véglemezt a megfelelő helyre szerelje be, az alábbi ábrán látható módon.



Ábra 4.330: Motolla véglemezek

A - Záró vég, külső oldal (MAC311695)
C - Záró vég, belső oldal (MAC311795)

B - Bütykös vég, belső oldal (MAC273823)
D - Bütykös vég, külső oldal (MAC311694)

MEGJEGYZÉS:

A nyíl a gép eleje felé mutat.

Motolla véglemezek cseréje a külső bütykös végnél

A motolla véglemezek cseréjére vonatkozó eljárás a belső és a külső bütykös vég motolla véglemezeire vonatkozik. Adott esetben a kivételek fel vannak tüntetve.

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 belső és a külső bütykös végeknél a motolla véglemezek eltérőek. Lásd: 4.330, oldal 458 ábra.

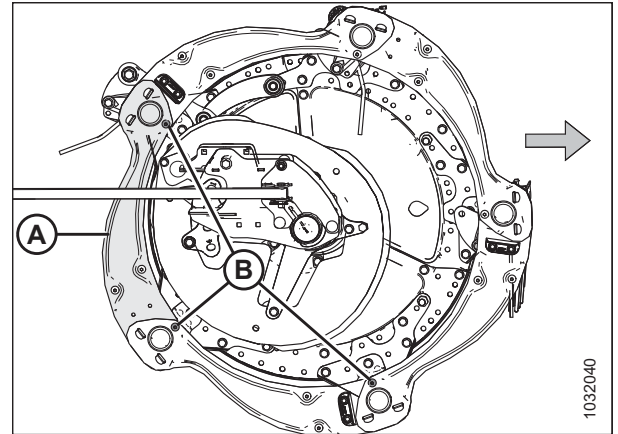
MEGJEGYZÉS:

A következő ábrákon a nyilak a gép eleje felé mutatnak.

1. Engedje le a vágóasztalt és a motollát.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

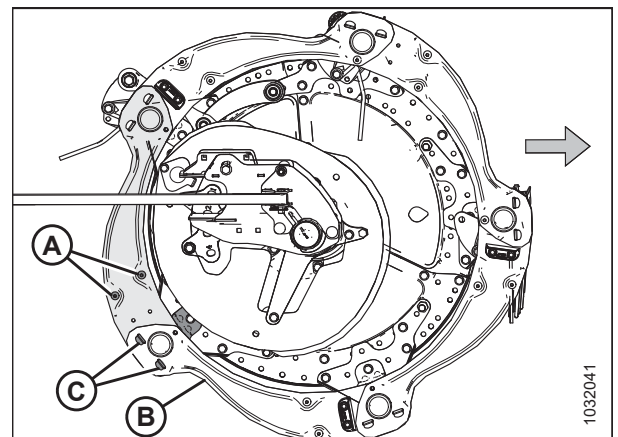
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez (A) hozzáférhetővé válik.
4. Távolítsa el a három csavart (B).



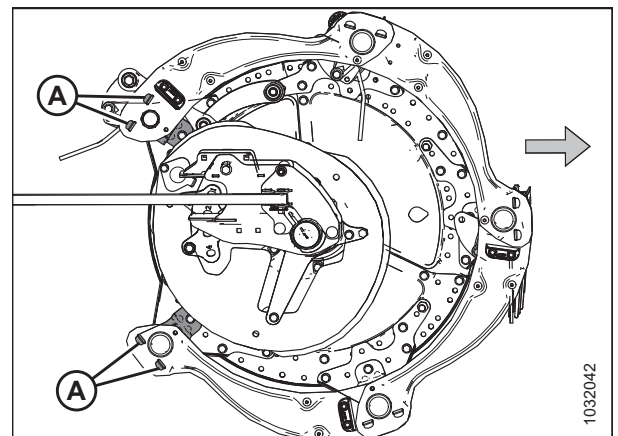
Ábra 4.331: Motolla véglemezek – Külső bütykös vég

5. Távolítsa el a két csavart (A), az anyákat és a külső bütykös terelőlapot. Őrizze meg az alkatrészeket a visszaszereléshez.
6. Emelje le a motolla véglemezét (B) a tartójáról (C).



Ábra 4.332: Motolla véglemezek – Külső bütykös vég

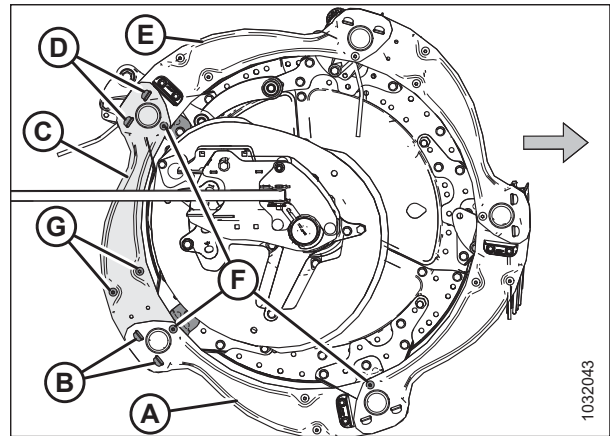
7. Távolítsa el a motolla véglemez a tartókról (A).



Ábra 4.333: Motolla véglemez eltávolítva – Külső bütykös vég

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Kissé emelje le a meglévő motolla véglemez (A) végét a tartóról (B).
9. Helyezze az új motolla véglemez (C) a tartóra (B) a meglévő motolla véglemez (A) alá.
10. Pozicionálja az új motolla véglemez másik végét (C) a másik tartóra (D) a meglévő motolla véglemez (E) fölé.
11. Szerelje vissza a három csavart (F).
12. Szerelje vissza a két csavart (G), a külső bütykös vezérlőpályát és az anyákat (a 5. oldal 459 lépésben eltávolítva) az új motolla véglemezre.
13. Húzza meg az összes kötőelemet.



Ábra 4.334: Motolla véglemezek – Külső bütykös vég

Motolla véglemez cseréje a belső bütykös végnél

A motolla véglemez cseréjére vonatkozó eljárás a belső és a külső bütykös vég motolla véglemezeire vonatkozik.



VESZÉLY

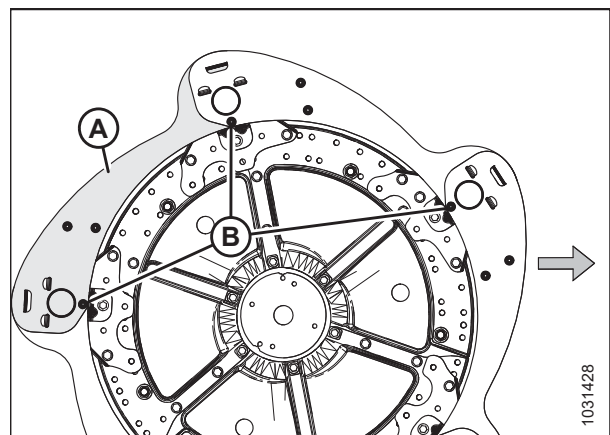
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

A belső és a külső bütykös végeknél a motolla véglemez eltérőek. Lásd: 4.330, oldal 458 ábra.

MEGJEGYZÉS:

A következő ábrákon a nyilak a gép eleje felé mutatnak.

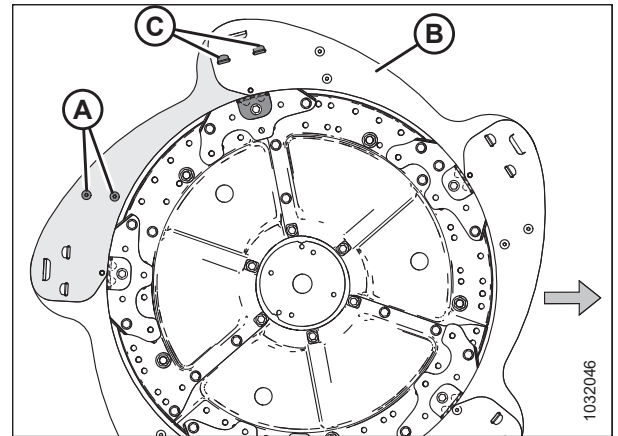
1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez (A) hozzáférhetővé válik.
5. Távolítsa el a három csavart (B).



Ábra 4.335: Motolla véglemezek – Belső bütykös vég

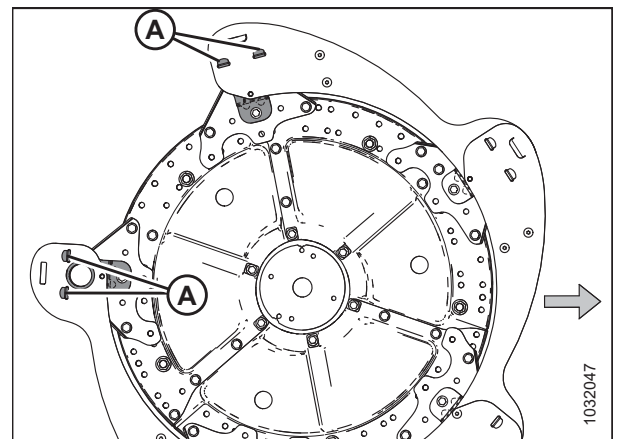
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Távolítsa el és őrizze meg a két csavart (A), a bütykös terelőlapot és az anyákat a motolla véglemezről.
7. Emelje le a motolla véglemezt (B) a tartójáról (C).



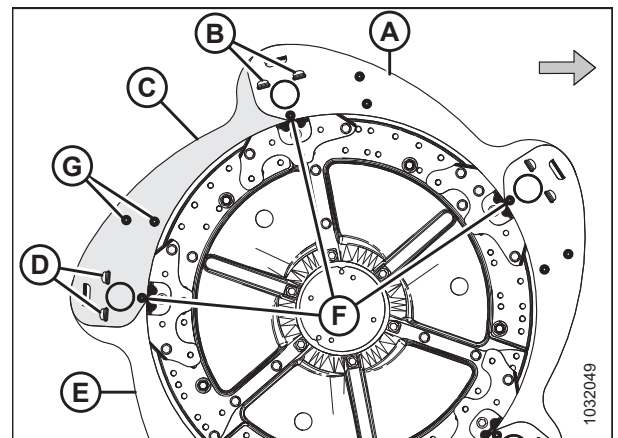
Ábra 4.336: Motolla véglemezek – Belső bütykös vég

8. Távolítsa el a motolla véglemezt a tartókról (A).



Ábra 4.337: Motolla véglemezt eltávolítva – Belső bütykös vég

9. Kissé emelje le a meglévő motolla véglemez (A) végét a tartóról (B).
10. Helyezze az új motolla véglemezt (C) a tartóra (B) a meglévő motolla véglemez (A) alá.
11. Pozicionálja az új motolla véglemez másik végét (C) a másik tartóra (D) a meglévő motolla véglemez (E) fölé.
12. Szerelje vissza a három csavart (F).
13. Szerelje vissza a két csavart (G), a bütykös vezérlőpályát és az anyákat (a 6. oldal 461 lépésben eltávolítva) az új motolla véglemezre.
14. Húzza meg az összes kötőelemet.



Ábra 4.338: Motolla véglemezek – Belső bütykös vég

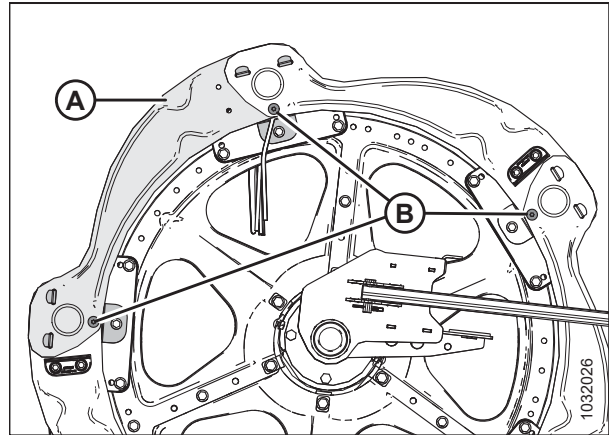
Motolla véglemezek cseréje a külső záró végnél

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.

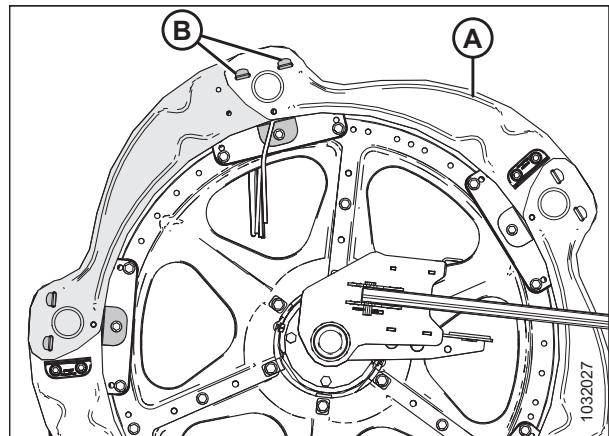
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
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 4.339: Motolla véglemezek – Külső záró vég

6. Emelje le a tárcsa végvédőjének végét (A) a tartóról (B).

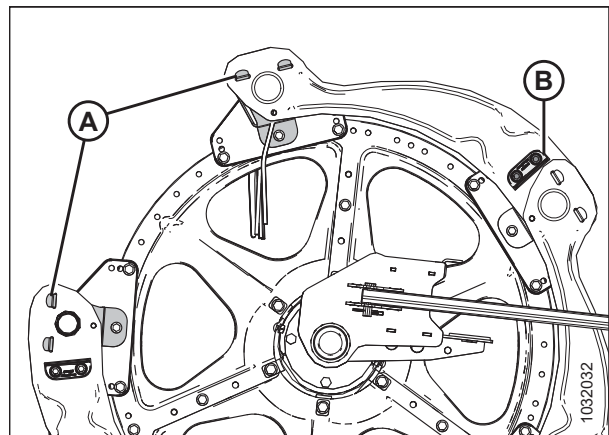


Ábra 4.340: Motolla véglemezek – Külső záró vég

7. Távolítsa el a motolla véglemezt a tartókról (A).
8. Távolítsa el a motolla terelőlapátját, ha a motolla véglemezére van szerelve.

MEGJEGYZÉS:

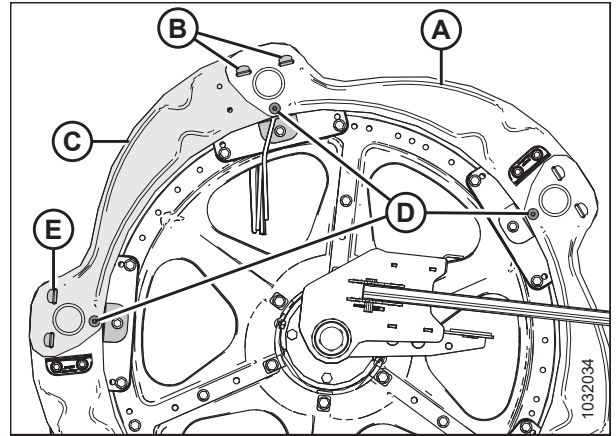
A motolla terelőlapátjai (B) felváltva vannak felszerelve a motolla véglemezeire.



Ábra 4.341: Motolla véglemez eltávolítva – Külső záró vég

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

9. Kissé emelje le a motolla véglemez (A) végét a tartóról (B).
10. Helyezze az új motolla véglemez (C) a tartóra (B) a meglévő motolla véglemez (A) alá.
11. Pozicionálja az új motolla véglemez másik végét (C) a másik tartóra (E) a meglévő motolla véglemez fölé.
12. Szerelje vissza a három csavart (D).
13. Szerelje vissza a terelőlapátot (amelyet a [8. oldal 462](#) lépésben távolított el) az új motolla véglemezre, ha korábban is fel volt szerelve.
14. Húzza meg az összes kötőelemet.



Ábra 4.342: Motolla véglemezek – Külső záró vég

Motolla véglemezek cseréje a belső záró végnél

A motolla véglemezeket ki kell cserélni, ha megsérültek.

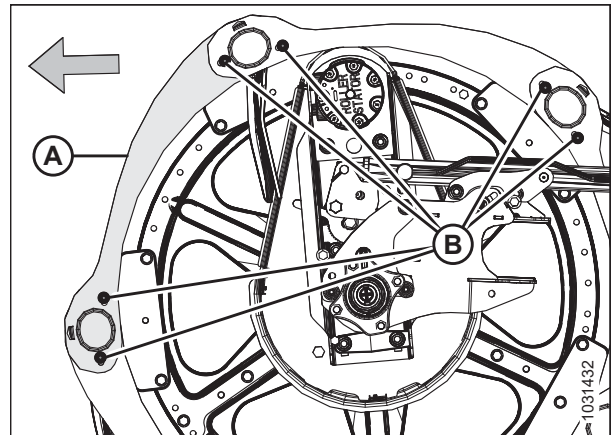
VESZÉLY

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.

FONTOS:

A belső és a külső záró végeknél a motolla véglemezek eltérőek. Az illusztrációért lásd: [4.330. oldal 458.](#)

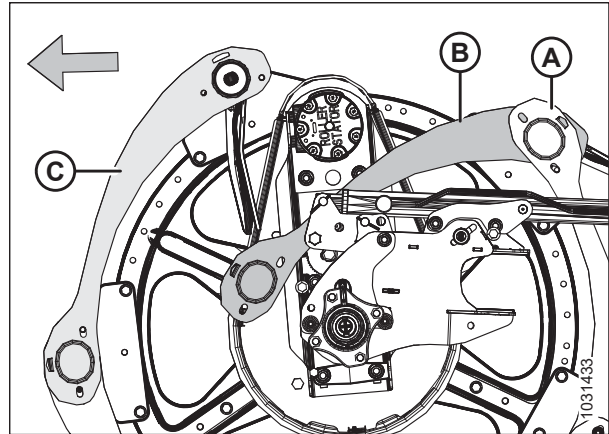
1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez (A) hozzáférhetővé válik.
5. Távolítsa el a hat M10-es csavart (B) és anyát. Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.343: Motolla véglemezek – Belső záró vég

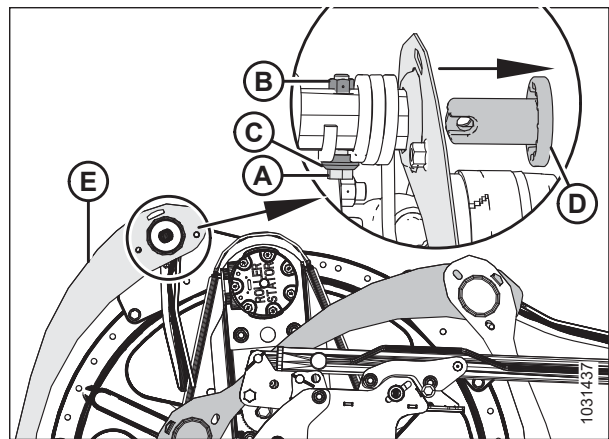
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

- Emelje meg a másik véglemezt (A), hogy a fület leakassza a véglemezről (B).
- Emelje le a motolla véglemezének (B) végét a véglemezről (C), és forgassa a véglemezt (B) lefelé.



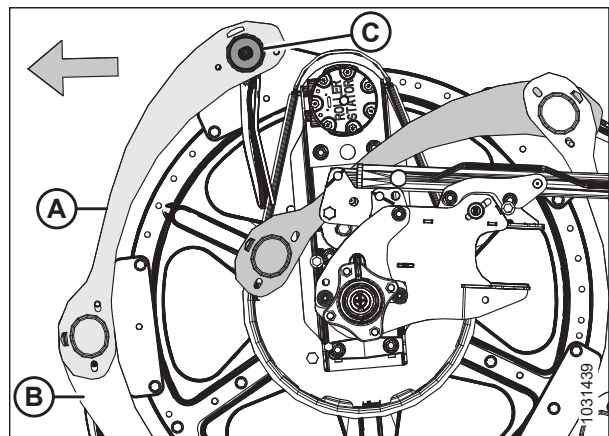
Ábra 4.344: Motolla véglemezek – Belső záró vég

- Távolítsa el az M10-es csavart (A), az anyát (B) és a végujjrögzítőt (C) az ujjtartó csőből, amelyek a perselyt és záró végi motollaujjat rögzítik. Őrizze meg az összeszereléshez.
- Csúsztassa el a véglemez perselyét (D), hogy eltávolíthassa. Őrizze meg a perselyt az összeszereléshez.
- Távolítsa el és dobja ki a sérült motolla véglemezt (E).



Ábra 4.345: Motolla véglemezek – Belső záró vég

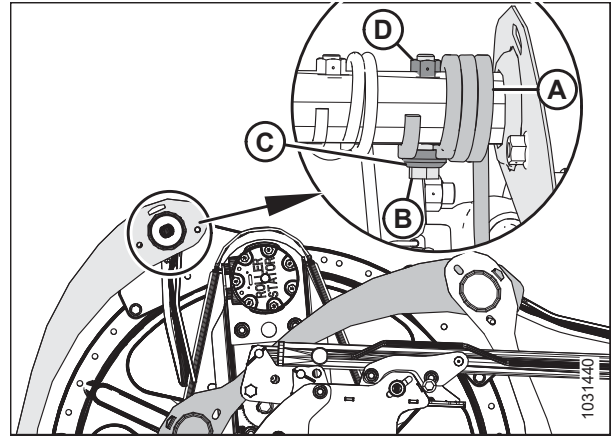
- Helyezze az új motolla véglemezt (A) a helyére, és akassza be a fület egy másik véglemezre (B).
- Helyezze az új véglemez másik végét (A) az ujjtartó csőre, és rögzítse a persellyel (C).



Ábra 4.346: Motolla véglemezek – Belső záró vég

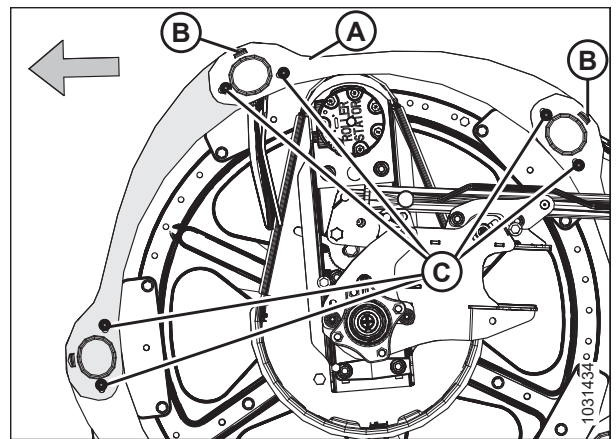
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

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 464](#) lépésben) az M10-es csavarral (B), a végujjrögzítővel (C) és az anyával (D).



Ábra 4.347: Motolla véglemezek – Belső záró vég

15. Forgassa a motolla véglemezt (A) felfelé, és mindkét végén akassza be a fűleket (B).
16. Rögzítse a motolla véglemezeket hat M10-es csavarral és anyával (C).
17. Húzza meg az anyákat (C) 35 Nm-re (26 font-láb). **NE** húzza túl az anyákat, hogy a cső ne horpadjon be.



Ábra 4.348: 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.

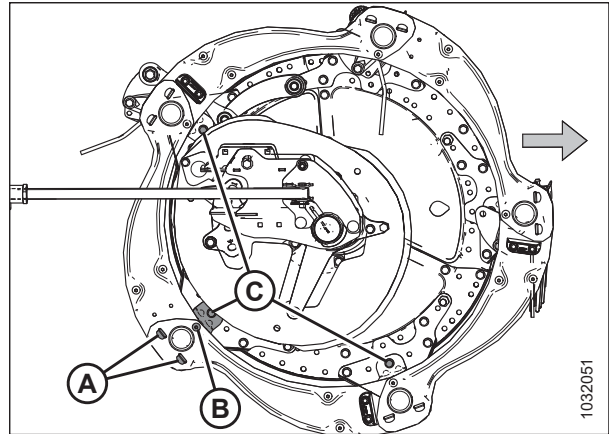
MEGJEGYZÉS:

Minden megjelenő ábra a külső bütykös vég felől mutatja a berendezést.

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

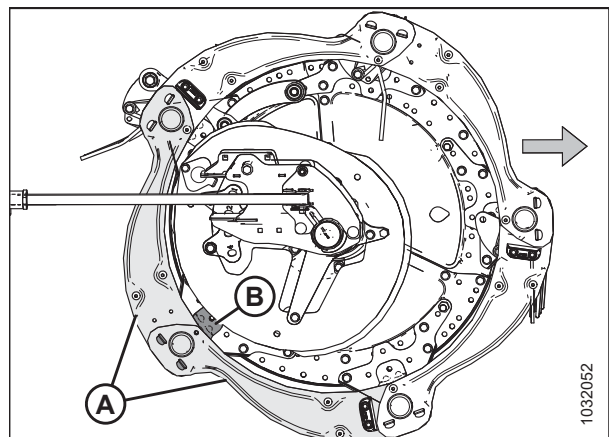
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez tartó hozzáférhetővé válik.
5. Távolítsa el a csavart (B), amely a motolla véglemezeket a tartóhoz (A) rögzíti.
6. Távolítsa el a csavarokat (C) a tartóból (A) és a két szomszédos tartóból is.



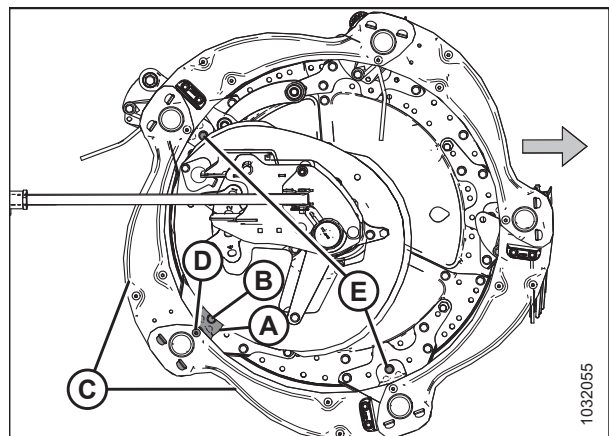
Ábra 4.349: Motolla véglemez tartók

7. Távolítsa el a motolla véglemezeket (A) és a tartót (B) az ujjtartó csőről, majd távolítsa el a tartót a véglemezekről.
8. Helyezze be az új tartót (B) füleit a motolla véglemezek (A) nyílásaiba. Győződjön meg róla, hogy a fülek mindkét motolla véglemezbe beakadnak.



Ábra 4.350: Motolla véglemez tartók

9. Erősítse a tartót (A) a tárcsacikkhez a (B) csavarral és anyával. **NE** húzza meg.
10. Erősítse a motolla véglemezt (C) a tartóhoz az (A) csavarral és a (D) anyával. **NE** húzza meg.
11. Szerelje vissza a többi tartót a csavarokkal (E) és anyákkal.
12. Ellenőrizze az ujjtartó cső és a motollavéglemez-tartó közötti távolságot, és szükség esetén állítsa be.
13. Húzza meg az anyákat 27 Nm (20 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.351: 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 hajtólánc a hidraulikus meghajtású motollamotortól az motollákat forgató lánckerekekre továbbítja az energiát.

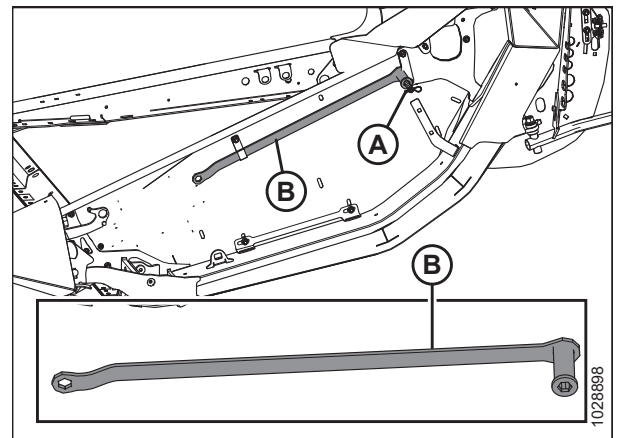
A motollahajtó lánc meglazítása

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.

1. Indítsa be a motort.
2. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa a motollát teljesen előre.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 45.*
6. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
7. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot (B) a bal oldali véglemezen lévő konzolhoz rögzítő sasszeget (A).
8. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B), és szerelje vissza a sasszeget a tartóra.

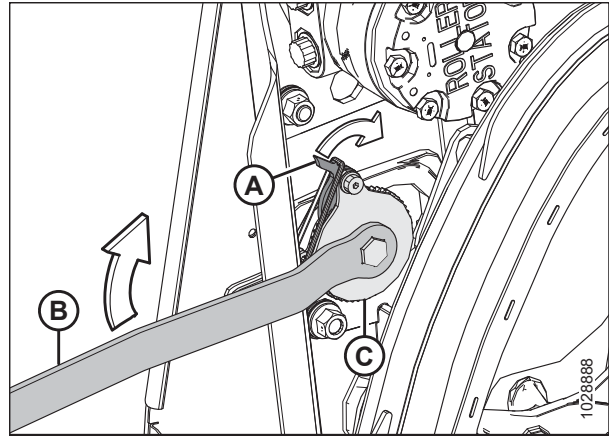


Ábra 4.352: A multifunkciós szerszám tárolóhelye

FONTOS:

NE lazítsa meg a motortartót, az gyárilag be van állítva és Belleville alátétekkel van rögzítve. A láncfeszesség a hajtás rögzítőcsavarjainak meglazítása nélkül állítható.

9. A hüvelykujjával nyomja meg a feszítésrögzítőt (A) az óramutató járásával megegyező irányba, és tartsa a kioldott helyzetben.
10. Helyezze a multifunkciós szerszámot (B) a láncfeszítőre (C), és forgassa a multifunkciós szerszámot felfelé a láncfeszítés lazításához.
11. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot a tárolóhelyére.



Ábra 4.353: Motollahajtás

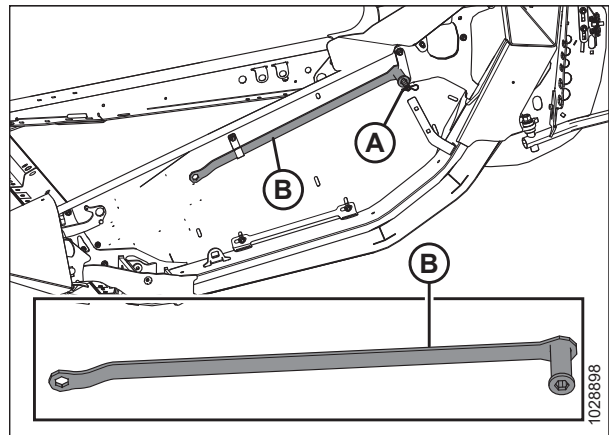
A motollahajtó lánc megfeszítése

A megfelelően megfeszített hajtólánc optimális erőátvitelt biztosít, miközben minimálisan csökkenti az alkatrészek kopását.

