

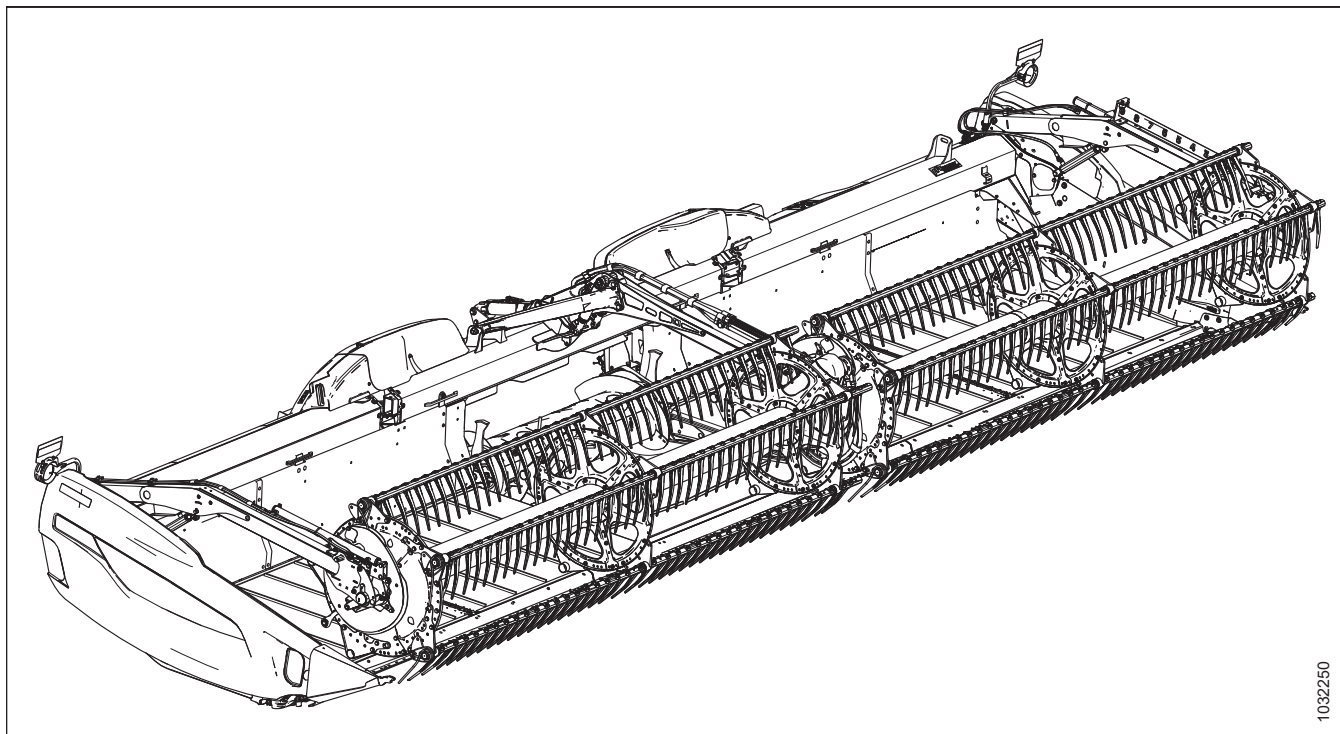


BY **MacDon**

FD2 sorozat FlexDraper[®] vágóasztal FM200 függesztőkerettel

Kezelői kézikönyv
MD #262911 Verziószám A
Eredeti használati utasítás

FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal



Kiadva 2024. november

© 2024 MacDon Industries, Ltd.

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

Megfelelőségi nyilatkozat



EC Declaration of Conformity

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

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

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

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

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

EC Declaration of Conformity

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



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] 22-Apr-24

[2] Float Module

[6] _____

Adrienne Tankeu
Product Integrity

[3] MacDon FM200

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

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

EC Declaration of Conformity

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



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] 22-Apr-24

[2] Combine Header

[6] _____

[3] MacDon FD2 Series

Adrienne Tankeu
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-1:2015/A1:2021

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] 22-Apr-24

[2] Float Module

[3] MacDon FM200

[6] _____

Adrienne Tankeu
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-1:2015/A1:2021

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

Bevezetés

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

Az Ön berendezése

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

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

Az Ön garanciája

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

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

Az Ön kézikönyve

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

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

Ebben a dokumentumban a következő konvenciókat használjuk:

- A jobb és bal oldalt a kezelő helyzetéből határozzák meg. A vágóasztal elülső része a termény felé néz; a vágóasztal hátsó része pedig a függesztőkerethez és a betakarítógéphez csatlakozik.
- Eltérő megjegyzés hiányában a **7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok, oldal 527** fejezetben megadott szabványos nyomatékértékeket használja.

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

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

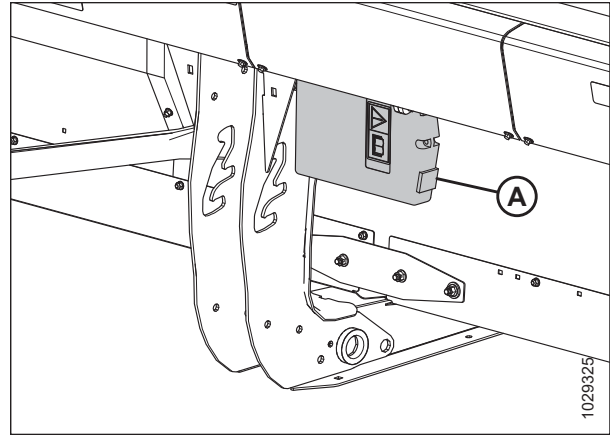
MEGJEGYZÉS:

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

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

Ez a dokumentum a következő nyelveken érhető el:

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



Ábra 1: A kézikönyv tárolás helye

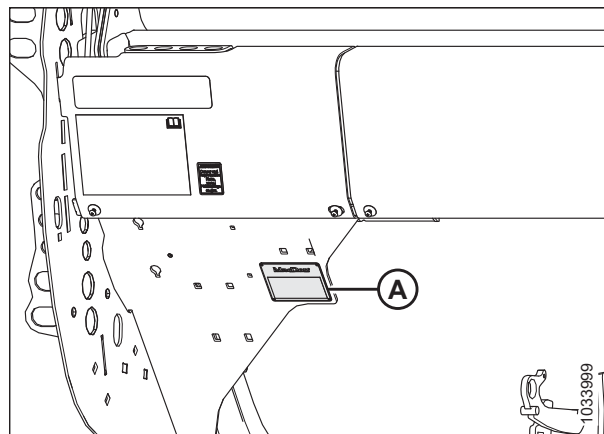
A modell és sorozatszám rögzítése

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

FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal

Vágóasztal
modellszáma: _____
Sorozatszám: _____
Modellév: _____

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

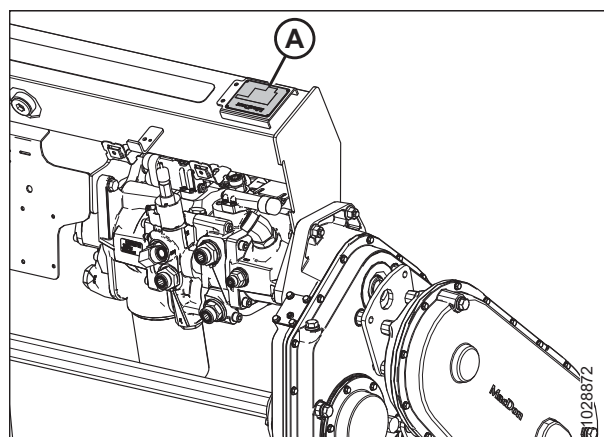


Ábra 2: A vágóasztal adattáblájának helye

FM200 függesztőkeret betakarítógéphez

Sorozatszám: _____
Modellév: _____

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



Ábra 3: A függesztőkeret adattáblájának helye

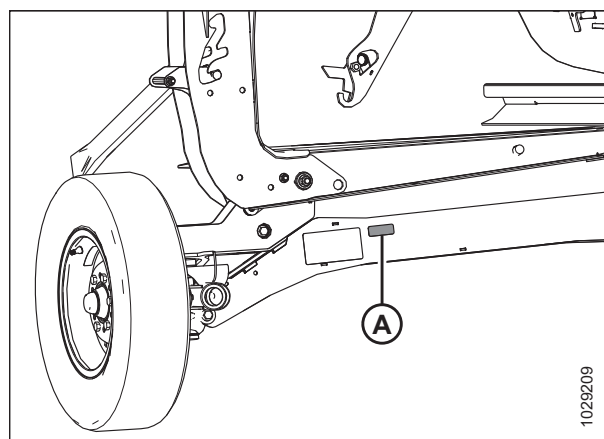
EasyMove™ szállítási opció

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	1
1.3 Általános biztonság	2
1.4 A karbantartási műveletekkel kapcsolatos biztonsági tudnivalók	4
1.5 Hidraulikus biztonság	5
1.6 Hegesztési óvintézkedések	6
1.7 Mezőgazdasági berendezések leszerelése és ártalmatlanítása	7
1.8 Biztonsági jelzések	9
1.8.1 Biztonsági matricák felhelyezése.....	9
1.9 A biztonsági matricák helyei	10
1.10 A biztonsági jelzések jelentései.....	15
Fejezet 2: A termék áttekintése	25
2.1 Fogalommeghatározások	25
2.2 Termékjellemzők	26
2.3 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalok méretei.....	30
2.4 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal alkatrészek azonosítása	31
2.5 FM200 függesztőkeret alkatrészeinek azonosítása	32
Fejezet 3: Üzemeltetés	35
3.1 A tulajdonos/üzemeltető felelősségei.....	35
3.2 Üzembiztonság	35
3.2.1 A vágóasztal biztonsági támaszai	36
3.2.2 Motolla biztonsági támaszai.....	36
A motolla biztonsági támaszainak beállítása	36
A motolla biztonsági támaszainak kioldása	38
3.2.3 Vágóasztal-oldalburkolatok	39
A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása	39
A vágóasztal oldalburkolatok becsukása.....	40
A vágóasztal oldalburkolatainak ellenőrzése és beállítása	42
A vágóasztal oldalburkolatok leszerelése.....	46
A vágóasztal oldalburkolatok felszerelése.....	46
3.2.4 Motollahajtás burkolata	47
A motollahajtás burkolatának eltávolítása	47
A motollahajtás burkolatának felszerelése.....	49
3.2.5 Talajkövető rudazat burkolata	50
Belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítás.....	50
Belső talajkövető rudazat burkolatainak felszerelése.....	51
A külső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítása	51
Külső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése	52

3.2.6 Napi indítási ellenőrzés	55
3.3 Bejáratási időszak	55
3.4 A betakarítógép leállítása	56
3.5 A fülke kezelőszervei	56
3.5.1 Integrált vágóasztal-vezérlők – New Holland betakarítógépek	57
3.5.2 Oldalsó heveder sebességvezérlése – Case IH betakarítógépek	57
3.5.3 Motolla-hátramenet funkció – Case IH betakarítógépek.....	59
3.5.4 Motolla-hátramenet funkció – New Holland CR sorozat és CH.....	62
3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása	64
3.6.1 New Holland betakarítógépek	65
Vágóasztal csatlakoztatása a New Holland CR, CX vagy CH betakarítógépekhez	65
Vágóasztal leválasztása a New Holland CR, CX vagy CH betakarítógépekről	72
3.7 Vágóasztal beállítása	77
3.7.1 A vágóasztal tartozékai	77
3.7.2 Vágóasztal-beállítások.....	77
3.7.3 A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez.....	89
3.7.4 Motolla beállítások.....	89
3.7.5 Lebegő rendválasztó beállítási (opcionális).....	93
3.8 A függesztőkeret beállítása	96
3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi.....	96
Ultraszűk konfiguráció – Csigalevelek	98
Keskeny konfiguráció – Csigalevelek felszerelése	102
Közepes konfiguráció – Csigalevelek felszerelése	105
Széles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése.....	107
Ultraszéles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése	110
Csigalevelek.....	112
3.8.2 A behordócsiga bedobójainak eltávolítása	119
3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése	122
3.8.4 A csiga helyzetének beállítása	123
3.8.5 A behordócsiga rugóinak ellenőrzése és beállítása	125
3.8.6 Terelőrudak	126
3.9 A vágóasztal üzemi változói	126
3.9.1 Vágás a talajszint felett támkereken	127
Stabilizáló kerekek beállítása	127
Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása	129
Talajkövető kerekek kitolása/behúzása	130
Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel	131
A talajkövető kerekek magasságának szintbe állítása.....	131
3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon	134
Belső csúszótalpak beállítása	135
Külső csúszótalpak beállítása	136
3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge.....	136
A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről	137
3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés	139
A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása	140
A függesztőrugó konfigurációjának megváltoztatása – Két lyukkal rendelkező függesztőkonzolk	146
A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása	150

Működés talajkövető üzemmódban	151
Működés merev üzemmódban	154
A talajkövetőlehajlás-határoló eltávolítása	155
A talajkövetőlehajlás-határoló felszerelése	156
3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása.....	157
3.9.6 Motolla fordulatszám	163
Opcionális motollahajtó lánckerekek	164
3.9.7 Haladási sebesség	165
3.9.8 Oldalsó heveder sebessége	166
Az oldalsó heveder sebességének beállítása	167
3.9.9 Behordó heveder sebessége	168
3.9.10 Kaszasebességre vonatkozó információk	168
A kasza sebességének ellenőrzése	169
3.9.11 Motolla magassága	170
A motollamagasság-érzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása	171
Motollamagasság-érzékelő cseréje.....	172
A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása	173
3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete	175
Motolla előre-hátra helyzetének beállítása.....	175
Az előre-hátra mozgató munkahengerek átállítása.....	176
Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása	180
Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása	181
3.9.13 Motollaujjak állásszöge.....	183
A motolla vezérlőpálya beállítási.....	183
A motolla vezérlőpályájának beállítása	185
3.9.14 Felső keresztcsiga	187
A felső keresztcsiga pozíciójának beállítása – Két- vagy háromrészes csigák.....	187
A felső keresztcsiga ütközésének ellenőrzése	190
3.9.15 Rendváltó	191
Rendváltó eltávolítása.....	191
Rendváltó felszerelése	193
Lebegő rendváltó eltávolítása.....	194
Lebegő rendváltó felszerelése	196
Lebegő rendváltó beállítása	199
3.9.16 Rendváltó rudak	209
A rendváltó rudak eltávolítása	209
Rendváltó rudak felszerelése	210
Opcionális elválasztó rudak rizshez	211
3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó rendszer	211
3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez.....	212
3.10.2 Feszültség határok manuális ellenőrzése	213
3.10.3 10 Voltos adapter – Csak New Holland betakarítógépek esetén.....	217
3.10.4 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi	217
Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi	217
Feszültség tartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – New Holland CR és CX sorozat	218
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás beállítása – New Holland CR és CX sorozat	221
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – New Holland CR és CX sorozat	222
Maximális tarlómagasság kalibrálása – New Holland CR és CX sorozat.....	225
A vágóasztal emelési sebességének beállítása – New Holland CR és CX sorozat.....	226
A vágóasztal leengedési sebességének beállítása – New Holland CR és CX sorozat.....	227

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – New Holland CR és CX sorozat.....	228
Előre beállított vágási magasság beállítása – New Holland CR és CX sorozat.....	228
3.10.5 New Holland betakarítógépek – CR sorozat (2015 és későbbi modellévek) és CH.....	230
Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – New Holland betakarítógépek – CR sorozat (2015 és későbbi modellévek) és CH.....	230
Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéből – New Holland CR sorozat és CH.....	232
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás beállítása – New Holland CR sorozat és CH.....	234
Motolla-fordulatszám beállítása – New Holland CR sorozat és CH.....	237
Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – New Holland CR sorozat és CH.....	238
A motollamagasság-érzékelő és a motolla előre-hátra állítási helyzetérzékelőjének kalibrálása – New Holland CR sorozat és CH.....	242
Motollamagasság-érzékelő feszültségeinek ellenőrzése – New Holland CR sorozat és CH.....	245
Előre beállított vágási magasság beállítása – New Holland CR sorozat és CH.....	246
Maximális munkamagasság beállítása – New Holland CR sorozat és CH.....	248
Motolla előre-hátra mozgatás, vágóasztaldöntés és vágóasztaltípus konfigurálása – New Holland CR sorozat és CH.....	249
3.11 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása.....	251
3.12 A függesztőkeret behordó heveder eltömődéseinek eltávolítása.....	251
3.13 Szállítás.....	252
3.13.1 Vágóasztal szállítása a betakarítógépen.....	252
3.13.2 Vontatás.....	252
Vágóasztal kapcsolása a vontató járműhöz.....	253
Óvintézkedések a vágóasztal vontatásával kapcsolatban.....	253
3.13.3 Áttérés a szállítási helyzetből a terephelyzetbe (opcionális).....	254
A bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe – ContourMax™ opció.....	254
Vonórúd elővétele.....	255
A vonórúd tárolása.....	258
A (bal) első kerekek terepi helyzetbe állítása.....	260
A hátsó (jobb oldali) kerekek áthelyezése terepi helyzetbe.....	262
3.13.4 Átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe (opcionális).....	264
A bal külső kerék átállítása üzemi helyzetből szállítási helyzetbe – ContourMax™ opció.....	264
A (bal) első kerekek átállítása a szállítási helyzetbe.....	265
A (jobb) hátsó kerekek áthelyezése szállítási helyzetbe.....	267
A vonórúd kivétele a tárolóhelyről.....	269
Vonórúd rögzítése.....	270
Fejezet 4: Karbantartás és szervizelés.....	275
4.1 A gép előkészítése szervizelésre.....	275
4.2 Karbantartási követelmények.....	275
4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás.....	276
4.2.2 Bejáratási vizsgálat.....	278
4.2.3 Berendezések szervizelése – Előszезon.....	279
4.2.4 Berendezések szervizelése – Szezon vége.....	279
4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése.....	280
4.3 Kenés.....	282
4.3.1 Kenési időközök.....	282
10 üzemóránként.....	282
25 üzemóránként.....	283
50 üzemóránként.....	284

100 üzemóránként.....	288
250 üzemóránként.....	290
500 üzemóránként.....	292
4.3.2 Zsírzási eljárás	293
4.3.3 A motollahajtó lánc kenése.....	295
4.3.4 A csigahajtó lánc kenése	295
4.3.5 A vágóasztalhajtás főhajtóművének kenése	297
A vágóasztalhajtás főhajtómű olajsintjének ellenőrzése.....	297
Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás főhajtóművébe	298
Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében.....	298
4.3.6 A vágóasztalhajtás segédhajtóművének kenése.....	299
A vágóasztalhajtás segédhajtómű olajsintjének ellenőrzése	299
Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás segédhajtóművébe	300
Olajcsere a vágóasztalhajtás segédhajtóművében.....	301
4.4 Hidraulika	302
4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése	302
4.4.2 Olaj betöltése a hidraulikatartályba.....	303
4.4.3 Olajcsere a hidraulikatartályban	304
4.4.4 Az olajszűrő cseréje	304
4.5 Elektromos rendszer	306
4.5.1 Izzók cseréje	306
4.6 Vágóasztalhajtás	307
4.6.1 A kardántengely leszerelése.....	307
4.6.2 A kardántengely felszerelése.....	309
4.6.3 A kardántengely védőburkolatának eltávolítása.....	313
4.6.4 A kardántengely védőburkolatának felszerelése	315
4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű.....	317
4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű.....	318
4.7 Behordócsiga	320
4.7.1 A behordócsiga és a fenéklemez távolságának ellenőrzése	320
4.7.2 A behordócsiga láncfeszességének ellenőrzése.....	322
A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Gyors módszer.....	322
A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer	324
4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása	327
4.7.4 Csigalevelek	329
4.7.5 Bedobóujjak.....	330
A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása	330
A behordócsiga ujjainak felszerelése	332
A bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése	334
A bedobóujjak vezérlésének beállítása	335
4.8 Vágószerkezet.....	337
4.8.1 Kaszaszegmens cseréje	337
4.8.2 Kasza eltávolítása.....	339
4.8.3 Kasza felszerelése	340
4.8.4 Tartalék kaszák	342
4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók	342

Hegyes kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalokon	344
Hegyes kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – FD235	345
Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD240.....	346
Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD241 és FD261	347
Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD245.....	348
Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD250.....	349
A kaszaujj és a védőrúd beállítása	350
A hegyes kaszaujjak cseréje	352
Kaszaleszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak	354
Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak.....	356
Hegyes középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztal	357
A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak.....	359
A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak	360
4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók	362
Rövid kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalokon	363
Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalonon – mind, kivéve FD241 és FD261mind,	364
Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalonon – FD241 és FD261.....	365
Rövid kaszaujjak vagy sínvégi kaszaujjak cseréje	366
Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak.....	368
Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak	369
Középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztalok	370
A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak	372
A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalonon – rövid kaszaujjak.....	373
4.8.7 Kaszafejvédő	374
A kaszafejvédő felszerelése	374
4.9 Kaszahajtásrendszer	376
4.9.1 Kaszahajtómű.....	376
Az olajsint ellenőrzése a kaszahajtóműben.....	376
A rögzítőcsavarok ellenőrzése	377
Olajcsere a kaszahajtóműben.....	377
4.10 Behordóegység.....	378
4.10.1 A behordó heveder cseréje	378
4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása.....	381
4.10.3 Behordó heveder hajtógörgő.....	383
Behordó heveder hajtógörgőjének eltávolítása	383
Behordó heveder hajtógörgőjének beszerelése	385
Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának eltávolítása	386
Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának beszerelése	389
4.10.4 Behordó heveder támhengere	389
A behordó heveder támhengerének eltávolítása	389
A behordó heveder támhengerének beszerelése	392
A behordó heveder támhengerének cseréje	395
4.10.5 A behordóegység fenéklemezének leengedése	398
4.10.6 A behordóegység fenéklemez emelése.....	400
4.10.7 Leváló horgok ellenőrzése.....	401
4.11 Terelőrudak	402
4.11.1 Terelőrudak eltávolítása	402
4.11.2 Terelőrudak felszerelése	403
4.12 Vágóasztal oldalsó hevederei	404

4.12.1	Oldalsó hevederek eltávolítása	404
4.12.2	Oldalsó hevederek felszerelése	406
4.12.3	Oldalsó hevederváz magasságának beállítása	408
4.12.4	Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása	410
4.12.5	Oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása	413
4.12.6	A hevedergörgő csapágának ellenőrzése	414
4.12.7	Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének eltávolítása	414
4.12.8	Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőcsapágának cseréje	416
4.12.9	Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének beépítése	419
4.12.10	Az oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása	420
4.12.11	Az oldalsó heveder hajtógörgőcsapágának cseréje	423
4.12.12	Az oldalsó heveder hajtógörgőjének felszerelése	424
4.13	Motolla	427
4.13.1	Motolla és vágószerkezet közötti hézag	427
	Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése	427
	Motolla és vágószerkezet közötti hézag beállítása	430
4.13.2	A motolla lehajlása	432
	Motolla formájának beállítása	432
4.13.3	A motolla központosítása	433
4.13.4	Motollaemelő hidraulikarendszer légtelenítése	434
4.13.5	Motollaujjak	435
	Acél motollaujjak eltávolítása	435
	Acél motollaujjak felszerelése	436
	Műanyag motollaujjak eltávolítása	437
	Műanyag motollaujjak felszerelése	438
4.13.6	Ujjtartócső-perselyek	439
	Perselyek eltávolítása motollákról	439
	Perselyek felszerelése motollákra	442
4.13.7	Motolla véglemezek	445
	Motolla véglemezek cseréje a külső bütykös végnél	446
	Motolla véglemezek cseréje a belső bütykös végnél	448
	Motolla véglemezek cseréje a külső záró végnél	450
	Motolla véglemezek cseréje a belső záró végnél	451
	Motollavéglemez-tartók cseréje	454
4.14	Motollahajtás	455
4.14.1	Motollahajtó lánc	455
	A motollahajtó lánc meglazítása	455
	A motollahajtó lánc megfeszítése	456
4.14.2	Motollahajtó lánckerék	458
	A motollahajtás egysoros lánckerekének eltávolítása	458
	A motollahajtás egysoros lánckerekének felszerelése	459
	A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének eltávolítása	460
	A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének felszerelése	462
4.14.3	A kétfokozatú motollahajtás fordulatszámának átállítása a lánckerék áthelyezésével	464
4.14.4	Motollafordulatszám-érzékelő	464
	Motollafordulatszám-érzékelő cseréje	464
4.15	Talajkövető kerekek – Opcionális	467
4.15.1	A kerécsavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése – ContourMax™ opció	467

4.15.2 A talajkövető kerekek magasságának szintbe állítása	468
4.15.3 A talajkövetőkerék-rendszer kenése	471
4.15.4 Talajkövető kerék tengelyvégi holtjátékának ellenőrzése	473
4.15.5 Talajkövető kerekek – a mechanikus jelző nullázása.....	475
4.16 Szállítórendszer – Opcionális.....	477
4.16.1 A kerékcsavarak meghúzási nyomatékának ellenőrzése.....	477
4.16.2 A szállítószervevény csavarjai nyomatékának ellenőrzése.....	477
4.16.3 A gumibroncsok nyomásának ellenőrzése	479
4.16.4 Vonóhoroghoz való vonószemadapter cseréje vonócsaphoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején	480
4.16.5 Vonócsaphoz való vonószemadapter cseréje vonóhoroghoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején	482
4.17 VertiBlade™ függőleges kasza (opció).....	484
4.17.1 Függőleges kaszaszegmensek cseréje.....	484
4.17.2 A függőleges kasza zsírozása.....	488
4.17.3 A VertiBlade™ függőleges kasza pozíciójának módosítása.....	489
Fejezet 5: Opcionális tartozékok és munkaeszközök.....	495
5.1 Terménybehordó készletek	495
5.1.1 Kalászemelő készlet.....	495
5.1.2 Kalászemelő tárolótartó készlet	495
5.1.3 Rendváltató tárolókonzol készlet.....	496
5.1.4 Lebegő rendváltatók	496
5.1.5 Teljes hosszúságú felső keresztcsiga	497
5.1.6 Elfeküdt terményhez való motollaujjkészlet	498
5.1.7 Rizshez való elváltatórúd-készlet	498
5.1.8 Toldalékkészlet napraforgóhoz	499
5.1.9 VertiBlade™ Függőlegeskasza-készlet	500
5.2 Vágószerkezet-készletek	501
5.2.1 Kőfelfogó készlet	501
5.2.2 Négyponthoz kaszaujj.....	501
5.3 FM200 függesztőkeret-készletek	502
5.3.1 10 V-os érzékelőadapter-készlet	502
5.3.2 Terményterelő készletek	502
5.3.3 Meghosszabbított középső takarólemez.....	
5.3.4 Behordócsiga fokozottan kopásálló csigalevél-hosszabbító készlet	504
5.3.5 Teljes átmenet-takarólemez készlet.....	504
5.3.6 Hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet.....	505
5.3.7 Automatikus vágóasztal-magasság és dőlésérzékelő csatlakozókészletek	505
5.3.8 Terelőrúdkészlet	506
5.4 Vágóasztal készletek	507
5.4.1 ContourMax™ talajkövetőkerék-készlet	507
5.4.2 EasyMove™ szállítórendszer	508
5.4.3 Belső acél végű készlet	509

5.4.4 Külső acél végujj készlet	509
5.4.5 Műanyag motollaujjkészlet	510
5.4.6 Acél motollaujjkészlet	510
5.4.7 Oldalsó domboldali stabilizáló készlet	511
5.4.8 Stabilizálókerék-készlet	511
5.4.9 Acél csúszótalp készlet	512
5.4.10 Tarlóvilágítás készlet	512
Fejezet 6: Hibaelhárítás	515
6.1 Terményveszteség a vágószerkezetnél	515
6.2 A vágási művelet és a kasza alkatrészei	517
6.3 A motolla behordása	520
6.4 Vágóasztalokkal és hevederekkel kapcsolatos hibaelhárítás	522
6.5 Étkezési bab vágása	523
Fejezet 7: Hivatkozás	527
7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok	527
7.1.1 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk	527
7.1.2 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk – Alumíniumöntvény	529
7.1.3 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Állítható	530
7.1.4 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Nem állítható	531
7.1.5 O-gyűrűs felülettömítésű szerelvények	532
7.1.6 Kúpos csőmenetes szerelvények	534
7.2 Átváltási táblázat	535
Tárgymutató	537
Javasolt folyadékok és kenőanyagok	545

Fejezet 1: Biztonság

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

1.1 Biztonsági figyelmeztető jelzések

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

Ez a jelzés a következőket jelenti:

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

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

Miért fontos Önnek a biztonság?

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



Ábra 1.1: Biztonsági jelzés

1.2 Jelzőszavak

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

A jelszavak kiválasztása a következő irányelvek alapján történik:



VESZÉLY

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



FIGYELMEZTETÉS

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



VIGYÁZAT!

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

FONTOS:

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

MEGJEGYZÉS:

További információkat vagy tanácsot nyújt.

1.3 Általános biztonság

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

VIGYÁZAT!

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

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

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

Ezenkívül tegye meg a következő óvintézkedéseket:

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

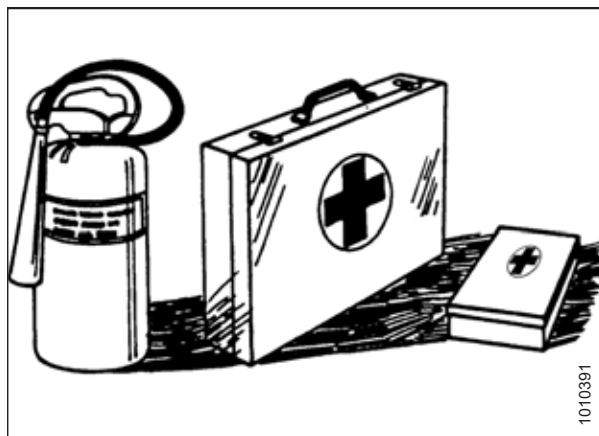


Ábra 1.2: Biztonsági berendezések



Ábra 1.3: Biztonsági berendezések

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



Ábra 1.4: Biztonsági berendezések

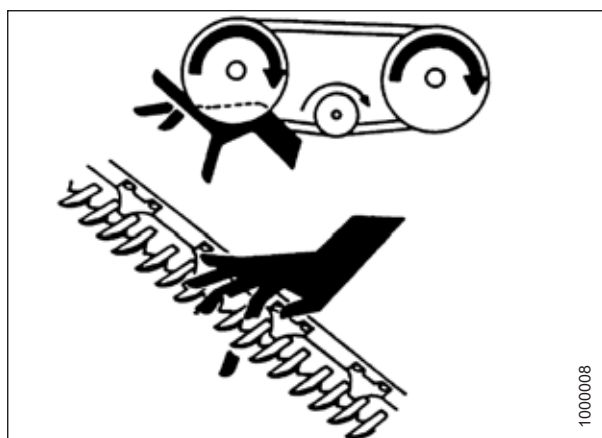
BIZTONSÁG

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



Ábra 1.5: Biztonság a berendezés körül

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



Ábra 1.6: Biztonság a berendezés körül

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



Ábra 1.7: Biztonság a berendezés körül

1.4 A karbantartási műveletekkel kapcsolatos biztonsági tudnivalók

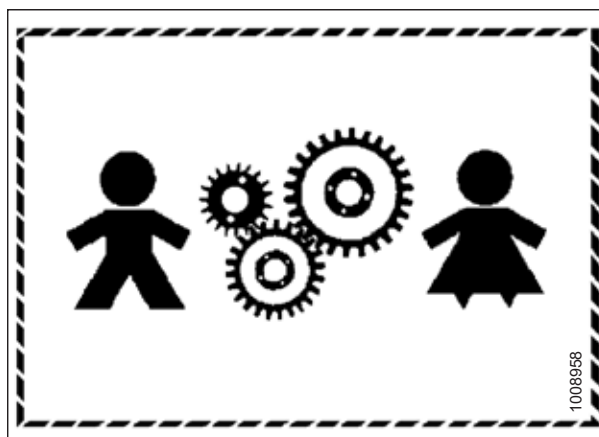
A berendezés biztonságos karbantartásához be kell tartania a vonatkozó biztonsági eljárásokat, és a feladathoz megfelelő egyéni védőfelszerelést kell viselnie.

A gép karbantartása során az Ön biztonsága érdekében:

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



Ábra 1.8: A nedves padló biztonsági kockázatot jelent



Ábra 1.9: A berendezés NEM biztonságos a gyermekek számára.

BIZTONSÁG

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

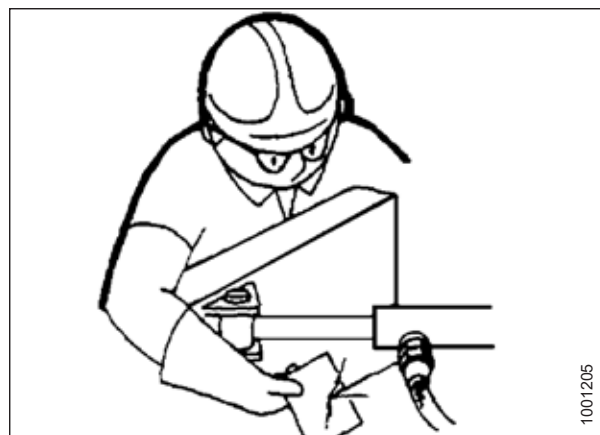


Ábra 1.10: Egyéni védőeszközök

1.5 Hidraulikus biztonság

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

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



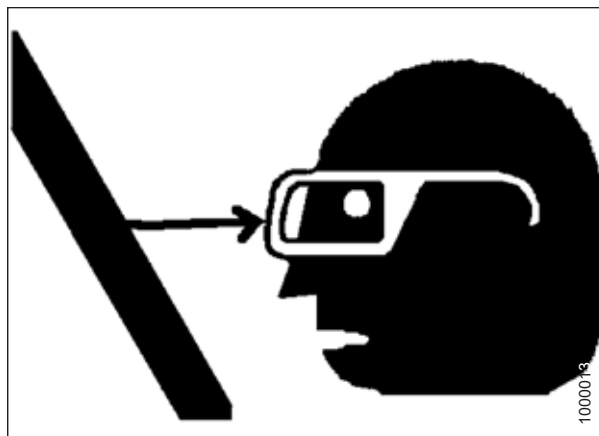
Ábra 1.11: Hidraulikus szivárgás ellenőrzése

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



Ábra 1.12: Hidraulikus nyomás okozta veszély

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



Ábra 1.13: Biztonság a berendezés körül

1.6 Hegesztési óvintézkedések

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

FIGYELMEZTETÉS

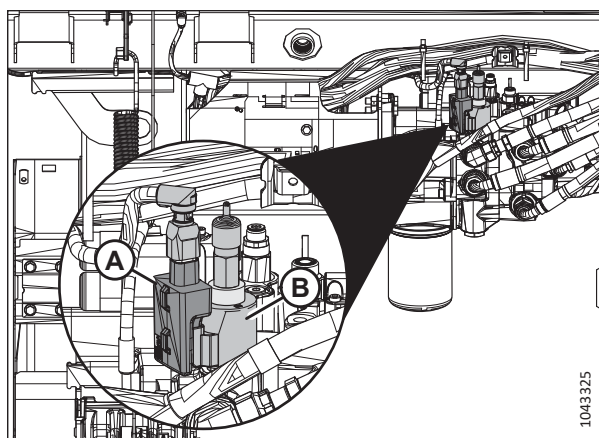
SOHA NE végezzen hegesztést a vágóasztalon, miközben az egy betakarítógéphez van csatlakoztatva. A betakarítógépre csatlakoztatott vágóasztalon végzett hegesztés súlyos károkat okozhat az érzékeny és drága elektronikában. **Kiszámíthatatlan, hogy az erős áram milyen hatással lehet a jövőbeli meghibásodásokra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

A további hegesztési óvintézkedésekért olvassa el a betakarítógép kezelési kézikönyvét.

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

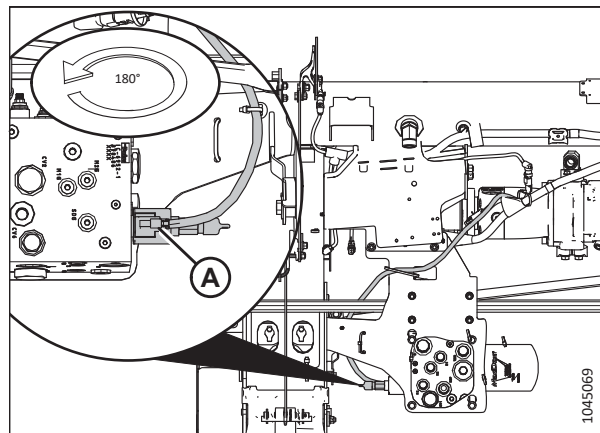
Oldalsóheveder-sebességszabályozó modul

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



Ábra 1.14: Oldalsóheveder-sebességszabályozó modul – Integrált hidraulikus rendszer

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



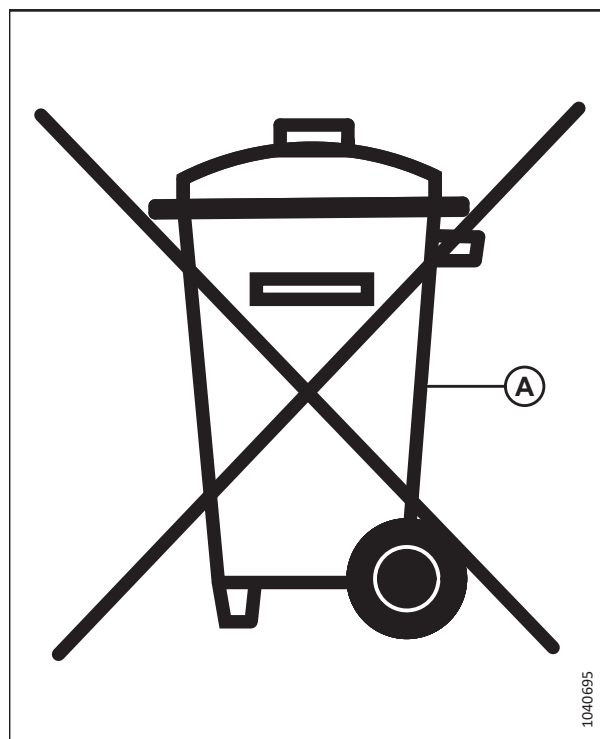
Ábra 1.15: Oldalsóheveder-sebességszabályozó modul – Moduláris hidraulikus rendszer

1.7 Mezőgazdasági berendezések leszerelése és ártalmatlanítása

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

Tartsa be a helyi előírásokat és jogszabályokat.

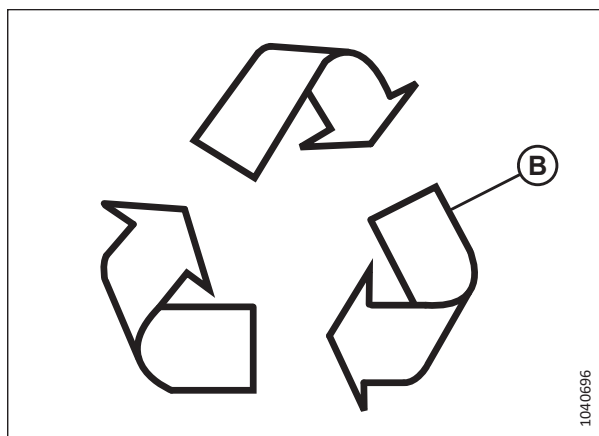
Az (A) szimbólummal jelölt termékeket **TILOS** a háztartási hulladékkal együtt kidobni.