! VESZÉLY

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

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: *A 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 4.354: A multifunkciós szerszám tárolóhelye – Bal oldal

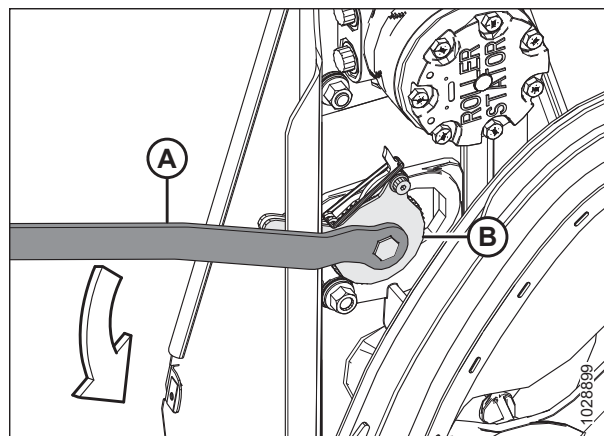
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

- 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 láncfeszesség a hajtás rögzítőcsavarjainak meglazítása nélkül állítható.

- Forgassa a multifunkciós szerszámot (A) lefelé, amíg a lánc meg nem feszül.



Ábra 4.355: Motollahajtás

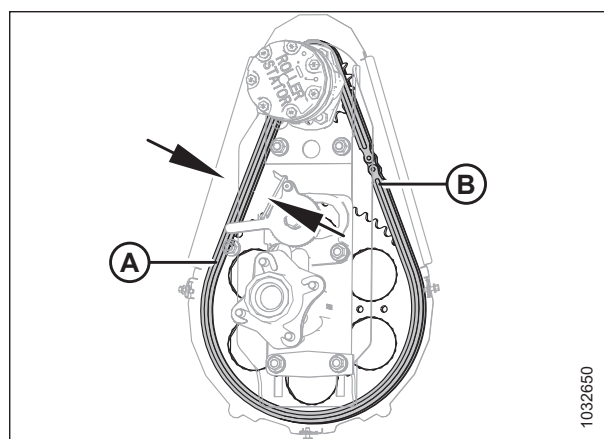
- Ha a lánc megfeszült, forgassa felfelé a multifunkciós szerszámot, hogy a zár/retesz fogai megfelelően illeszkedjenek a feszítő fogaiba. Ha a feszítő nem ugrik egy fogat a meghúzás előtt, **NE** erőltesse a feszítőt a következő rovátkáig.

FONTOS:

NE feszítse túl a láncot. Ha túlfeszítik, a lánc túlságosan megterheli a lánckerekeket, ami a motor csapágyainak és/vagy más alkatrészeknek az idő előtti tönkremeneteléhez vezethet.

FONTOS:

A lánc egyik oldalán (A) körülbelül 38 mm (1 1/2 coll) játéknak kell lennie, míg a másik oldalon (B) feszesnek kell lennie. A lánc ilyen mértékű feszessége és játéka szükséges ahhoz, hogy a láncfeszítőn egy fogat ugorjon.

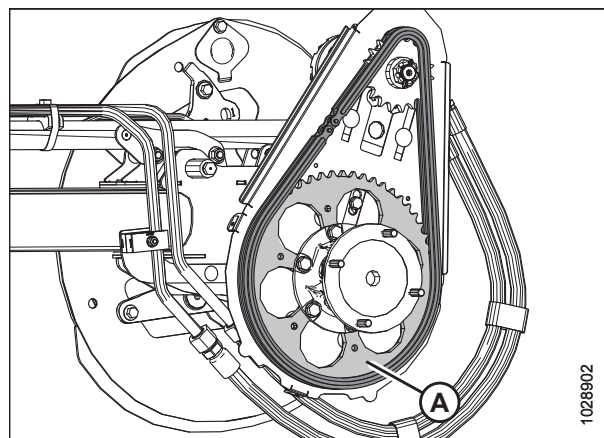


Ábra 4.356: Motollahajtás

- Forgassa el kézzel a motollát, hogy ellenőrizze, hogy a lánc továbbra is megfelelően beül az alsó lánckerék (A) minden fogába. Az alkatrészek károsodásának elkerüléséhez ügyeljen arra, hogy a lánc ne feszüljön túlságosan a motolla forgatásakor.

- Tegye vissza a multifunkciós szerszámot a tárolóhelyére.

- Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 4.357: Motollahajtás

4.14.2 Motollahajtó lánckerék

A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve.

A Case IH és New Holland betakarítógép modellek esetében a betakarítógépet a motolla lánckereke méretének megfelelően konfigurálja, hogy optimalizálja a motolla-fordulatszám és a haladási sebesség viszonyának automatikus szabályozását. További információkért tanulmányozza a szervizkézikönyvet.

MEGJEGYZÉS:

Opcionálisan a kétfokozatú motollahajtás szintén elérhető. A MAC311882 készletet rendelje meg.

A motollahajtás egysoros lánckerekének eltávolítása

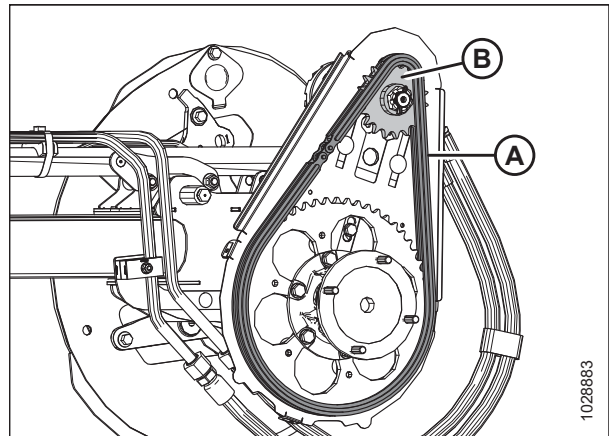
A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve. A meghajtó és a hajtott lánckerék cseréjével a motolla sebessége és nyomatéka változtatható.



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 45.](#)
3. Lazítsa meg a motollahajtó láncot (A). Az utasításokat lásd: [A motollahajtó lánc meglazítása, oldal 467.](#)
4. Vegye le a motollahajtó láncot (A) a motollahajtó lánckerékről (B).

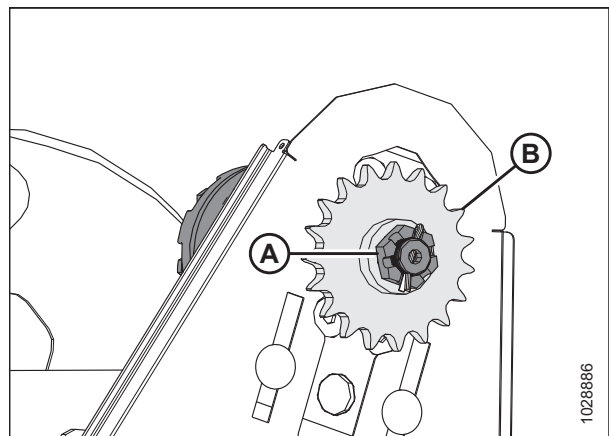


Ábra 4.358: Egysoros lánckerék

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 lehúzózt, ha a hajtólánckerék (B) kézzel nem vehető le. **NE** használjon feszítővasat és/vagy kalapácsot a hajtólánckerék eltávolításához.



Ábra 4.359: Egysoros lánckerék

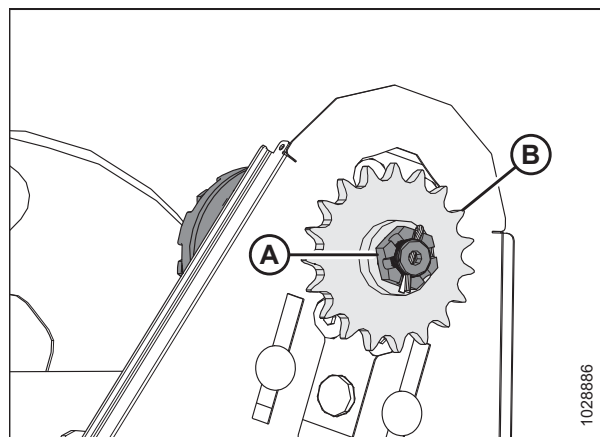
A motollahajtás egysoros lánckerekének felszerelése

A motollahajtó lánckerek a motolla hajtómotorjára van erősítve. A meghajtó és a hajtott lánckerek cseréjével a motolla sebessége és nyomatéka változtatható.

VESZÉLY

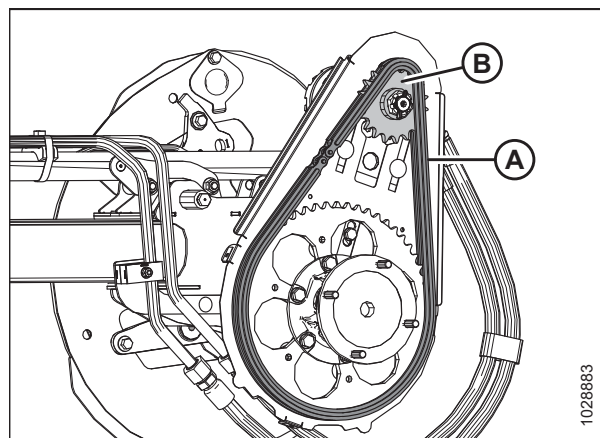
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Igazítsa a lánckerek (B) reteszhornyát a motortengelyen lévő reteszhez, és csúsztassa a lánckereket a tengelyre. Rögzítse koronás anyával (A).
2. Húzza meg a koronás anyát (A) 12 Nm (9 font-láb) nyomatékkal.
3. Helyezze be a sasszeget. Ha szükséges, húzza meg a koronás anyát (A) a következő nyílásig, hogy a sasszeget behelyezhesse.



Ábra 4.360: Egysoros lánckerek

4. Szerelje fel a hajtóláncot (A) a meghajtó lánckerekre (B).
5. Feszítse meg a hajtóláncot. Az utasításokat lásd: [A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 468.](#)
6. Szerelje vissza a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: [A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 47.](#)



Ábra 4.361: Egysoros lánckerek

4.14.3 A kétfokozatú motollahajtás fordulatszámának átállítása a lánckerek áthelyezésével.

A motollahajtó lánckerek a motolla hajtómotorjára van erősítve. A meghajtó és a hajtott lánckerek cseréjével a motolla sebessége és nyomatéka 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.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

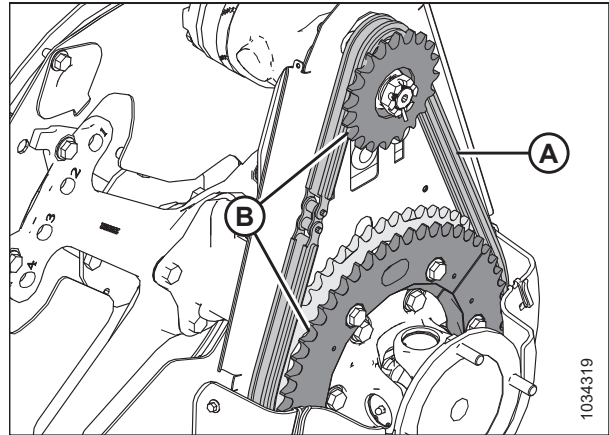
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
3. Lazítsa meg a motollahajtó láncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc meglazítása, oldal 467.*
4. Helyezze át 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 4.362: Motollahajtó lánckerék

5. Feszítse meg a motollahajtó láncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 468.*

4.14.4 Dupla vagy tripla motolla hajtásának kardáncsuklója

A dupla motollával felszerelt vágóasztalokon a dupla motolla meghajtásának kardáncsuklója lehetővé teszi, hogy mindkét motolla egymástól függetlenül mozogjon.

Kenje meg a kardáncsuklót az előírásoknak megfelelően. Az utasításokat lásd: *4.3 Kenés, oldal 285.*

Ha a kardáncsukló erősen elhasználódott vagy sérült, cserélje ki. Az utasításokat lásd: *Dupla vagy tripla motolla hajtás kardáncsuklójának eltávolítása, oldal 472.*

Dupla vagy tripla motolla hajtás kardáncsuklójának eltávolítása

Ha a dupla motolla kardáncsuklója erősen elhasználódott vagy sérült, 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.

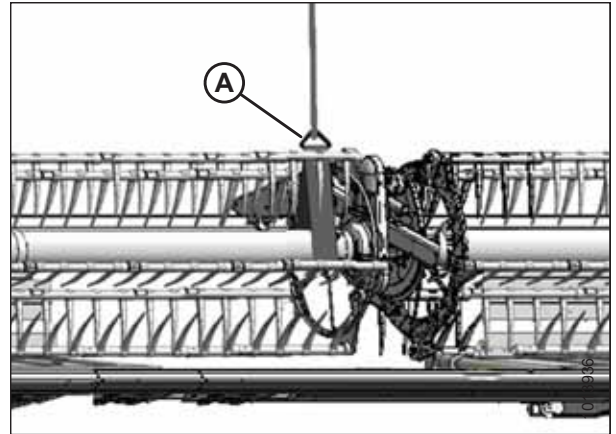
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Távolítsa el a hajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 45.*

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. A jobb oldali motolla belső végét homlokrakodóval és nylon hevederekkel (A) vagy ezzel egyenértékű emelőeszközökkel tartsa meg.

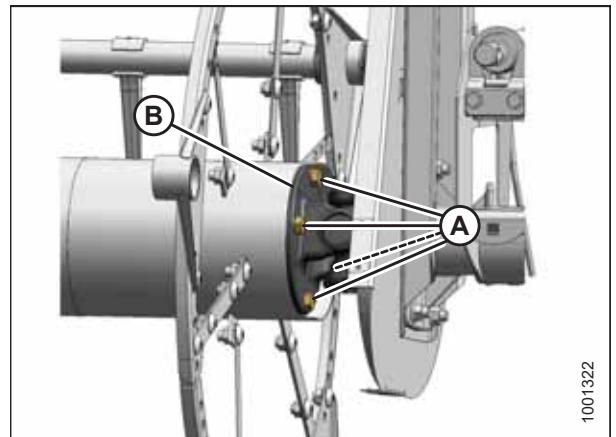
FONTOS:

A középső cső sérülésének vagy horpadásának elkerüléséhez a motollát a végtárcsához a lehető legközelebb támassza alá.



Ábra 4.363: A motolla felfüggesztése

4. Távolítsa el a négy csavart (A), amelyek az motollacsövet a kardáncsukló pereméhez (B) erősítik, és mozgassa a motollát oldalra.

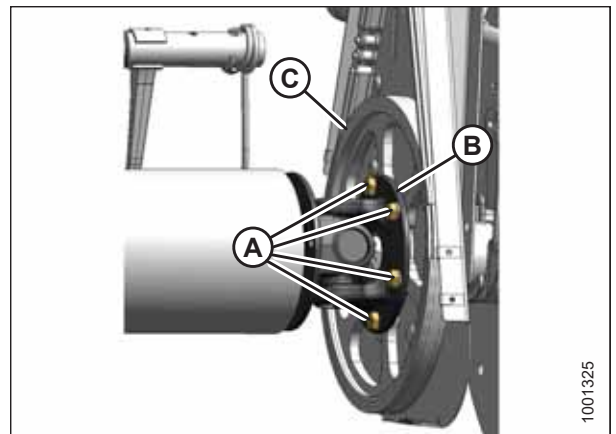


Ábra 4.364: Kardáncsukló

5. Távolítsa el a hat csavart (A) amelyek a kardáncsukló peremét (B) a hajtott lánckerékhez (C) erősítik.
6. Távolítsa el a kardáncsuklót.

MEGJEGYZÉS:

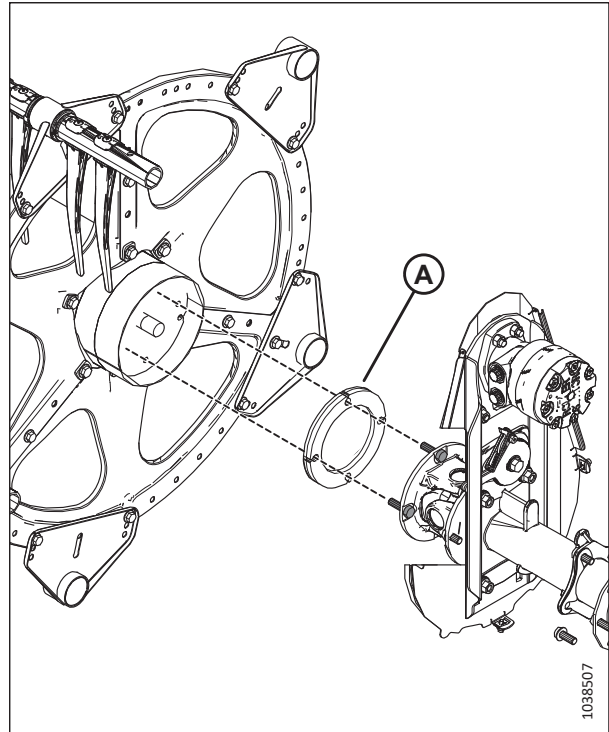
Előfordulhat, hogy a jobb oldali motollát oldalra kell tolni, hogy a kardáncsukló elférjen a cső mellett.



Ábra 4.365: Kardáncsukló

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. **Csak tripla motolla esetén:** A motollacsó és a kardáncsukló között egy alátétlemez (A) van. Ezt feltétlenül őrizze meg a visszaszereléshez.



Ábra 4.366: Alátétlemez – Csak tripla motolla esetén

Dupla vagy tripla motolla kardáncsuklójának beépítése

A régi kardáncsukló eltávolítása után az új kardáncsukló felszerelhető.

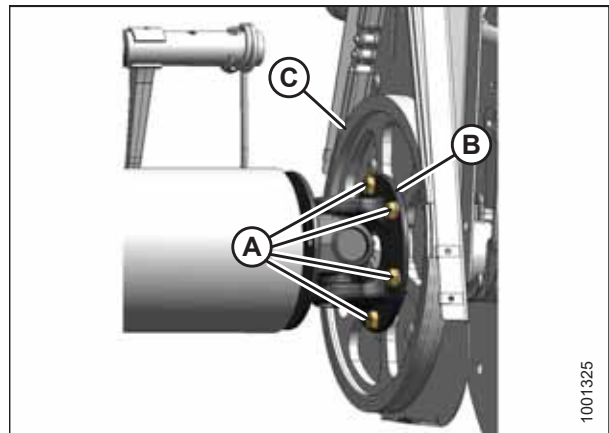
1. Helyezze a kardáncsukló peremét (B) a hajtott lánckerékre (C) az ábrának megfelelően.
2. Vigyen fel közepes szilárdságú csavarrögzítőt (Loctite 243 vagy azzal egyenértékű) a hat csavarra (A), és hajtsa be őket. Kézzel húzza meg a csavarokat, ekkor **NE** húzza meg a csavarokat feszesre.

MEGJEGYZÉS:

A jobb oldali ábrán csak négy csavar (A) látható.

MEGJEGYZÉS:

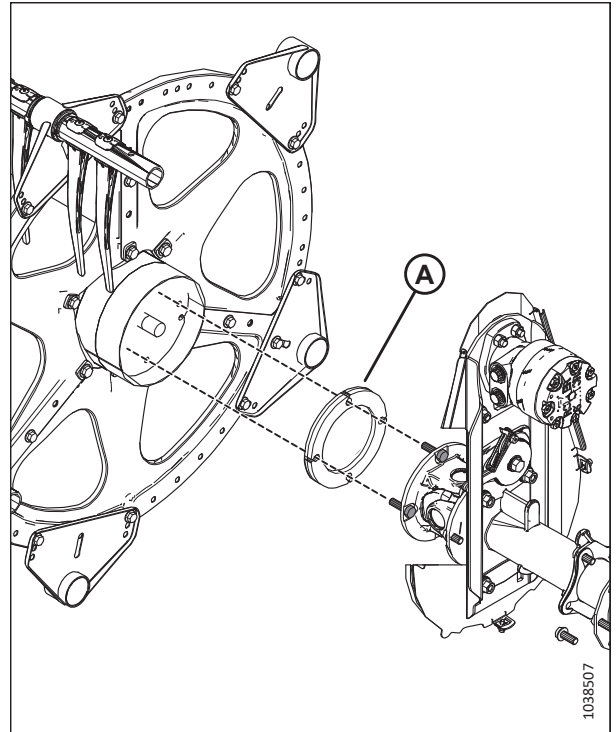
Előfordulhat, hogy a jobb oldali motollát oldalra kell tolni, hogy a kardáncsukló elférjen a motollacsó mellett.



Ábra 4.367: Kardáncsukló

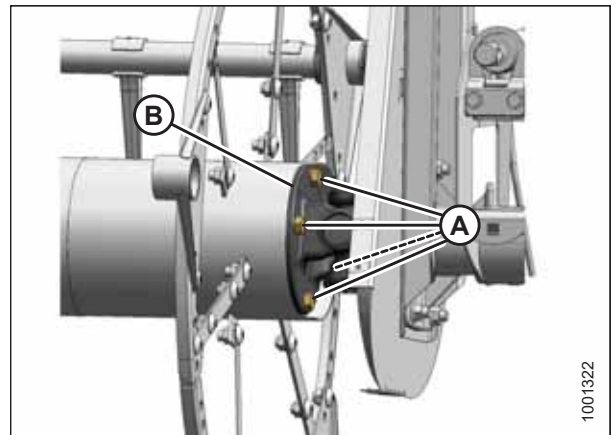
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. **Csak tripla motolla esetén:** Ügyeljen arra, hogy az alátétlemezt (A) a motollacsó és a kardáncsukló közé helyezze. Igazítsa az alátétlemez furatait a motollacsó furataihoz.



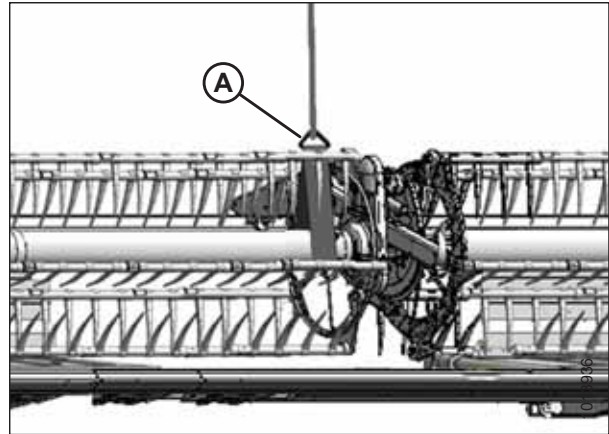
Ábra 4.368: Alátétlemez – Csak tripla motolla esetén

4. Helyezze az ujjtartó csövet a motollahajtáshoz, és illesse a tengelycsonkot a kardáncsukló vezetőfuratába.
5. Forgassa a motollát addig, amíg a motollacsó végén lévő lyukak és a kardáncsukló pereme (B) egy vonalba nem kerülnek.
6. Vigyen fel közepes szilárdságú csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a négy 1/2 collos csavarra (A), és rögzítse őket a karimához.
7. Húzza meg a tíz csavart 110 Nm (81 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.369: Kardáncsukló

8. Akassza le a hevedert (A) a motolláról.
9. Szerelje fel a hajtás burkolatát. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 47.*



Ábra 4.370: A motolla felfüggesztése

4.14.5 Motollahajtó motor

Az motollahajtó motort az két motollával, és három motollával szerelt hevederes vágóasztalok motolla hajtásrendszerén használják. Ez a motor nem igényel rendszeres karbantartást vagy szervizelést. Ha a motorral problémák merülnek fel, vegye ki, és javíttassa meg a MacDon forgalmazójával.

A motollahajtó motor eltávolítása

Kövesse ezt az eljárást a motollahajtó motor eltávolításához, ha probléma merül fel. Ha a motorral problémák merülnek fel, vegye ki, és javíttassa meg a MacDon forgalmazójával.

VESZÉLY

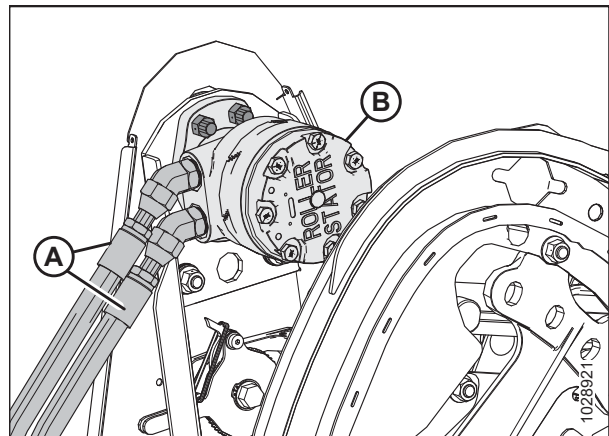
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Lazítsa meg a hajtóláncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc meglazítása, oldal 467.*
3. Vegye le a hajtó lánckereket. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás egysoros lánckerekének eltávolítása, oldal 470.*
4. Jelölje meg a hidraulikavezetékeket (A) és azok helyét a motoron (B) a helyes visszaszereléshez.

MEGJEGYZÉS:

A hidraulikavezetékek leválasztása előtt tisztítsa meg a motor csatlakozásait és külső felületeit.

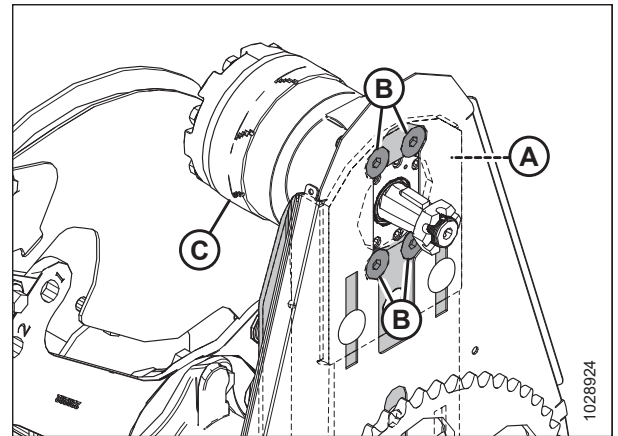
5. Válassza le a hidraulikavezetékeket (A) a motornál (B). Fedje le vagy dugaszolja le a megbontott csatlakozásokat és vezetékeket.



Ábra 4.371: Motolla motor és tömlők

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Ha a süllyesztett fejű csavarok (B) nem érhetőek el a láncvédő burkolat nyílásain keresztül, lazítsa meg a motortartó (A) rögzítőelemeit, és csúsztassa a motortartót felfelé vagy lefelé, amíg a csavarok hozzáférhetővé nem válnak.
7. Távolítsa el a négy süllyesztett fejű csavart (B), és vegye le a motort (C).
8. Ha a motort cseréli, távolítsa el a hidraulikus szerelvényeket a régi motorról, és szerelje őket az új motorra, ügyelve az azonos áramlási irányokra.

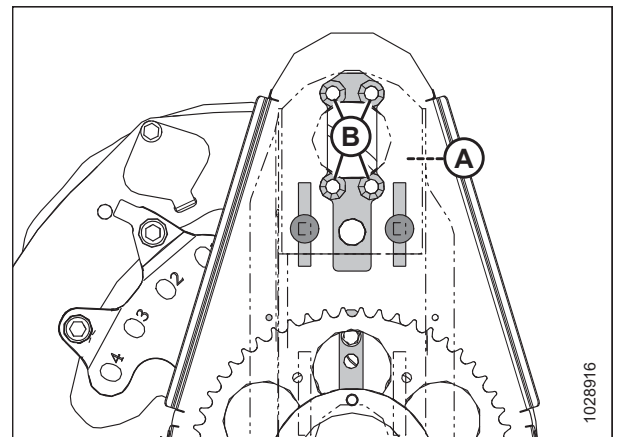


Ábra 4.372: A motollahajtó motor rögzítőcsavarjai

A motollahajtó motor felszerelése

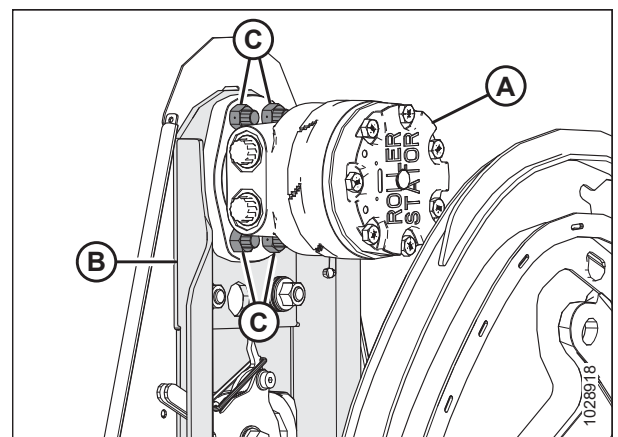
Kövesse az alábbi eljárást a motollahajtó motor beszereléséhez. Ha a motorral problémák merülnek fel, vegye ki, és javíttassa meg a MacDon forgalmazójával.

1. Ha a szerelőfuratok (B) nem érhetőek el a láncvédő burkolat nyílásain keresztül, lazítsa meg a motortartó (A) rögzítőelemeit, és igény szerint csúsztassa a motortartót felfelé vagy lefelé.



Ábra 4.373: A motollahajtó motor szerelőfuratai

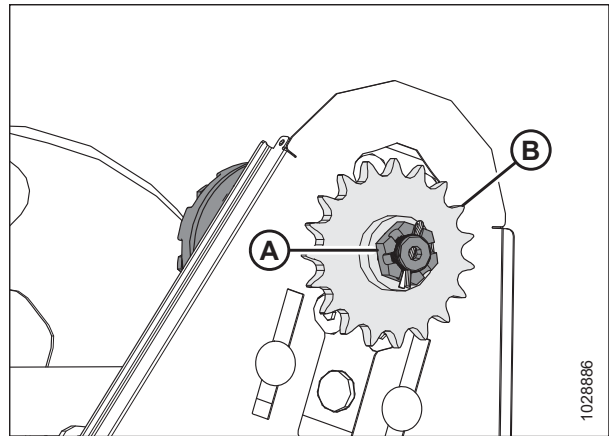
2. Erősítse a motort (A) a motortartóhoz (B) négy M12 x 40 mm süllyesztett fejű csavarral és anyával (C).
3. Húzza meg a csavart 95 Nm (70 font-láb) nyomatékra.
4. Ha új motort épít be, szerelje fel az eredeti motor hidraulikus szerelvényeit (a képen nem látható).