Ábra 1.16: „Háztartási hulladékként való kezelése TILOS!” szimbólum

BIZTONSÁG

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



Ábra 1.17: „Megjelölés szerint újrahasznosítandó” szimbólum

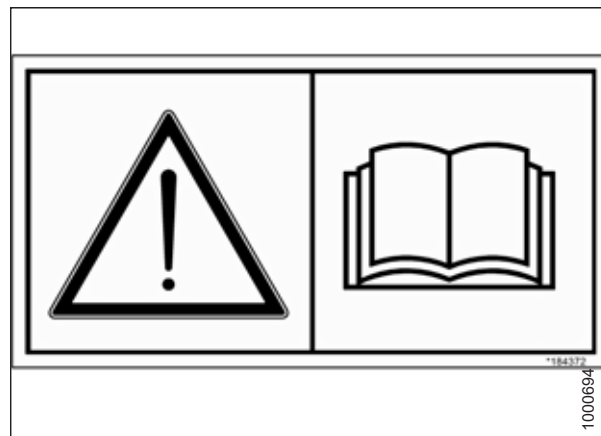
BIZTONSÁG

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

1.8 Biztonsági jelzések

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

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



Ábra 1.18: Kezelői kézikönyv matrica

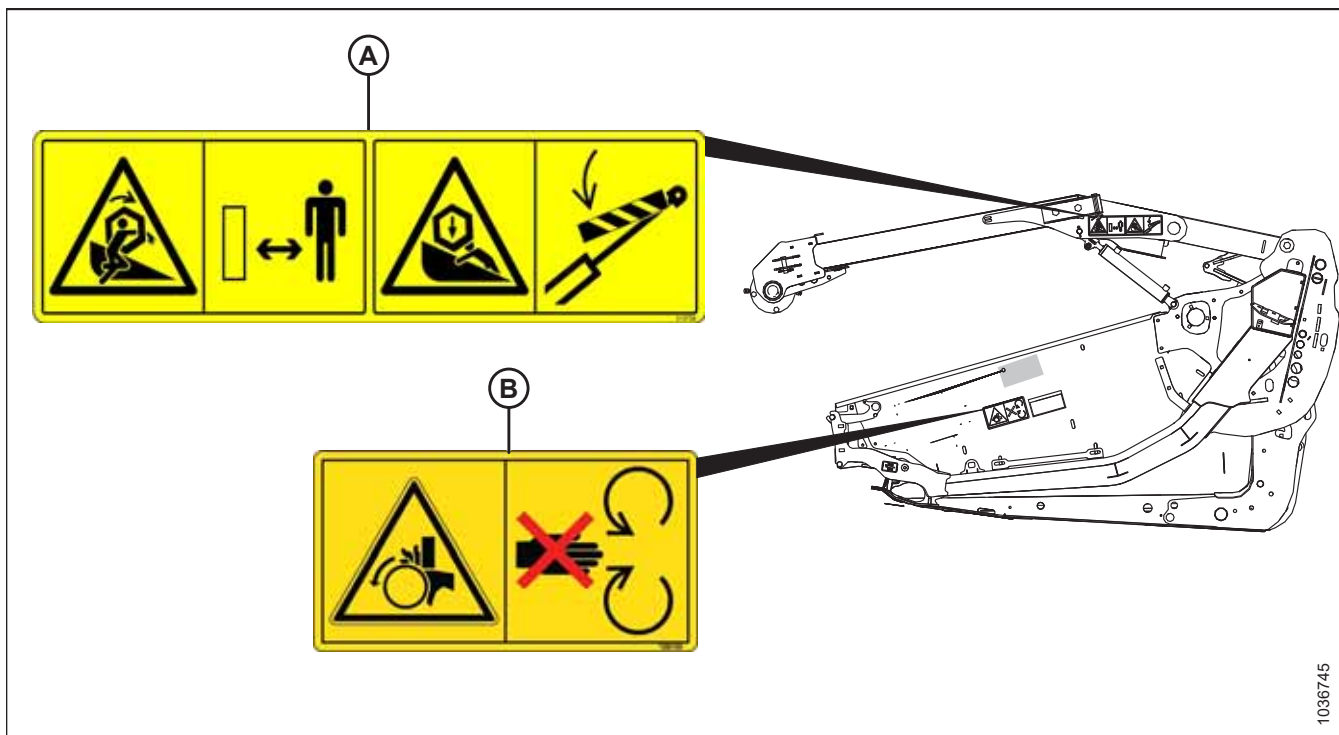
1.8.1 Biztonsági matricák felhelyezése

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

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

1.9 A biztonsági matricák helyei

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

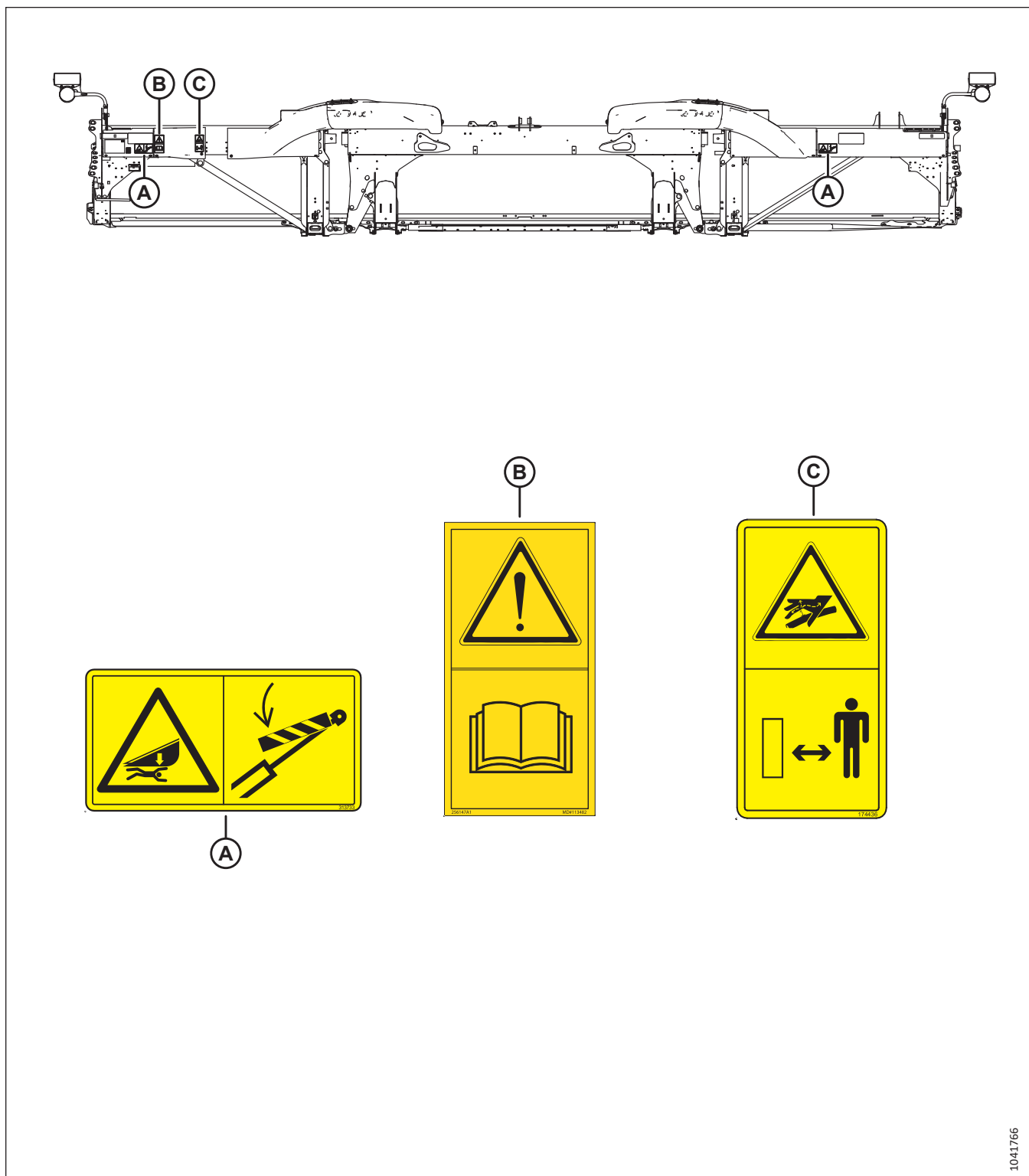


1036745

Ábra 1.19: Motollatartó karok és véglemezek

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

BIZTONSÁG



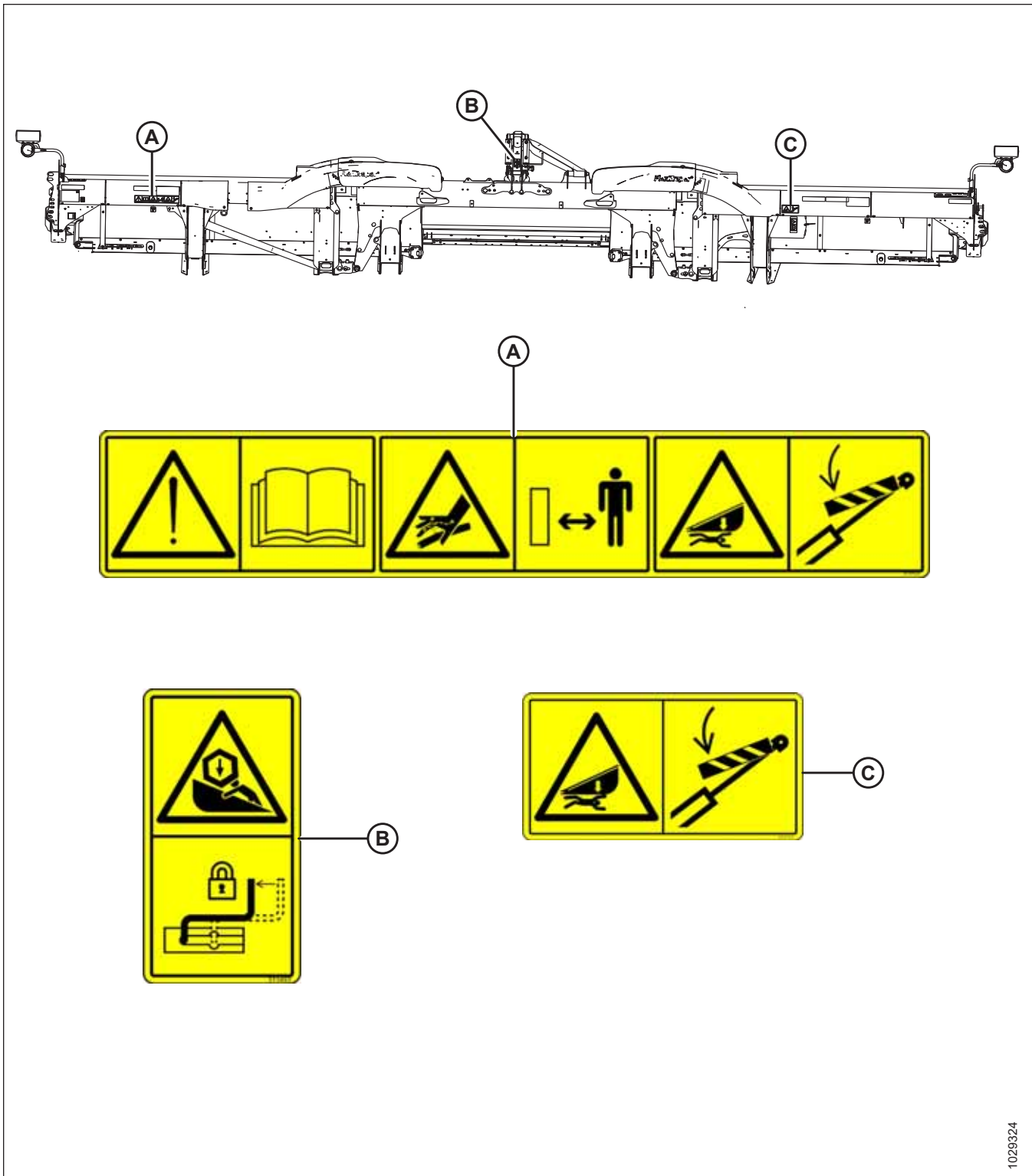
Ábra 1.20: Hátfalszelvény, FD225

A - MD #313733 – A vágóasztal okozta zúzódás veszélye

B - MD #113482 – Általános veszély

C - MD #174436 – Nagynyomású folyadék

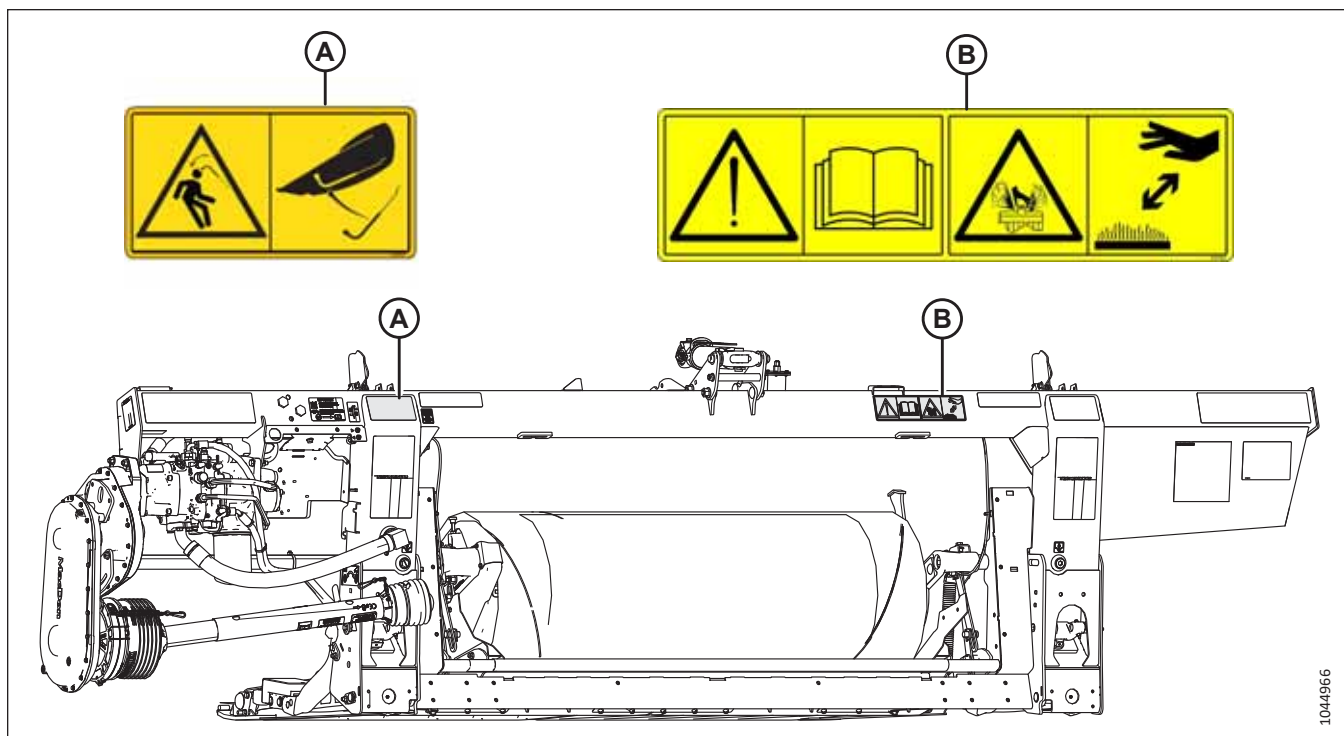
BIZTONSÁG



Ábra 1.21: Hátfalszelvény, FD230 és nagyobb

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

B - MD #311493 – Középső támaszár

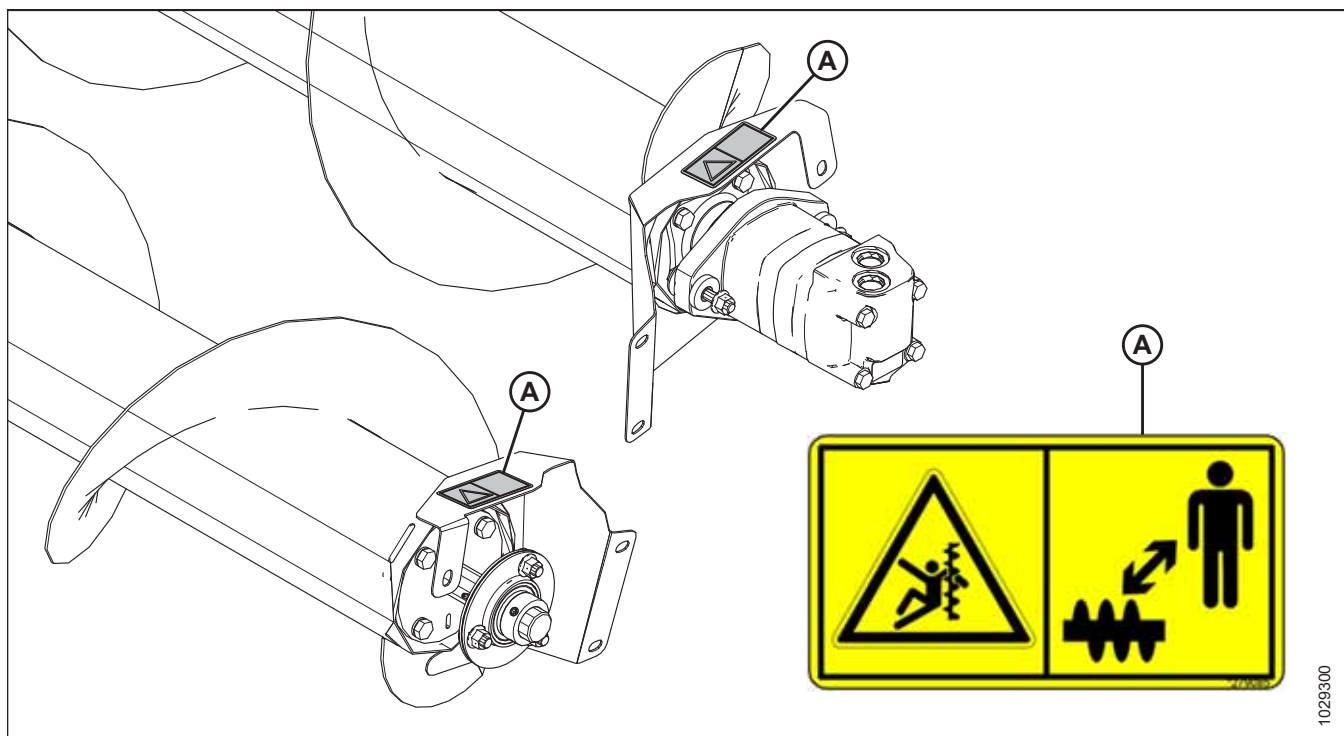


1044966

Ábra 1.22: FM200 Függesztőkeret

A - MD #360655 – Elszabaduló rugóenergia veszélye

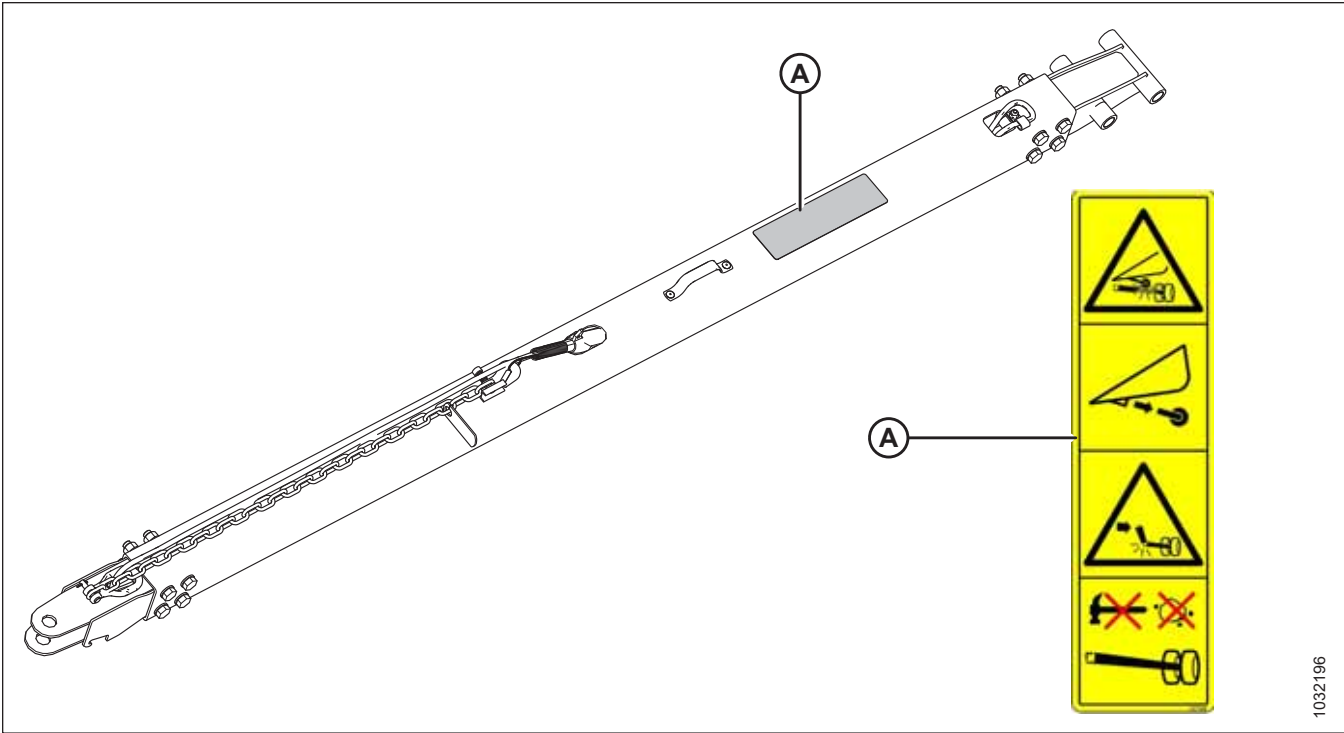
B - MD #313728 – Olvassa el a kézikönyvet / Folyadék kilövellésének veszélye!



1029300

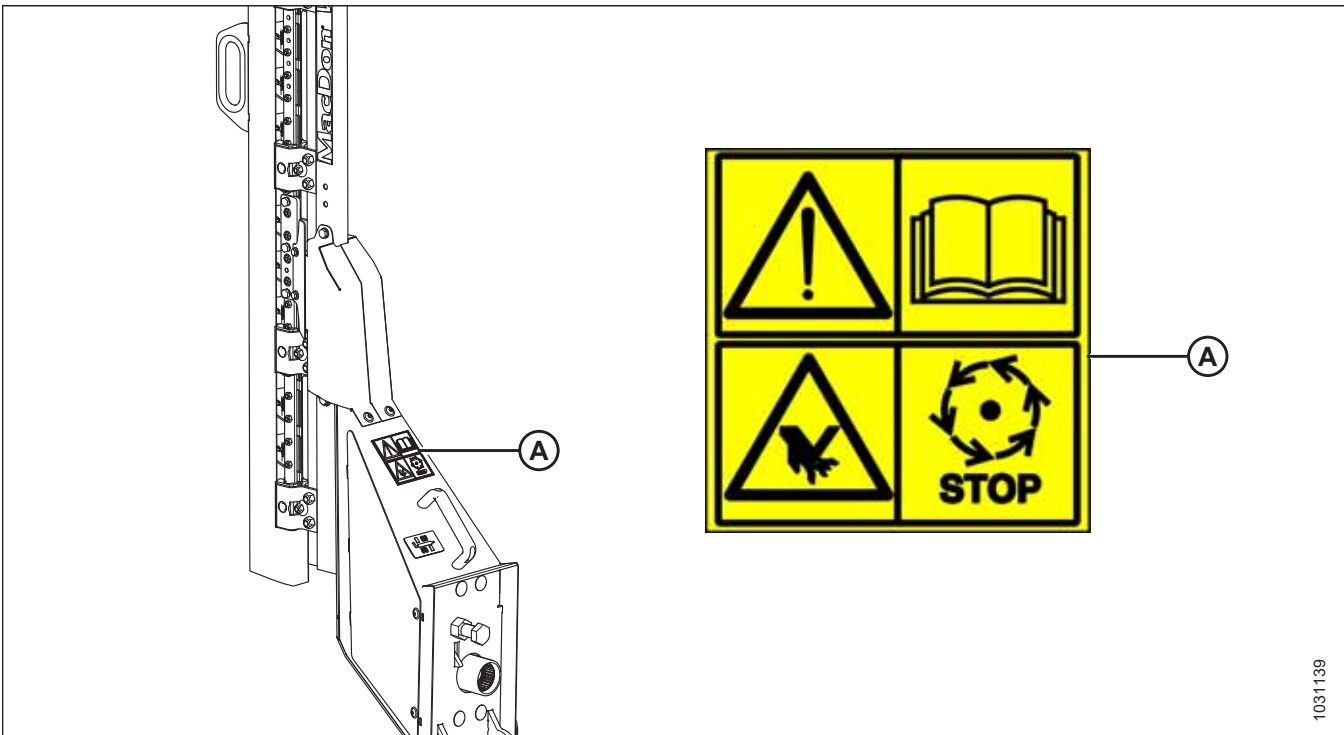
Ábra 1.23: Felső keresztcsiga (opcionális)

A - MD #279085 – Csigára vonatkozó figyelmeztetés



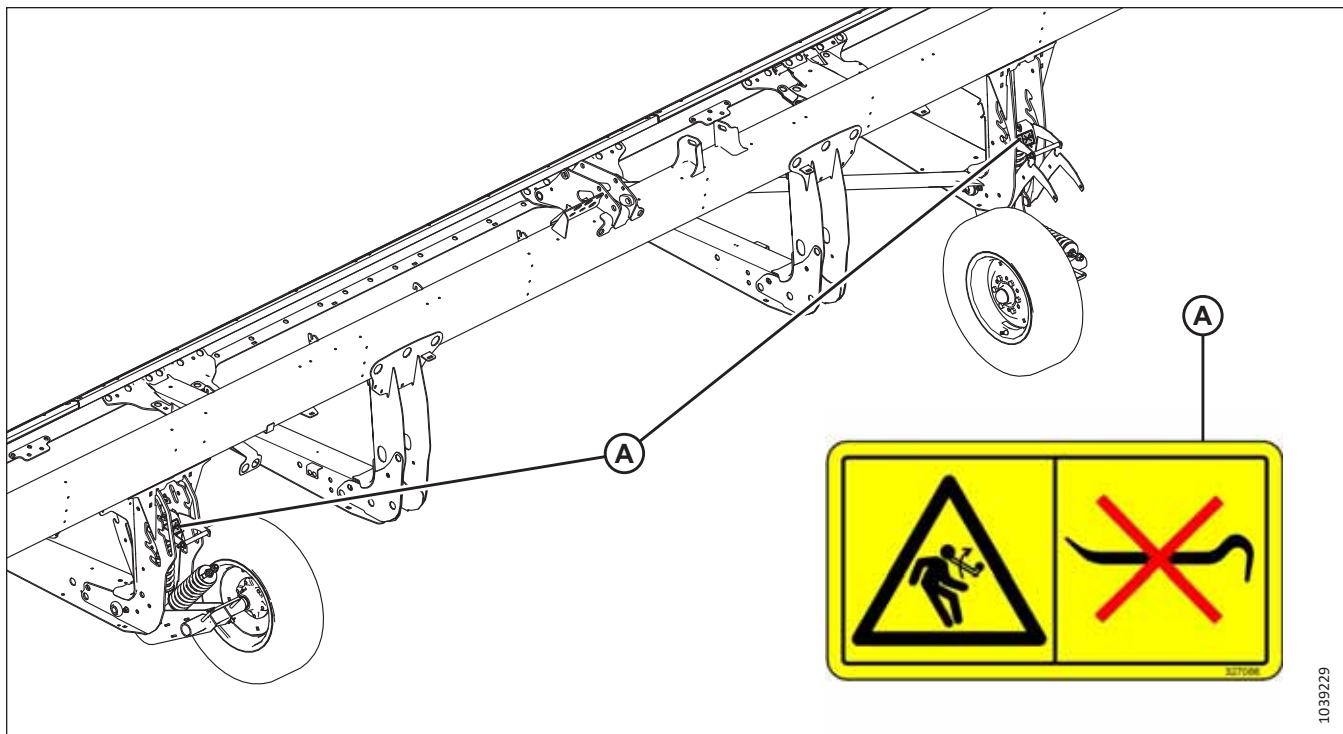
Ábra 1.24: Szállítórendszer – Vonórúd (az ábrán a rövid vonórúd látható; a közepes és hosszú vonórúd hasonló) (opcionális)

A - MD #327588 – A vonófej sérülésének veszélye



Ábra 1.25: Fügőleges kasza (opcionális)

A - MD #313881 – Kasza által okozott veszély



Ábra 1.26: Stabilizálókerekek (opcionális)

A - MD #327086 – Elszabaduló rugóenergia veszélye

1.10 A biztonsági jelzések jelentései

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

MD #174436

Nagynyomású olaj veszélye

FIGYELMEZTETÉS

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

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



Ábra 1.27: MD #174436

MD #220799

Az irányíthatóság elvesztésének veszélye

FIGYELMEZTETÉS

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



Ábra 1.28: MD #220799

MD #279085

Csigába gabalyodás veszélye

VESZÉLY

A forgó csiga okozta sérülések megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.29: MD #279085

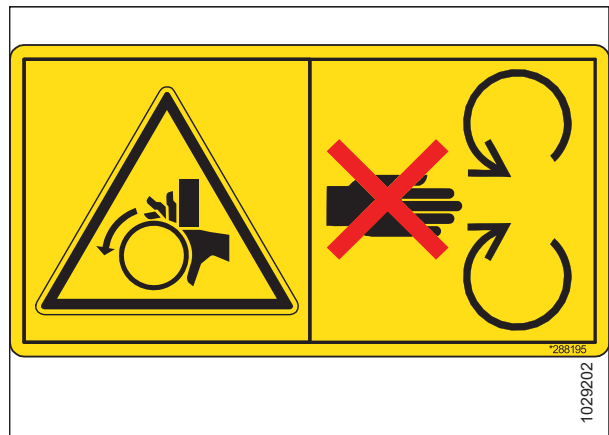
MD #288195

Forgó tárgyak miatti becsípődésveszély

VIGYÁZAT!

A sérülések megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.30: MD #288195

MD #311493

Motolla által okozott zúzódás veszélye

VESZÉLY

A felemelt motolla leesése miatti sérülések megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.31: MD #311493

BIZTONSÁG

MD #313725

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

VESZÉLY

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

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

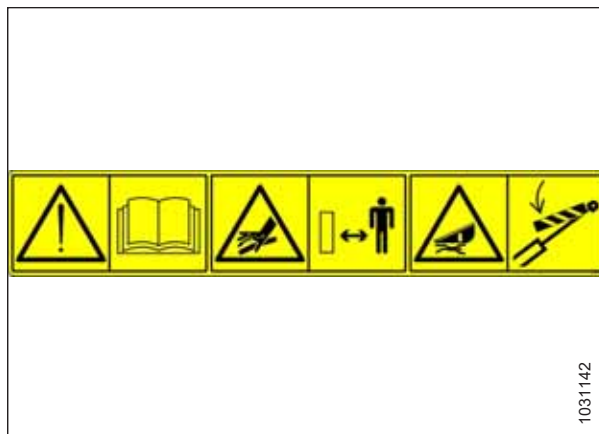
A megemelt vágóasztal leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

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

FIGYELMEZTETÉS

A súlyos sérülések, üszkösödés vagy halálesetek megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.32: MD #313725

BIZTONSÁG

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

MD #313728

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

VESZÉLY

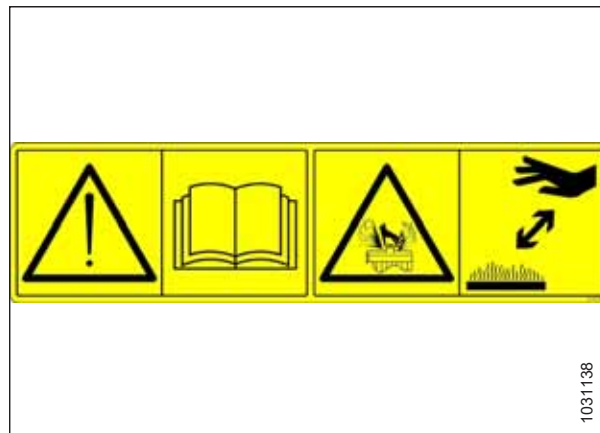
A gép helytelen vagy nem biztonságos üzemeltetéséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

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

VIGYÁZAT!

A forró folyadékok okozta sérülések megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.33: MD #313728

MD #313733

Vágóasztal által okozott zúzódás veszélye

VESZÉLY

A megemelt vágóasztal leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.34: MD #313733

MD #313881

A gép működésével és szervizelésével kapcsolatos általános veszélyek / kaszák veszélye

VESZÉLY

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

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

FIGYELMEZTETÉS

Az éles kasza okozta sérülések elkerülése érdekében:

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



Ábra 1.35: MD #313881

BIZTONSÁG

MD #327086

Elszabaduló rugóenergia veszélye

FIGYELMEZTETÉS

A sérülések megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.36: MD #327086

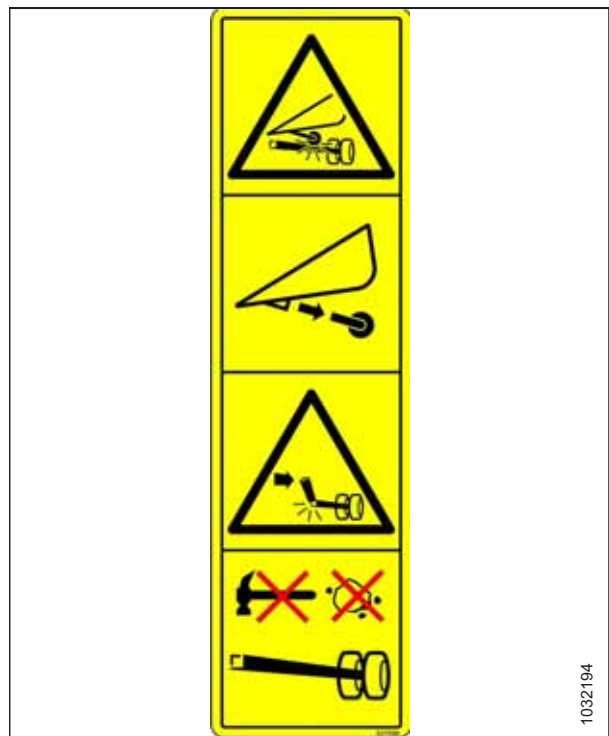
MD #327588

A vonófej sérülésének veszélye

VESZÉLY

A súlyos vagy halálos sérülés megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.37: MD #327588

MD #360541

Motollába gabalyodás / Motolla által okozott zúzódás veszélye

VESZÉLY

A forgó motollába való beakadásból eredő sérülések megelőzése érdekében:

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



Ábra 1.38: MD #360541

MD #360655

Elszabaduló rugóenergia veszélye

FIGYELMEZTETÉS

A súlyos sérülések elkerülése érdekében:

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



Ábra 1.39: MD #360655

Fejezet 2: A termék áttekintése

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

2.1 Fogalommeghatározások

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

Táblázat2.1 Fogalommeghatározások

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

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

Táblázat2.1 Fogalom meghatározások (folytatás)

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

2.2 Termékjellemzők

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

MEGJEGYZÉS:

A termékjellemzők előzetes bejelentés nélkül megváltozhatnak.

A specifikációs táblázatok a következő szimbólumokat és betűket használják:

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

Vágószerkezet		
Effektív 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
FD261	18,6 m (733 coll)	S

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

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

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

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

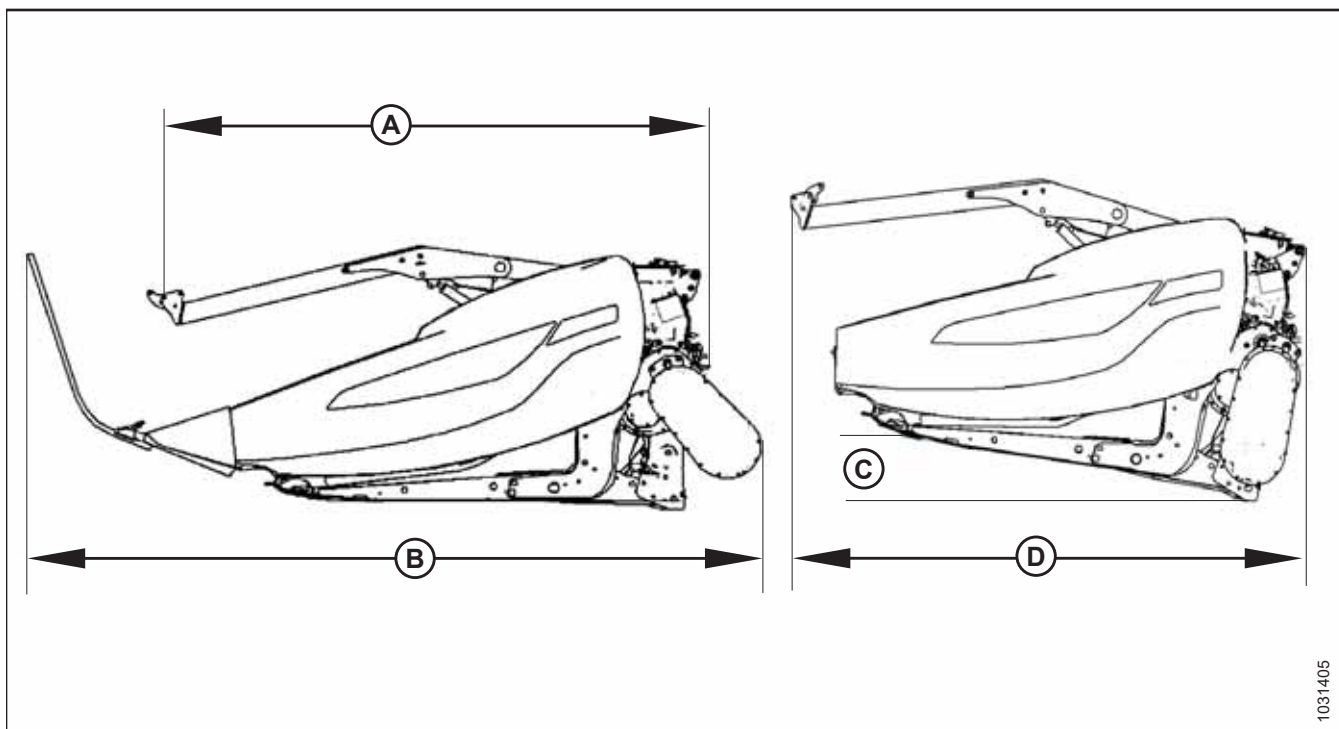
1. A motollaujjak levágásának elkerüléséhez a vágóasztal talajkövető mozgástartományának növelésekor a vágószerkezet távolságát nagyobbra kell venni. További információért lásd: [A talajkövetőlehajlás-határoló eltávolítása](#).
2. dupla motolla
3. tripla motolla

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

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

2.3 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalok méretei

A vágóasztal működtetésekor fontos ismerni a gép méreteit.



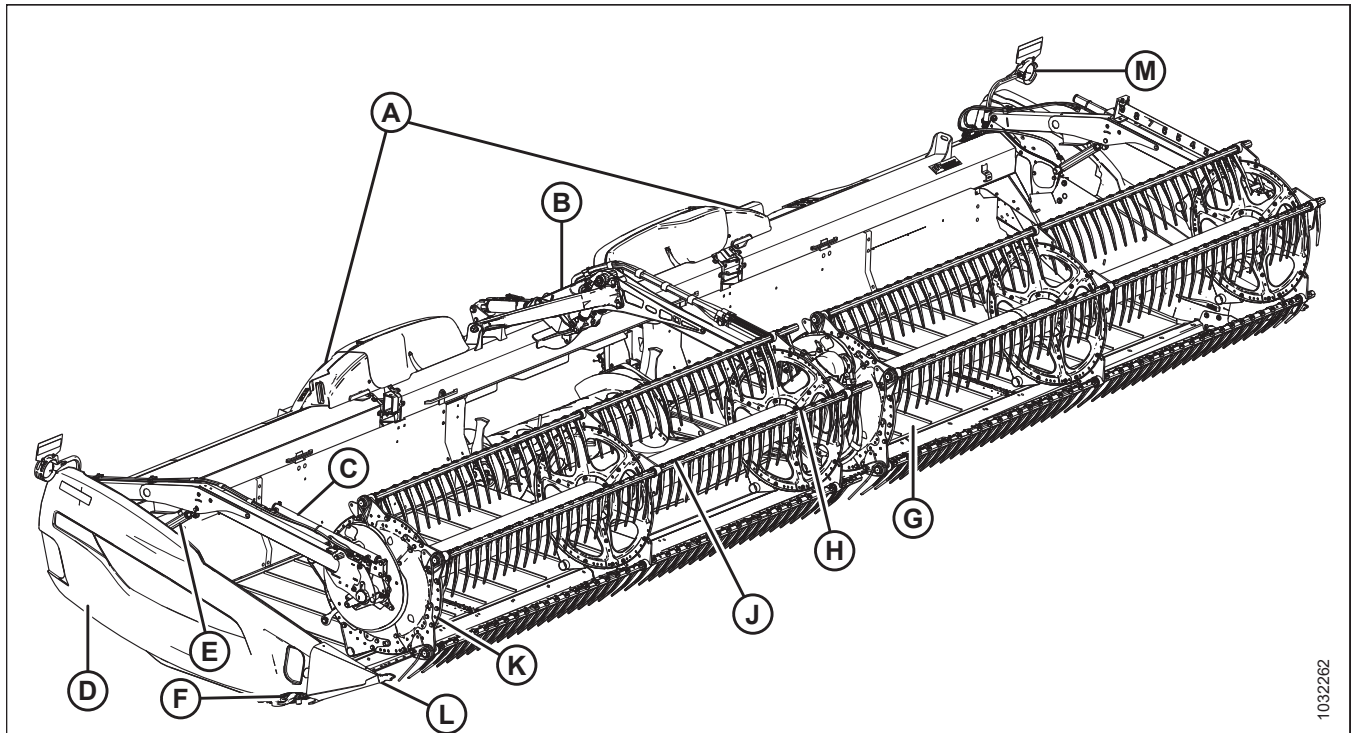
Ábra 2.1: A vágóasztal méretei

Táblázat 2.2 A vágóasztal méretei

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

2.4 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal alkatrészek azonosítása