Ábra 4.374: Motollahajtó motor

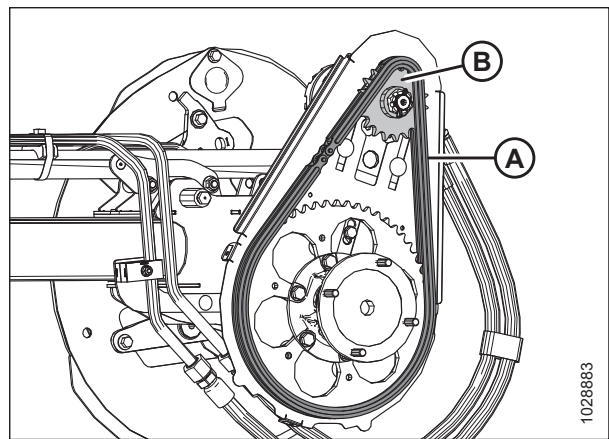
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. Igazítsa a lánckerék (B) reteshornját a motortengelyen lévő reteszhez, és csúsztassa a lánckereket a tengelyre. Rögzítse koronás anyával (A).
6. Húzza meg a koronás anyát (A) 12 Nm (9 font-láb) nyomatékkal.
7. Helyezze be a sasszeget. Ha szükséges, húzza meg a koronás anyát (A) a következő nyílásig, hogy a sasszeget behelyezhesse.



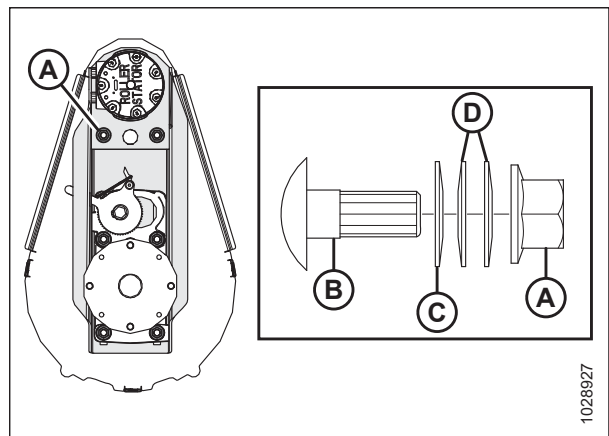
Ábra 4.375: Motollahajtás

8. Szerelje fel a hajtóláncot (A) a meghajtó lánckerékre (B).



Ábra 4.376: Motollahajtás

9. Ha ehhez az eljáráshoz meglazította a kötőelemeket (A), az újbóli meghúzás előtt ellenőrizze a csavaronként (B) három egymásra helyezett Belleville alátét meglétét.
10. A Belleville alátéteket úgy állítsa be, hogy az első alátét (C) külső éle az öntvényhez, a következő két alátét (D) külső élei pedig egymás felé nézzenek.
11. Húzza meg az anyákat (A) ütközésig (47–54 Nm [35–40 font-láb] nyomatékkal), majd engedje őket vissza 3/4 fordulattal.
12. Feszítse meg a hajtóláncot. Az utasításokat lásd: [A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 468.](#)

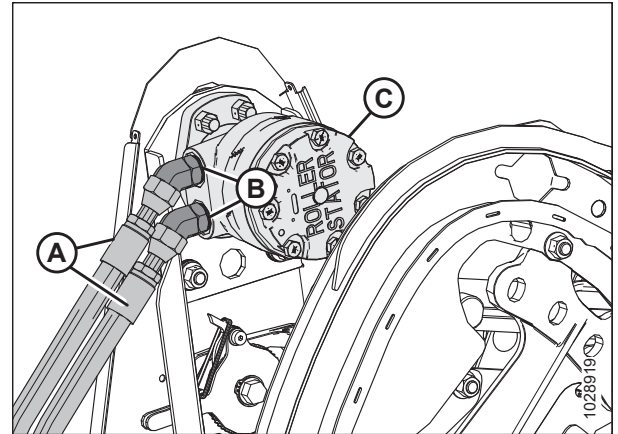


Ábra 4.377: Motollahajtómotor-tartó

13. Távolítsa el a kupakokat vagy dugókat a csatlakozókról és a vezetékekről, és csatlakoztassa a hidraulikus vezetékeket (A) a motor (C) hidraulikus csatlakozóihoz (B).

MEGJEGYZÉS:

Ügyeljen arra, hogy a hidraulikavezetékeket (A) az eredeti helyükre szerelje vissza.



Ábra 4.378: Motolla motor és tömlők

4.14.6 A hajtólánc cseréje

A hajtólánc lehetővé teszi, hogy a motolla hidromotorja forgassa a motollát. Ha megsérül, vagy elhasználódott, kicserélhető.

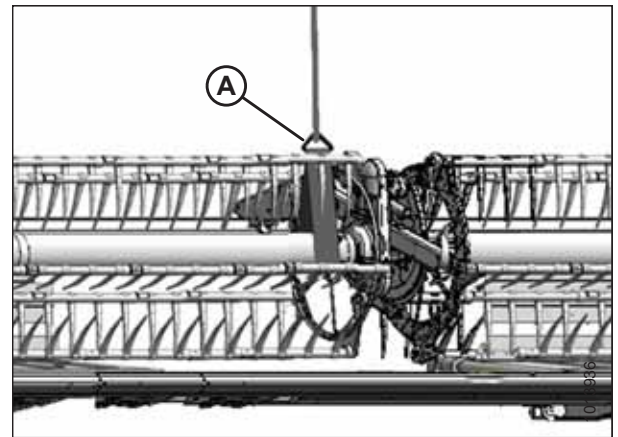
⚠ VESZÉLY

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. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 45.*
3. Lazítsa meg a hajtóláncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc meglazítása, oldal 467.*
4. A jobb oldali motolla belső végét homlokrakodóval és nylon hevederekkel (A) vagy ezzel egyenértékű emelőeszközökkel tartsa meg.

FONTOS:

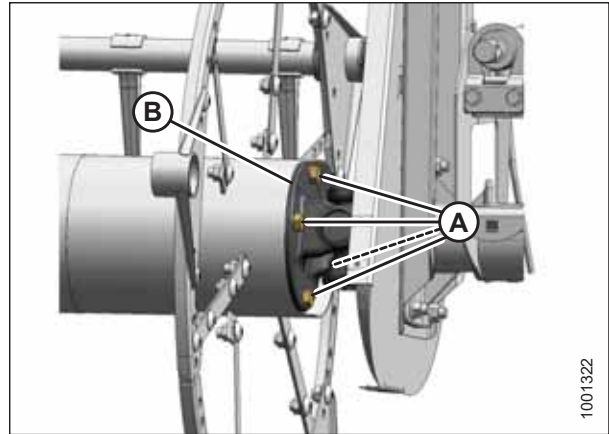
Óvja a középső csövet az esetleges sérüléstől vagy elhajlástól úgy, hogy a motollát a végéhez a lehető legközelebb függeszti fel.



Ábra 4.379: A motolla felfüggesztése

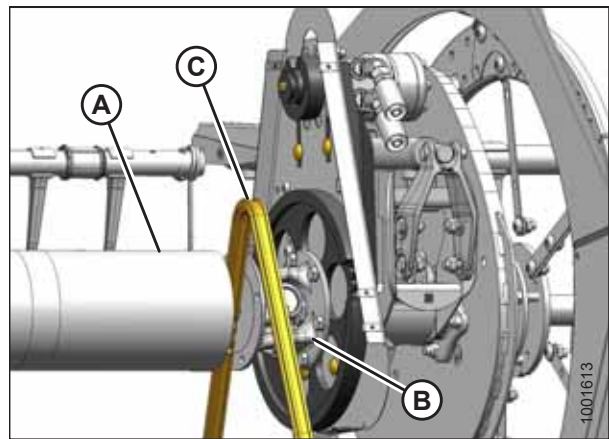
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. Távolítsa el a négy csavart (A), amelyek az motollacsövet a kardáncsukló pereméhez (B) erősítik.



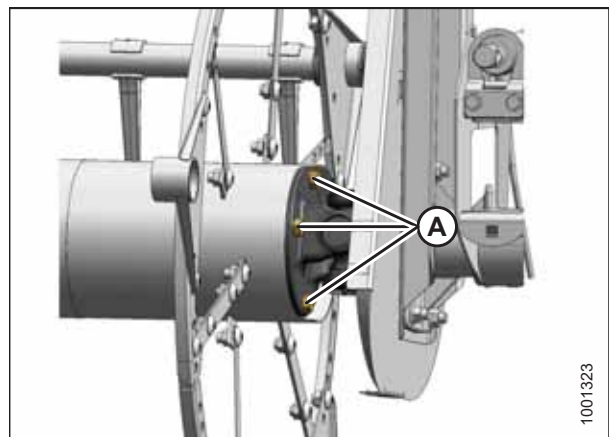
Ábra 4.380: Kardáncsukló

6. Tolja a jobb oldali motollát oldalra, hogy elválassza a motollacsövet (A) a kardáncsuklótól (B).
7. Távolítsa el a hajtóláncot (C).
8. Vezesse át a láncot (C) a kardáncsuklón (B), és helyezze a lánckerekekre.



Ábra 4.381: Lánc cseréje

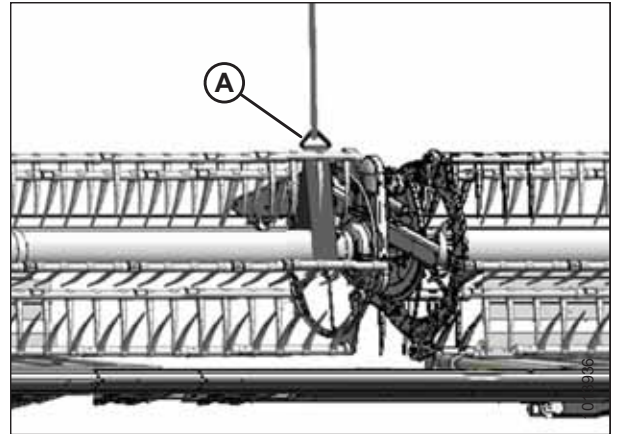
9. Helyezze a jobb oldali motollacsövet a motollahajtóműhöz, és illessze a tengelycsontot a kardáncsukló vezetőlyukába.
10. Forgassa a motollát addig, amíg a motollacső végén lévő lyukak és a kardáncsukló pereme egy vonalba nem kerülnek.
11. Vigyen fel közepes szilárdságú csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a négy 1/2 collos csavarra (A), és rögzítse őket a karimához biztosító alátétekkel.
12. Húzza meg a csavart (A) 109 Nm (80 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.382: Kardáncsukló

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

13. Távolítsa el az ideiglenes motollatartó hevedereket (A).
14. Feszítse meg a hajtóláncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 468.*
15. Szerelje vissza a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 47.*



Ábra 4.383: A motolla felfüggesztése

4.15 Talajkövető kerekek – Opcionális

A ContourMax™ talajkövető kerekek opciója lehetővé teszi, hogy a vágóasztal a terep kontúrához igazodva egyenletes tarlómagasságot hagyjon, miközben a talaj felett akár 46 cm-re (18 coll) is vág.

4.15.1 A ContourMax™ magasságának szintbe állítása

A ContourMax™ kerekek lehetővé teszik, hogy a vágóasztal kövesse a talaj kontúráját, és a talajfelszíntől 0 mm (0 coll) és 457 mm (18 coll) között állítható be.

VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és zárja le az emelő munkahenger kizáró szelepeit, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

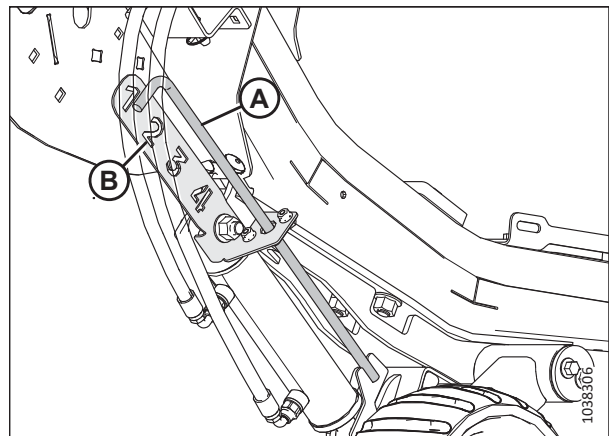
MEGJEGYZÉS:

A ContourMax™ szintezése előtt be kell állítani a vágóasztal-felfüggesztését. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.](#)

MEGJEGYZÉS:

A vágóasztalszárny egyensúlyát a ContourMax™ szintezése előtt be kell állítani. Az utasításokat lásd: [3.9.4 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 157.](#)

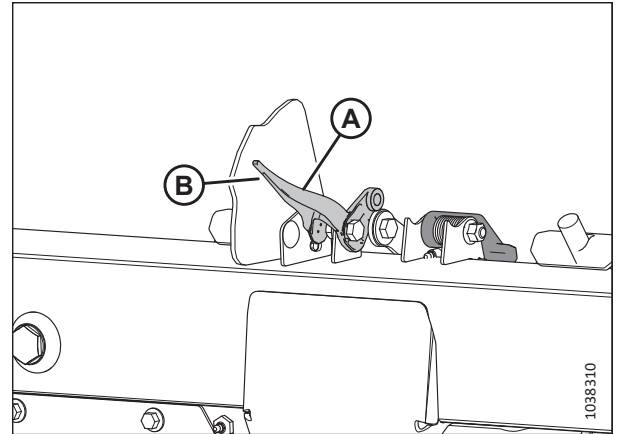
1. Oldja ki a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd: [Vágóasztalszárnyak zárása/kioldása, oldal 150.](#)
2. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 149.](#)
3. Indítsa be a motort. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
5. Engedje le a motollát teljesen.
6. Állítsa a ContourMax™ kerékmagasság-jelzőt (A) a 2-es számra (B).



Ábra 4.384: Magasságjelző - Hátsó bal oldali vég

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

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



Ábra 4.385: Rugóerő beállítás visszajelző

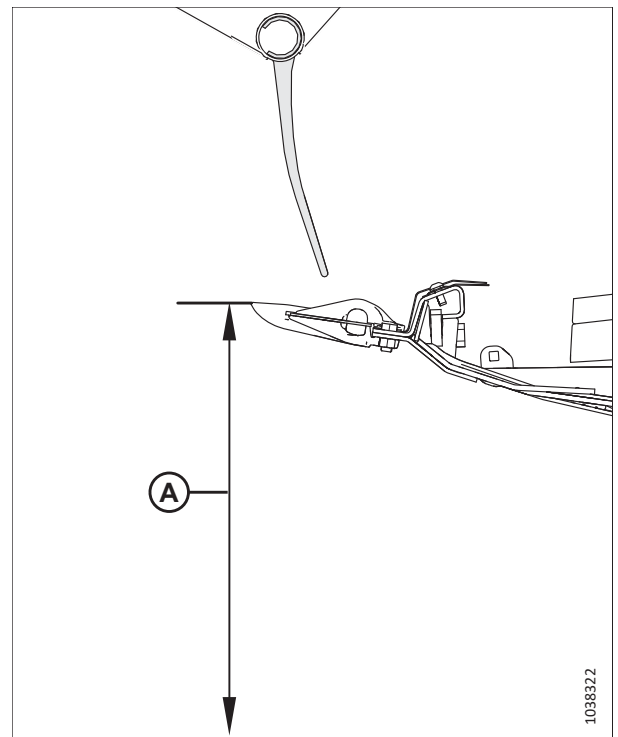
- A vágóasztal közepén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a középső kaszaujj csúcsáig, és jegyezze fel a mért értéket.
- A vágóasztal mindkét végén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a végvédő csúcsáig, és jegyezze fel mindkét mérést.
 - Ha a végmérések és a középső mérés közötti különbség kisebb, mint 25 mm (1 coll), nincs szükség beállításra.
 - Ha a végmérések és a középső mérés közötti különbség nagyobb, mint 25 mm (1 coll), akkor beállítás szükséges. Folytassa a következő lépéssel.



FIGYELMEZTETÉS

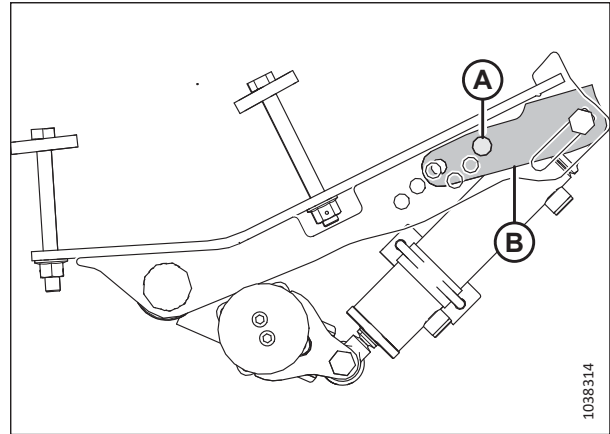
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

- Indítsa be a motort.
- Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
- Állítsa be a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarító gép kezelői kézikönyvében.



Ábra 4.386: Rugóerő beállítás visszajelző

14. Távolítsa el a csapot (A).
15. 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.
16. A vágóasztal másik végén ismétlje meg a [14, oldal 484](#) és a [15, oldal 484](#) lépést.



Ábra 4.387: Csapok helye – Bal külső kerék

17. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
18. Engedje le a vágóasztalt, amíg az automatikus vágóasztal-magasságjelző a 2-es számnál nem áll.
19. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
20. Mérje meg újra a védőburkolat és a talaj közötti távolságot. Ellenőrizze, hogy a három mérés egyenlő-e. Ha további beállításra van szükség, ismétlje meg a [14, oldal 484](#) lépést.

4.15.2 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:

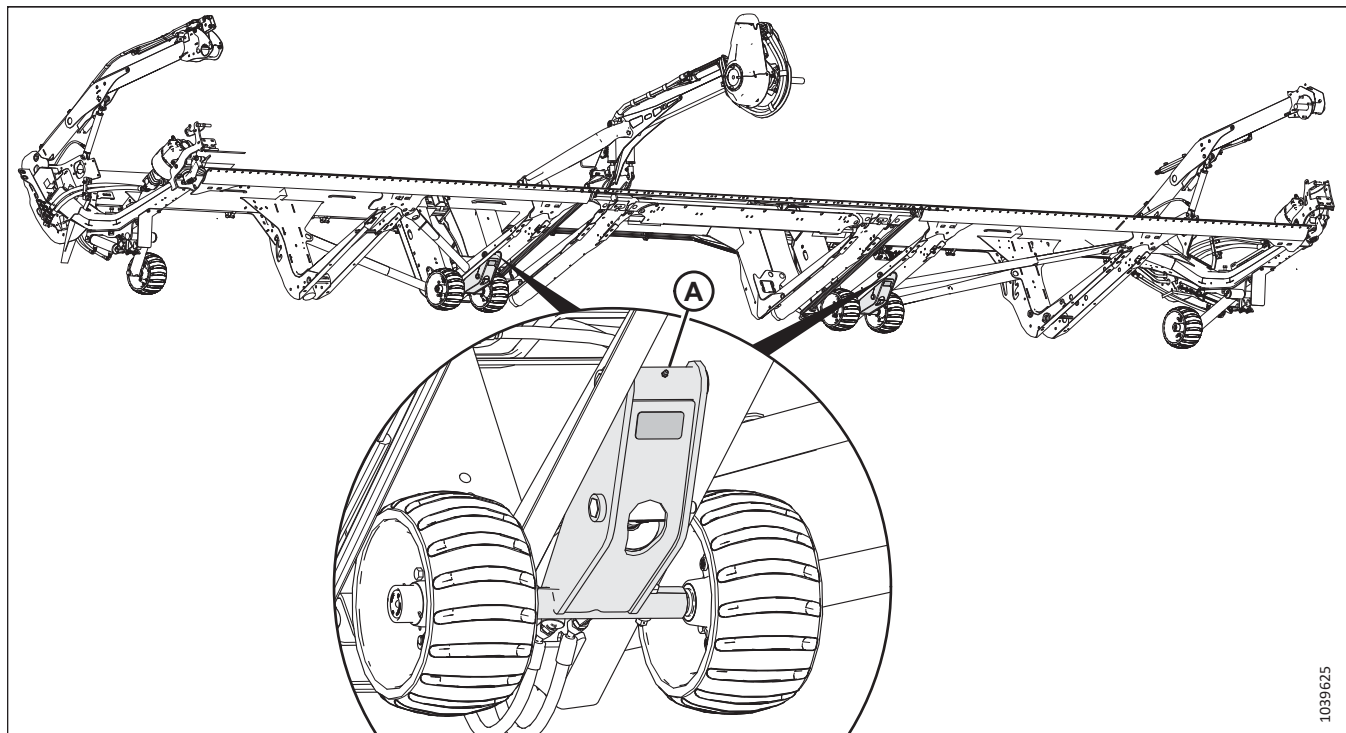
- A belső kerékszerelvényeket 250 üzemóránként kenje meg.
- A keréktengelyeket évente kenje meg.

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.

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, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, győződjön meg arról, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól.

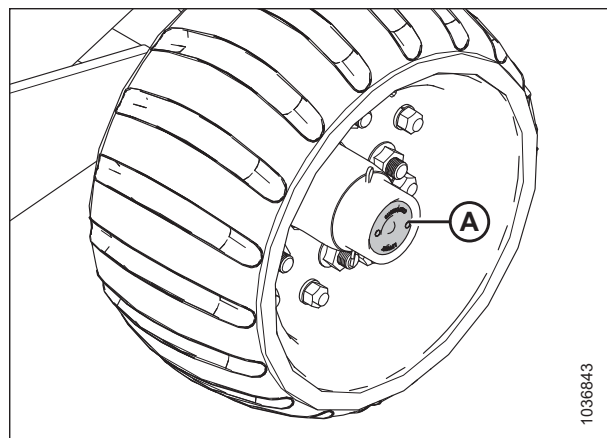
Ábra 4.388: Belső talajkövetőkerék-szerelvények



1039625

A - Belső kerékszerelvények (két helyen)

5. Töltsön be zsírt a két belső kerékszerelvény kenési pontjain (A).
6. Vegye ki a gumidugót (A) a talajkövető kerék agyából. Őrizze meg a dugót a visszaszereléshez.



1036843

Ábra 4.389: Gumidugó a talajkövető kerék tengelyén

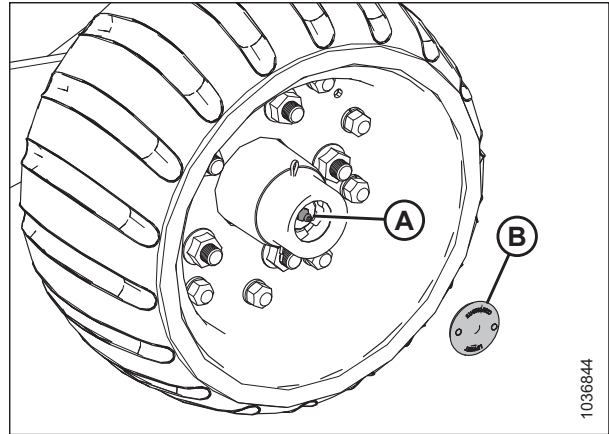
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Töltsön be zsírt az (A) zsírzógombon keresztül, és hagyja, hogy a felesleges zsír kifolyjon az agy frontján.

FONTOS:

A zsírozást **LASSAN** végezze. A gyors zsírozás a hátsó tömítést kimozdíthatja a helyéről.

8. Szerelje vissza a gumidugót (B).
9. Ismétlje meg az eljárást a többi talajkövető keréssel.



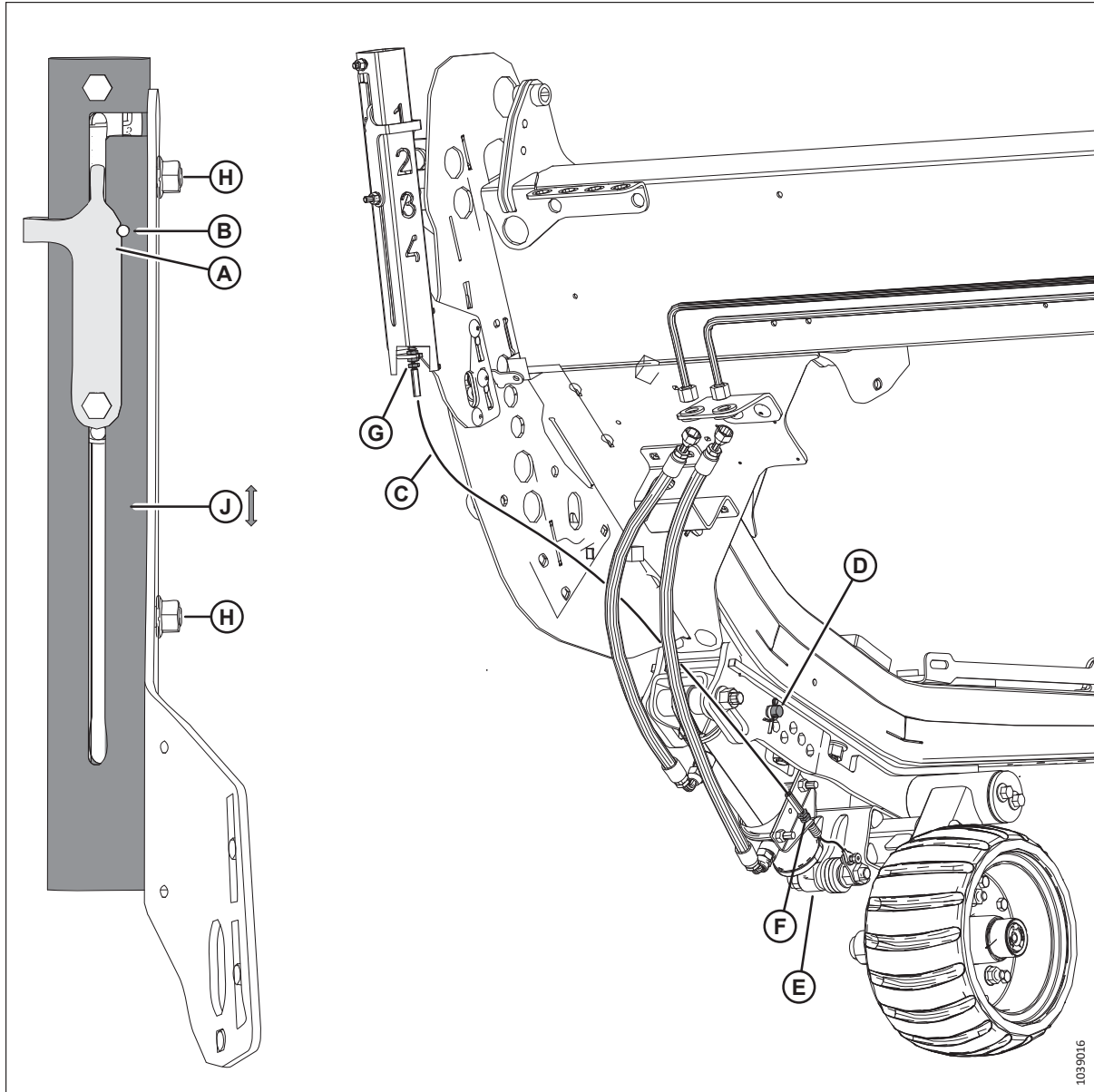
Ábra 4.390: Kenési pont a talajkövető kerék tengelyén

4.15.3 A mechanikus jelző nullázása

Nullázza a mechanikus jelzőt, hogy biztosítsa a pontos működését.

VESZÉLY

A felemelt gép váratlan beindulásából 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. Ha a biztonsági támasztékokat nem lehet beállítani, és a vágóasztalt nem lehet tuskókkal alátámasztani, SOHA ne másszon fel a nem alátámasztott vágóasztalra, és ne menjen alá se.



Ábra 4.391: Mechanikus jelző

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. A mechanikus mutató akkor nullázódik, 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) lyukba van szerelve.
 - Az (E) munkahenger teljesen behúzott állapotban van.
3. Ha a bevágás nem igazodik a lyukhoz ilyen körülmények között, 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) nyomatékkal.

4.16 Szállítórendszer – Opcionális

A vágóasztal felszerelhető szállító kerekkel, így a vágóasztal betakarítógéppel vagy traktorral vontatható.

További információkért lásd: *Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 130.*

4.16.1 A kerékcsavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése

A kerekek felszerelését követő egy üzemóra elteltével, majd ezt követően 100 üzemóránként ellenőrizni kell a szállítókerékek csavarjainak nyomatékát.

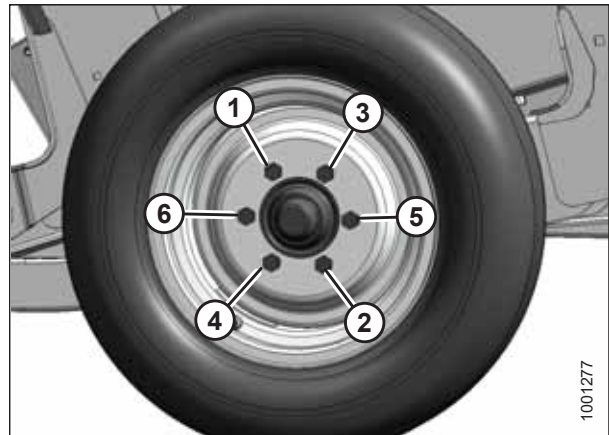
VESZÉLY

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. Kövesse a csavarok meghúzási sorrendjét, és húzza meg a kerékcsavarokat 115 Nm (85 font-láb) nyomatékkal.

FONTOS:

Amikor egy kereket eltávolítanak és visszaszerelnek, 1 óra működés után, majd ezt követően 100 üzemóránként ellenőrizze a kerékcsavarok nyomatékát.