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



1032262

Ábra 2.2: FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal alkatrészek

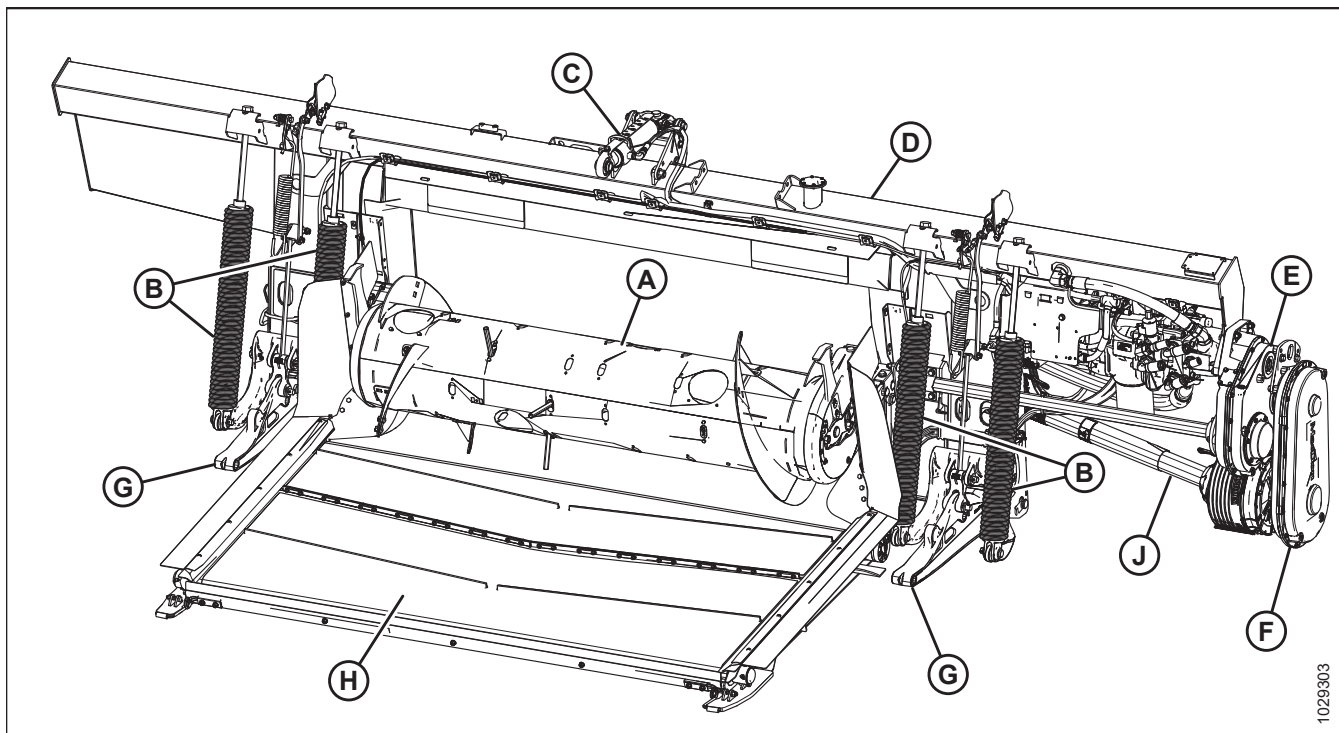
A - Vágóasztalszárny-függesztőrudazat
 D - Oldalburkolat
 G - Oldalsó heveder
 K - Motolla véglemez

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

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

2.5 FM200 függesztőkeret alkatrészeinek azonosítása

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



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

A - Behordócsiga

D - Hidraulikatartály

G - Vágóasztal tartókarjai (x2)

B - Vágóasztal-felfüggesztőrugók (x4)

E - Fő hajtómű

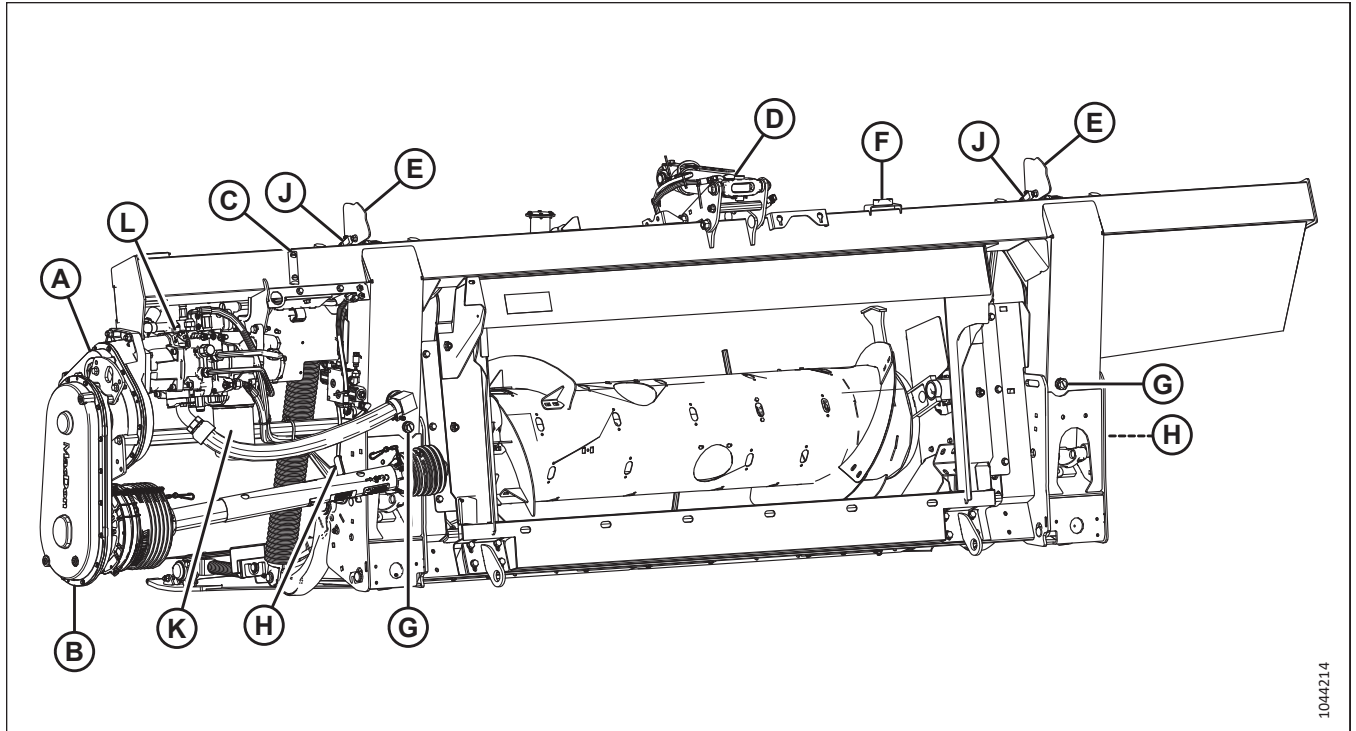
H - Behordó heveder

C - Középső összekötőelem

F - Segédhajtómű

J - Kardántengely

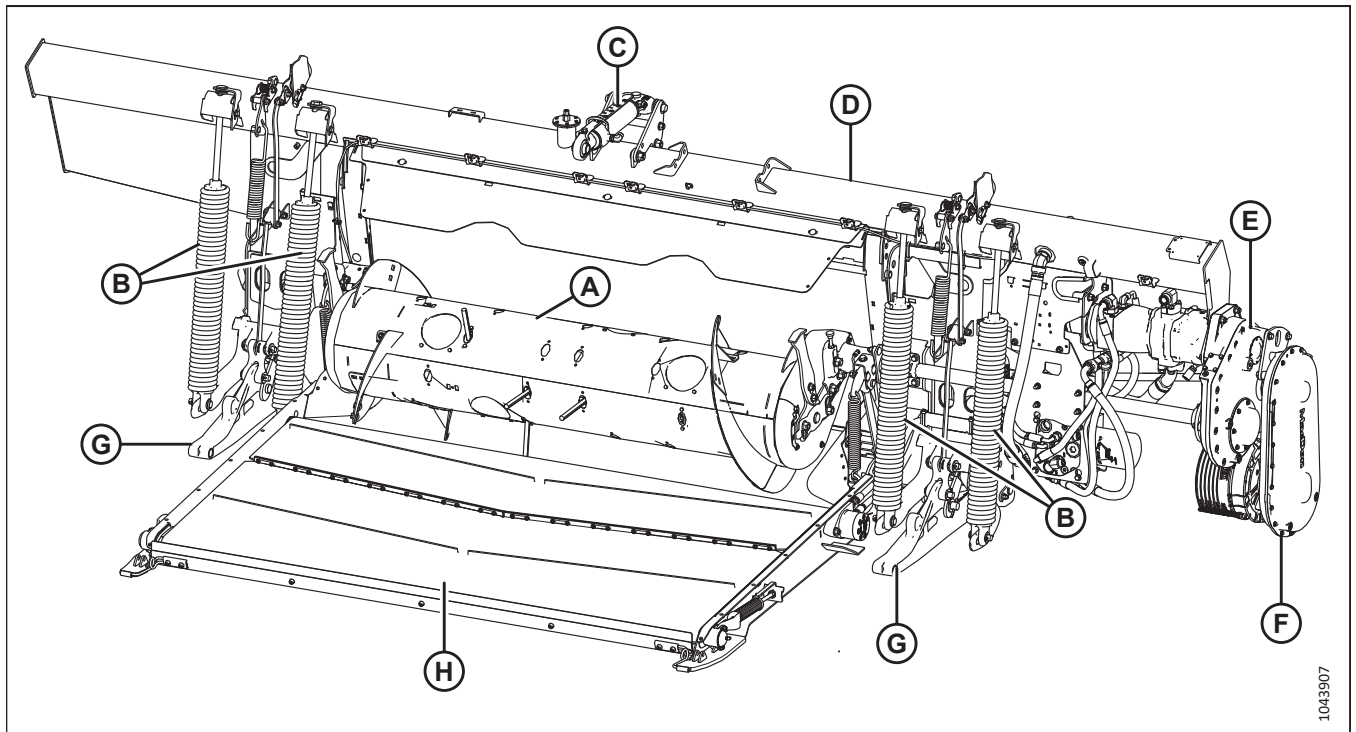
A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE



1044214

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

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

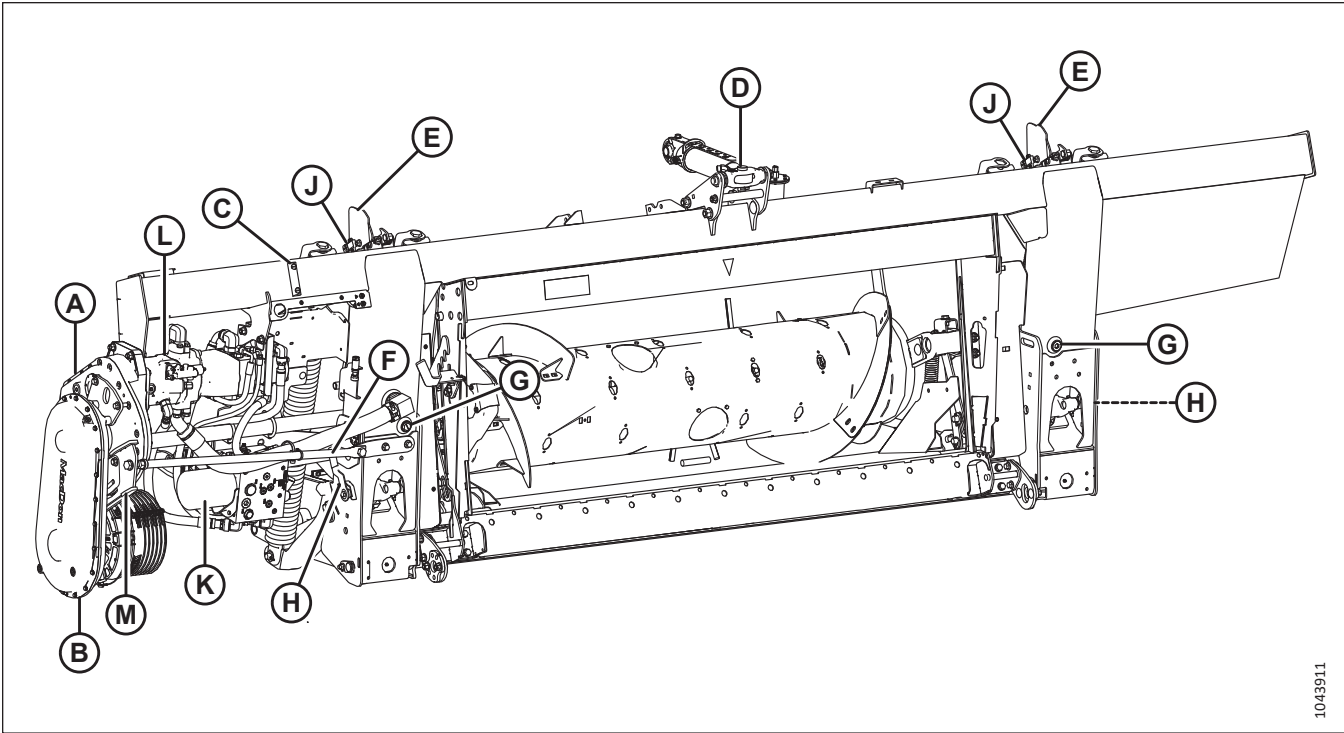


1043907

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

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

A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE



1043911

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

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

Fejezet 3: Üzemeltetés

A gép biztonságos üzemeltetéséhez meg kell ismernie a gép képességeit.

3.1 A tulajdonos/üzemeltető felelősségei

A nehézgépek tulajdonlása és üzemeltetése bizonyos kötelezettségekkel jár.

VIGYÁZAT!

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

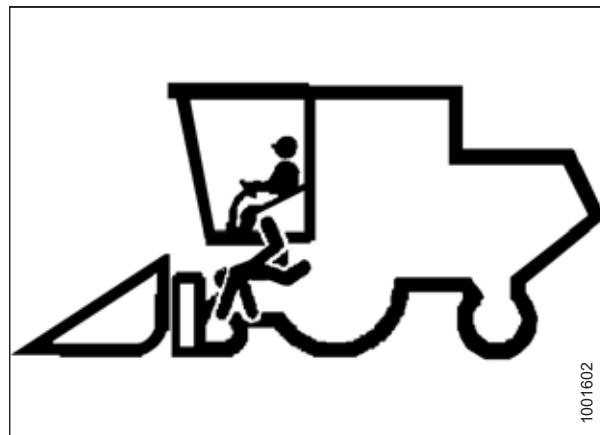
3.2 Üzembiztonság

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

VIGYÁZAT!

Tartsa be a következő biztonsági óvintézkedéseket:

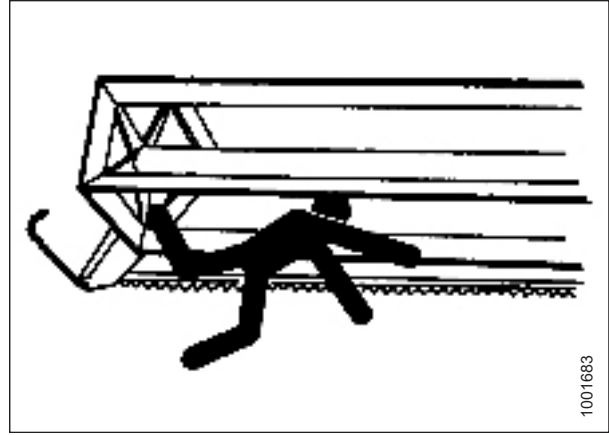
- Tartsa be a kezelői kézikönyvekben található összes biztonsági és üzemeltetési utasítást. Ha nem rendelkezik a betakarítógép kézikönyvével, kérjen be egyet a forgalmazójától, és figyelmesen olvassa el.
- Soha ne próbálja a kezelőülésten kívülről beindítani a motort, és a gépet üzemeltetni.
- A munka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



Ábra 3.1: Személyek szállítása tilos!

VIGYÁZAT!

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



Ábra 3.2: A közelben tartózkodók biztonsága

3.2.1 A vágóasztal biztonsági támaszai

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

VESZÉLY

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

3.2.2 Motolla biztonsági támaszai

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

FONTOS:

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

A motolla biztonsági támaszainak beállítása

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

VESZÉLY

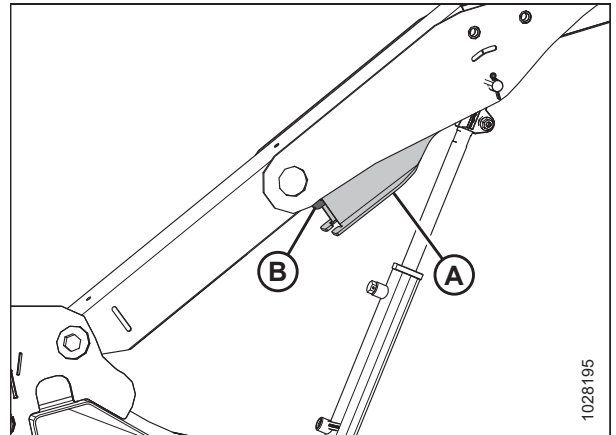
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

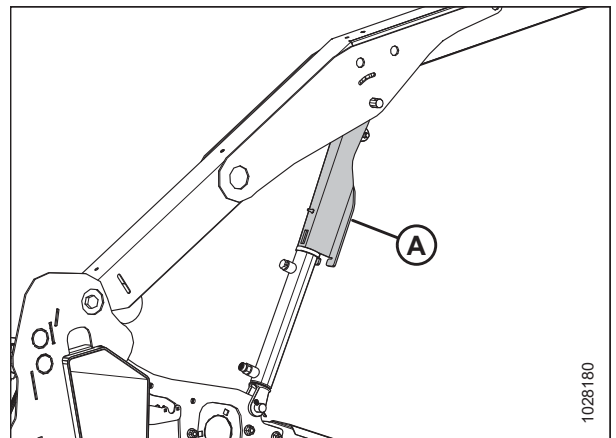
Külső motollatartó karok

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



Ábra 3.3: Külső kar

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



Ábra 3.4: A motolla beállított biztonsági támasza – Külső kar

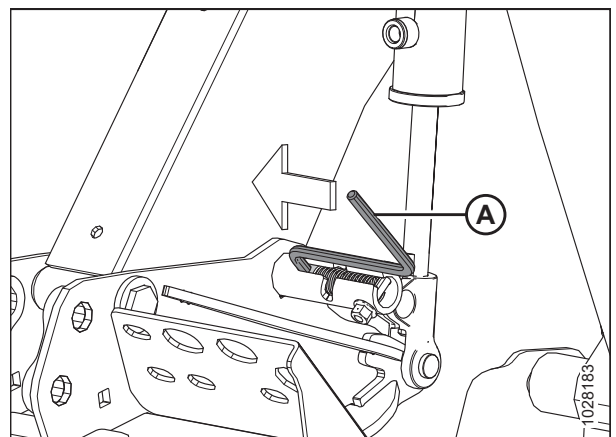
Középső motollatartó kar – dupla és tripla motollás vágóasztalok

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

MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.5: A motolla beállított biztonsági támasza – Középső kar

A motolla biztonsági támaszainak kioldása

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

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

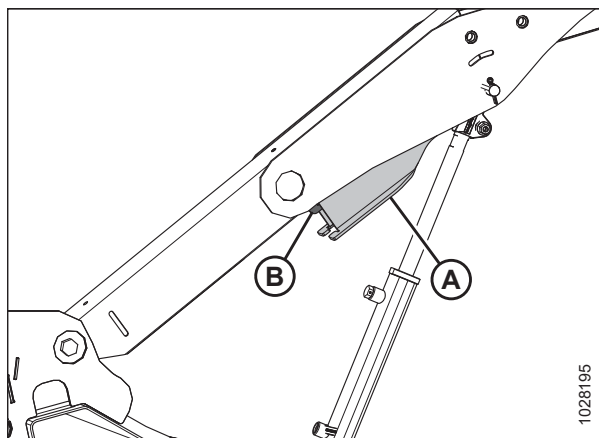
⚠ VESZÉLY

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

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

Külső motollatartó karok

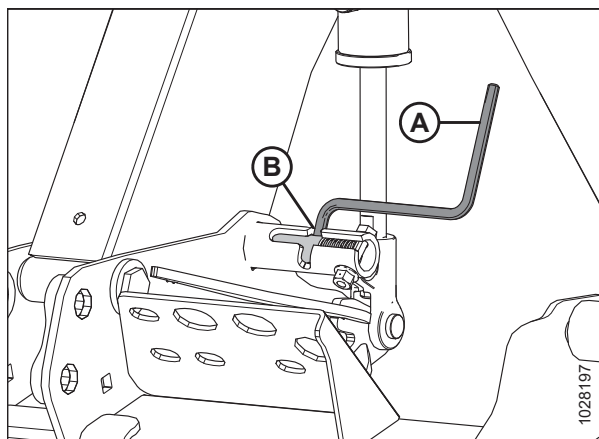
3. Tolja a motolla biztonsági támasztékát (A) felfelé a horogra (B) a motollatartó kar alatt. Ismételje meg ezt a lépést a másik oldalon lévő motollakaron is.