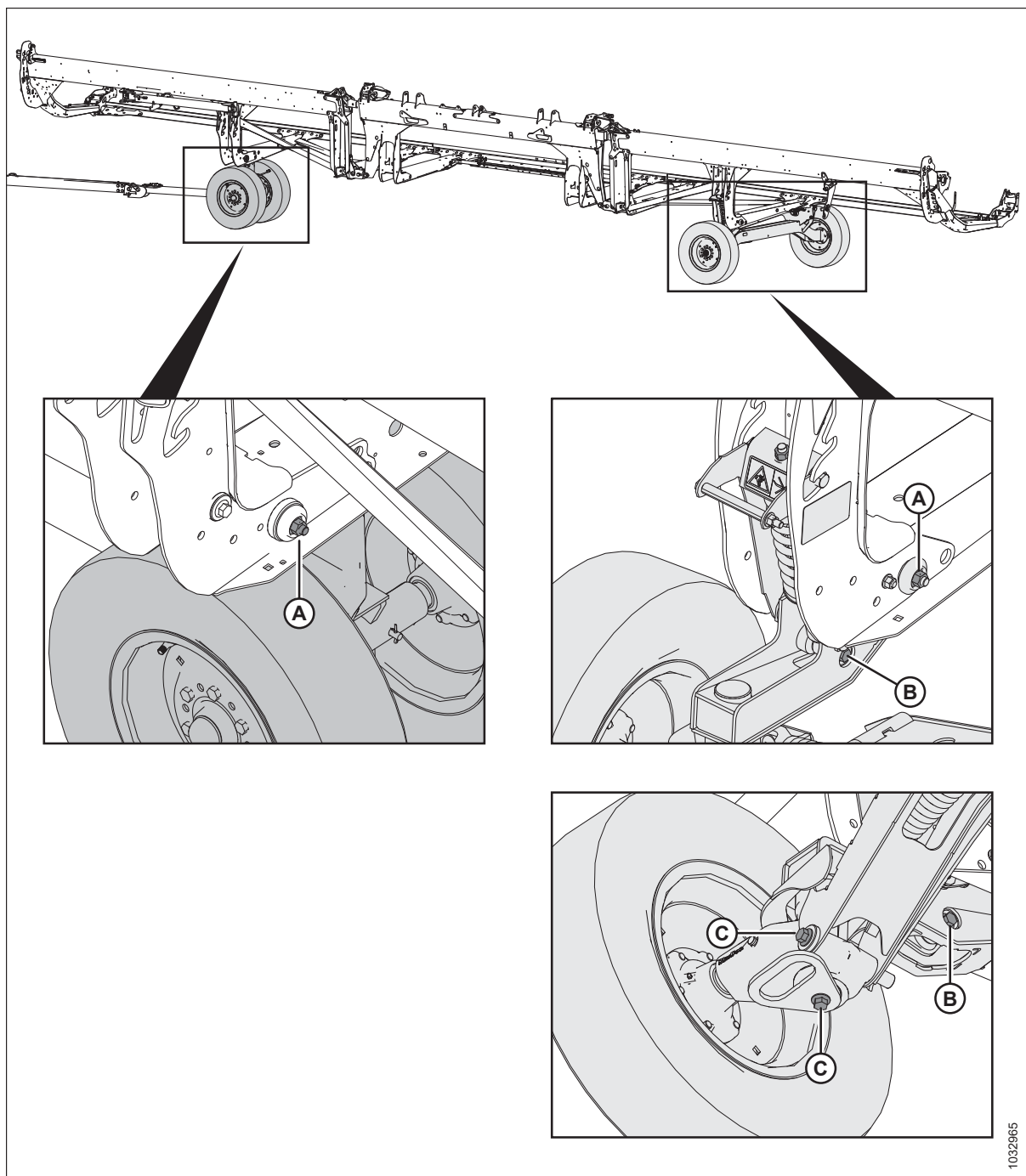
Ábra 4.392: A csavarok meghúzási sorrendje

4.16.2 A szállítószerelvény csavarjai nyomatékának ellenőrzése

A biztonságos működés biztosítása érdekében naponta ellenőrizni kell az opcionális szállítórendszer elemeit a vágóasztalhoz erősítő kötőelemeket.

VESZÉLY

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



Ábra 4.393: Szállítási szerelvény csavarjai

1. **NAPONTA** ellenőrizze az alábbi csavarokat, hogy az előírt nyomatékértékekre vannak-e meghúzva:

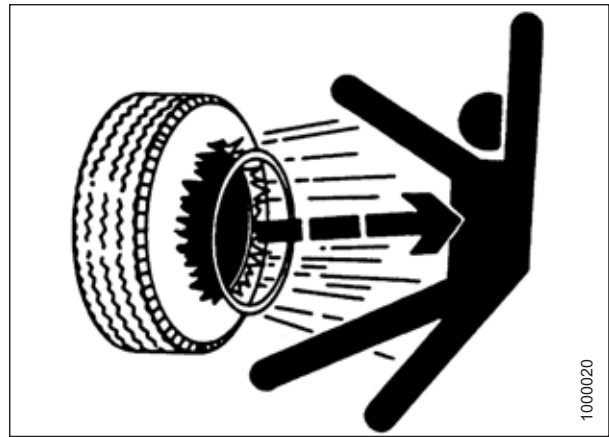
- (A) csavarok: 234 Nm (173 font-láb)
- (B) csavarok: 343 Nm (253 font-láb)
- (C) csavarok: 343 Nm (253 font-láb)

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 vagy oldalfalán feltüntetett maximális levegőnyomást.
- Cserélje ki a hibás gumiabroncsokat.
- A repedt, kopott vagy erősen rozsdás keréktárcsákat cserélje ki.
- Keréktárcsát hegeszteni tilos!



Ábra 4.394: Figyelmeztetés az abroncsok felfújásához

- Soha ne alkalmazzon erőt felfújó vagy félig felfújó gumiabroncsra.
- 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.
- Győződjön meg róla, hogy a gumiabroncsból teljesen leengedte a levegőt, mielőtt leveszi 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 [4.6, oldal 490](#) táblázatban.
2. Felfújás előtt győződjön meg arról, hogy a gumiabroncs megfelelően ül a felnin.
 - a. Ha a gumiabroncs nem ül megfelelően a felnre, vigye el egy megfelelő gumijavító szakműhelybe.
3. Ha a gumiabroncsot fel kell fújni, használjon csíptetős csővéget és hosszabbítótömlőt a gumiabroncs kívánt nyomásra fújásához.

FONTOS:

NE lépje túl a gumiabroncs címkéjén vagy oldalfalán feltüntetett maximális levegőnyomást.

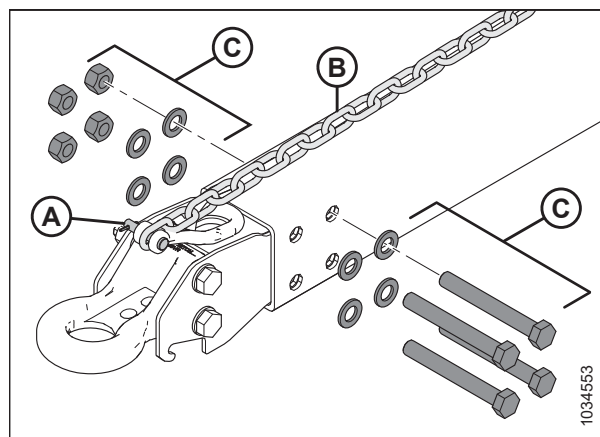
Táblázat4.6 Gumiabroncs fújási nyomása

Méret	Terheléstartomány	Nyomás
225/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

4.16.4 Vonóhoroghoz való vonószemadapter cseréje vonócsaphoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején

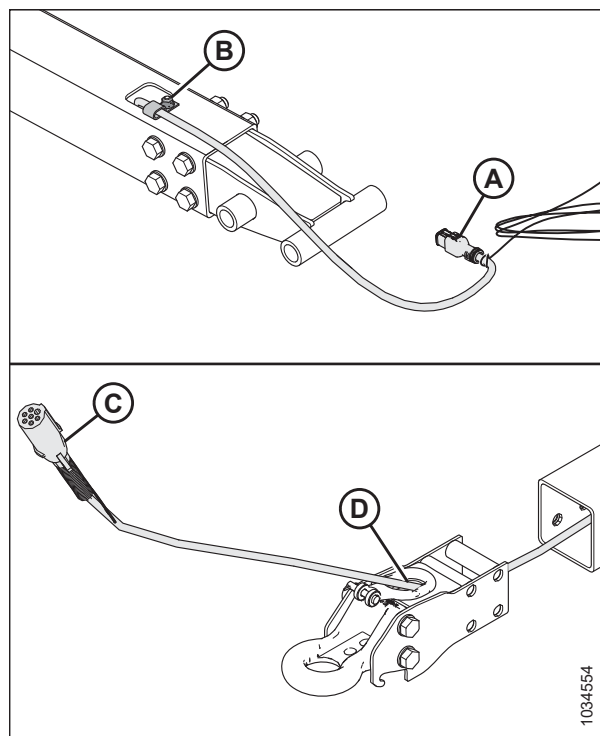
A szállítási vonórúdhoz vonóhoroghoz, ill. vonócsaphoz való vonószem is tartozik.

1. Vegye ki a sasszeget a kengyelcsapszegeből (A), és válassza le a láncot (B). Tárolja el a kengyelcsapszeget (A) a vonóhoroghoz való vonószemadapterrel együtt.
2. Távolítsa el négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (C) a vonórúd végéről. Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.395: Vonóhoroghoz való vonószemadapter eltávolítása

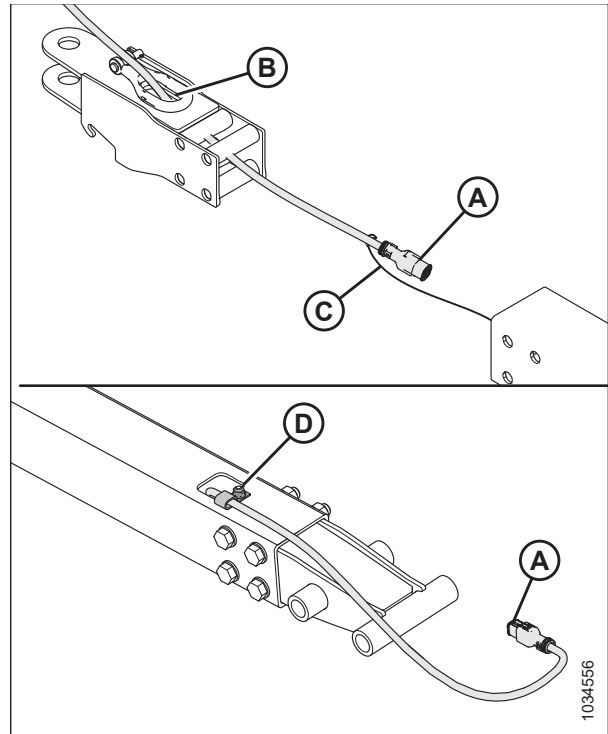
3. Ragasztószalaggal ragasszon vagy kössön 6 m (20 láb) behúzósinórt a kábelköteg vonójármű felőli végéhez.
4. Távolítsa el a kábelköteget a P-kapocsban rögzítő csavart (B). Őrizze meg a csavart.
5. A vonórúd végétől (C) óvatosan húzza ki a kábelköteget a vonóhoroghoz való vonószemadapter (D) nyílásán keresztül, amíg a behúzósinórt nem látja, majd vegye le a behúzósinórt, és tegye félre a vonóhoroghoz való vonószemadaptert. Hagyja a behúzósinórt a vonórúdban.



Ábra 4.396: Vonóhoroghoz való vonószemadapter eltávolítása

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Vegye elő a vonócsaphoz való vonószemadaptert. Vezesse be az elektromos kábelköteg szállítási csatlakozóját (A) a vonócsaphoz való vonószemadapteren lévő gyűrűn lévő nyíláson (B) keresztül.
7. Kötözze vagy ragasztószalaggal erősítse a behúzószinórt (C) a kábelköteghez. A behúzószinórral a vonójármű felőli végén kíméletesen húzza át a kábelköteget a vonórúdon.
8. Ügyeljen arra, hogy a kábelköteg vonójármű felőli vége (A) 48 cm-re (18 7/8 coll) túlnyúljon a P-kapcsan (D).
9. Rögzítse a kábelköteget a P-kapocsban, a *6, oldal 492* lépésbe eltávolított csavarral.



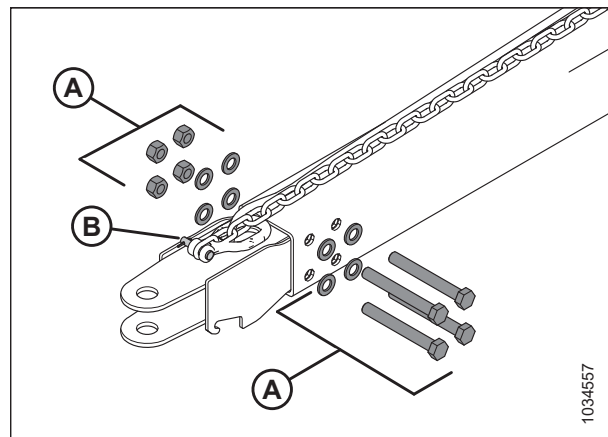
Ábra 4.397: Vonószem felszerelése vonócsaphoz

10. 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.

11. Kapcsolja vissza a láncot a kengyelcsapszeggel (B), és rögzítse a sasszeggel.



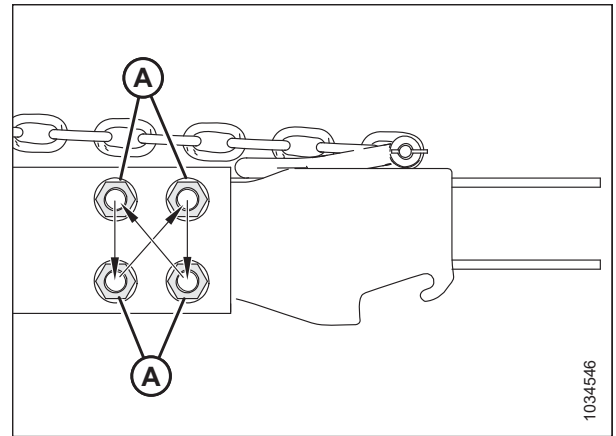
Ábra 4.398: Vonószem felszerelése vonócsaphoz

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

- 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.
- Illessze a vonócsapot a vonócsaphoz való vonószemadapterbe. Rögzítse a vonócsapot a biztosítócsappal.

MEGJEGYZÉS:

A vonócsapok az ábrán nincsenek feltüntetve.

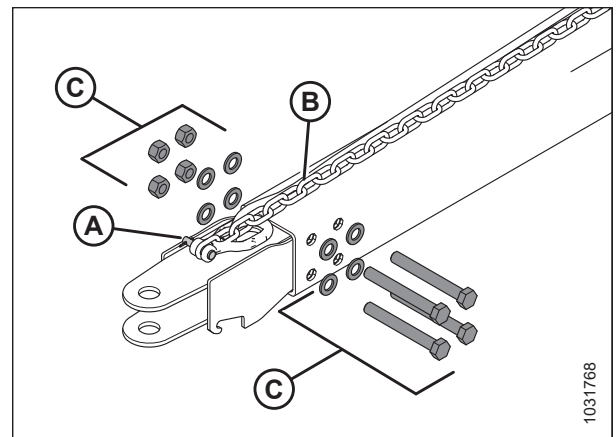


Ábra 4.399: Meghúzási sorrend

4.16.5 Vonócsaphoz való vonószemadapter cseréje vonóhoroghoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején

A szállítási vonórúdhhoz vonóhoroghoz, ill. vonócsaphoz való vonószem is tartozik.

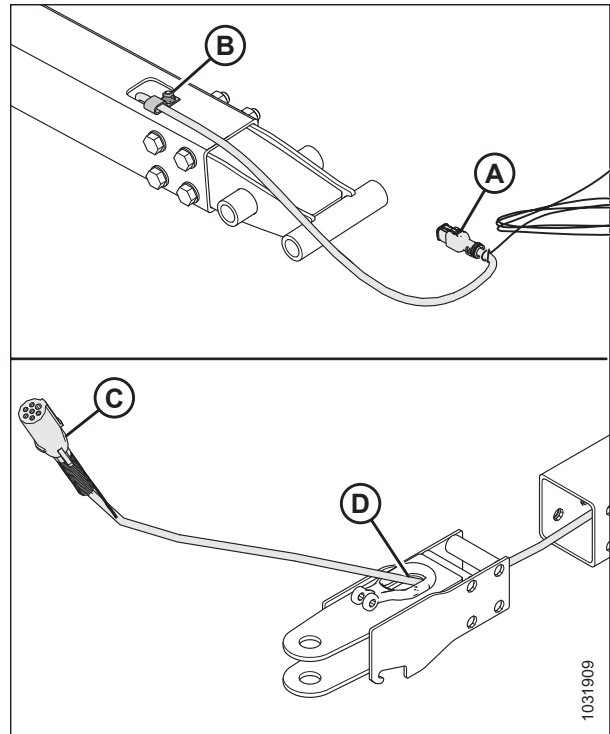
- Vegye ki a sasszeget a kengyelcsapszezből (A), és válassza le a láncot (B). Tárolja el a kengyelcsapszeget (A) a vonócsaphoz való vonószemadapterrel együtt.
- Távolítson el négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (C) a vonórúd végéről. Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.400: Vonócsaphoz való vonószemadapter eltávolítása

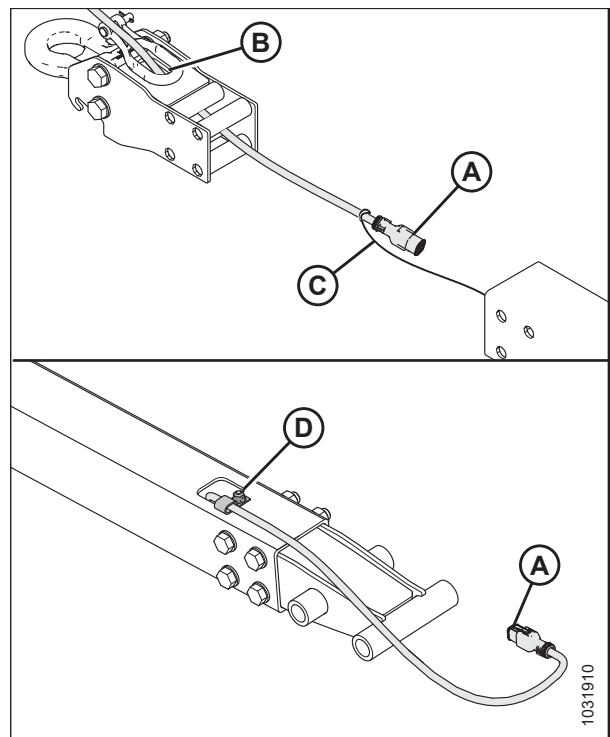
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Ragasztószalaggal ragasszon vagy kössön 6 m (20 láb) behúzósinórt a kábelköteget vontatmány felőli végéhez.
4. Távolítsa el a kábelköteget a P-kapocsban 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 4.401: 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 kábelkötegethez. A behúzósinórral a vonójármű felőli végen kíméletesen húzza át a kábelköteget a vonórúdon.
8. Ügyeljen arra, hogy a kábelköteg vonójármű felőli vége (A) 48 cm-re (18 7/8 coll) túlnyúljon a P-kapcsban (D).
9. Rögzítse a kábelköteget a P-kapocsban, a [4. oldal 494](#) lépésbe eltávolított csavarral.



Ábra 4.402: Vonószem felszerelése vonóhoroghoz

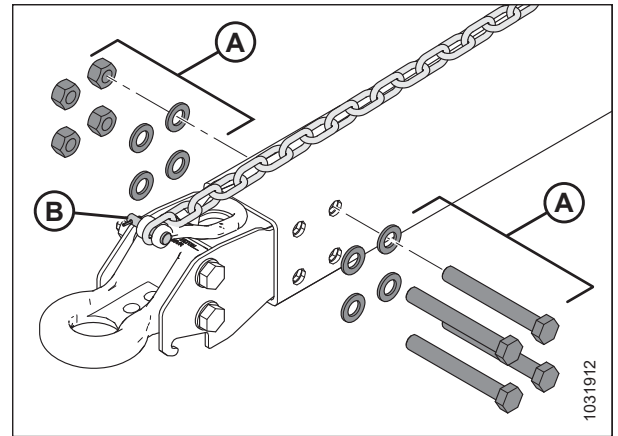
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

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.



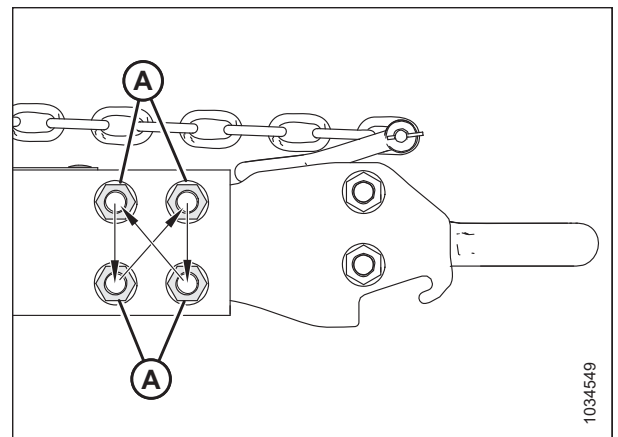
Ábra 4.403: Vonószem felszerelése vonóhoroghoz

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 4.404: Meghúzási sorrend

4.17 VertiBlade™ Függőleges kasza – Opcionális

Az opcionális függőleges kaszakészlet egy-egy függőleges terményvágó kasza, a vágóasztal két végére felszerelve. A függőleges kasza átvágja a kusza, kipergésre hajlamos növényeket, például a repcét, így csökkenti a magvesztéséget.

4.17.1 Függőleges kaszaszegmensek cseréje

A VertiBlade™ függőleges kaszakészlet egy szervizkészlet is tartozik, négy db csere kaszaszegmessel. A sérült kaszaszegmens kicseréléséhez kövesse az alábbi utasításokat:

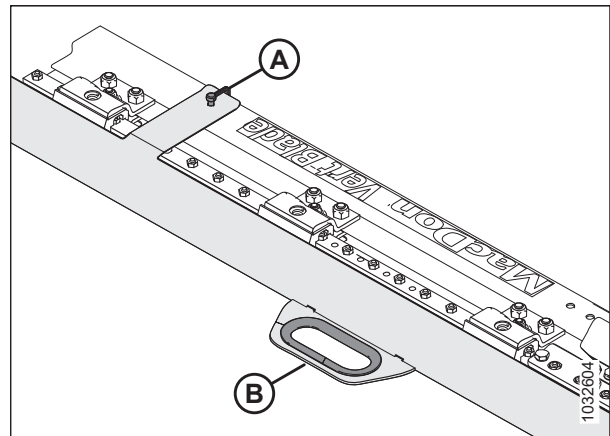
VESZÉLY

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.

VIGYÁZAT!

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.

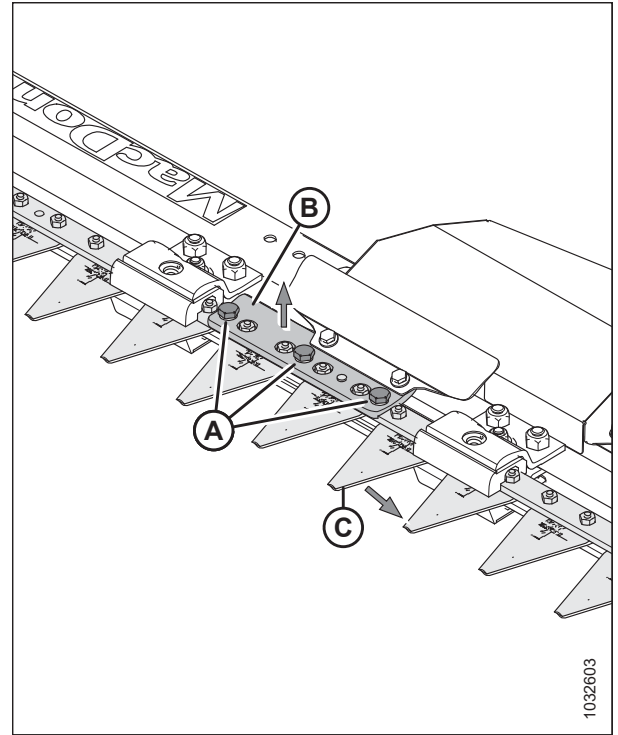
1. Emelje a vágóasztalt 153–254 mm-rel (6–10 coll) a talaj fölé.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a biztonsági támaszokat.
4. Nyissa ki a vágóasztal oldalburkolatát.
5. Szerelje le a függőleges kaszát a vágóasztalról, és tegye félre.
6. Távolítsa el a rögzítőcsapot (A) a kaszaujjból.
7. Távolítsa el a kaszaujjat a fogantyú (B) segítségével.



Ábra 4.405: Függőleges kasza kaszaujja

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Távolítsa el a három csavart (A), amelyek a kaszavezetőt (B) rögzítik a kaszatartóhoz és a kaszaszegmensszerelvényhez (C). Döntse felfelé a kaszavezetőt (B), és csúsztassa ki a szerelvényt (C).



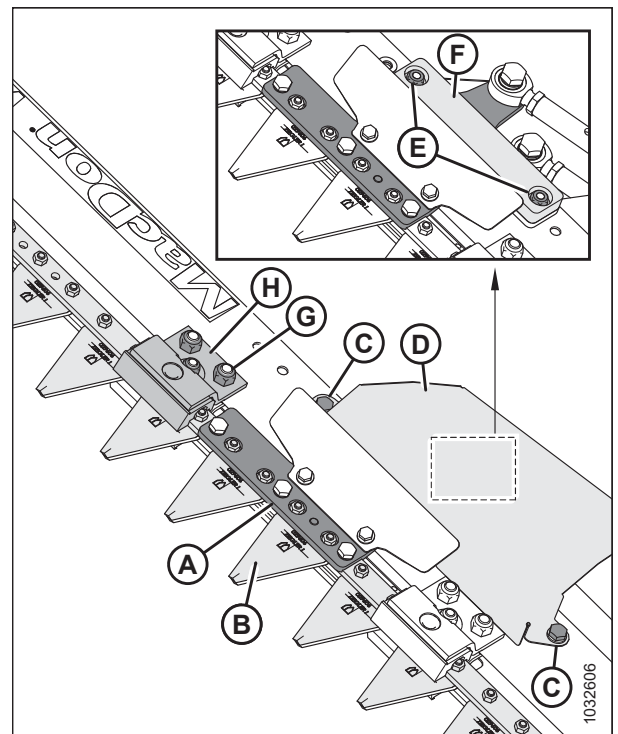
Ábra 4.406: Fügőleges kasza – Kaszaujj eltávolítva

MEGJEGYZÉS:

Ha nem tudja a kaszavezetőt (A) eléggé felfelé dönteni ahhoz, hogy a kaszaszegmenst (B) kicsúsztassa, távolítsa el a két csavart (C), amelyek a fedelet (D) a függőleges kaszaszerkezethez rögzítik. Lazítsa meg a két anyát (E) a csúszósín (F) meglazításához. A kaszavezetőnek (A) most már elég lazának kell lennie ahhoz, hogy felfelé billenjen.

FONTOS:

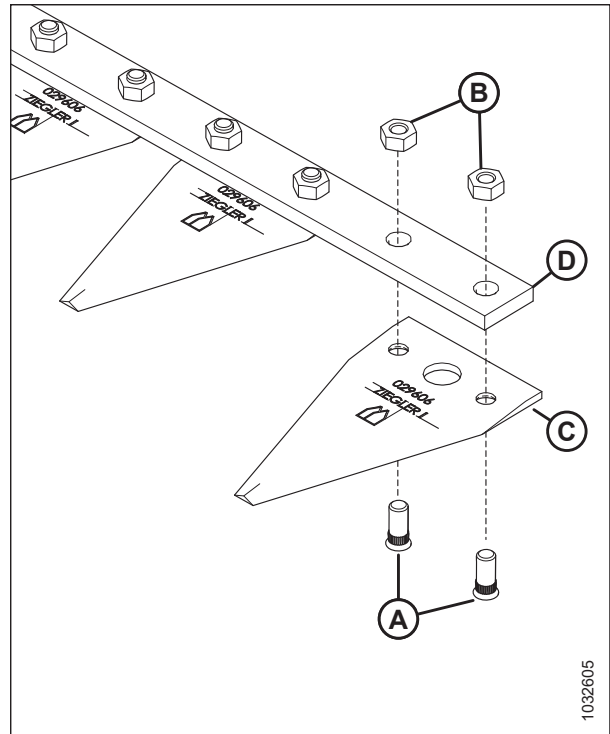
Nem kell meglazítania a tartópofák kötőelemeit (G) és a tartópofákat (H) a kaszaszegmens-szerelvény kicsúsztatásához. Ha meg kell lazítania ezt a kötőelemet, győződjön meg róla, hogy a kötőelemet megfelelően meghúzza a [13. oldal 498](#) lépés szerint, amikor visszaszereli. A túlhúzás a motor túlmelegedését, ill. a műanyag alkatrészek megolvadását és kiégését okozhatja. Az alulhúzás miatt a törmelék eltömheti a kaszát.



Ábra 4.407: Fügőleges kasza – Kaszaujj eltávolítva

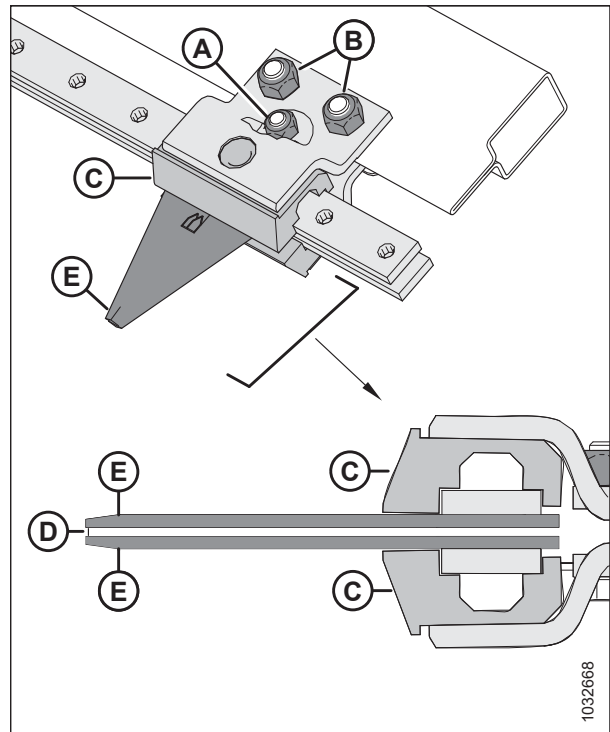
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

9. Távolítsa el a két csavart (A) és anyát (B), amelyek a kaszaszegmenst (C) a tartóhoz (D) rögzítik.
10. Vigyen fel közepes szilárdságú csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a készletből való két új csavarra (A) (MAC313790).
11. Erősítse az új kaszaszegmenst (C) (MAC313788) a tartóra (D) két csavar (A) és anya (B) (MAC313789) segítségével.
12. Húzza meg az anyákat (B) 7 Nm (5 font-láb) nyomatékra.



Ábra 4.408: A kaszaszegmens összeszerelése

13. Ha meglazította a tartópofák (A) és (B) kötőelemeit és csatjait (C), húzza meg a kötőelemeket az alábbiak szerint:
 - a. Húzza meg az M8-as anyát (A) úgy, hogy a rés (D) a kaszaszegmensek (E) hegyénél **NE** haladja meg a 3 mm-t (1/8 coll).
 - b. Ügyeljen arra, hogy a tartópofák (C) **NE** szorítsanak túl szorosan és ne korlátozzák a kasza mozgását.
 - c. Húzza meg a két M10-es anyát (B) 50 Nm (37 font-láb) nyomatékkal.
14. Szerelje vissza a többi alkatrészt és a kaszaujjat. A beszerelés az eltávolítással ellentétes sorrendben történik.



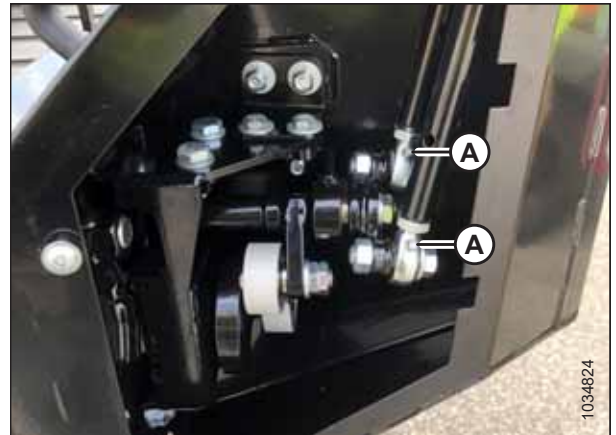
Ábra 4.409: Hézag a tartópofa és a kaszaszegmens között

4.17.2 A függőleges kasza zsírozása

Rendszeres karbantartás szükséges a gép a lehető legjobb teljesítmény melletti működéséhez. Lehetővé teszi a gép szemrevételezéses ellenőrzését is, ami segíthet a problémák korai felismerésében.

Magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP2) alkalmazható, max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI2.fokozat), lítium bázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

A függőleges kasza tolórúdait (A) az első felszerelés után, majd ezt követően 50 üzemóránként kenje meg.



Ábra 4.410: Zsírozógombok a függőleges kasza tolórúdjai – a jobb oldal látható, a bal oldal a túloldalon van

A függőleges kasza tolórúdjaik kenéséhez kövesse az alábbi lépéseket:

MEGJEGYZÉS:

Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.



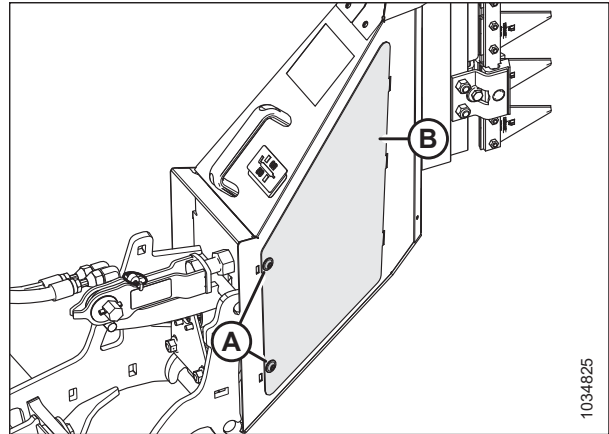
VESZÉLY

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. Engedje le a vágóasztalt a talajra.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

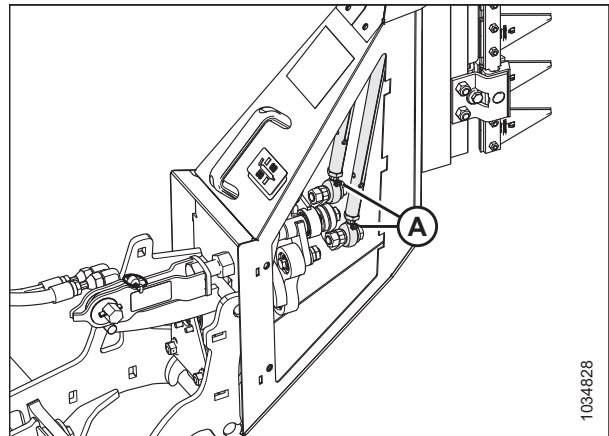
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Távolítsa el a lencsefejű imbuszcsavarokat (A), és vegye le a szerviznyílásfedelet (B).



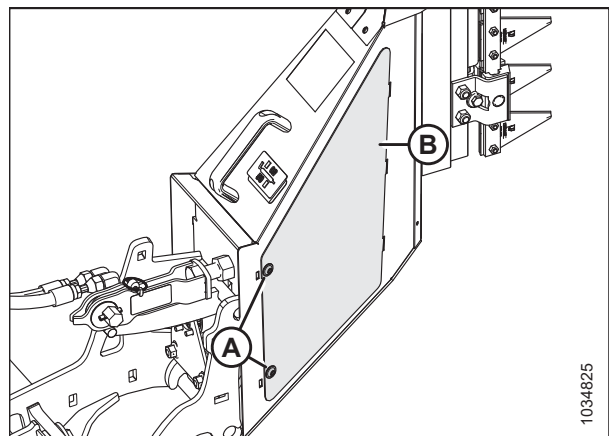
Ábra 4.411: Függőleges kasza szerviznyílásfedél – Az ábra a jobb oldali szerelvényt mutatja, a bal oldali a túloldalon van.

4. Töltsön zsírt a tolórudak zsírzógombjaiba (A) (függőleges kaszánként 2 darab az ábrán látható módon).



Ábra 4.412: Zsírzógombok a függőleges kasza tolórúdjaiban – a jobb oldal látható, a bal oldal a túloldalon van

5. Helyezze vissza a szerviznyílásfedelet (B) és rögzítse lencsefejű imbuszcsavarokkal (A).
6. Ismétlje meg a kenési eljárást a túloldali függőleges kaszán is.



Ábra 4.413: Függőleges kasza szerviznyílásfedél – Az ábra a jobb oldali szerelvényt mutatja, a bal oldali a túloldalon van.

Fejezet 5: Opcionális tartozékok és munkaeszközök

A vágóasztalhoz az alábbi opcionális tartozékok és munkaeszközök használhatók. Az elérhetőségről és a rendelési információkról érdeklődjön MacDon 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.

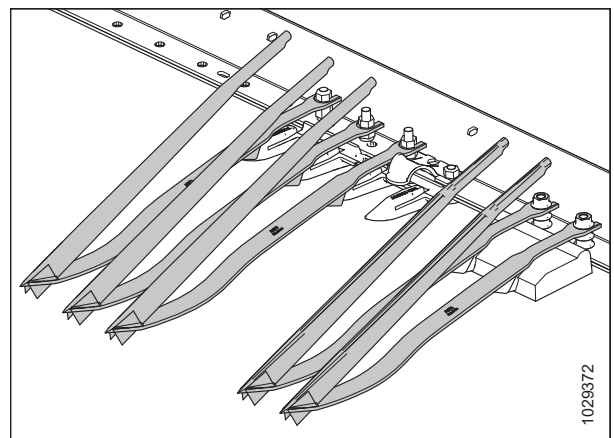
5.1.1 Kalászemelő készlet

A kalászemelőket erősen elfeküdt gabonafélék esetében ajánljuk, ahol a kezelő a lehető legnagyobb tarlómagasságot szeretné elérni.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

Mindegyik készlet (MACB7022) 10 db emelőt tartalmaz. A vágóasztal méretétől függően a következő darabszámú készletet kell rendelni:

- 7,6 m (25 láb) – 3 készlet
- 9,1 m (30 láb) – 3 készlet
- 10,6 m (35 láb) – 4 készlet
- 12,1 m (40 láb) – 4 készlet
- 12,5 m (41 láb) – 4 készlet
- 13,7 m (45 láb) – 5 készlet
- 15,2 m (50 láb) – 5 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.

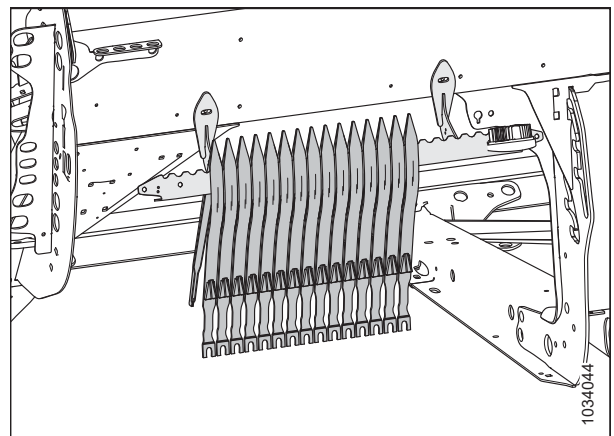
MACB7023

MEGJEGYZÉS:

Az FD225 vágóasztalok csak egy MACB7023 készletet használnak.

MEGJEGYZÉS:

Ez a készletet csak a vágóasztal egyik oldalára vonatkozik. A vágóasztal mindkét oldalához két készletet rendeljen.



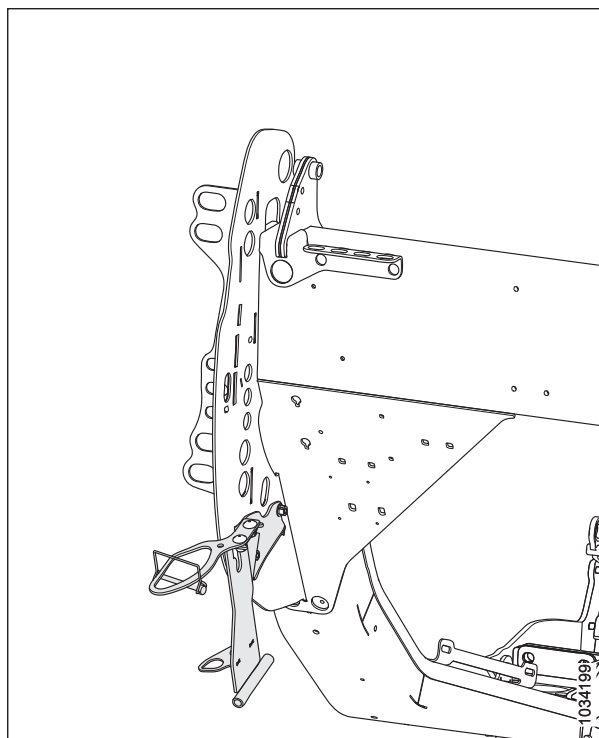
Ábra 5.2: Kalászemelő tartó készlet – Bal oldal

5.1.3 Rendválasztó tárolókonzol készlet

A rendválasztó tárolókonzol készlet a szabványos rendválasztókúpok tárolására szolgál a vágóasztalon.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

MACB7030



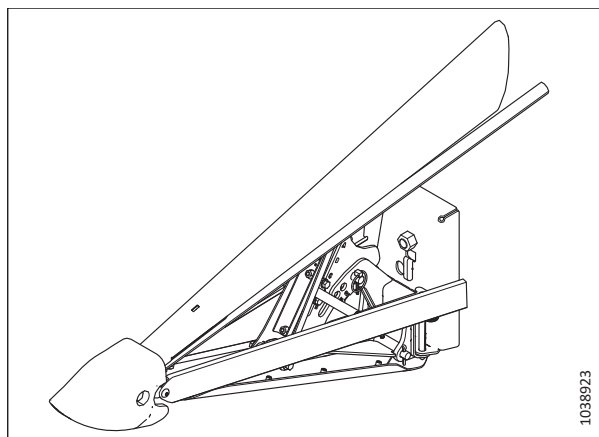
Ábra 5.3: Rendválasztó tárolókonzol készlet – MACB7030

5.1.4 Lebegő rendválasztók

A lebegő rendválasztók a talajkontúrt követik, és jobb elválasztást tesznek lehetővé mind elfekvő, mind álló termény esetén, valamint csökkentik a letaposást.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

MACB7346



Ábra 5.4: Lebegő rendválasztó

5.1.5 Teljes hosszúságú felső keresztcsiga

A felső keresztcsiga a hátfalszelvény előtt van a vágóasztalra szerelve, és nehéz terményviszonyok között javítja a termény behordását a vágóasztal közepére.

A felső keresztcsiga (UCA) (A) ideális a siló, zab, repce, mustár és más magas, bokros, nehezen továbbítható növények 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:

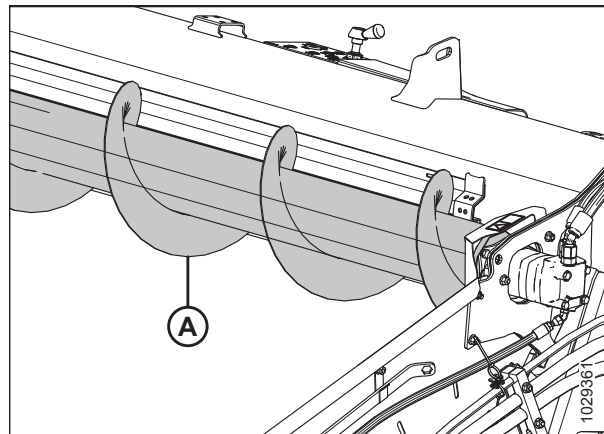
- 7,6 m (25 láb) – MAC6413 (két darab)
- 9,1 m (30 láb) – MACB6414 (két darab)
- 10,6 m (35 láb) – MACB6415 (két darab)
- 12,1 m (40 láb) – MACB6417 (három darab)
- 12,5 m (41 láb) – MACB6416 (két darab)
- 13,7 m (45 láb) – MACB6418 (három darab)
- 15,2 m (50 láb) – MACB6419 (három darab)

Hidraulikus bekötő csomag

Csak a gyárilag beépített felsőkeresztcsiga-hidraulika nélküli vágóasztalok esetében szükséges. Tartalmazza a hidraulikavezetéseket, hogy a vágóasztalra felső keresztcsigát lehessen szerelni, ha nincs gyárilag így konfigurálva.

A vágóasztala méretének függvényében az alábbi készletekből rendeljen:

- 7,6 m (25 láb) – MACB7338 (két darab)
- 9,1 m (30 láb) – MACB7117 (két darab)
- 10,6 m (35 láb) – MACB7118 (két darab)
- 12,1 m (40 láb) – MACB7119 (három darab)
- 12,5 m (41 láb) – MACB7120 (két darab)
- 13,7 m (45 láb) – MACB7119 (három darab)
- 15,2 m (50 láb) – MACB7121 (három darab)



Ábra 5.5: Felső keresztcsiga

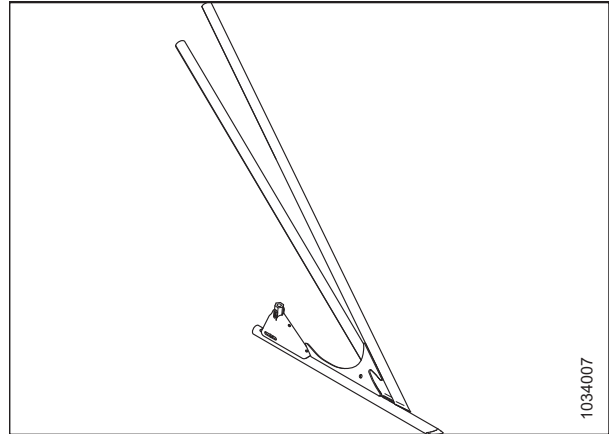
5.1.6 Rizshez való elválasztórúd-készlet

A rizshez való elválasztó rudak a bal és jobb oldali rendválasztókhoz 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, valamint a tároló konzolokat is.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

MACB7238



Ábra 5.6: Bal oldali rizs elválasztórúd-készlet

5.1.7 VertiBlade™ Függőlegeskasza-készlet

A VertiBlade™ egy-egy függőleges terményvágó kasza, a vágóasztal két végére felszerelve. 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.

MACB7029

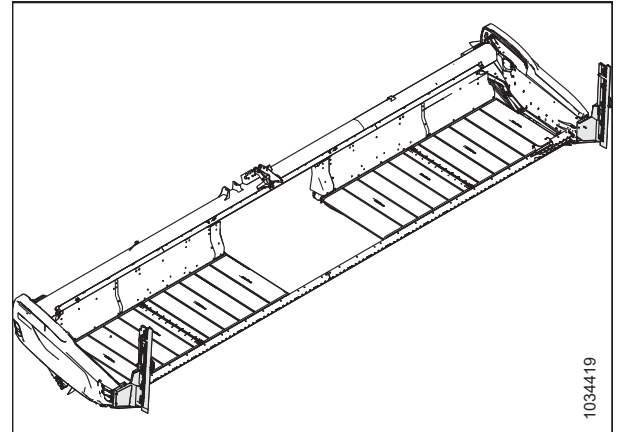
Hidraulikus bekötő csomag

A hidraulikus vezetékező csomagokra csak a gyárilag beépített teljesítményelosztó hidraulika nélküli vágóasztalok esetében van szükség. A csomag tartalmazza a hidraulikavezetéseket, amelyekkel a vágóasztal teljesítményosztó (VertiBlade™) kialakítható.

Rendelje meg az alábbiak egyikét a vágóasztal mérete alapján:

- 7,6 m (25 láb) – MACB7339
- 9,1 m (30 láb) – MACB7127
- 10,6 m (35 láb) – MACB7128
- 12,1 m (40 láb) – MACB7129
- 12,5 m (41 láb) – MACB7130
- 13,7 m (45 láb) – MACB7195
- 15,2 m (50 láb) – MACB7131

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.



Ábra 5.7: 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

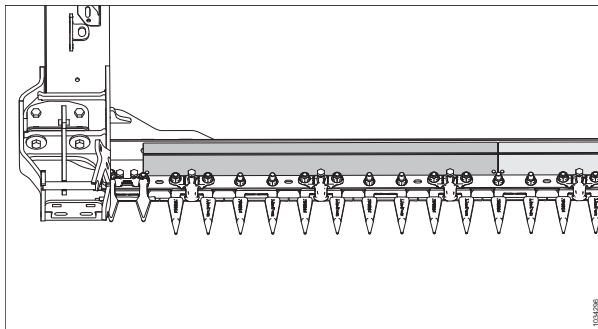
A kőfogó megnöveli a vágószerkezet peremének magasságát, hogy megakadályozza a kövek hevederre gördülését.

A vágóasztal méretének megfelelően az alábbi csomagokat rendelje meg:

- FD225, FD230, FD235 és FD241 – MACB7122
- FD240, FD245 és FD250 – MACB7123

MEGJEGYZÉS:

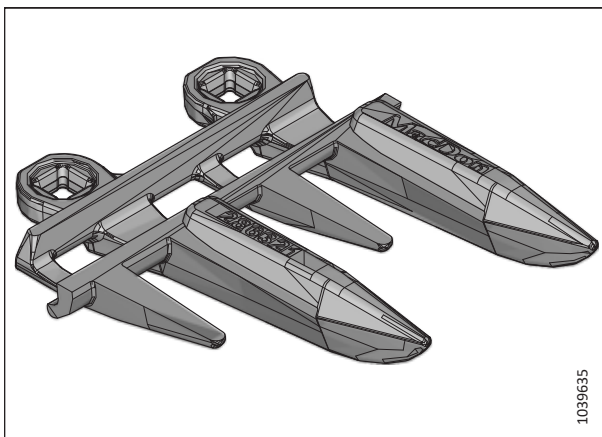
A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.



Ábra 5.8: 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.



Ábra 5.9: Négypontos kaszaujj

A négypontos kaszaujjkészletek minden méretű FD2 sorozatú vágóasztalokhoz kaphatók. Az alkatrészszámokat lásd az alkatrészskatalógusban, vagy forduljon a forgalmazójához.

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 érzékelő adapter készlet

Ez a készlet a 10 V-os érzékelőket használó NH CR/CX betakarítógépekhez készült.

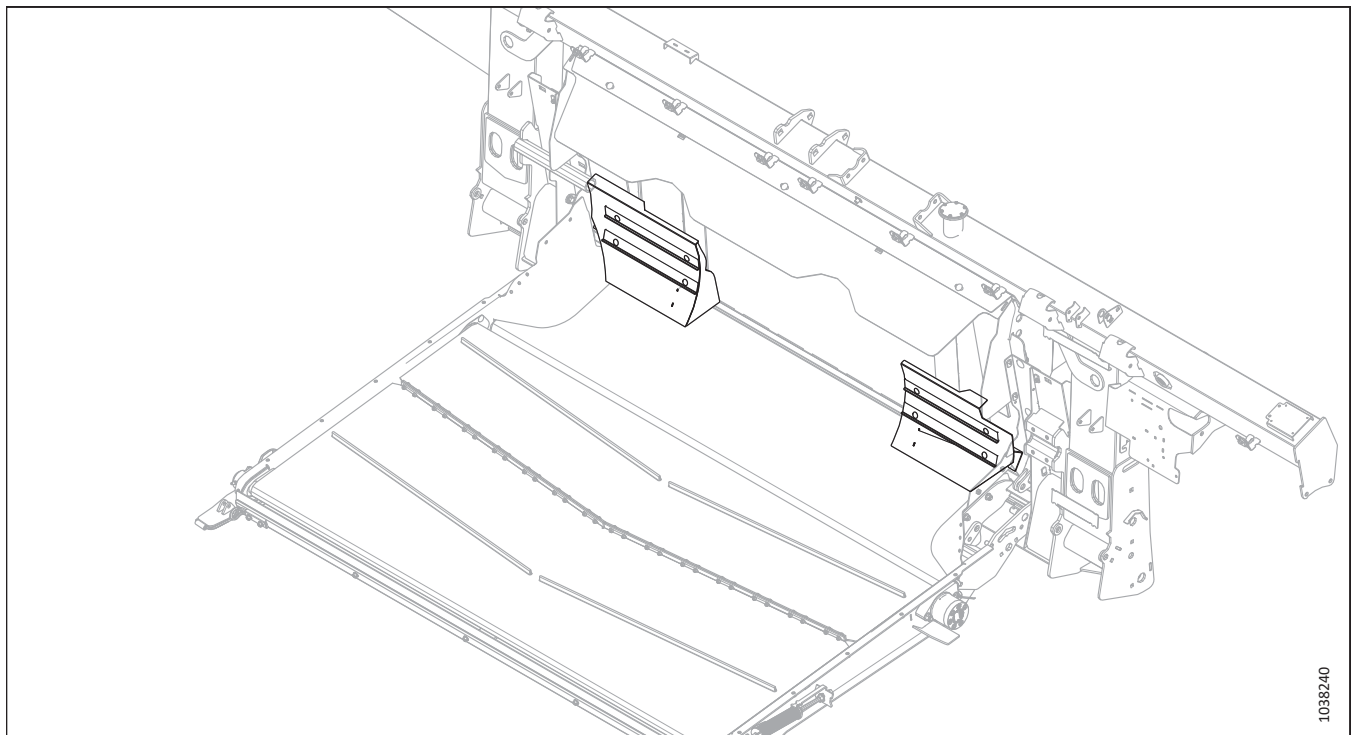
MACB7241

Ez a készlet a következő NH CR/CX betakarítógépekhez használható:

- Minden CX800/CX8000/CX900 betakarítógép
- CR9040/CR9060 betakarítógépek a HAJ111000 sorozatszám előtt
- A CR9070 betakarítógépek a Y8G1412000 sorozatszám előtt

5.3.2 Terményterelő készletek

Ezzel a készlettel különböző méretű terményterelő lapok szerelhetők a függesztőkeretre, a ferdefelhordó méretétől függően.

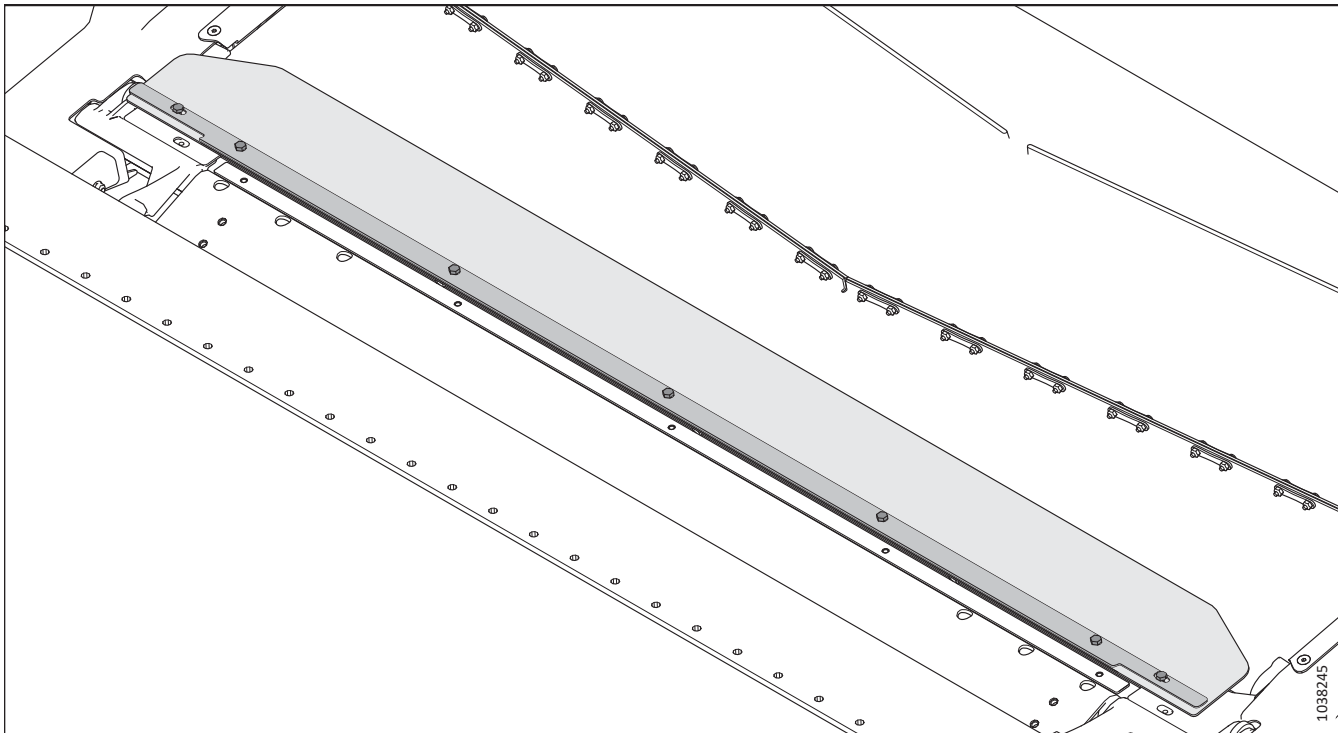


Ábra 5.10: Terményterelő

Betakarítógép ferdefelhordójának mérete	Készlet száma
Ultrakeskeny	MACB7314
Keskeny	MACB7347
Közepes	MACB7348

5.3.3 Meghosszabbított középső takarólemez

Ez a készlet a függesztőkerethez tartozik. Ez egy hosszabb takarólemez az átvezető tálca mögötti terület lezárásához.



Ábra 5.11: Meghosszabbított középső takarólemez

MACB6450

MEGJEGYZÉS:

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

5.3.4 Behordócsiga fokozottan kopásálló csigalevél-hosszabbító készlet

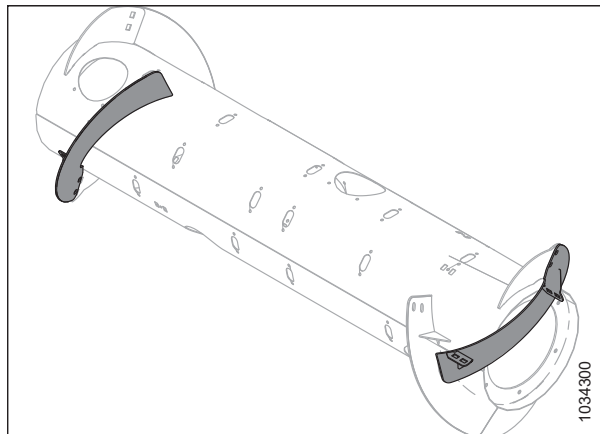
A csigalevél-hosszabbító készlet lehetővé teszi a zöld/nedves szalmás növények (például rizs és zöld gabonafélék) jobb behordását.

A csigalevél-kombinációk listáját lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga konfigurációk, oldal 97.](#)

MACB6400

MEGJEGYZÉS:

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



Ábra 5.12: Behordócsiga fokozottan kopásálló csigalevél-hosszabbító készlet

5.3.5 Teljes átmenet-takarólemez készlet

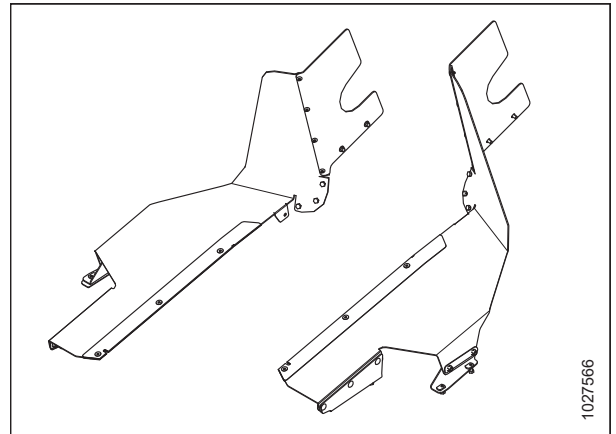
A teljes átmenetzárólemez-készlet kiegészítő zárást biztosít a függesztőkeret és a vágóasztal közötti átmenetben a termény kiszóródása ellen.

MEGJEGYZÉS:

Ez a készlet csak európai konfigurációjú vágóasztalokhoz kapható.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

MACB7031



Ábra 5.13: Teljes átmenet-takarólemez készlet

5.3.6 Hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet

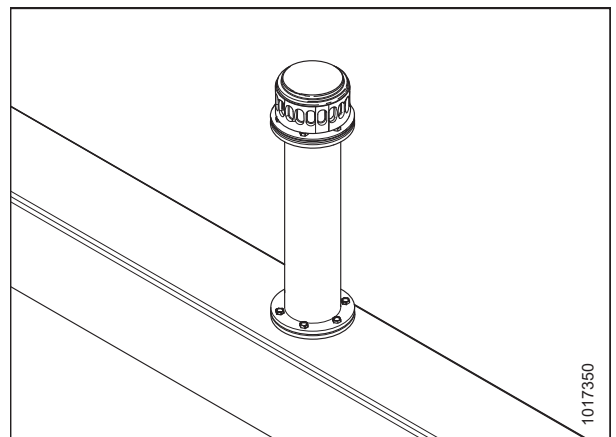
A hidraulika-tartály feltöltő készlet egy csőtoldattal megemeli a légtelenítő kupak helyzetét. Ez lehetővé teszi, hogy a függesztőkeret meredek hegyoldalakon is működjön, miközben a szivattyú szívóoldalának olajellátását fenntartja.

Ez a készlet 5°-nál meredekebb domboldalakon történő használathoz ajánlott.

MACB6057

MEGJEGYZÉS:

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.



Ábra 5.14: Hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet

5.3.7 Oldalirányúdőlés-érzékelő csatlakozó készlet

Ez a készlet lehetővé teszi a betakarítógép oldalirányú dőlésének összehangolását az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) működésével.