Ábra 3.6: A motolla biztonsági támasza – Jobb külső kar

Középső motollatartó kar – dupla és tripla motollás vágóasztalok

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



Ábra 3.7: A motolla biztonsági támasza – Középső kar

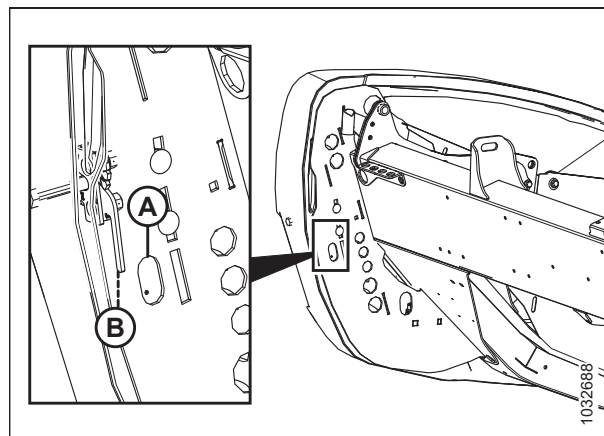
3.2.3 Vágóasztal-oldalburkolatok

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

A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása

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

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

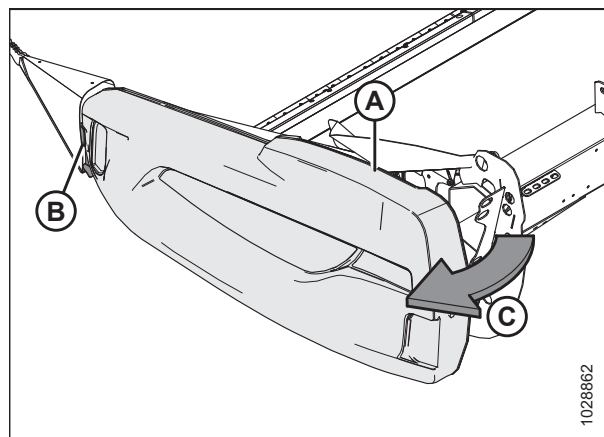


Ábra 3.8: Vágóasztal bal oldalburkolata

2. Nyissa ki a vágóasztal oldalburkolatát (A).

MEGJEGYZÉS:

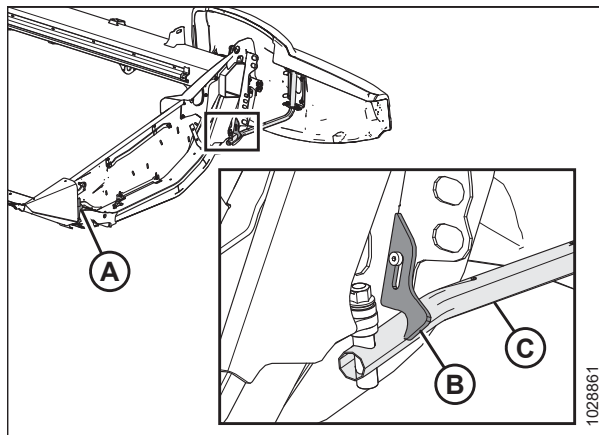
A vágóasztal oldalburkolatát a (B) fül tartja, és a (C) irányban nyílik ki.



Ábra 3.9: Vágóasztal bal oldalburkolata

ÜZEMELTETÉS

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

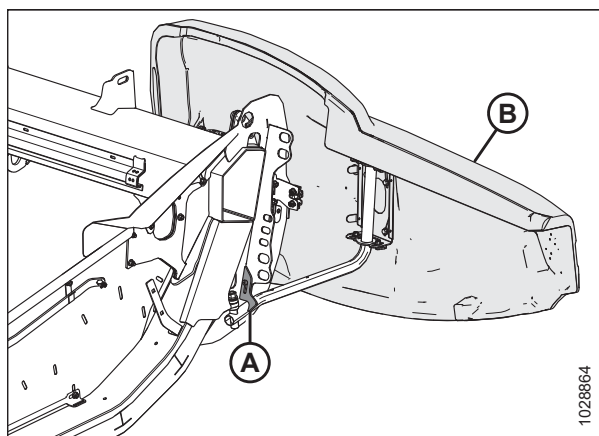


Ábra 3.10: Vágóasztal bal oldalburkolata

A vágóasztal oldalburkolatok becsukása

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

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

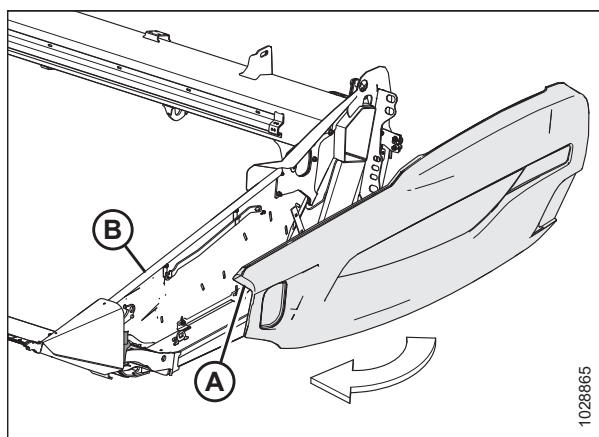


Ábra 3.11: Vágóasztal bal oldalburkolata

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

FONTOS:

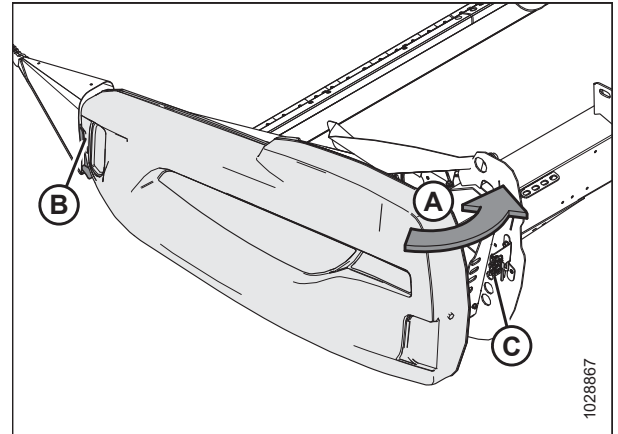
Ügyeljen arra, hogy a vágóasztal oldalburkolata **NE** feküdjön fel az alumínium véglemezre.



Ábra 3.12: Vágóasztal bal oldalburkolata

ÜZEMELTETÉS

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



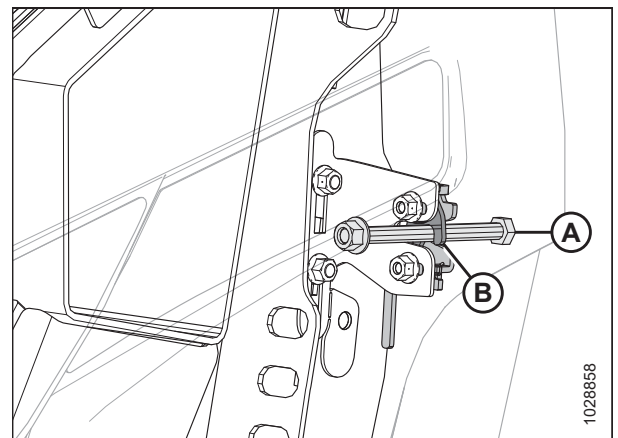
Ábra 3.13: Vágóasztal bal oldalburkolata

FONTOS:

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.14: Kétfokozatú retesz

A vágóasztal oldalburkolatainak ellenőrzése és beállítása

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

VESZÉLY

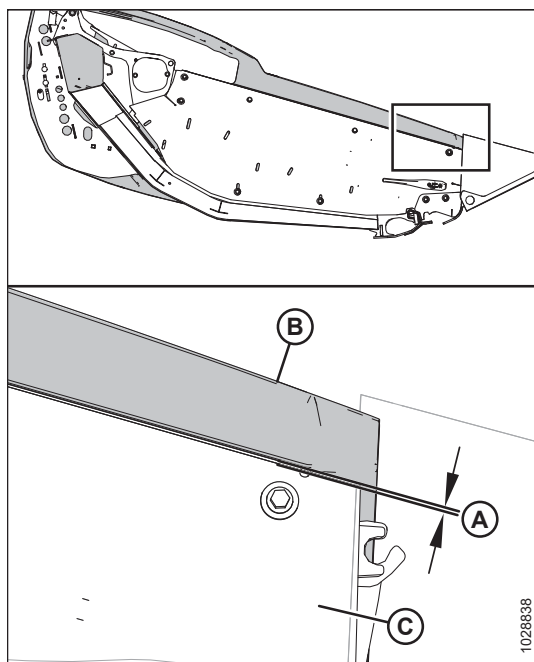
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

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

FONTOS:

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

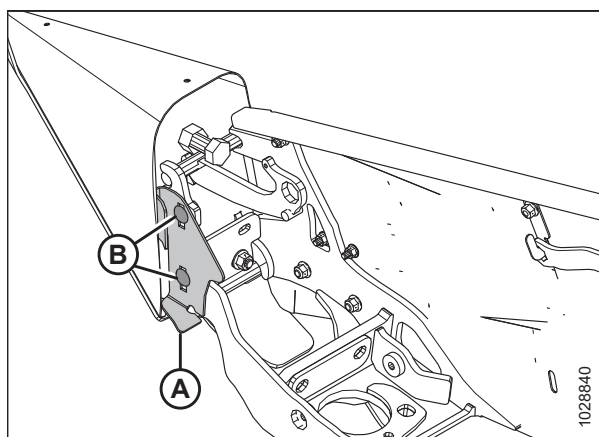
2. Mérje meg a távolságot (A) a vágóasztal oldalburkolata (B) és a véglemez (C) között. Az elfogadható távolság 1–3 mm (1/16–1/8 coll).



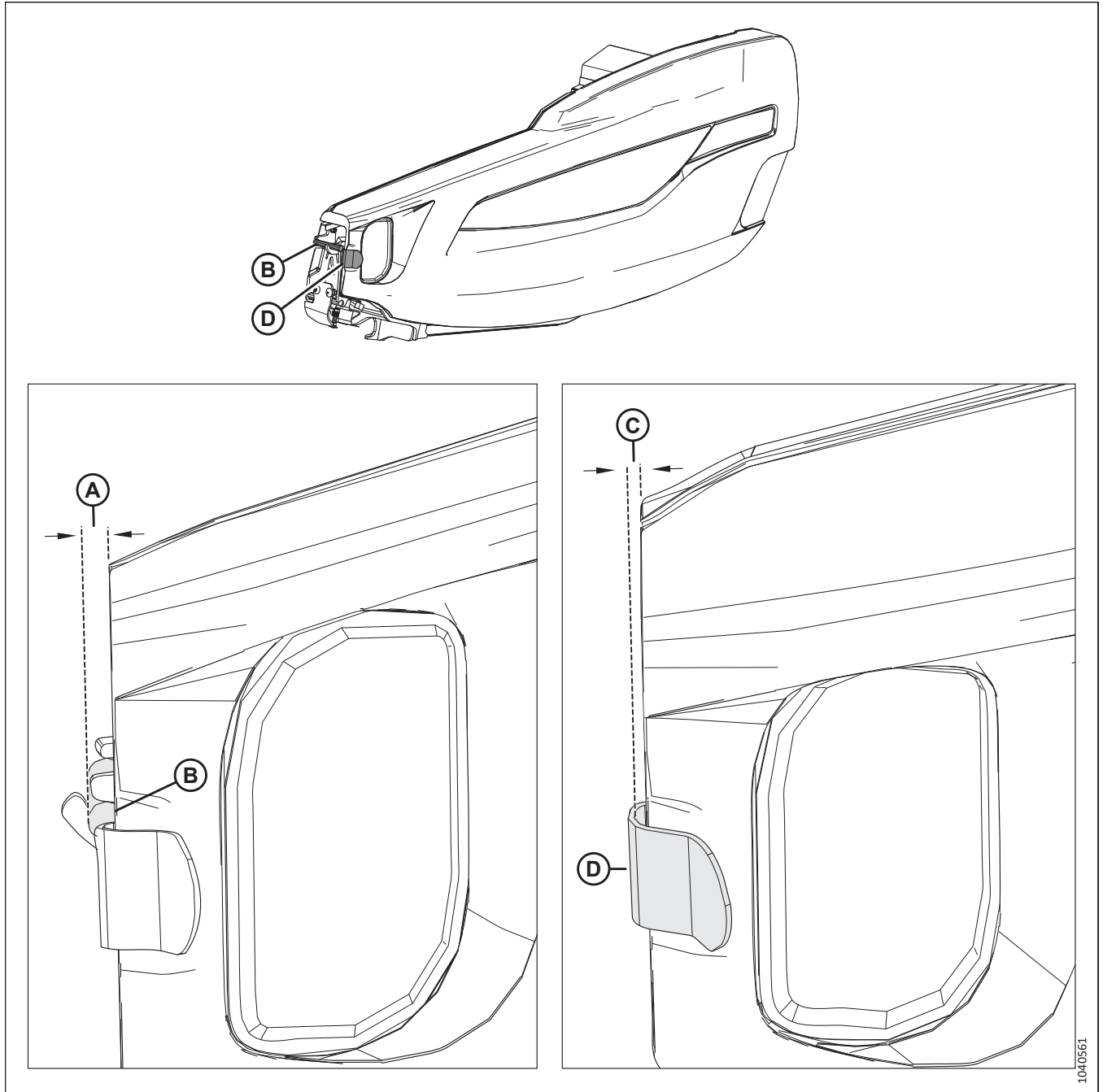
Ábra 3.15: Távolság az oldalburkolat és a véglemez között

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

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



Ábra 3.16: Vágóasztal oldalburkolat tartókonzolt

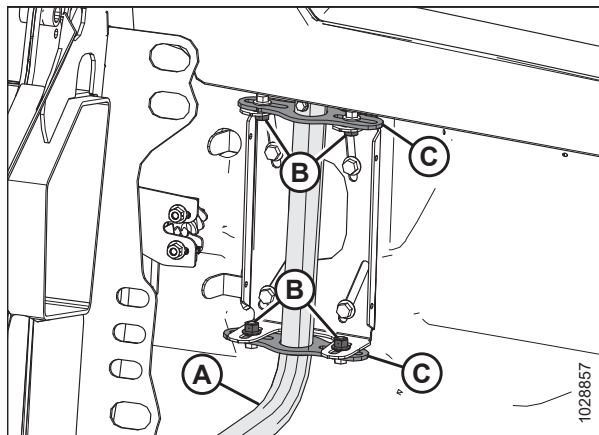


Ábra 3.17: Távolságra vonatkozó előírások az oldalburkolat elülső részén

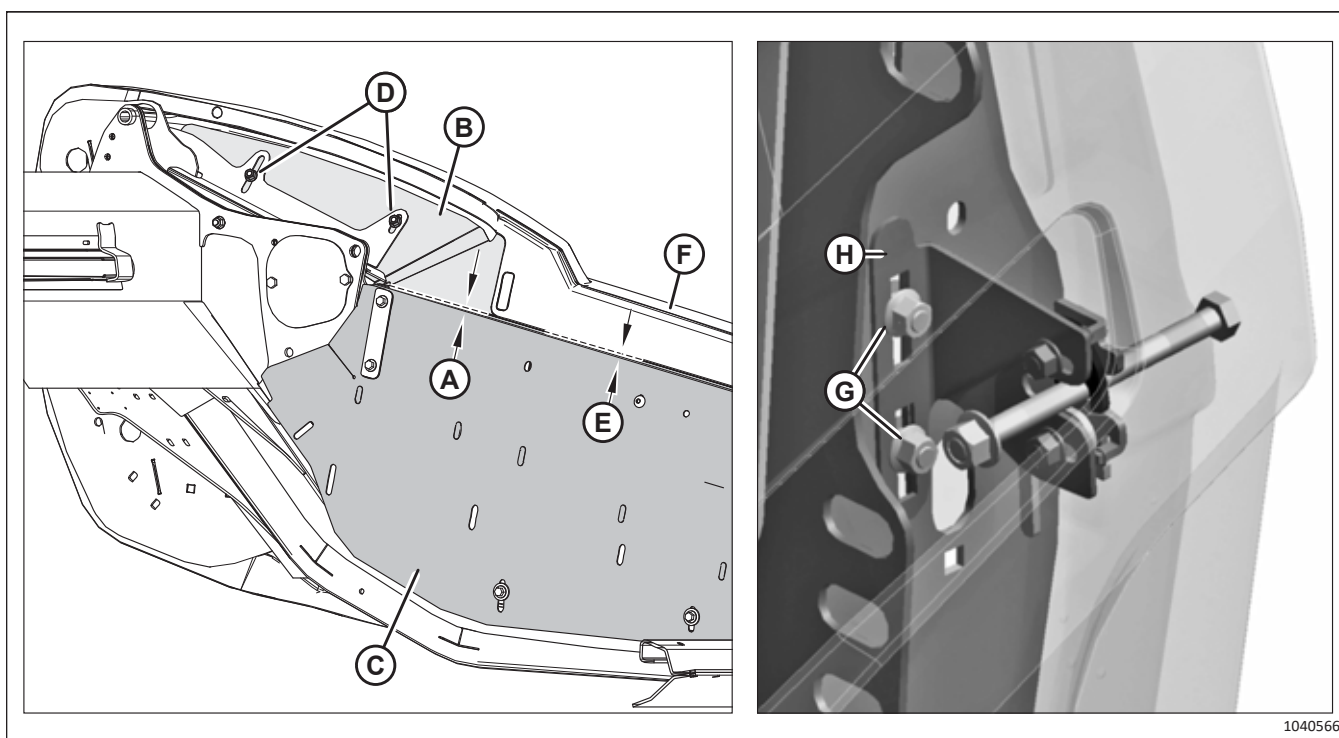
4. Mérje meg a távolságot (A) a vágóasztal-oldalburkolat elülső része és a csap (B) között. Az elfogadható távolság 8–18 mm (1/32–11/16 coll)
5. Mérje meg a távolságot (C) a vágóasztal-oldalburkolat elülső része és a tartókonzol (D) között. Az elfogadható távolság 6–10 mm (1/4–3/8 coll).