MACB7196

Nem ajánlott 10%-nál meredekebb lejtőkön.

MEGJEGYZÉS:

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.

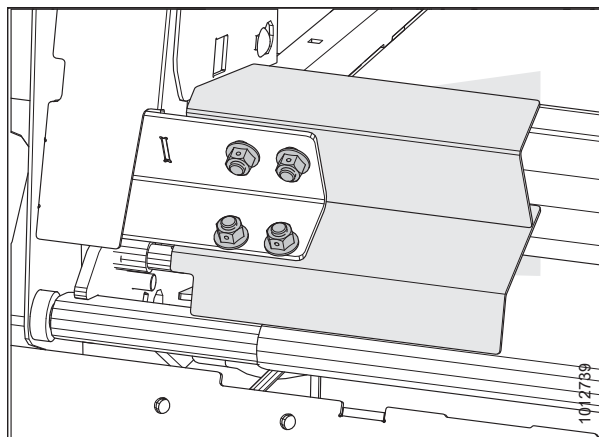


Ábra 5.15: Oldalirányúdőlés-érzékelő csatlakozó

5.3.8 Terelőrúdkészlet

A terelőrudak javítják a behordást bizonyos terményeknél, például a rizsnél. Gabonafélékhez **NEM** ajánlott.

Válassza ki a terelőrúdkészletet a betakarítógép ferdefelhordójának szélessége alapján. Információért lásd: [5.1, oldal 511](#) táblázat.



Ábra 5.16: Terelőrúdkészlet

OPCIONÁLIS TARTOZÉKOK ÉS MUNKAESZKÖZÖK

MEGJEGYZÉS:

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.

Táblázat5.1 Terelőrúd-konfigurációk és ajánlások

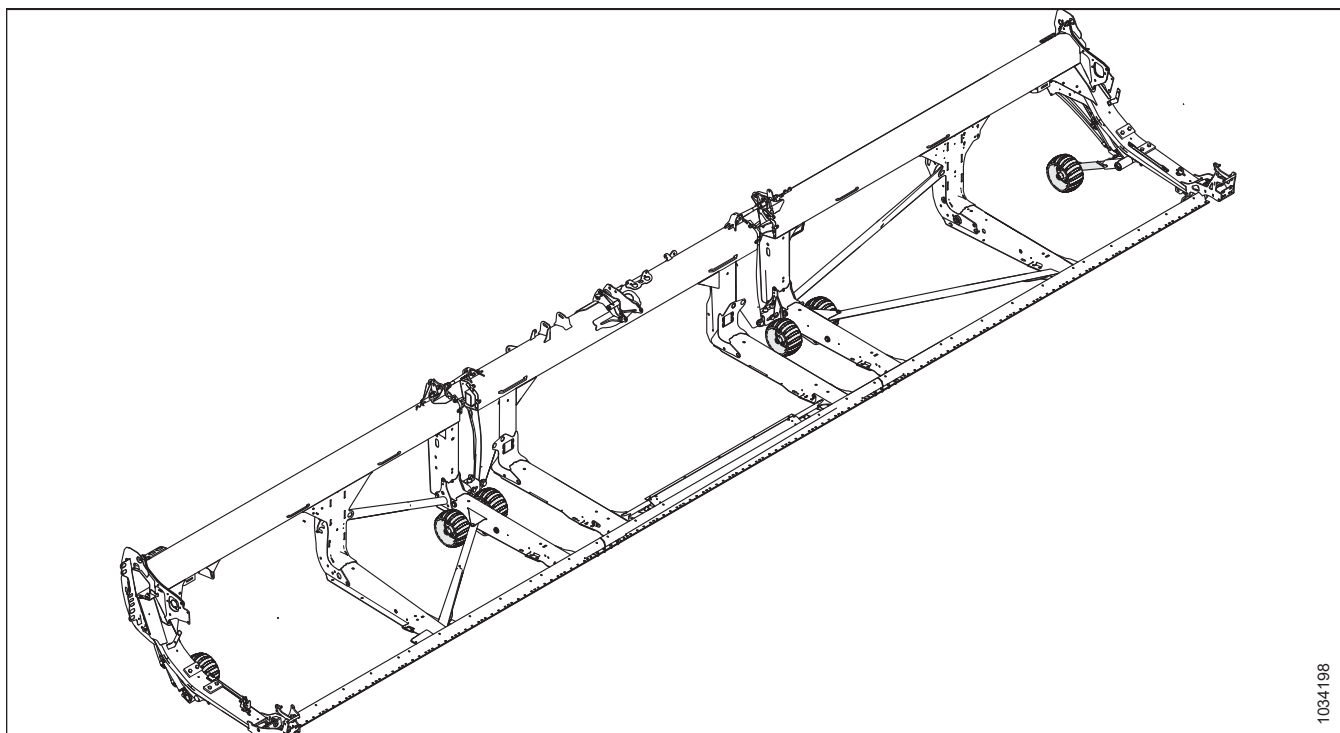
Csomag	Terelőrúd hossza	Függesztőkeret nyitási szélessége	Ferdefelhordó javasolt szélessége
B6042	265 mm (10 1/2 coll)	1317 mm (52 coll)	1250–1350 mm (49–65 coll)
B6044	325 mm (13 coll)	1197 mm (47 coll)	Kizárólag különleges terményekhez
B6045	365 mm (14 1/2 coll)	1117 mm (44 coll)	legfeljebb 1100 mm (43 1/2 coll)
B6046	403 mm (16 coll)	1041 mm (41 coll)	Kizárólag különleges terményekhez
B6213	515 mm (20 coll)	817 mm (32 coll)	Kizárólag különleges terményekhez

5.4 Vágóasztal készletek

A vágóasztal opcionális tartozékai inkább a vázához adnak hozzá funkciókat vagy javításokat, és nem egy adott rendszert vagy funkciót.

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 5.17: 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 vezérlőszелеpet és a hidraulikus vezetékeket a ContourMax™ kész vágóasztalra történő teljes felszereléshez.

MACB7335

Hidraulikus vezetékezési csomag: Tartalmazza a hidraulikus vezetékeket, hogy a vágóasztal készen álljon a ContourMax™ fogadására, ha nincs gyárilag konfigurálva. Rendeljen a ContourMax™ talajkövető kerék hidraulikus vezetékező szerelvénycsomagok alábbi listájából a vágóasztal modelljének megfelelően:

- FD225 – MACB7340
- FD230 – MACB7082
- FD235 – MACB7083
- FD240 – MACB7113
- FD241 – MACB7114
- FD245 – MACB7193
- FD250 – MACB7116

MACC2101

5.4.2 EasyMove™ szállítórendszer

Az EasyMove™ szállítórendszerrel minden eddiginél gyorsabban szállíthatja át a vágóasztalt egyik szántóföldről a másikra. A terepen történő munkavégzés során a kerekek stabilizáló kerekeként is használhatók.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

A készlet beszerelésének befejezéséhez rendelje meg az alábbiak egyikét a vágóasztal méretének megfelelően:

- 9,1 m (30 láb) – MACC2048
- 10,6 m (35 láb) – MACC2048
- 12,1 m (40 láb) – MACC2050
- 12,5 m (41 láb) – MACC2050
- 13,7 m (45 láb) – MACC2050
- 15,2 m (50 láb) – MACC2050

A MACC2048 a következőkből áll:

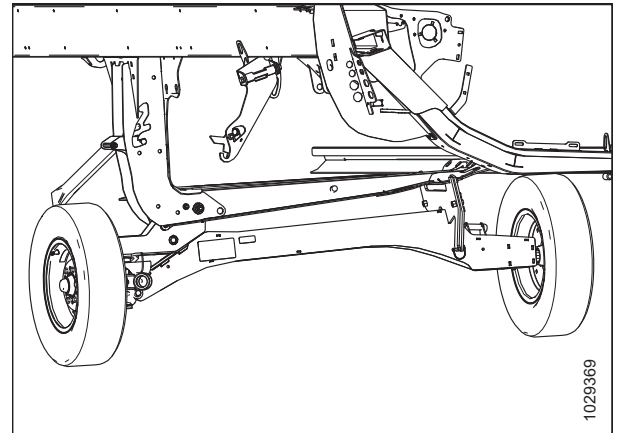
- Stabilizáló kerekek / alacsony sebességű szállítási alapkészlet – MACB6288
- Kerekek és gumiabroncsok – MACB6275
- Rövid vonórúd – MACB7391

A MACC2050 a következőkből áll:

- Stabilizáló kerekek / alacsony sebességű szállítási alapkészlet – MACB6288
- Kerekek és gumiabroncsok – Fehér felnik – MACB6275
- Hosszú vonórúd – MACB7392

MEGJEGYZÉS:

Az EasyMove™ szállítási rendszer nem kompatibilis az FD225 vágóasztalokkal.



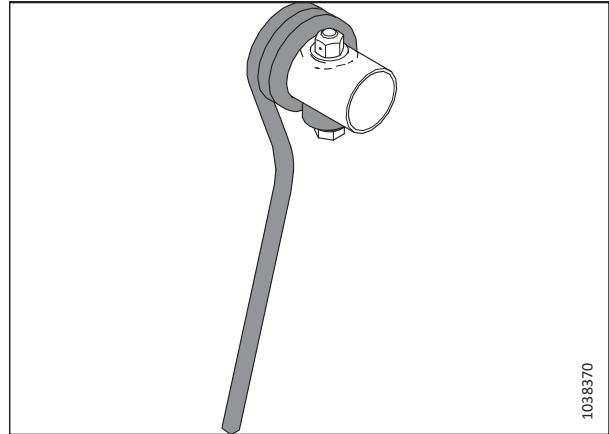
Ábra 5.18: EasyMove™ szállítórendszer

5.4.3 Belső acél végújj készlet

Opcionális motollaujjak nehezen kezelhető terményekhez, mint például az elfeküdt repce és a siló, ahol a dőlt szögű műanyag motollaujjak a nehéz terményterhelés miatt meghajlanak és eldeformálódnak.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

MAC311972



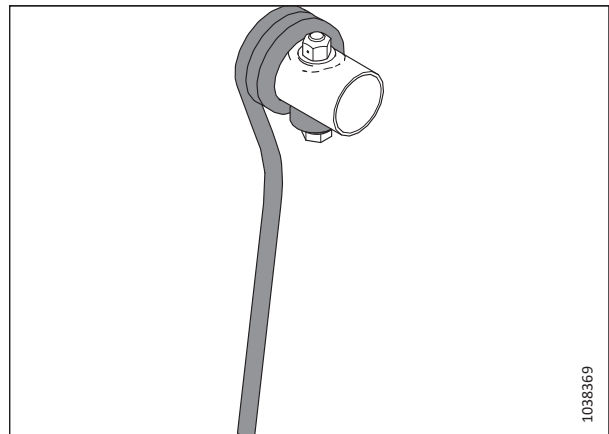
Ábra 5.19: Belső acél végújj

5.4.4 Külső acél végújj készlet

Opcionális motollaujjak nehezen kezelhető terményekhez, mint például az elfeküdt repce és a siló, ahol a dőlt szögű műanyag motollaujjak a nehéz terményterhelés miatt meghajlanak és eldeformálódnak.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

MAC311959



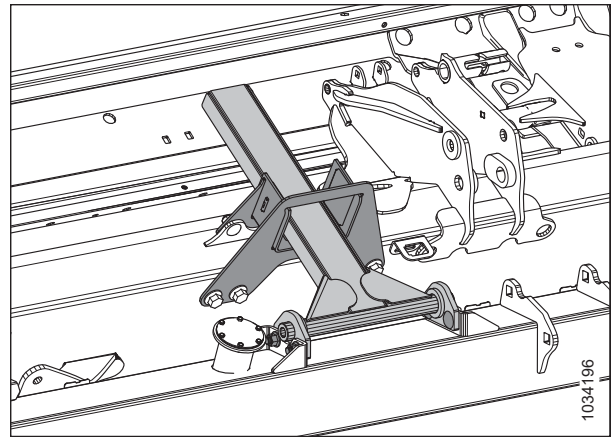
Ábra 5.20: Külső acél végújj

5.4.5 Oldalsó domboldali stabilizáló készlet

A domboldali stabilizátor készlet 5°-nál meredekebb emelkedésű domboldalakon történő vágáshoz ajánlott.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

MACB7028



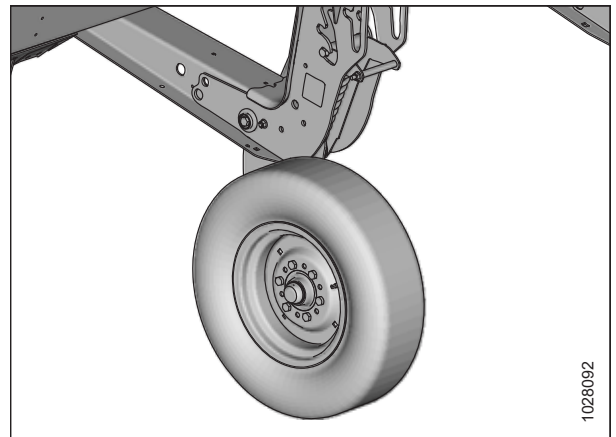
Ábra 5.21: Oldalsó domboldali stabilizáló készlet

5.4.6 Stabilizálókerék-készlet

A stabilizálókerék-készlet stabilizálja a vágóasztal oldalirányú mozgását, amikor a standard csúszótalpakkal elérhetőnél nagyobb magasságban vág.

A szerelési és beállítási utasítások a készlethez vannak mellékelve.

MACC2051



Ábra 5.22: Stabilizálókerék-készlet

5.4.7 Acél csúszótalp készlet

Az acél csúszótalpkészlet fokozottan kopásálló csúszótalpakat tartalmaz köves, erősen koptató hatású terepen történő használatra.

FONTOS:

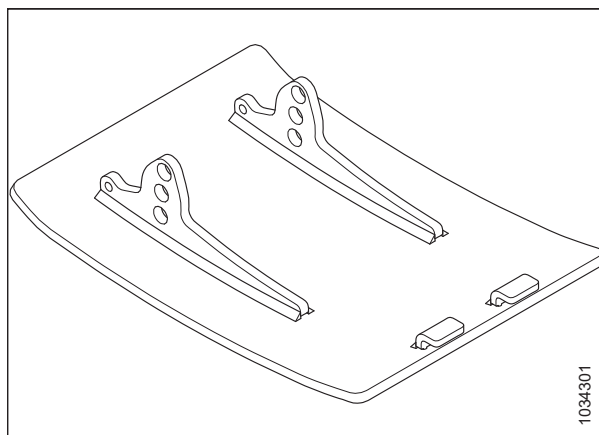
Nem ajánlott nedves sárhoz vagy szikrázásra hajlamos körülményekhez.

A készlet két csúszótalpat tartalmaz. A szabványos csúszótalpak teljes cseréjéhez három csomagot (összesen hat talpat) rendeljen.

MACB6801

MEGJEGYZÉS:

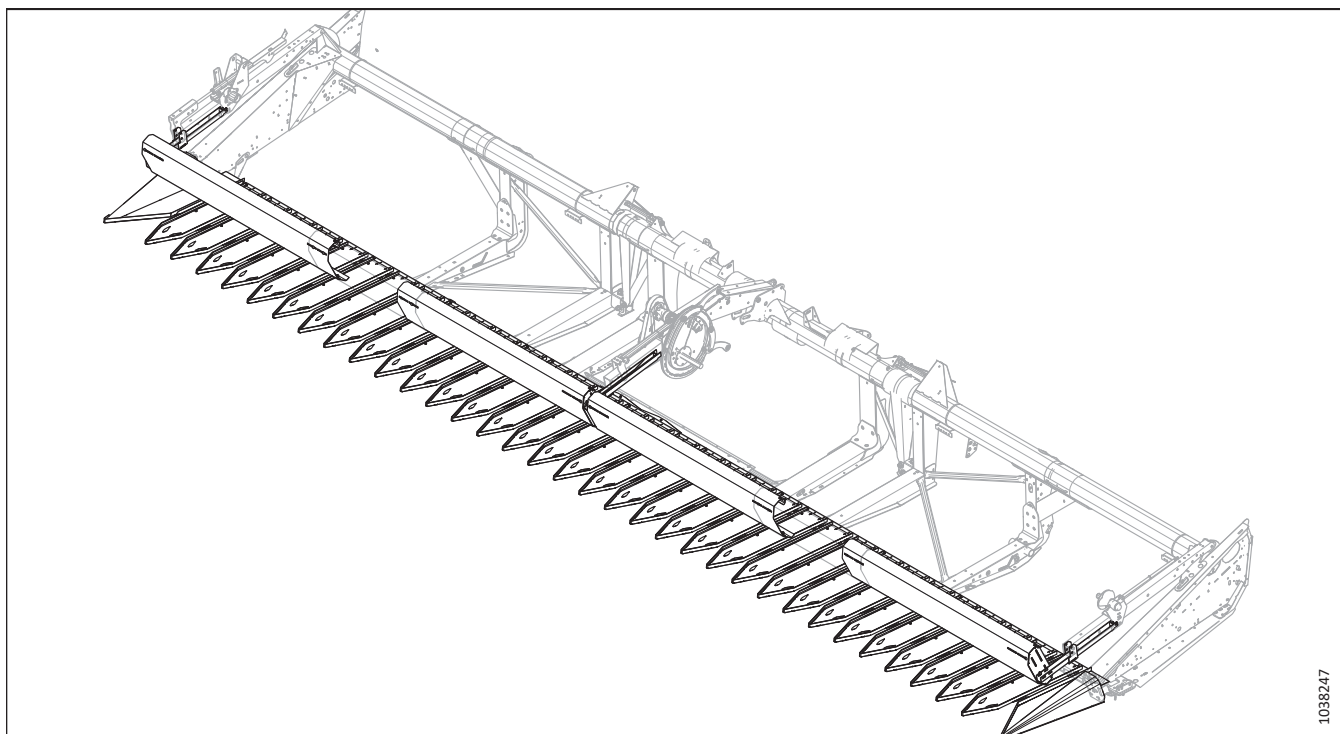
A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



Ábra 5.23: Acél csúszótalp készlet

5.4.8 Toldalék napraforgóhoz

Ez a készlet lehetővé teszi az FD2 sorozatú FlexDraper® (csak hegyes kaszaujjakkal) napraforgó-vágóasztallá átalakítását.



Ábra 5.24: Toldalék napraforgóhoz

OPCIONÁLIS TARTOZÉKOK ÉS MUNKAESZKÖZÖK

Rendelje meg a vágóasztal méretéhez napraforgó-toldalékkészletet:

- 9,1 m (30 láb) – MACC2086
- 10,6 m (35 láb) – MACC2087
- 12,1 m (40 láb) tripla motolla – MACC2169
- 12,1 m (40 láb) dupla motolla – MACC2088
- 12,5 m (41 láb) dupla motolla – MACC2088
- 13,7 m (45 láb) – MACC2089
- 15,2 m (50 láb) – MACC2170

A készlet tartalma: Alapkészlet, fenéklemez és terelőlapok

Alapkészlet – tartalmazza az általános konzolokat, a rendválasztókat, a vágószerkezet tartólemezeit, a támasztórúd elemeit és a kötőelemeket MAC B7302

Fenéklemez készlet – készletenként öt fenéklemezt tartalmaz (két tartalék). A vágóasztal méretétől függően a következő darabszámú készletet kell rendelni MACB7303

- 9,1 m (30 láb) – Az alapkészlet 9,1 m (30 láb) széles vágóasztalokhoz elegendő fenéklemezt tartalmaz. Nincs szükség további fenéklemez készletekre.
- 10,6 m (35 láb) – 1 készlet
- 12,1 m (40 láb) – 2 készlet
- 13,7 m (45 láb) – 3 készlet
- 15,2 m (50 láb) – 4 készlet

Terelőlapok – támasztórúd-lemezeket és további vágószerkezet fenéklemeztartókat tartalmaz:

- 9,1 m (30 láb) – MACB7304
- 10,6 m (35 láb) – MACB7305
- 12,1 m (40 láb) tripla motolla – MACB7395
- 12,1 m (40 láb) dupla motolla – MACB7306
- 12,5 m (41 láb) dupla motolla – MACB7306
- 13,7 m (45 láb) – MACB7307
- 15,2 m (50 láb) – MACB7396

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 magasan van.	Engedje le a vágószerkezetet.	<ul style="list-style-type: none">3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 1283.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 135
A vágóasztal dőlésszöge túl alacsony.	Növelje a vágóasztal dőlésszögét.	3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 162
A motolla túl magasan van.	Engedje le a motollát.	3.9.10 Motolla magassága, oldal 170
A motolla túlságosan hátra van állítva.	Mozgassa a motollát előre.	3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175
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 1643.9.7 Haladási sebesség, oldal 166
A motollaujjak nem emelik fel a terményt megfelelően.	Növelje az ujjak szögállását, hogy agresszívebben kapjanak a terménybe.	3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188
A motollaujjak nem emelik fel a terményt megfelelően.	Szereljen fel kalászemelőket.	MacDon forgalmazó
Tünet: A termések kiperegnek vagy letörnek		
Túl nagy a motolla fordulatszáma.	Csökkentse a motolla fordulatszámát.	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 164
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	3.9.10 Motolla magassága, oldal 170
Túl nagy a haladási sebesség.	Csökkentse a haladási sebességet.	3.9.7 Haladási sebesség, oldal 166
Túl érett a termény.	Éjszaka végezze a munkát, amikor magasabb a páratartalom.	—
Tünet: Anyag halmozódik fel a véglemez kivágása és a kaszafaj közötti részben.		
A terményfejek elhajlanak a kaszafaj lyukától a véglemezen	Szerelje fel kaszafajvédőt (kivéve nedves vagy ragadós talajon)	4.8.9 Kaszafajvédő, oldal 380

HIBAEZHÁRÍTÁS

Táblázat6.1 Hibaelhárítás – Terményvesztés a vágószervezetnél (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: Levágtatlan csíkok a terményben		
Törmelékkel eltömődött kaszaujjak	Szereljen fel rövid kaszaujjakat.	<i>4.8.8 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 368</i>
Törött kaszaszegmensek	Cserélje ki a törött kaszaszegmenseket.	<i>4.8.1 Kaszaszegmens cseréje, oldal 344</i>
Tünet: Túlzott lengés normál haladási sebesség mellett		
A felfüggesztés túl könnyűre van állítva.	Állítsa be a vágóasztal-felfüggesztést.	<i>3.9.3 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137</i>
Tünet: Az elválasztó letarolja az álló terményt.		
Az elválasztó rudak túl hosszúak.	Távolítsa el az elválasztó rudat.	<i>3.9.14 Rendválasztók, oldal 195</i>
Tünet: A vágóasztal nem aratja le a terményt a végeken.		
A motolla a vágóasztalban nem hajlik le, vagy nincs középre helyezve.	Állítsa be a motolla vízszintes helyzetét vagy a lehajlását.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i> • <i>4.13.2 A motolla lehajlása, oldal 441</i>
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"> • <i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 362</i> vagy • <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 374</i>
Egyes kaszaszegmensek vagy a kaszaujjak elkoptak vagy eltörtek.	Cserélje ki az összes kopott és törött vágóalkatrészt.	<i>4.8 Kasza, oldal 344</i>
A vágóasztal nincs vízszintes helyzetben.	Állítsa szintbe a vágóasztalt.	<i>3.11 Vágóasztal szintezése, oldal 250</i>
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"> • <i>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i> • <i>3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188</i>
A rendválasztó letarolja a sűrű terményt a végeken, megakadályozva a megfelelő behordást, mert az anyag beboltozódik a kaszaujjaknál.	3-4 végvédőt cseréljen ki rövid kaszaujjra.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.8 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 368</i> • MacDon forgalmazó
Tünet: A bozótos vagy kusza termény átbukik az elválasztó rúdon, és felhalmozódik a véglemezeknél.		
Az elválasztó rudak nem választják el a terményt megfelelően.	Szereljen fel hosszú elválasztó rudakat.	<i>3.9.14 Rendválasztók, oldal 195</i>
Tünet: A levágott gabona a vágószervezet elé esik.		
Túl lassú a haladási sebesség.	Növelje a haladási sebességet.	<i>3.9.7 Haladási sebesség, oldal 166</i>

HIBAEZHÁRÍTÁS

Táblázat6.1 Hibaelhárítás – Terményvesztés a vágószervezetnél (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Túl alacsony a motolla fordulatszámá.	Növelje a motolla fordulatszámát.	<i>3.9.6 Motolla fordulatszámá, oldal 164</i>
A motolla túl magasan van.	Engedje le a motollát.	<i>3.9.10 Motolla magassága, oldal 170</i>
A vágószervezet túl magasan van.	Engedje le a vágószervezetet.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 128</i> • <i>3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótálpakon, oldal 135</i>
A motolla túlságosan előre van állítva.	Húzza vissza a motollát a tartókarokon.	<i>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i>
Vágás 10 km/h (6 mph) feletti sebességgel és 10 fogú motollahajtó lánckerékkel	Cserélje ki 19 fogú motollahajtó lánckerékre.	<i>4.14.2 Motollahajtó lánckerék, oldal 470</i>
Kopott vagy törött kaszaalkatrészek	Cserélje ki az alkatrészeket.	<i>4.8 Kasza, oldal 344</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 termés szaggatott vagy egyenetlen levágása		
A kaszaeszorító nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be a kaszaeszorítót.	<ul style="list-style-type: none"> <i>Kaszaeszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 362</i> <i>Kaszaeszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 374</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 középső kaszaujjak cseréje – Két kaszasín, oldal 363</i> <i>A hegyes kaszaujjak cseréje, oldal 360</i> <i>Középső kaszaujj cseréje – Két kaszasínes vágóasztalok, oldal 375</i> <i>Rövid kaszaujjak vagy sínvégi kaszaujjak cseréje, oldal 372</i> <i>4.8.1 Kaszaszegmens cseréje, oldal 344</i>
A kasza nem a megfelelő sebességgel üzemel.	A ferdefelhordó fordulatszáma túl alacsonyra van állítva, vagy a kasza sebessége nincs a megfelelő tartományban.	<i>A kasza sebességének ellenőrzése, oldal 169</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 164</i> <i>3.9.7 Haladási sebesség, oldal 166</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>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i> <i>3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188</i>
A vágószerkezet túl magasan van.	Csökkentse a vágási magasságot.	<i>3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 128 vagy 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 135</i>
A vágóasztal dőlésszöge túl alacsony.	Vegye meredekebbre a vágóasztal dőlésszögét.	<i>3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 162</i>
A kaszaujjak vágóéle nincs elég közel vagy nem párhuzamos a kaszaszegmensekkel.	Állítsa be a kaszaujjakat.	<i>A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 358</i>

HIBAELHÁRÍTÁS

Táblázat6.2 Hibaelhárítás – A vágási művelet és a kasza alkatrészei (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Összegabalyodott/nehezen vágható termény	Szereljen fel rövid kaszaujjakat.	MacDon forgalmazó <ul style="list-style-type: none"> <i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 362</i> vagy <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 374</i>
A motolla túlságosan hátra van állítva.	Mozgassa a motollát előre.	<i>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</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>3.9.10 Motolla magassága, oldal 170</i> <i>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i>
Túl nagy a haladási sebesség.	Csökkentse a haladási sebességet.	<i>3.9.7 Haladási sebesség, oldal 166</i>
A kaszaleszorítók helytelenül vannak beállítva.	Állítsa be a kaszaleszorítót.	<i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 362</i> vagy <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 374</i>
Tompa vagy törött kaszaszegmens	Cserélje ki a kaszaszegmenst.	<i>4.8.1 Kaszaszegmens cseréje, oldal 344</i>
Hajlott vagy törött kaszaujjak	Állítsa be vagy cserélje ki a kaszaujjakat.	<i>A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 358</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>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i> <i>3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188</i>
Az acél motollaujjak hozzáérnek a kaszához.	Növelje a motolla távolságát a vágószerkezettől, vagy állítsa be a lehajlást.	<ul style="list-style-type: none"> <i>4.13.2 A motolla lehajlása, oldal 441</i>
A függesztett egység túl nehéz.	Vegye könnyebbre a felfüggesztés rugóerejét.	<i>A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138</i>
Sár vagy piszok felhalmozódása a vágószerkezeten	Emelje fel a vágószerkezetet a csúszótalpak leengedésével.	<i>3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 135</i>
Sár vagy piszok felhalmozódása a vágószerkezeten	Vegye laposabbra a vágóasztal dőlésszögét.	<i>3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 162</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 169</i>

HIBAEZHÁRÍTÁS

Táblázat6.2 Hibaelhárítás – A vágási művelet és a kasza alkatrészei (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: A vágóasztal túlzott rezgése		
A kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be a kaszaleszorítót.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 362 vagy Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 374</i>
Túlzott kaszakopás	Cserélje ki a kaszát.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Kasza eltávolítása, oldal 346</i> • <i>4.8.5 Kasza felszerelése, oldal 348</i>
A kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be a kaszaleszorítót.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 362</i> • <i>Középső kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 367</i> • <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 374</i> • <i>Középső kaszaleszorító beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 379</i>
Túlzott kaszakopás	Cserélje ki a kaszát.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Kasza eltávolítása, oldal 346</i> • <i>4.8.5 Kasza felszerelése, oldal 348</i>
Laza vagy kopott kaszafejcsap vagy hajtókar	Húzza meg vagy cserélje ki az alkatrészeket.	<i>4.8.1 Kaszaszegmens cseréje, oldal 344</i>
Tünet: A függesztőkeret és a vágóasztal túlzott rezgése.		
Helytelen kaszasebesség	Állítsa be a kasza sebességét.	<i>A kasza sebességének ellenőrzése, oldal 169</i>
Elgömbült vágószerkezet	Egyenesítse ki a vágószerkezetet.	MacDon 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 362 vagy</i> • <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 374</i>
A vágószerkezet túl alacsonyra van engedve, köves talajon.	Emelje fel a vágószerkezetet a csúszótalpakkal.	<i>3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 135</i>
A felfüggesztés túl nehézre van állítva.	Állítsa a függesztőrugókat könnyebb felfüggesztéshez.	<i>A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138</i>

HIBAELHÁRÍTÁS

Táblázat6.2 Hibaelhárítás – A vágási művelet és a kasza alkatrészei (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Hajlott vagy törött kaszaujj	Egyenesítse ki vagy cserélje ki a kaszaujjat.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.7 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 351</i> vagy • <i>4.8.8 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 368</i>
A vágóasztal dőlésszöge túl meredek.	Vegye laposabbra a vágóasztal dőlésszögét.	<i>3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 162</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>4.8.7 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 351</i> vagy • <i>4.8.8 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 368</i>
A kaszafej csapja elkopott.	Cserélje ki a kaszafej csapját.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.3 Kaszafejcsapágy eltávolítása, oldal 347</i> és • <i>4.8.4 A kaszafejcsapágy beépítése, oldal 348</i>
Tompa kasza	Cserélje ki a kaszát.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Kasza eltávolítása, oldal 346</i> és • <i>4.8.5 Kasza felszerelése, oldal 348</i>
A kasza sebessége túl nagy.	Csökkentse a kasza sebességét.	Forduljon a MacDon forgalmazójához.
A kaszaszegmens kötőelemei meg vannak lazulva.	Ellenőrizze/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.	<i>3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 164</i>
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	<i>3.9.10 Motolla magassága, oldal 170</i>
A motollaujjak túl agresszíven kapnak a terménybe.	Vegyen vissza a bütök beállításából.	<i>3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188</i>
A motolla túlságosan hátra van állítva.	Mozgassa a motollát előre.	<i>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i>
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.	<i>3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188</i>
Tünet – A termény feltekeredik a motolla végére.		
A motollaujjak túl agresszíven kapnak a terménybe.	Vegyen vissza a bütök beállításából.	<i>3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188</i>
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	<i>3.9.10 Motolla magassága, oldal 170</i>
Túl nagy a motolla fordulatszáma.	Csökkentse a motolla fordulatszámát.	<i>3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 164</i>
A motolla nincs a vágóasztalban középre állítva.	Állítsa a motollát középre a vágóasztalban.	<i>4.13.3 A motolla központosítása, oldal 441</i>
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.	<i>3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188</i>
A motolla túlságosan előre van állítva.	Állítsa a motollát hátra a vezérlőpálya beállításához igazodóan.	<i>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i>
Tünet – A motolla nem emelkedik fel.		
A motolla emelő csatlakozói nem kompatibilisek vagy hibásak.	Cserélje ki a gyorscsatlakozót.	MacDon forgalmazó
Tünet – A motolla nem forog.		
A gyorscsatlakozók nincsenek megfelelően csatlakoztatva.	Csatlakoztassa a csatlakozókat.	<i>3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 56</i>
A motollahajtó lánc leakadt vagy elszakadt.	Helyezze vissza/cserélje ki a láncot.	<i>4.14.6 A hajtólánc cseréje, oldal 479</i>

HIBAELHÁRÍTÁS

Táblázat6.3 Hibaelhárítás – A motolla behordása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet – A motolla mozgása terheletlen állapotban egyenetlen.		
A motollahajtó lánc túl laza.	Feszítse meg a láncot.	<i>A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 468</i>
Tünet – A motolla mozgása erős szárú terményben egyenetlen vagy megáll.		
Túl nagy a motolla fordulatszáma.	Csökkentse a motolla fordulatszámát.	<i>3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 164</i>
A motollaujjak nem kapnak elég agresszíven a terménybe.	Állítsa át az ujjak szögállását, hogy agresszívebben kapjanak a terménybe.	<i>3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188</i>
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	<i>3.9.10 Motolla magassága, oldal 170</i>
A betakarítógép nyomáscsökkentő szelepe (nem a betakarítógép függesztőkeretéé) túl alacsony értékre van állítva.	Növelje a szabályozási nyomásértéket a gyártó javaslatai alapján.	A betakarítógép kezelői kézikönyve
A betakarítógép olajtartályának szintje alacsony. MEGJEGYZÉS: Néha egynél több tartály van.	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"> • <i>4.14.2 Motollahajtó lánckerék, oldal 470</i> • Építse be a két sebességfokozatú készletet (MAC311882)
Tünet – A műanyag ujjak hegye le van vágva.		
A motolla nincs elég messze a vágószerkezettől.	Növelje a távolságot.	<i>4.13.1 Motolla távolsága a vágószerkezettől, oldal 433</i>
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"> • <i>3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 135</i>
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességnél kisebb kerületi sebességgel.	Csökkentse a vágóasztal dőlését	<i>3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 162</i>
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességnél kisebb kerületi sebességgel.	Mozgassa a motollát hátrafelé.	<i>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i>

HIBAEZHÁRÍTÁS

Táblázat6.3 Hibaelhárítás – A motolla behordása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet – A műanyag ujjak hegye előre van görbölve.		
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességet meghaladó kerületi sebességgel.	Emelje fel a vágóasztalt.	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 135
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességet meghaladó kerületi sebességgel.	Csökkentse a vágóasztal dőlését	3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 162
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességet meghaladó kerületi sebességgel.	Mozgassa a motollát hátrafelé.	3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175
Tünet – A műanyag ujjak az ujjtartó cső közelében el vannak görbölve.		
Túlzott eltömődés a vágószervezetnél, növénymaradékok felhalmozódása a kaszagerendelynél, miközben a motolla folyamatosan működik	Javítsa meg az eltömődési/vágási problémákat.	3.12 A vágószervezet eltömődéseinek eltávolítása, oldal 253
Túlzott eltömődés a vágószervezetnél, növénymaradékok felhalmozódása a kaszagerendelynél, miközben a motolla folyamatosan működik	Állítsa le a motollát, mielőtt az eltömődés túlzott mértékű lesz.	3.12 A vágószervezet eltömődéseinek eltávolítása, oldal 253

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 167</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.	Forduljon a MacDon forgalmazójához.
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 388</i>
A hajtó vagy a szabadonfutó görgőre termék tekeredett.	Lazítsa meg a hevedert, és tisztítsa meg a görgőket.	<i>4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 388</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 388</i>
A hevedergörgő csapágya megszorult.	Cserélje k a hevedergörgő csapágját.	<i>A behordó heveder támhengerének cseréje, oldal 401</i>
A hidraulikaolaj szintje alacsony.	Töltse fel a betakarítógép hidraulikaolaj-tartályát a maximális szintre.	A betakarítógép kezelői kézikönyve
Helytelen nyomásszabályozási beállítás az áramlásszabályozó szelepnél	Állítsa be a nyomásszabályozást megfelelően.	<ul style="list-style-type: none"> • • MacDon forgalmazó
Tünet: Az oldalsó heveder leáll.		
Az anyag nem egyenletesen jön le a kaszáról.	Engedje le a motollát.	<i>3.9.10 Motolla magassága, oldal 170</i>
Az anyag nem egyenletesen jön le a kaszáról.	Szereljen fel rövid kaszaujjakat.	<i>4.8.8 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 368</i>

HIBAEZHÁRÍTÁS

Táblázat6.4 Hibaelhárítás – Vágóasztalok és hevederek (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: A nagy volumen termény akadva áramlik.		
A vágóasztal dőlésszöge túl alacsony.	Növelje a vágóasztal dőlésszögét.	<i>3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 162</i>
Anyagtúlerhelés a hevedereken	Növelje az oldalsó heveder sebességét.	<i>3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 167</i>
Anyagtúlerhelés a hevedereken	Szereljen fel felső keresztcsigát.	<i>5.1.5 Teljes hosszúságú felső keresztcsiga, oldal 503</i>
Anyagtúlerhelés a hevedereken	Szereljen fel csigalevél-hosszabbításokat.	MacDon forgalmazó
Tünet: A hevederekről visszaömlik a termény.		
A hevederek túl lassan járnak nehéz termény esetén.	Növelje a heveder sebességét.	<i>3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 167</i>
Tünet: A termény a nyíláson átrepülve a heveder másik oldala alá kerül.		
A hevederek könnyű terményhez túl gyorsan járnak.	Csökkentse a heveder sebességét.	<i>3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 167</i>
Tünet: A végső terelőlapoknál összegyűlik az anyag, és pászmákban leszakadozva továbbítódik onnan.		
A végtelőlapon túl szélesek.	Manuális asztalmozgatással szerelt vágóasztalok esetén vágja le a terelőlapot, vagy cserélje ki egy keskeny terelőlapra (MAC172381)	<i>3.12 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása, oldal 253</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 növények 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.	<i>3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 135</i>
A felfüggesztés túl könnyűre van állítva – a magas pontok a vágóasztalt megemelik, és nem ereszkedik vissza elég gyorsan a talaj kontúrájára.	Állítsa be a felfüggesztést 335–338 N (75–85 font) értékre. Szükség szerint növelje vagy csökkentse, hogy megakadályozza a vágóasztal túlzott lengését vagy a talajba vágását.	<i>3.9.3 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137</i>
A motolla túl magasan van, teljesen visszahúzott munkahengerekkel.	Állítsa be a motolla magasságát.	<i>3.9.10 Motolla magassága, oldal 170</i>
A motollaujjak szögállása nem elég ahhoz, hogy az ujjak kellően agresszíven kapjanak a termésbe.	Állítsa be az ujjak szögállását.	<i>3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188</i>
A motolla túlságosan hátra van állítva.	Mozgassa a motollát előre, amíg az ujjhegyek a talajfelszínt súrolják, miközben a vágóasztal a talajon van, és a vágóasztal dőlésszöge megfelelően be van állítva.	<i>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i>
A vágóasztal dőlésszöge túl lapos.	Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.	<i>A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 163</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 163</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 164</i>
Túl nagy a haladási sebesség.	Csökkentse a haladási sebességet.	<i>3.9.7 Haladási sebesség, oldal 166</i>
A csúszótalpak túl alacsonyan vannak.	Emelje fel a csúszótalpakat a legmagasabb beállításba.	<i>3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 135</i>
A kaszagerendely alján lévő sárfelhalmozódás a kaszagerendely műanyag kopócsíkjainál, ami elemeli a kaszagerendelyt a talajról	A talaj túl nedves – hagyja megszikkadni.	–

HIBAEZHÁRÍTÁS

Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
A kaszagerendely alján lévő sárfelhalmozódás a kaszagerendely műanyag kopócsíkjainál, ami elemeli a kaszagerendelyt a talajról	A függesztett egység túl nehéz.	<i>A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138</i>
A kaszagerendely alján lévő sárfelhalmozódás a kaszagerendely műanyag kopócsíkjainál, ami elemeli a kaszagerendelyt a talajról	Manuálisan tisztítsa meg a vágószerkezet alját, ha túlzott mennyiségű sár gyűlik össze.	—
A vágóasztal nincs vízszintes helyzetben.	Állítsa szintbe a vágóasztalt.	<i>3.11 Vágóasztal szintezése, oldal 250</i>
Kopott vagy sérült kaszaszegmensek	Cserélje ki a kaszaszegmenseket, vagy cserélje ki a kasztát.	<i>4.8 Kasza, oldal 344</i>
Szármaradványok akadnak fenn a hegyes kaszaujjak csúcsain. (Sorba ültetett bab esetén, amely a természettség miatt bakhátra kerül.)	Szerelje fel a rövid kaszaujj átalakító készletet.	<i>4.8.8 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 368</i>
A vágóasztal terménytörmelékét tol maga előtt a talajon.	Szerelje fel a rövid kaszaujjakat.	<i>4.8.8 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 368</i>
A kasza sebessége túl alacsony.	Növelje a ferdefelhordó fordulatszámát, vagy ellenőrizze, hogy a kaszasebesség a megfelelő tartományon belülre van-e állítva.	<i>3.9.9 Kaszasebességre vonatkozó információk, oldal 168 vagy A kasza sebességének ellenőrzése, oldal 169</i>
Tűnet: Túlzott terményvesztés a rendválasztóknál		
Az elválasztó letarolja az álló terményt és kipergeti a hüvelyeket.	Távolítsa el az elválasztó rudat.	<i>3.9.14 Rendválasztók, oldal 195</i>
Szár- és növénymaradványok gyűlnek össze a véglemezen.	Szerelje fel az elválasztó rudat.	<i>3.9.14 Rendválasztók, oldal 195</i>
Tűnet: Szármaradványok szorulnak a heveder és a vágószerkezet közé.		
A vágószerkezet eltömődik hulladékkal annak ellenére, hogy a heveder és a vágószerkezet közötti hézag megfelelően van beállítva.	Emelje fel a vágóasztalt teljesen a szántó föld mindegyik végén (vagy szükség szerint), és járassa előre-hátra az asztalokat, hogy ezzel segítsen kitisztítani a vágószerkezetet.	—
Az asztalok eltolása megemelt vágóasztallal nem távolítja el a vágószerkezetet eltömő hulladékot.	Kézzel szedje ki a hulladékot a vágószerkezet üregéből, nehogy kárt tegyen a hevederben.	—
Tűnet: 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)	<i>3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188</i>

HIBAEZHÁRÍTÁS

Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
A motolla túl magasan van.	Engedje le a motollát.	<i>3.9.10 Motolla magassága, oldal 170</i>
A motolla minimum távolsága a vágószerkezettől túl nagyra van állítva.	Állítsa be a minimális motollamagasságot teljesen visszahúzott munkahengerekkel.	<i>4.13.1 Motolla távolsága a vágószerkezettől, oldal 433</i>
A motolla túlságosan előre van állítva.	Pozicionálja újra a motollát.	<i>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i>
Tünet: A motolla köré tekeredő termény		
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	<i>3.9.10 Motolla magassága, oldal 170</i>
Tünet: A motolla kipergeti a hüvelyeket.		
A motolla túlságosan előre van állítva.	Pozicionálja újra a motollát.	<i>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i>
A motolla fordulatszáma túl nagy.	Csökkentse a motolla fordulatszámát.	<i>3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 164</i>
A babhüvelyek túl szárazak.	Éjszaka arasson, amikor erős harmat van és a hüvelyek megpuhultak.	—
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)	<i>3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188</i>
Tünet: A vágószerkezet kaszaujjai törnek.		
Elégtelen felfüggesztés (túl nehézre van állítva)	Növelje a felfüggesztést (állítsa a felfüggesztést könnyebbre)	<i>3.9.3 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137</i>
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).	MacDon forgalmazó
Tünet: A vágószerkezet túl sok törmelékkel és szennyeződéssel tol maga előtt.		
A vágóasztal túl nehéz.	Állítsa be újra a felfüggesztést, hogy a vágóasztal rugalmasabban mozogjon.	<i>3.9.3 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137</i>
A vágóasztal dőlésszöge túl meredek.	Csökkentse a vágóasztal dőlésszögét.	<i>3.9.5 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 162</i>
A kaszaujjakat eltömi a törmelék és a föld.	Szerelje fel a rövid kaszaujjat.	<i>4.8.8 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 368</i>
A vágóasztal alátámasztása elégtelen.	Szerelje fel a középső csúszótalpakot.	<i>3.9.2 Vágás a talajsínten csúszótalpakon, oldal 135</i>
Tünet: A motolla végei köré tekeredő termény		

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
A levágatlan termény a motolla végébe akad.	Szerelje fel a motolla véglemezeket.	Vágóasztal-alkatrész-katalógus
Tünet: A vágószerkezetet eltömi a föld.		
Túl nagy hézag a heveder és a vágószerkezet között.	Emelje fel a vágóasztalt teljesen a szántóföld mindegyik végén (vagy szükség szerint), és járassa előre-hátra az asztalokat, hogy ezzel segítsen kitisztítani a vágószerkezetet.	—
Tünet: A motolla egyes pontjain átdobja a terményeket a vágóasztalon.		
Az acélujjak elgörbültek, és lerántják a terményt a hevederekről.	Egyenesítse ki az (acél) ujjakat.	—
Az ujjak végén összegyűlt szennyeződések megakadályozzák, hogy a növény az ujjakról a hevederekre essen.	Emelje fel a motollát.	<i>3.9.10 Motolla magassága, oldal 170</i>
Az ujjak végén összegyűlt szennyeződések megakadályozzák, hogy a növény az ujjakról a hevederekre essen.	Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét, hogy az ujjak ne kapjanak bele a talajba.	<i>3.9.11 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i>
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 hullámaihoz 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 termény felhalmozódása a hevedereken (a motolla középső csövétől)	Növelje a heveder sebességét.	<i>3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 167</i>
A motollaujjak szögállása túl alacsony.	Növelje a motollaujjak szögállását.	<i>3.9.12 Motollaujjak állásszöge, oldal 188</i>

Fejezet 7: Hivatkozás

Az ebben a fejezetben található eljárásokra és információkra szükség esetén hivatkozni lehet.

7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok

A következő táblázatokban a különböző anyák, 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 anyák és csavarok nyomatékkategóriáit a fejükön lévő jelölések jelzik.

Biztosítóanyák

A biztosítóanyák meghúzási nyomatéka kisebb más rendeltetésű anyáknál. A biztosítóanyák nyomatékra húzásakor szorozza meg a normál anyákra 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.

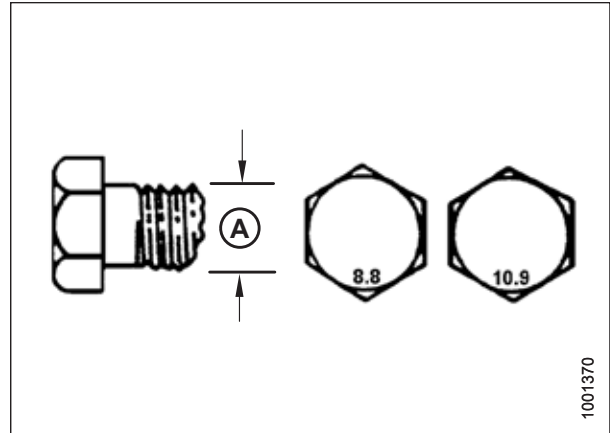
MEGJEGYZÉS:

Az alábbi, metrikus csavarokra vonatkozó nyomatéktáblázatában megadott értékek szárazon behajtott csavarokra vonatkoznak, amelyek menetén vagy fején nincs zsír, olaj vagy csavarrögzítő. **NE** alkalmazzon zsírt, olajat vagy csavarrögzítőt az anyákon és csavarokon, kivéve, ha a kézikönyv erre utasítja.

HIVATKOZÁS

Táblázat7.1 8.8-as metrikus osztályú csavarok és 9-es osztályú szabadon forgó anyák

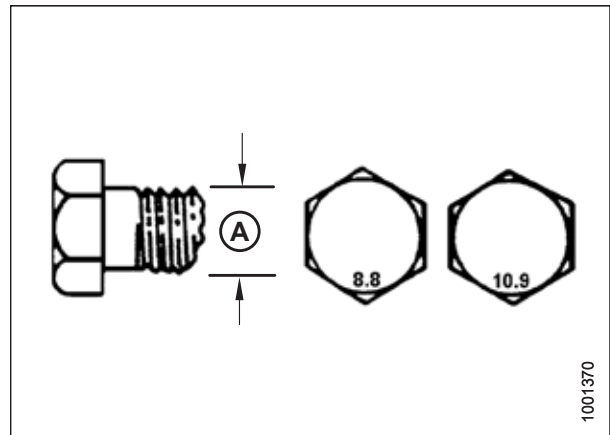
Névleges méret (A)	Nyomaték (Nm)		Nyomaték (font-láb) (*font-coll)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5-0,6	2,2	2,5	*20	*22
4-0,7	3,3	3,7	*29	*32
5-0,8	6,7	7,4	*59	*66
6-1,0	11,4	12,6	*101	*112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651



Ábra 7.1: Csavarosztályok

Táblázat7.2 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

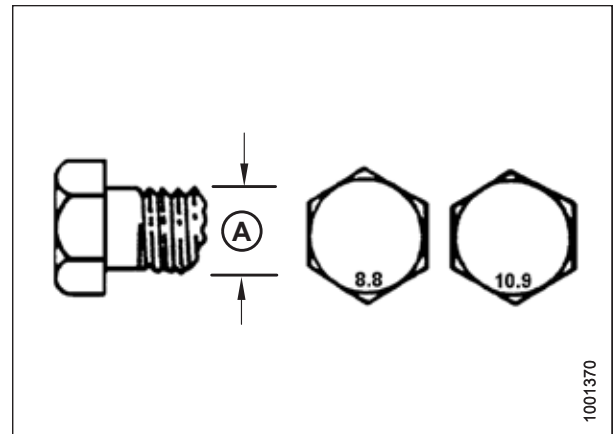


Ábra 7.2: Csavarosztályok

HIVATKOZÁS

Táblázat7.3 10.9 osztályú metrikus csavarok és 10 osztályú szabadon forgó anyák

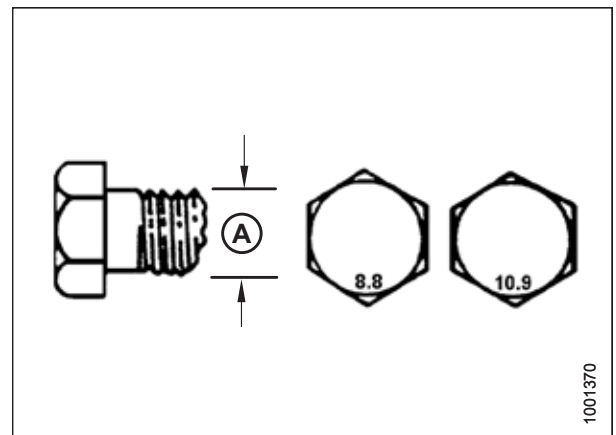
Névleges méret (A)	Nyomaték (Nm)		Nyomaték (font-láb) (*font-coll)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,8	2	*18	*19
3,5-0,6	2,8	3,1	*27	*30
4-0,7	4,2	4,6	*41	*45
5-0,8	8,4	9,3	*82	*91
6-1,0	14,3	15,8	*140	*154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	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

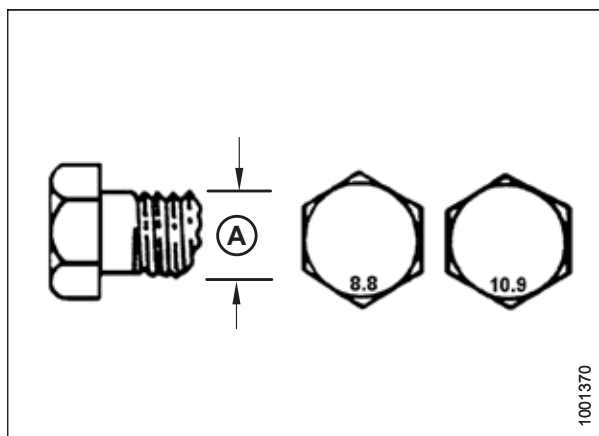
Az öntött alumíniumból készült, különböző méretű metrikus csavarok megfelelő meghúzási nyomatékértékeire vonatkozó előírásokat tartalmazza.

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	–	–	–	–

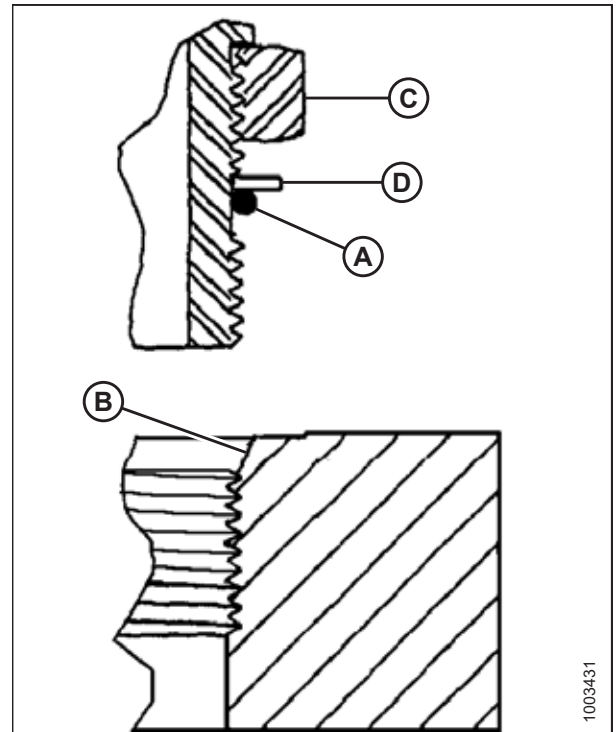


Ábra 7.5: Csavárosztályok

7.1.3 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Állítható

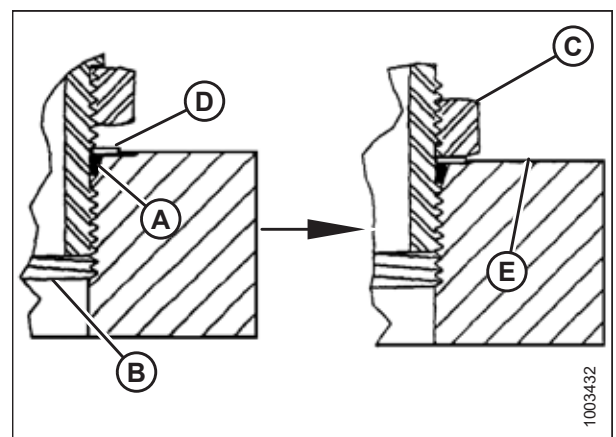
A szabványos nyomatékértékek az állítható hidraulikus szerelvényekhez vannak megadva. Ha egy eljárás más nyomatékértéket ír elő az ebben a témakörben található típusú és méretű szerelvényhez, akkor az eljárásban megadott értéket használja.

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) 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

HIVATKOZÁS

Táblázat7.6 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Állítható

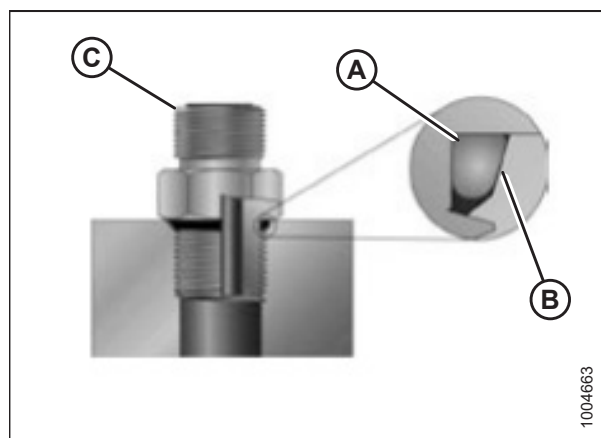
SAE Dash méret	Menet mérete (coll)	Nyomatékérték ⁸¹ .	
		Nm	font-láb (*font-coll)
-2	5/16–24	6–7	*53–62
-3	3/8–24	12–13	*106–115
-4	7/16–20	19–21	14–15
-5	1/2–20	21–33	15–24
-6	9/16–18	26–29	19–21
-8	3/4–16	46–50	34–37
-10	7/8–14	75–82	55–60
-12	1 1/16–12	120–132	88–97
-14	1 3/8–12	153–168	113–124
-16	1 5/16–12	176–193	130–142
-20	1 5/8–12	221–243	163–179
-24	1 7/8–12	270–298	199–220
-32	2 1/2–12	332–365	245–269

7.1.4 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.

A nyomatékértékeket az alábbi táblázat tartalmazza.

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 állítson az O-gyűrű (A) helyzetén.
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 541](#) táblázatban megadott értékeknek megfelelően.
6. Ellenőrizze a szerelvény végleges állapotát.



Ábra 7.8: Hidraulikus szerelvény

81. A feltüntetett nyomatékértékek az újbóli összeszereléskor használt, olajozott kötésekre vonatkoznak

Táblázat7.7 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Nem állítható

SAE Dash méret	Menet mérete (coll)	Nyomatékérték ^{82.}	
		Nm	font-láb (*font-coll)
-2	5/16–24	6–7	*53–62
-3	3/8–24	12–13	*106–115
-4	7/16–20	19–21	14–15
-5	1/2–20	21–33	15–24
-6	9/16–18	26–29	19–21
-8	3/4–16	46–50	34–37
-10	7/8–14	75–82	55–60
-12	1 1/16–12	120–132	88–97
-14	1 3/8–12	153–168	113–124
-16	1 5/16–12	176–193	130–142
-20	1 5/8–12	221–243	163–179
-24	1 7/8–12	270–298	199–220
-32	2 1/2–12	332–365	245–269

7.1.5 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 táblázat tartalmazza. *7.8, oldal 542*

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

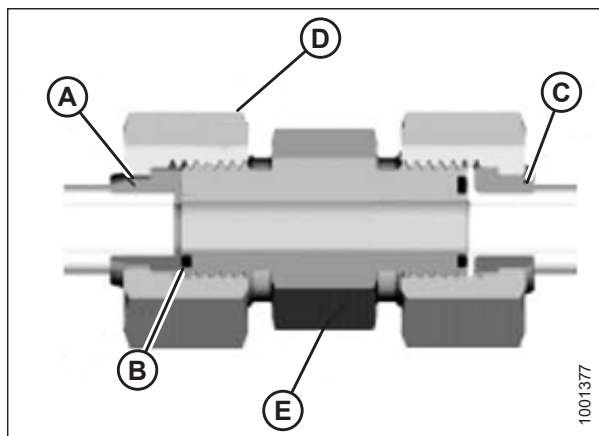
82. A feltüntetett nyomatékértékek az újbóli összeszereléskor használt, olajozott kötésekre vonatkoznak

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 ütközési be nem hajtják.
- Húzza meg a szerelvényeket a **7.8, oldal 542** 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.



Ábra 7.10: Hidraulikus szerelvény

- Három csavarkulcsot használjon, amikor hollandi anyát vagy két tömlőt köt össze.
- Ellenőrizze a szerelvény végleges állapotát.