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.18: Vágóasztal bal oldalburkolata

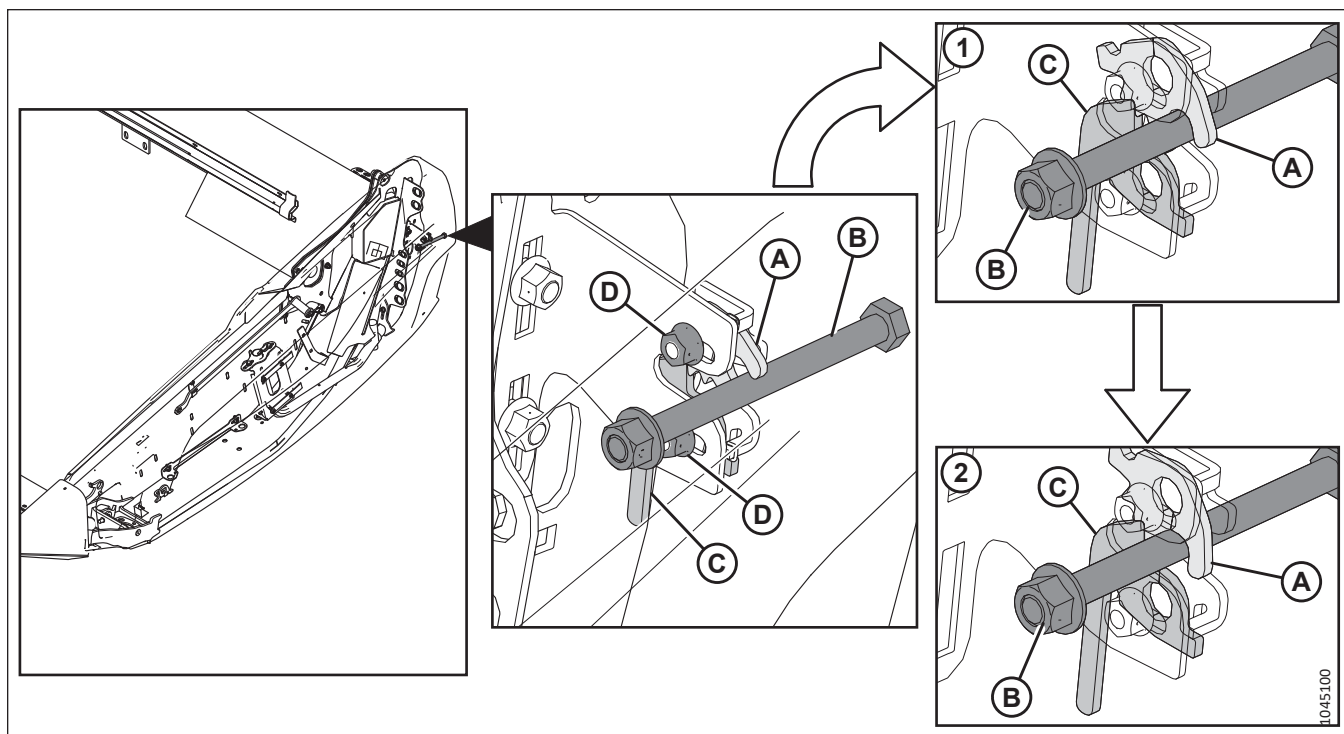


Ábra 3.19: Előírt távolságok a nyakpajzs és a véglemez között

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.20: Kétfokozatú oldalburkolat-retesz

1 - Oldalburkolat-retesz első fokozata

2 - Oldalburkolat-retesz második fokozata

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

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

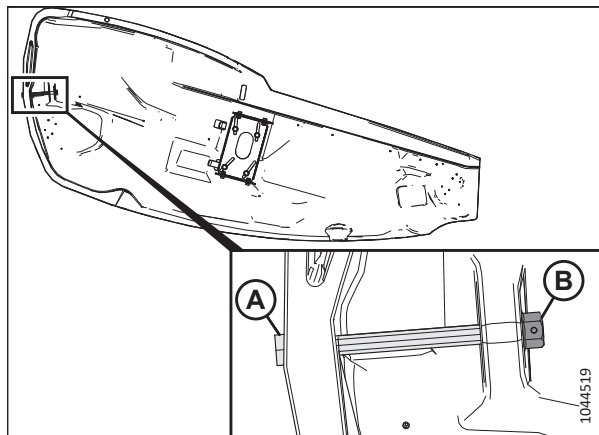
10. Nyomja meg röviden a kioldó reteszt.

11. Próbálja meg kinyitni az oldalburkolatot.

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

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.21: Oldalburkolat csavarja

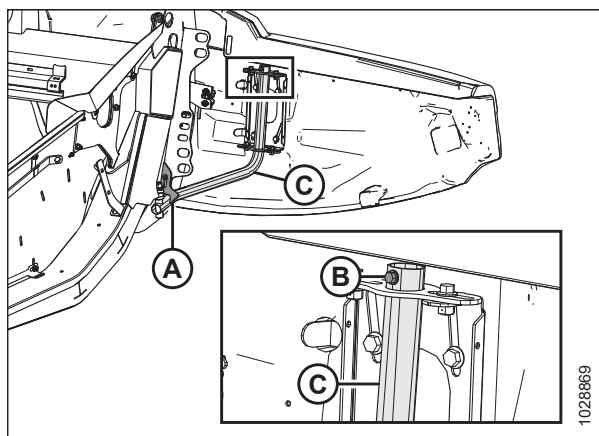
A vágóasztal oldalburkolatok leszerelése

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

VESZÉLY

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

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



Ábra 3.22: Vágóasztal bal oldalburkolata

A vágóasztal oldalburkolatok felszerelése

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

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

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

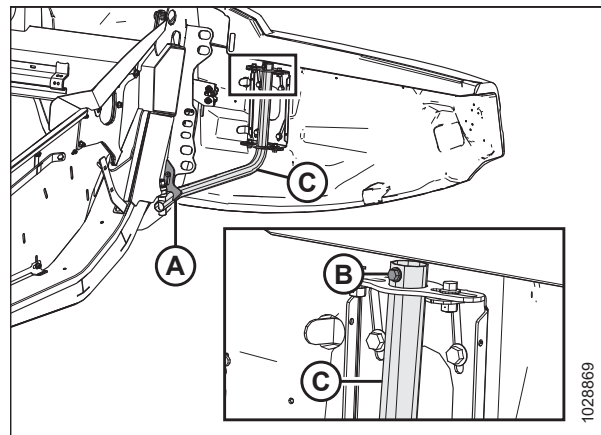
FONTOS:

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

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.23: Vágóasztal bal oldalburkolata

3.2.4 Motollahajtás burkolata

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

A motollahajtás burkolatának eltávolítása

A motollahajtás alkatrészeinek szervizeléséhez távolítsa el a motollahajtás burkolatát.



VESZÉLY

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



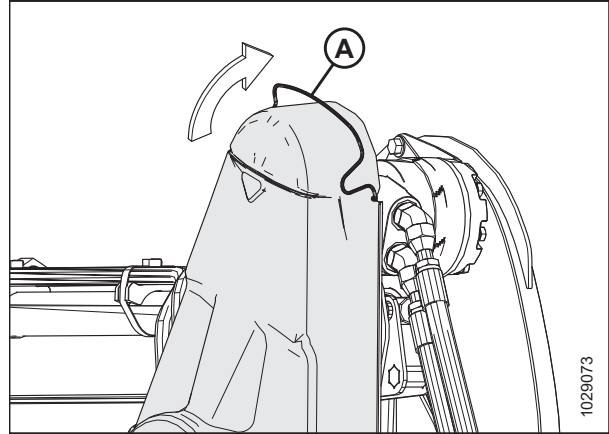
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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

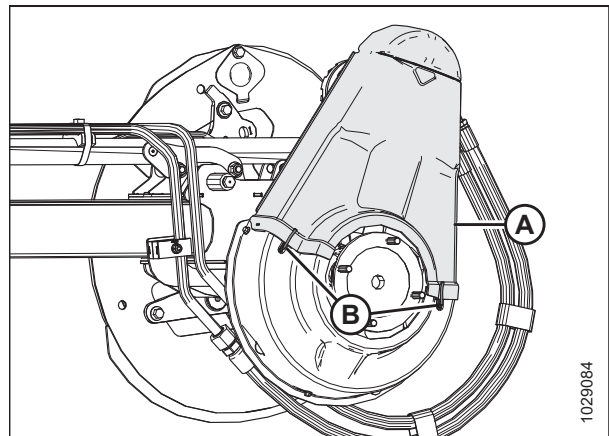
ÜZEMELTETÉS

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



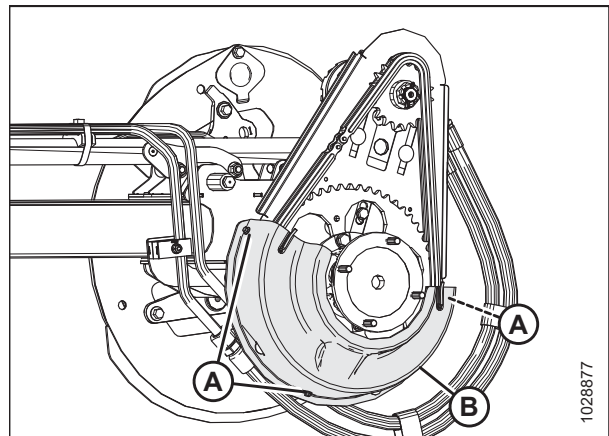
Ábra 3.24: Felső hajtásfedél

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



Ábra 3.25: Felső hajtásfedél

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



Ábra 3.26: Alsó hajtásfedél

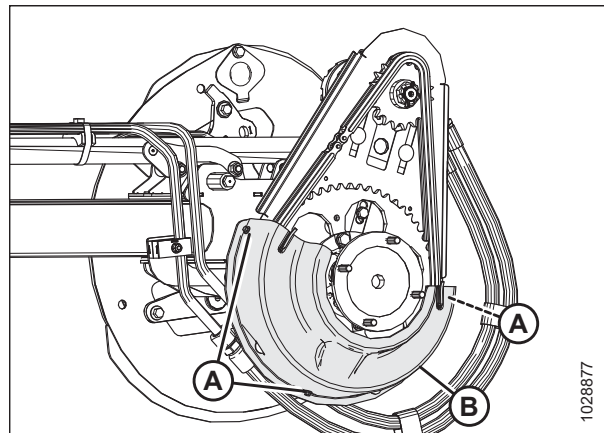
A motollahajtás burkolatának felszerelése

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

VESZÉLY

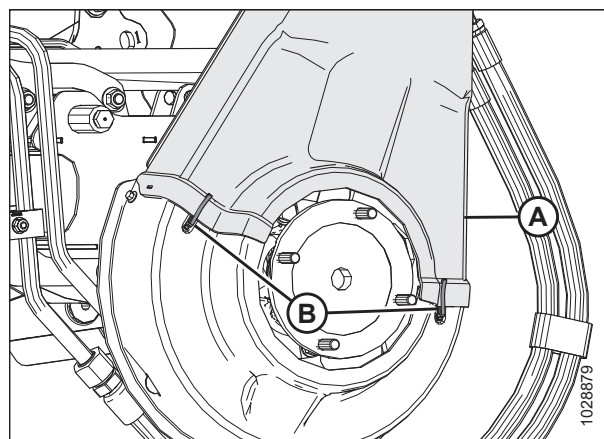
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

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



Ábra 3.27: Alsó hajtásfedél

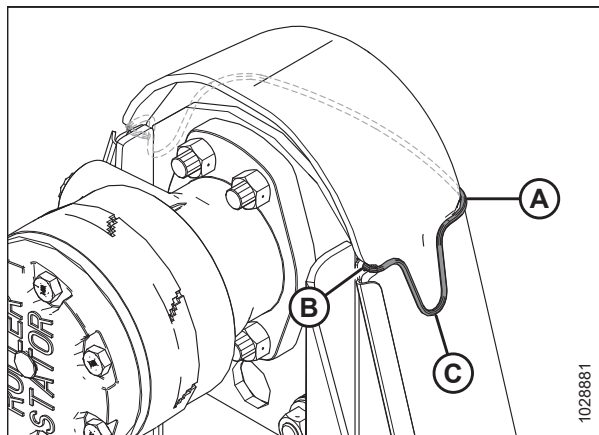
4. Helyezze a felső fedelet (A) a motollahajtásra.
5. Rögzítse a fedelet az alsó fedélen lévő két kapocs (B) segítségével.



Ábra 3.28: Felső hajtásfedél

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.29: Motollahajtás

3.2.5 Talajkövető rudazat burkolata

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

Belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítás

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

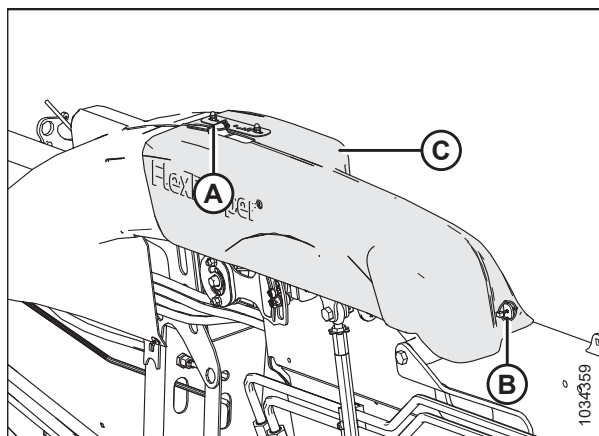
! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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



Ábra 3.30: Belső talajkövető rudazat burkolata – Bal oldal

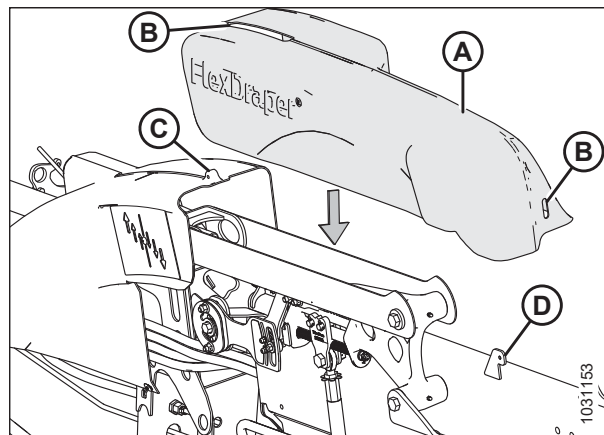
Belső talajkövető rudazat burkolatainak felszerelése

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

VESZÉLY

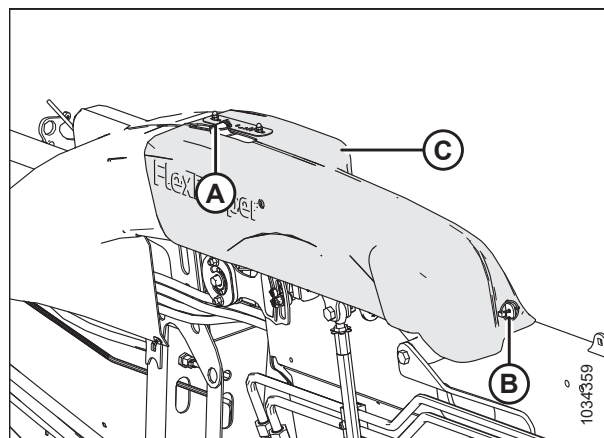
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

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



Ábra 3.31: Belső talajkövető rudazat burkolata – Bal oldal

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



Ábra 3.32: Belső talajkövető rudazat burkolata – Bal oldal

A külső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítása

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

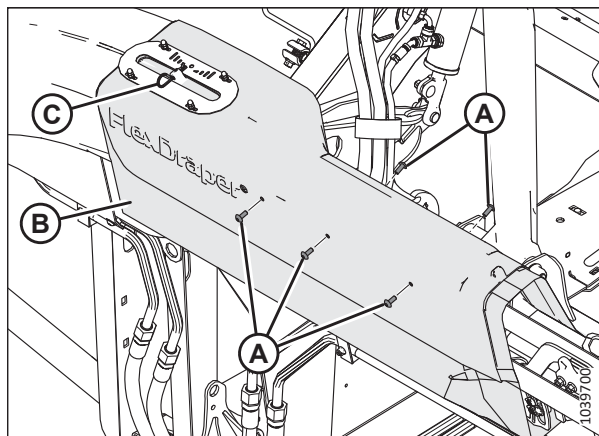
VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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



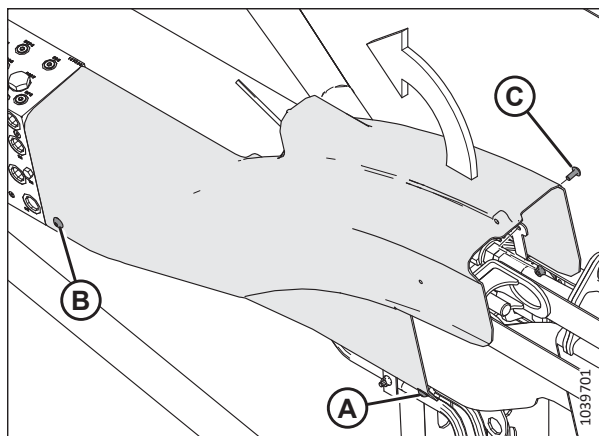
Ábra 3.33: Középső rudazatburkolat – Csak FD245, FD250 és FD261 vágóasztalok esetén

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

MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.34: A külső rudazat burkolata

Külső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése

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

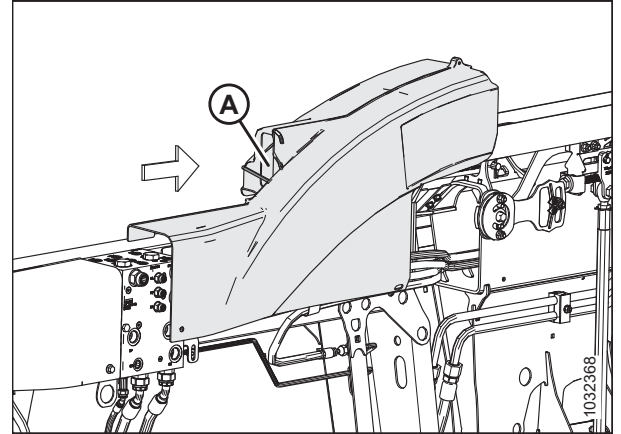
! VESZÉLY

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

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

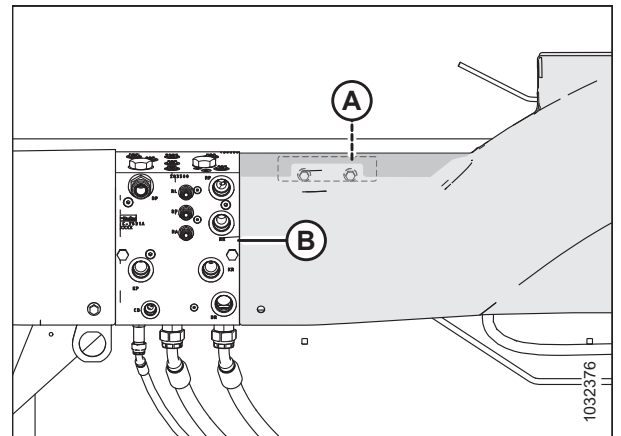
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.35: Bal rudazatburkolat – A vágóasztal hátulján

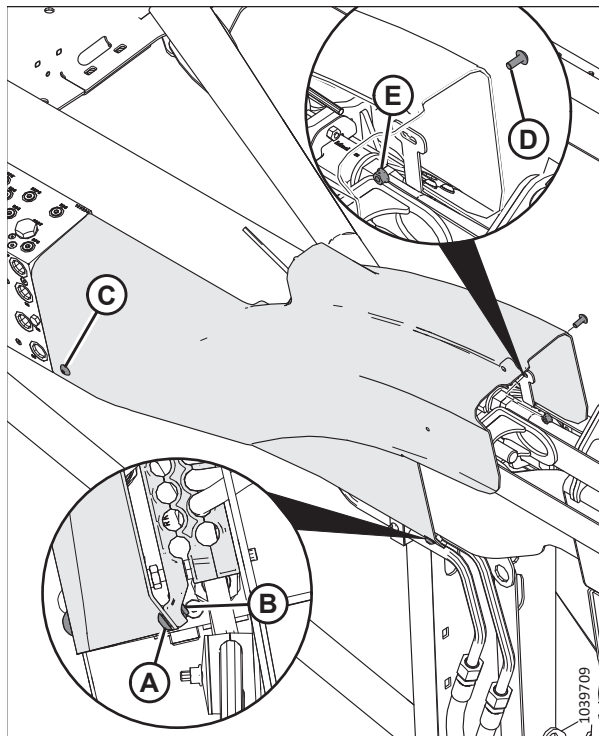
3. Ültesse a fedélen lévő bevágást a tartó (A) mögé a hátfalszelvényre, és igazítsa a végét úgy, hogy az egy vonalban legyen az elosztóval (B).



Ábra 3.36: Bal rudazatburkolat – A vágóasztal hátulján

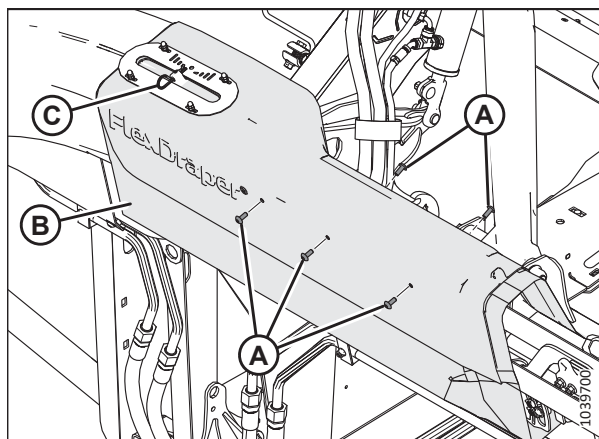
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.37: Külső rudazatburkolat – A vágóasztal hátulján

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



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

3.2.6 Napi indítási ellenőrzés

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

VIGYÁZAT!

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



Ábra 3.39: Biztonsági berendezések

A gép beindítása előtt ellenőrizze a következőket:

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

FONTOS:

A nyomás alatt lévő folyadékok szivárgásainak keresésekor a megfelelő eljárást alkalmazza. Az utasításokat lásd: [4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése, oldal 280.](#)

2. Tisztítsa meg a gép összes lámpáját és fényvisszaverőjét.
3. Végezze el az összes napi karbantartási feladatot. Az utasításokat lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 276.](#)

3.3 Bejáratási időszak

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

MEGJEGYZÉS:

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

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

2. Tekintse át a(z) *4.2.2 Bejárati vizsgálat, oldal 278* részt, és hajtsa végre az össze előírt feladatot.

3.4 A betakarítógép leállítása

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



VESZÉLY

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A betakarítógép leállításához hajtsa végre a következőket:

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

3.5 A fülke kezelőszervei

A vágóasztalt a betakarítógép vezetőfülkéjéből vezérlik.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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

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

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

3.5.1 Integrált vágóasztal-vezérlők – New Holland betakarítógépek

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

Táblázat3.1 Integrált vágóasztal-vezérlők

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

3.5.2 Oldalsó heveder sebességvezérlése – Case IH betakarítógépek

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógépezérlőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógépezérlő kézikönyvében.