Táblázat7.8 O-gyűrűs felülettömítésű (ORFS) hidraulikus szerelvények

SAE Dash méret	Menet mérete (coll)	Cső külső átmérője (coll)	Nyomatékérték ⁸³ .	
			Nm	font-láb
-3	Megjegyzés: Az ⁸⁴ .	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25–28	18–21
-5	Megjegyzés ⁸⁴	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40–44	29–32
-8	13/16	1/2	55–61	41–45
-10	1	5/8	80–88	59–65
-12	1 3/16	3/4	115–127	85–94
-14	Megjegyzés ⁸⁴	7/8	–	–
-16	1 7/16	1	150–165	111–122
-20	1 11/16	1 1/4	205–226	151–167
-24	1–2	1 1/2	315–347	232–256
-32	2 1/2	2	510–561	376–414

83. A feltüntetett nyomatékértékek és szögek az újbóli összeszereléskor használt, olajozott kötésekre vonatkoznak

84. 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 nyomatékkel. A további fordulatok száma a kézzel meghúzott állapottól a meghúzásig (TFFT) és a további hatlap-oldallapok (1/6 fordulatok) száma a kézzel meghúzott állapottól a meghúzásig (FFFT) értékeket a [7.9, oldal 543](#) 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

1/min	
meghatározás.....	23
10 V-os érzékelő adapter készlet.....	507

A

a motolla lehajlása.....	441
a termék áttekintése.....	23
a tulajdonos/üzemeltető felelősségei.....	35
a vágóasztal biztonsági támaszai.....	36
a vágóasztal tárolása.....	276
a vágóasztal vontatása.....	255–256
a bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe.....	257
átállítás szállítási helyzetből terepi helyzetbe.....	257
a vonórúd kivétele a tárolóhelyről.....	271
a vonórúd tárolása.....	261
mozgó kerekek	
(bal) első kerekek terepi helyzetben.....	262
(jobb) hátsó kerekek terepi helyzetben.....	265
vonórúd elővétele.....	258
átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe.....	267
mozgó kerekek	
(bal) első kerekek szállítási helyzetben.....	268
(jobb) hátsó kerekek szállítási helyzetben.....	269
kapcsolás vontatójárműhöz.....	256
AHHC, <i>Lásd</i> automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás alátétek	
meghatározás.....	23
alternáló kaszahajtóművek, <i>Lásd</i> kaszahajtásrendszer, kaszahajtómű	
anya	
meghatározás.....	23
API	
meghatározás.....	23
ASTM	
meghatározás.....	23
asztalok	
oldalsó hevederek	
az asztal magasságának beállítása.....	415
átváltási táblázat.....	544
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás	
érzékelő kimeneti feszültsége.....	216
a betakarítógépekre vonatkozó követelmények.....	216
feszültséghatárok manuális ellenőrzése.....	216
érzékelő működése.....	214
felfüggesztésimagasság-érzékelő csere.....	219
meghatározás.....	23
New Holland 2015 CR sorozatú betakarítógépek.....	232

a motolla magasságának és előre-hátra beállítási helyzetének kalibrálása.....	241
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás	
bekapcsolása.....	234
az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása.....	239
előre beállított vágási magasság beállítása.....	244
érzékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	232
motolla-fordulatszám beállítása.....	237
New Holland betakarítógépek	
10 V adapter.....	221
motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése.....	243
New Holland CR sorozatú betakarítógépek	
maximális munkamagasság beállítása.....	247
New Holland CR/CX sorozatú betakarítógépek.....	221
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás	
bekapcsolása.....	224
beállítás	
előre beállított vágási magasság.....	230
érzékenység.....	229
vágóasztal emelési sebessége.....	228
vágóasztal leengedési sebessége.....	229
érzékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	221
kalibrálás	
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....	225
konfigurálás	
motolla előre-hátra állítása.....	248
vágóasztal döntés.....	248
vágóasztal típusa.....	248
rövid összefoglaló	
New Holland CR.....	224
az alkatrész azonosítása	
FD2 sorozatú FlexDrapeer® vágóasztal.....	31
függesztőkeret – FM200.....	32

B

behordó hevederek	
a behordó heveder cseréje.....	385
a hajtógörgő csapágának eltávolítása.....	393
a heveder feszességének beállítása.....	388
a heveder feszességének ellenőrzése.....	388
a szabadonfutó görgő csapágának cseréje.....	401
a szabadonfutó görgő felszerelése.....	398
hajtógörgő csapágya	
beszerelés.....	395
hajtógörgők.....	390
beszerelés.....	392

TÁRGYMUTATÓ

eltávolítás.....	390	CR behordó terelőlapok.....	65
sebesség beállítása.....	168	csapágyak	
szabadonfutó görgő.....	396	behordó heveder	
szabadonfutó görgő eltávolítása.....	396	a hajtógörgő csapágyának eltávolítása.....	393
behordó terelőlapok.....	65	hajtógörgő csapágyának beépítése.....	395
függesztőkeret		kaszafejcsapágyak	
felszerelés New Holland CR betakarítógépre.....	411	beszerelés.....	348
behordócsiga konfigurációk.....	97	eltávolítás.....	347
keskeny konfiguráció.....	103	oldalsó heveder	
közepes konfiguráció.....	106	a hajtógörgő csapágyának cseréje.....	429
széles konfiguráció.....	108	a hevedergörgő csapágyának ellenőrzése.....	421
ultrakeskeny konfiguráció.....	99	szabadonfutó görgő csapágái	
ultraszéles konfiguráció.....	111	csere.....	423
behordócsiga levelek.....	508	csavarok	
behordóegység		meghatározás.....	23
az összekötőrud tartóhorgainak ellenőrzése.....	408	csigák.....	321
behordóegység fenékleméz		behordócsiga konfigurációk.....	97
a behordóegység fenékleméz emelése.....	407	keskeny konfiguráció.....	103
behordóegység fenékleméz leengedése.....	405	közepes konfiguráció.....	106
bejáratási időszakok.....	53	széles konfiguráció.....	108
bejáratási vizsgálatok.....	282	ultrakeskeny konfiguráció.....	99
berendezések szervizelése – előszezon.....	282	ultraszéles konfiguráció.....	111
berendezések szervizelése – szezon vége.....	283	csiga helyzete.....	124
betakarítógépek		csiga-fenékleméz távolság.....	321
a betakarítógép leválasztása a vágóasztalról		csigahajtó lánckerekek	
New Holland CR/CX.....	60	a csiga láncfeszességének beállítása.....	334
a vágóasztal szállítása.....	255	csigalevelek.....	113, 336
a vágóasztal vontatása.....	255–256	a behordócsiga opcionális levelezése.....	508
kapcsolás vontatójárműhöz.....	256	beszerelés.....	115, 118
betakarítógépen.....	255	eltávolítás.....	113
vágóasztal csatlakoztatása a betakarítógéphez		feszítőrugók	
New Holland CR/CX.....	56	ellenőrzés és beállítás.....	126
biztonság.....	1	hajtóláncok	
a karbantartási műveletekkel kapcsolatos biztonsági tudnivalók.....	5	a lánc feszességének ellenőrzése.....	325
a vágóasztal biztonsági támaszai.....	36	a láncfeszesség beállítása.....	334
általános biztonság.....	3	beszerelés.....	331
biztonsági figyelmeztető jelzések.....	1	eltávolítás.....	327
biztonsági matricák.....	8	feszesség ellenőrzése.....	324
helyek.....	9	kenés.....	298
matricák értelmezése.....	14	ujjak.....	337, <i>Lásd</i> bedobóujjak
matricák felhelyezése.....	8	a bedobóujjak vezérlésének beállítása.....	342
hidraulikus biztonság.....	7	a bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése.....	341
jelzőszavak.....	2	beszerelés.....	123, 339
motolla biztonsági támaszai.....	37	eltávolítás.....	120, 337
napi indítási ellenőrzések.....	52	csigalevelek.....	113, 336
üzembiztonság.....	36	beszerelés.....	115, 118
bütykök		eltávolítás.....	113
a motolla vezérlőpálya beállításai.....	188	csúszótalpak, <i>Lásd</i> vágás talajszinten	
a motolla vezérlőpályájának beállítása.....	190	belső csúszótalpak beállítása.....	135
		külső csúszótalpak beállítása.....	136

C

CGVW	
meghatározás.....	23

D

DK	
meghatározás.....	23

TÁRGYMUTATÓ

DKD		meghatározás.....	23
DR		meghatározás.....	23
E			
EasyMove™ Alacsony sebességű szállítórendszer			
vonócsaphoz való vonószemadapter cseréje			
vonóhoroghoz való vonószemadapterre a vonórúd			
vonófején	493		
EasyMove™ szállító kerekek			
beállítás.....	130		
elektromos rendszer			
elektromos rendszer karbantartása	308		
érezékelők			
AHHC érezékelők.....	214		
motollamagasság-érezékelő			
csere	174		
izzók cseréje.....	308		
eltömődések eltávolítása			
függesztőkeret.....	254		
vágószerkezet.....	253		
elválasztó rudak	210		
eltávolítás.....	210		
elválasztó rudak rizshez	212		
érezékelők			
a motolla előre-hátra beállítási helyzetének ellenőrzése			
és beállítása	186		
a motollamagasság-érezékelő ellenőrzése és			
beállítása	171		
AHHC érezékelők	214		
motollamagasság-érezékelő			
csere	174		
F			
FD2 sorozat			
meghatározás.....	23		
felfüggesztés	137		
vágóasztal-felfüggesztés			
a függesztőrugók konfigurációjának			
megváltoztatása.....	143		
ellenőrzés és beállítás.....	138		
vágóasztal-felfüggesztészárak.....	149		
vágóasztalszárny-felfüggesztészárak			
kioldva	152		
lezárva	154		
zár/kiold.....	150		
felső keresztcsigák	192, 503		
pozíció beosztása	192		
feszesség			
meghatározás.....	23		
FFFT			
		meghatározás.....	23
FM200 alkatrészek azonosítása	32		
FM200 Függesztőkeret			
meghatározás.....	23		
fogalmak meghatározása	23		
fordulatszámok			
motolla fordulatszáma	164		
FSI			
meghatározás.....	23		
függesztőkeretek.....	507		
beállítás.....	97		
behordó heveder			
a behordó heveder cseréje	385		
a hajtógörgő csapágának eltávolítása.....	393		
a heveder feszességének beállítása	388		
a heveder feszességének ellenőrzése	388		
a szabadonfutó görgő csapágának cseréje	401		
a szabadonfutó görgő felszerelése	398		
hajtógörgő.....	390		
beszerelés	392		
eltávolítás	390		
hajtógörgő csapágya			
beszerelés	395		
szabadonfutó görgő	396		
szabadonfutó görgő eltávolítása	396		
behordó terelőlapok			
csere New Holland CR betakarítógépen	411		
behordócsiga konfigurációk	97		
behordóegység	385		
az összekötőrud tartóhorgainak ellenőrzése	408		
behordóegység fenéklemez			
emelés.....	407		
leengedés.....	405		
csigahajtás			
a csiga láncfeszességének beállítása	334		
csigák.....	321		
a behordócsiga opcionális levelezése.....	508		
bedobóujjak.....	337		
a bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése	341		
beszerelés	123, 339		
eltávolítás	120, 337		
csiga-fenéklemez távolság	321		
ujjak			
a bedobóujjak vezérlésének beállítása.....	342		
csigalevelek.....	113, 336		
eltömődések eltávolítása	254		
függesztőkeret csatlakoztatása a vágóasztalhoz	71		
leválasztás betakarítógépről és vágóasztalról	66		
terelőrudak	410		
beszerelés	410		
eltávolítás.....	410		
készletek	127		
függőlegeskasza-készletek.....	505		

TÁRGYMUTATÓ

G		
gumiabroncsok felfújása/nyomások	490	
GVW		
meghatározás	23	
H		
hajtógörgő csapágycsere		
a behordó heveder hajtógörgőjének		
eltávolítása	393	
behordó heveder hajtógörgőjének beszerelése	395	
oldalsó heveder hajtógörgője		
a hajtógörgő csapágynak cseréje	429	
hajtógörgők		
behordó heveder	390	
beszerelés	392	
eltávolítás	390	
oldalsó heveder		
beszerelés	431	
eltávolítás	426	
hajtóművek		
fő-		
a láncfeszesség beállítása	318	
az olajsint ellenőrzése	299	
kenés	299	
olaj hozzáadása	300	
olajcsere	300	
segéd-		
a láncfeszesség beállítása	319	
az olajsint ellenőrzése	301	
kenés	301	
olaj hozzáadása	302	
olajcsere	303	
haladási sebességek	166	
HDS		
meghatározás	23	
hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók		
dupla kaszasín		
FD235 hegyes kaszaujj konfiguráció	353	
FD240 hegyes kaszaujj konfiguráció	354	
FD241 hegyes kaszaujj konfiguráció	355	
FD250 hegyes kaszaujj konfiguráció	357	
egy kaszasín		
hegyes kaszaujj konfiguráció	352	
hevederek		
az oldalsó heveder sebességének beállítása	167	
függesztőkeret		
a behordó heveder cseréje	385	
a heveder feszességének beállítása	388	
a heveder feszességének ellenőrzése	388	
behordógység	385	
oldalsó heveder sebessége	167	
oldalsó hevederek		
az egyenesfutás beállítása	419	
beszerelés	414	
eltávolítás	413	
oldalsó hevedervázak		
hajtógörgők		
beszerelés	431	
eltávolítás	426	
szabadonfutó görgők		
beszerelés	425	
csapágycsere	423	
eltávolítás	421	
hevedergörgők csapágycsere		
vizsgálat	421	
hibaelhárítás		519
a motolla behordása	526	
a vágási művelet és a kasza alkatrészei	522	
étkezési bab vágása	531	
terményveszteség a vágószerkezetenél	519	
vágóasztal és hevederek	529	
hidraulika		
hidraulikus biztonság	7	
olaj cseréje a tartályban	306	
olajszűrő cseréje	307	
szerelvények		
Állítható, O-gyűrűs hidraulikus csatlakozás	539	
kúpos csőmenetes szerelvények	543	
Nem állítható, O-gyűrűs hidraulikus		
csatlakozás	540	
O-gyűrűs felülettömítés (ORFS)	541	
tartály	305	
az olajsint ellenőrzése a tartályban	305	
olaj hozzáadása	305	
tömlők és csövek	284	
hidraulikafolyadék-tartály toldóelem	509	
I		
imbusz kulcsok		
meghatározás	23	
indítás		
napi ellenőrzések	52	
ISC		
meghatározás	23	
izzók – csere	308	
J		
javasolt beállítások		
motolla	92	
vágóasztal	76	
javasolt folyadékok és kenőanyagok	555	
JIC		
meghatározás	23	

TÁRGYMUTATÓ

K

kalászemelő készlet	501	kasza eltávolítása	346
kalászemelő tartó készlet.....	501	kasza felszerelése.....	348
karbantartás és szervizelés.....	277	kaszaszegmensek cseréje.....	344
biztonság.....	5	tartalék kasza helye.....	350
ContourMax™		kaszaleszorító	
kenés.....	484	hegyes kaszaujj	
elektromos rendszer.....	308	ellenőrzés.....	361
előkészítés szervizelésre.....	277	hegyes kaszaujj kaszaleszorítók	
követelmények.....	278	beállítás.....	362
szervizintervallumok.....	285	hegyes középpontú kaszaleszorító	
szezón előtti szervizelés.....	282	beállítás.....	367
szezón végi szervizelés.....	283	ellenőrzés.....	366
tárolás.....	276	rövid kaszaujj	
ütemterv.....	278	beállítás.....	374
karbantartási követelmények		rövid kaszaujj középső kaszaleszorítás	
szervizelés		beállítás.....	379
bejáratási vizsgálatok.....	282	ellenőrzés.....	378
karbantartási ütemterv/nyilvántartások.....	278	rövid kaszaujjak	
Kardáncsuklók		ellenőrzés.....	374
dupla motolla kardáncsuklója.....	472	kaszaujjak	
beszerelés.....	474	a hegyes kaszaujjak cseréje.....	360
eltávolítás.....	472	a hegyes középső kaszaujjak cseréje.....	363
tripla motolla kardáncsuklója		a középső kaszaujjak cseréje.....	375
eltávolítás.....	472, 474	a végkaszaujjak cseréje.....	372
kardántengelyek		hegyes kaszaujjak	
a betakarítógépet a függesztőkerettel összekötő		konfigurációk.....	351
kardántengely eltávolítása.....	309	kaszaujjak beállítása.....	358
kardántengely felszerelése.....	311	rövid kaszaujjak	
kardántengely védőburkolat		konfigurációk.....	368
beszerelés.....	316	rövid kaszaujjak cseréje.....	372
eltávolítás.....	314	kaszaujjak és kaszaleszorító	
kasza		dupla kasza	
meghatározás.....	23	FD245 hegyes kaszaujj konfiguráció.....	356
kaszafejcsapágyak		kenés.....	285
beszerelés.....	348	kenés és szervizelés.....	285
eltávolítás.....	347	csigahajtó láncok.....	298
kaszafejtő.....	380	motollahajtó lánc.....	297
beszerelés.....	380	vágóasztalhajtás főhajtómű	
kaszahajtások		az olajsint ellenőrzése.....	299
kaszasebesség		hajtómű kenése.....	299
a kasza sebességének ellenőrzése.....	169	olajcsere.....	300
kaszasebesség értékek.....	168	vágóasztalhajtás segédhajtómű	
kaszahajtásrendszer.....	382	az olajsint ellenőrzése.....	301
kaszahajtómű.....	382	hajtómű kenése.....	301
kaszaujjak		olajcsere.....	303
hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók.....	351	zsírzási eljárás.....	296
rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók.....	368	kerekek és gumiabroncsok	
kaszahajtóművek		gumiabroncsok felfújása/nyomások.....	490
a rögzítőcsavarok ellenőrzése.....	383	kerékcavarok meghúzási nyomatékai.....	488
az olajsint ellenőrzése.....	382	stabilizálókerék-készlet (opcionális).....	515
olajcsere.....	383	kézzel meghúzott	
kaszák.....	344	meghatározás.....	23
hibaelhárítás.....	522	kőfelfogó készlet.....	506
		középső összekötőelemek	
		meghatározás.....	23

TÁRGYMUTATÓ

L

lány kötés	
meghatározás.....	23
lánckerekek	45, 47, 470
a motollahajtó lánc feszességének beállítása.....	467
a motollahajtó lánc megfeszítése	468
a motollahajtó lánc meglazítása	467
motollahajtás	
egysoros lánckerék eltávolítása	470
egysoros lánckerék felszerelése.....	471
(opcionális) kétsoros lánckerék felszerelése.....	471
opcionális motollahajtó lánckerék	165
láncok	
csigahajtó lánc	
a csiga hajtólánca feszességének	
ellenőrzése	324–325
a láncfeszesség beállítása	334
beszerelés	331
eltávolítás.....	327
kenés.....	298
főhajtómű hajtólánca	
a láncfeszesség beállítása	318
motollahajtó lánc	
a láncfeszesség beállítása	467
csere	479
meghúzás.....	468
segédhajtómű hajtólánca	
a láncfeszesség beállítása	319
LE	
meghatározás.....	23
leállítási eljárások	54
lebegő rendválasztók	502

M

MDS	
meghatározás.....	23
meghajtások	
vágóasztalhajtás.....	309
meghosszabbított középső takarólemez	508
meghúzás szög	
meghatározás.....	23
merev kötés	
meghatározás.....	23
merev üzemmódok	
működés merev üzemmódban	154
metrikus csavarok	
nyomatékra vonatkozó adatok	535
modellszámok	
adatok	ix
motolla biztonsági támaszai	37
kapcsolás.....	37
kioldás	38
motolla előre-hátra beállítási helyzete, <i>Lásd</i> motollák	

motolla előre-hátra beállítási helyzetei	
beállítás.....	176
motolla hajtásrendszer	467
motolla távolsága	
beállítás.....	437
mérés	433
motolla véglemezek	458
a belső bütykös végen lévő véglemezek cseréje	460
a belső záró vég cseréje.....	463
a külső bütykös végen lévő véglemezek cseréje	458
a külső záró vég cseréje.....	461
a véglemeztartók cseréje.....	465
motolla-fordulatszámok.....	164
motollahajtások	
dupla motolla kardáncsuklója.....	472
beszerelés	474
eltávolítás.....	472
tripla motolla kardáncsuklója	
eltávolítás.....	472, 474
motollahajtó láncok	
csere.....	479
meghúzás	468
meglazítás	467
motollahajtó motorok	476
beszerelés.....	477
eltávolítás	476
motollák	433
a motolla lehajlásának beállítása.....	441
az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő ellenőrzése és	
beállítása	186
előre-hátra beállítási helyzet	
beállítás	176
munkahengerek áthelyezése	
dupla motolla	179
egyetlen motolla	177
javasolt beállítás	92
központosítás	441
lehajlás.....	441
motolla biztonsági támaszai	37
kapcsolás	37
kioldás	38
motolla előre-hátra beállítási helyzete	175
motolla fordulatszáma	164
motolla hajtásrendszer.....	467
motolla magassága.....	170
motollamagasság-érzékelő	171
érzékelő cseréje	174
motolla távolsága.....	433
beállítás	437
mérés	433
motolla véglemezek.....	458
a belső bütykös végen lévő véglemezek	
cseréje	460
a belső záró vég cseréje	463

TÁRGYMUTATÓ

a külső bütykös végen lévő véglemezek cseréje	458
a külső záró vég cseréje	461
a véglemeztartók cseréje.....	465
motolla vezérlőpálya	
a motolla vezérlőpályájának beállítása.....	190
beállítások és iránymutatások	188
motollahajtások	
a láncfeszesség beállítása	467
dupla motolla hajtás kardáncsuklója	
beszerelés	474
eltávolítás	472
dupla motolla kardáncsuklója.....	472
egysoros lánckerék	
eltávolítás	470
egysoros lánckerekek	
beszerelés	471
fedelek	45
beszerelés	47
eltávolítás	45
hajtó lánckerekek	470
opcionális különleges körülményekhez	165
kétsoros lánckerék (opcionális)	
beszerelés	471
lánc cseréje	479
lánc meghúzása	468
lánc meglazítása	467
motor eltávolítása.....	476
motorok beszerelése	477
tripla motollás hajtás kardáncsuklója	
eltávolítás	472, 474
motollahajtó motorok.....	476
motollaujjak	443
acél motollaujjak eltávolítása	443
acél ujjak felszerelése	443
műanyag ujjak eltávolítása	444
műanyag ujjak felszerelése	445
motollaujjak állásszöge.....	188
távolság a vágószerkezettől.....	433
ujjtartócső-perselyek	446
beszerelés	451
eltávolítás.....	446
motollarendszer	
javasolt motollabeállítások.....	92
motollaujjak	443
acél motollaujjak eltávolítása	443
acél ujjak felszerelése	443
műanyag ujjak eltávolítása	444
műanyag ujjak felszerelése	445
motorok	
motollahajtó motor	
beszerelés	477
eltávolítás.....	476
motollahajtó motorok.....	476
műveletek	35

N

n/a	
meghatározás.....	23
napi indítási ellenőrzések.....	52
New Holland betakarítógépek	
10 V adapter	221
New Holland CR/CX betakarítógépek	
a betakarítógép csatlakoztatása a vágóasztalhoz.....	56
a betakarítógép leválasztása a vágóasztalról	60
NPT	
meghatározás.....	23
nyomaték	
meghatározás.....	23
nyomatéki feszültség	
meghatározás.....	23
nyomatékra vonatkozó adatok.....	535
kúpos csőmenetes szerelvények	543
metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk.....	535
alumíniumöntvény	538
O-gyűrűs felülettömítésű (ORFS) szerelvények.....	541
O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Állítható.....	539
O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Nem állítható.....	540
szállítási csavarok.....	488

O

olajok	
olajcsere a kaszahajtoműben.....	383
vágóasztalhajtás főhajtómű	
olaj hozzáadása	300
vágóasztalhajtás segédhajtómű	
olaj hozzáadása	302
oldalirányúdőlés-érzékelő csatlakozó	510
oldalsó hevederrendszerek	
a hajtógörgő csapágának cseréje	429
a hevedergörgő csapágának ellenőrzése	421
opciók	501
ContourMax™	482
kenés.....	484
kerekek beállítása lábkapcsolóval	131
kerékmagasság szintbe állítása	132, 482
elválasztó rudak rizshez.....	212
függesztőkeretek.....	507
10 V-os érzékelő adapter készlet	507
hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet.....	509
meghosszabbított középső takarólemez készlet	508
oldalirányúdőlés-érzékelő csatlakozó készlet	510
teljes átmenet-takarólemez készlet.....	509
terményterelő készletek.....	507
kaszafejvédő	380
beszerelés	380
motollahajtó lánckerekek	165

TÁRGYMUTATÓ

szállítórendszerek	488	rövid kaszaujj konfiguráció	369
terménybehordás.....	501		
behordócsiga levelek.....	508		
felső keresztcsiga (UCA).....	503		
terelőrúdkészlet	510		
vágóasztal.....	512		
kalászemelő készlet.....	501		
kalászemelő tartó készlet	501		
kerekek			
stabilizálókerék-készlet.....	515		
lebegő rendválasztók.....	502		
motolla			
belső acél végujj készlet.....	514		
külső acél végujj készlet.....	514		
rendválasztó tárolókonzol készlet	502		
rizshez való elválasztórúd-készlet.....	504		
toldalékkészlet napraforgóhoz	516		
vágószerkezetek.....	506		
függőlegeskasza-készlet	505		
kőfelfogó készlet.....	506		
ORB			
meghatározás.....	23		
ORFS			
meghatározás.....	23		
 P			
PR15 motollák			
előre-hátra beállítási helyzet			
munkahengerek áthelyezése			
dupla motolla	183		
 R			
rendválasztó rudak	210		
eltávolítás.....	210		
rendválasztó tárolókonzol készlet.....	502		
rendválasztók	195		
beállítás.....	203		
felszerelés a vágóasztalra	197		
lebegő felfüggesztés			
beállítás	94		
felszerelés a vágóasztalra	200		
leszerelés a vágóasztalról	198		
leszerelés a vágóasztalról.....	195		
repce közvetlen aratva-cséplése			
vágóasztalok optimalizálása	91		
rizshez való elválasztórúd-készlet	504		
rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók			
dupla kaszasín			
rövid kaszaujj konfiguráció – 12,5 m (41 láb).....	371		
rövid kaszaujj konfiguráció – kivéve a 12,5 m (41 láb)			
méretet.....	370		
egy kaszasín			
S			
SAE			
meghatározás.....	23		
SDD			
meghatározás.....	23		
sebességek			
az oldalsó heveder sebességének beállítása	167		
behordó heveder sebessége.....	168		
haladási sebesség.....	166		
kaszasebesség			
a kasza sebességének ellenőrzése.....	169		
kaszasebesség adatok.....	168		
oldalsó heveder sebessége	167		
SKD			
meghatározás.....	23		
sorozatszámok			
adatok	ix		
helyek	ix		
specifikációk			
FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal és függesztőkeret			
specifikációk	25		
FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal méretei.....	29		
nyomatékra vonatkozó adatok	535		
stabilizáló kerekek			
beállítás.....	129		
stabilizálókerék-készlet.....	515		
szállítási szerelvény csavarjai	488		
szállítórendszerek.....	488		
a bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi			
helyzetbe	257		
a vágóasztal szállítása	255		
a vágóasztal vontatása.....	255		
kapcsolás vontatójárműhöz	256		
betakarítógépen	255		
átállítás szállítási helyzetből terepi helyzetbe	257		
a vonórúd kivétele a tárolóhelyről	271		
a vonórúd tárolása	261		
mozgó kerekek			
(bal) első kerekek terepi helyzetben.....	262		
(jobb) hátsó kerekek terepi helyzetben	265		
vonórúd elővétele.....	258		
átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe	267		
mozgó kerekek			
(bal) első kerekek szállítási helyzetben	268		
(jobb) hátsó kerekek szállítási helyzetben	269		
gumiabroncsok felfújása/nyomások.....	490		
kerékcsavarak meghúzási nyomatékai.....	488		
szervizelés, <i>Lásd</i> karbantartás és szervizelés			
szervizintervallumok			
kenés.....	285		
szójegyzék.....	23		

TÁRGYMUTATÓ

T

talajkövetéses lebegőrendszer	
talajkövető lehajlás határoló	
engedélyezés	156
kiiktatás	155
talajkövető üzemmódok	
működés talajkövető üzemmódban	152
tartalék kaszák	350
teljes átmenet-takarólemez készlet.....	509
terelőrudak	127, 510
függesztőkeret	
beszerelés	410
eltávolítás.....	410
terménybehordás	
opciók.....	501
terményterelők	507
TFFT	
meghatározás.....	23
toldalék napraforgóhoz	516
tömlők és csövek	
hidraulikus	284

U

UCA	
meghatározás.....	23
ujjak	
acél motollaujjak	
beszerelés	443
eltávolítás.....	443
bedobóujjak	337
a bedobóujjak vezérlésének beállítása	342
a bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése	341
beszerelés	123, 339
eltávolítás.....	120, 337
műanyag motollaujjak	
beszerelés	445
eltávolítás.....	444
ujjtartócső-perselyek	
beszerelés.....	451
eltávolítás	446
üzemi változók	
vágóasztalok	128
üzemmódok	
merev üzemmód.....	154
talajkövető üzemmód	152

V

vágás	
a talaj felett	128
stabilizáló kerekek beállítása.....	129
szállító kerekek beállítása.....	130

talajszinten	135
vágóasztal dőlésszöge	
beállítási tartomány.....	162
vágóasztal hevederek, <i>Lásd</i> oldalsó hevederek	
oldalsó heveder feszességének beállítása	417
vágóasztal-oldalburkolatok.....	39
beállítás.....	41
beszerelés.....	45
ellenőrzés	41
eltávolítás	44
kinyitás	39
zárás.....	40
vágóasztalhajtások.....	309
főhajtómű hajtólánca.....	318
kardántengely védőburkolat	
beszerelés	316
eltávolítás.....	314
segédhajtómű hajtólánca	319
vágóasztalok	
a függesztőrugók konfigurációjának	
megváltoztatása	143
a vágóasztal szállítása	
a vágóasztal vontatása.....	255–256
kapcsolás vontatójárműhöz	256
betakarítógépen	255
beállítás.....	76
ellenőrzés és beállítás	138
felfüggesztés	137–138, 143
felfüggesztésárak	149
függesztőkeret csatlakoztatása	71
javasolt beállítások	76
kezelőszervek	55
leválasztás betakarítógépről és függesztőkeretről	66
opciók.....	512
optimalizálás a repce közvetlen aratva-	
csépléséhez	91
szintbeállítás	250
tartozékok	76
üzemi változók.....	128
vágóasztal dőlésszöge	
beállítás a betakarítógépről	163
vágóasztal tárolása	276
vágóasztal vontatása.....	256
vágóasztalok optimalizálása	
repce közvetlen aratva-cséplése	91
vágóasztalszárny egyensúlya	
a vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és	
beállítása	157
vágószerkezetek	
eltömődések eltávolítása.....	253
opciók.....	506
vizsgálatok	
bejárati vizsgálatok.....	282
karbantartási ütemterv/nyilvántartások	278
vonórúd	

TÁRGYMUTATÓ

tárolás.....	271
vonórudak	
eltávolítás.....	258
felszerelés.....	272
tárolás.....	261

W

WOT	
meghatározás.....	23

Z

zsírzás	
10 üzemóránként.....	285
100 üzemóránként.....	291
25 üzemóránként.....	286
250 üzemóránként.....	293
50 üzemóránként.....	287
500 üzemóránként.....	295
karbantartási ütemterv/nyilvántartások.....	278
zsírzási eljárás.....	296

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.

Táblázat: Javasolt folyadékok és kenőanyagok

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 csúszócslakozásai	—
Hajtómű-kenőanyag	SAE 85W-140	API üzemi-besorolás: GL-5	Kaszahajtómű	1,5 liter (1,3 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 • Case Hy-Tran Ultraction • AGCO Power Fluid 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	—



BY **MacDon**

ÜGYFELEK
MacDon.com

FORGALMAZÓK
Portal.MacDon.com

A márkanevek és terméknevek
gyártóik és/vagy forgalmazóik jelölései.

Nyomtatva Kanadában