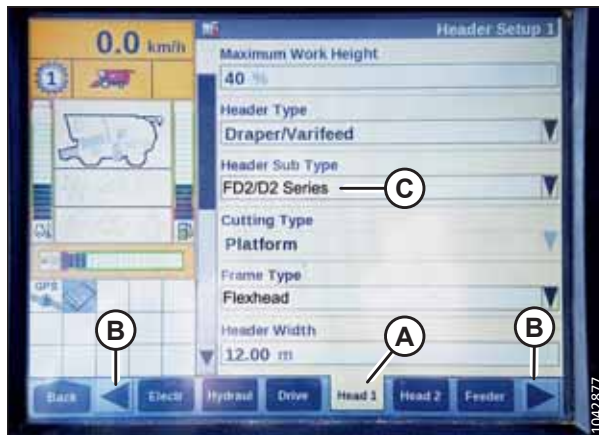
ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.40: Case IH betakarítógép kijelző

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

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

MEGJEGYZÉS:

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

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

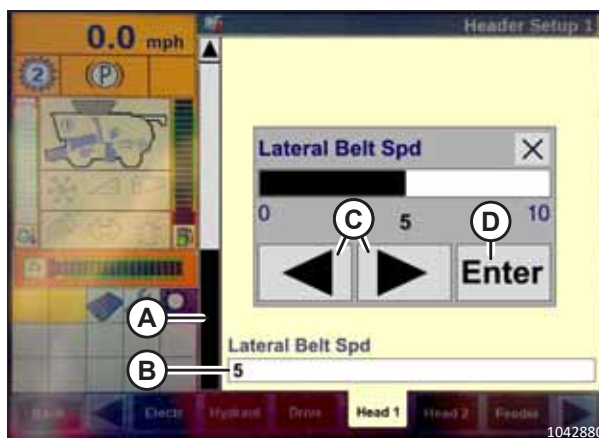


Ábra 3.41: Case IH betakarítógép kijelző

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

MEGJEGYZÉS:

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



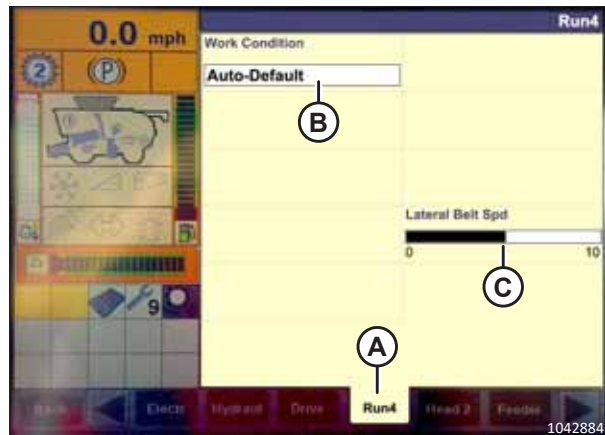
Ábra 3.42: Case IH betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.43: Case IH betakarítógép kijelző

3.5.3 Motolla-hátramenet funkció – Case IH betakarítógépek

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



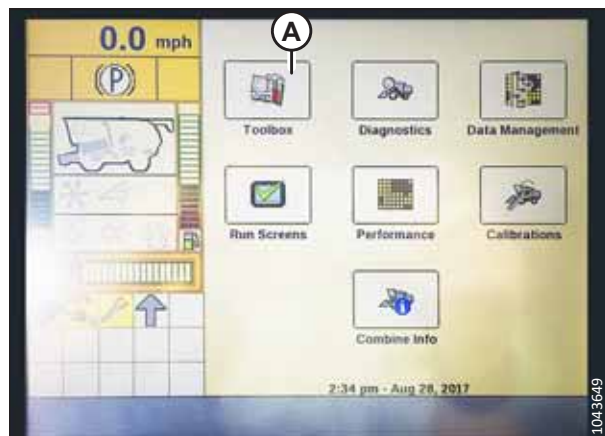
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

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



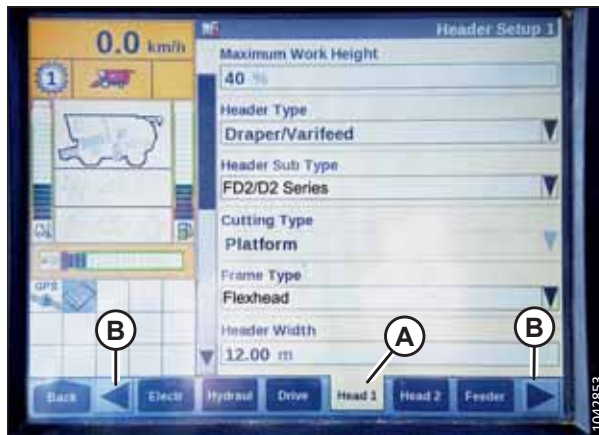
Ábra 3.44: Case IH betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.45: Case IH betakarítógép kijelző

- Keresse meg a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) mezőt.
- Válassza a következő értéket a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) mezőben:

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

MEGJEGYZÉS:

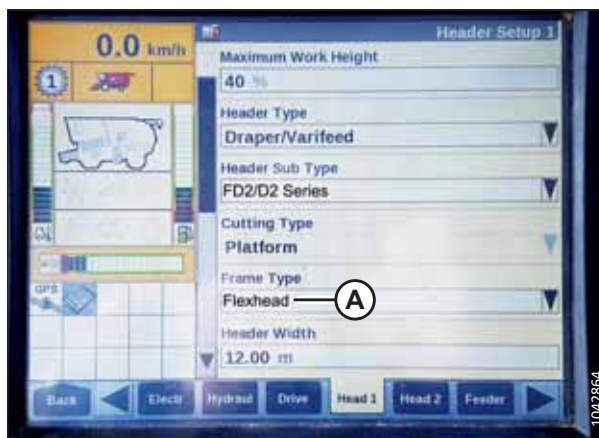
Az FD2/D2 SERIES (FD2/D2 sorozat) kiválasztása optimalizálja az AHHC teljesítményét a FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalok esetében.

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



Ábra 3.46: Case IH betakarítógép kijelző

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



Ábra 3.47: Case IH betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

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

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

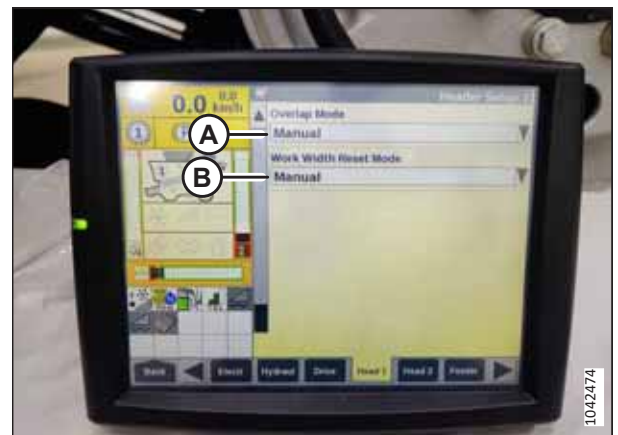


Ábra 3.48: Case IH betakarítógép kijelző



Ábra 3.49: Case IH betakarítógép kijelző

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



Ábra 3.50: Case IH betakarítógép kijelző

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

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

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

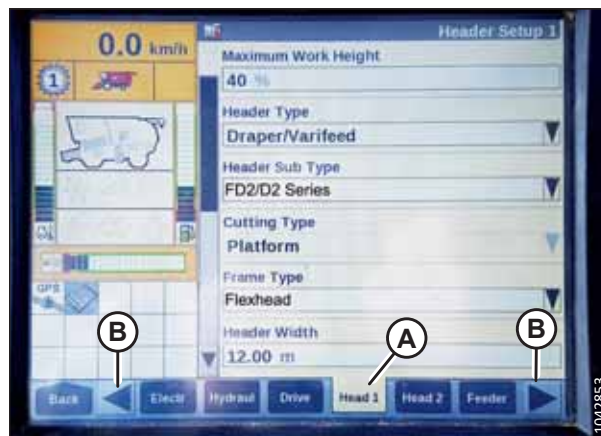


Ábra 3.51: New Holland betakarítógép kijelző

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.52: New Holland betakarítógép kijelző

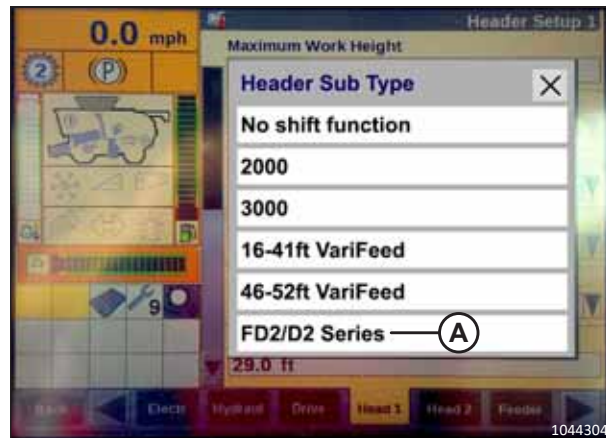
ÜZEMELTETÉS

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

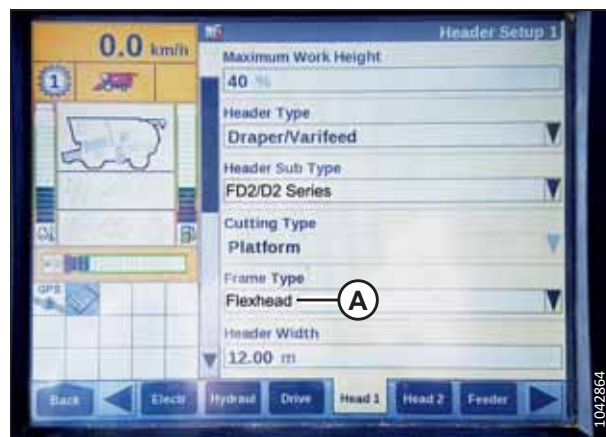
MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.53: New Holland betakarítógép kijelző



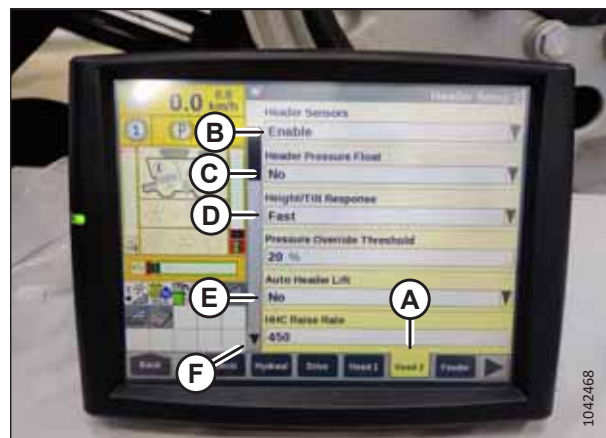
Ábra 3.54: New Holland betakarítógép kijelző

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

MEGJEGYZÉS:

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

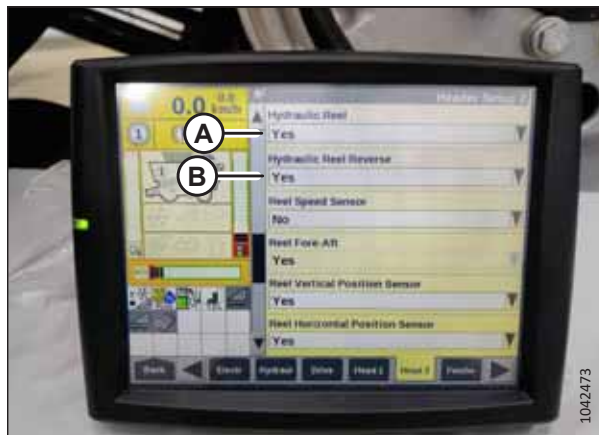
- Nyomja meg a felfelé mutató nyilat (F) a következő oldalra lépéshez.



Ábra 3.55: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.56: New Holland betakarítógép kijelző

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



Ábra 3.57: New Holland betakarítógép kijelző

3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása

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

Betakarítógépek	Lásd:
New Holland CR modellek: CR 9X0, 90X0, X090, X080, X.90, X.80; CR10/11 New Holland CX modellek: CX 8X0, 80X0, 8.X0 New Holland CH modell: CH7.70	3.6.1 New Holland betakarítógépek, oldal 65

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.

Táblázat3.2 New Holland betakarítógép kompatibilitás

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

Vágóasztal csatlakoztatása a New Holland CR, CX vagy CH betakarítógépekhez

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



VESZÉLY

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



VESZÉLY

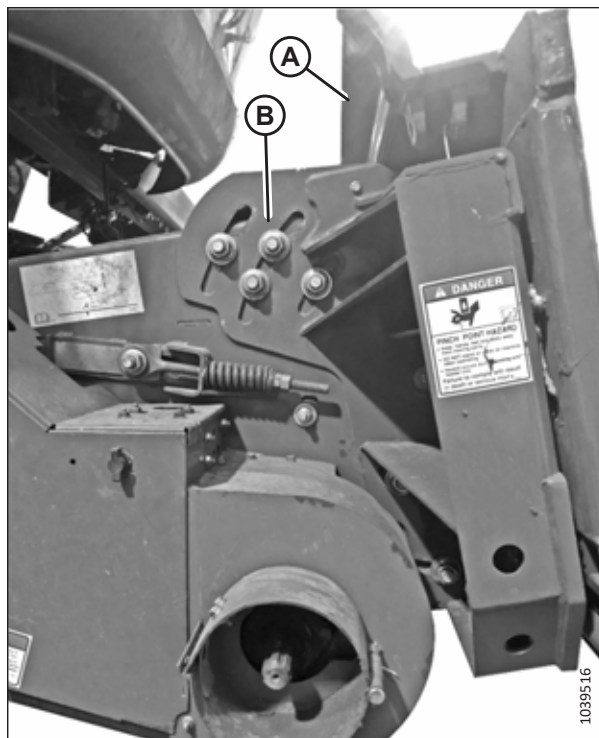
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FONTOS:

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

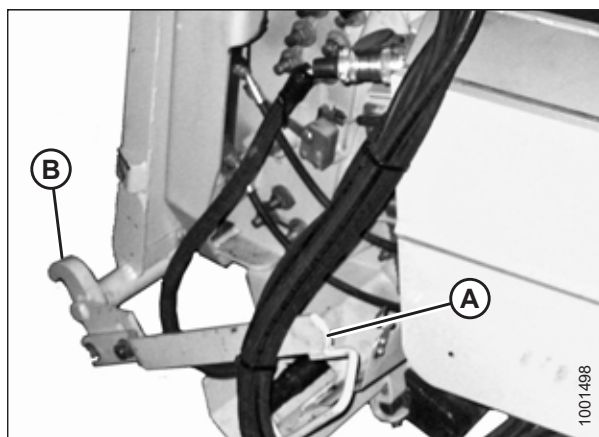
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.58: Ismeretlen márkájú (kialakítású) betakarítógép esetén az előlapot középpállásba kell billenteni.

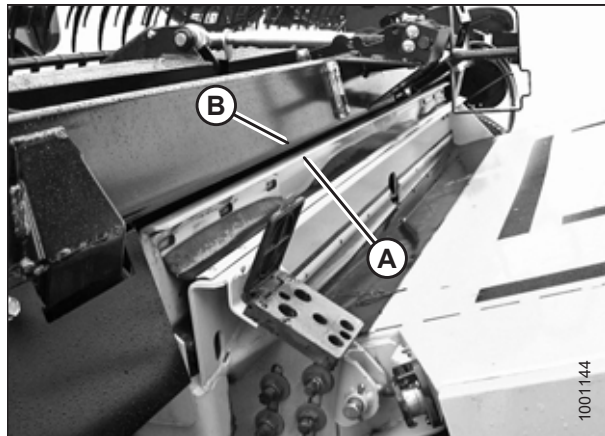
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Győződjön meg róla, hogy a fogantyú (A) úgy van elhelyezve, hogy a reteszek (B) be tudjanak akadni a függesztőkeretbe.



Ábra 3.59: Ferdefelhordó reteszelése

ÜZEMELTETÉS

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



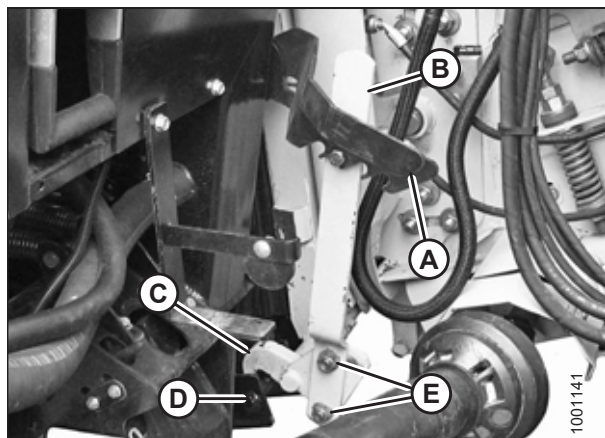
Ábra 3.60: Vágóasztal a betakarítógépen

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

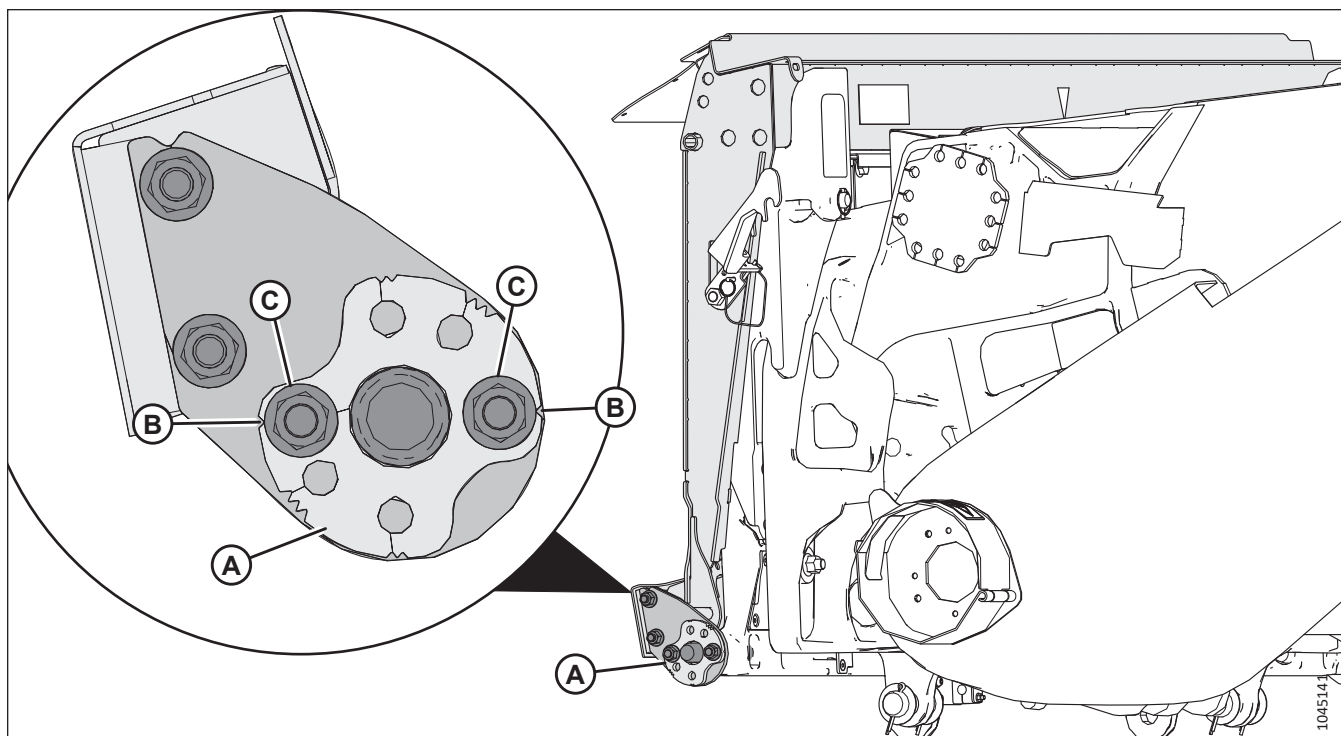
MEGJEGYZÉS:

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

7. Nyomja lefelé a kart (A), 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 3.61: Ferdefelhordó reteszélése



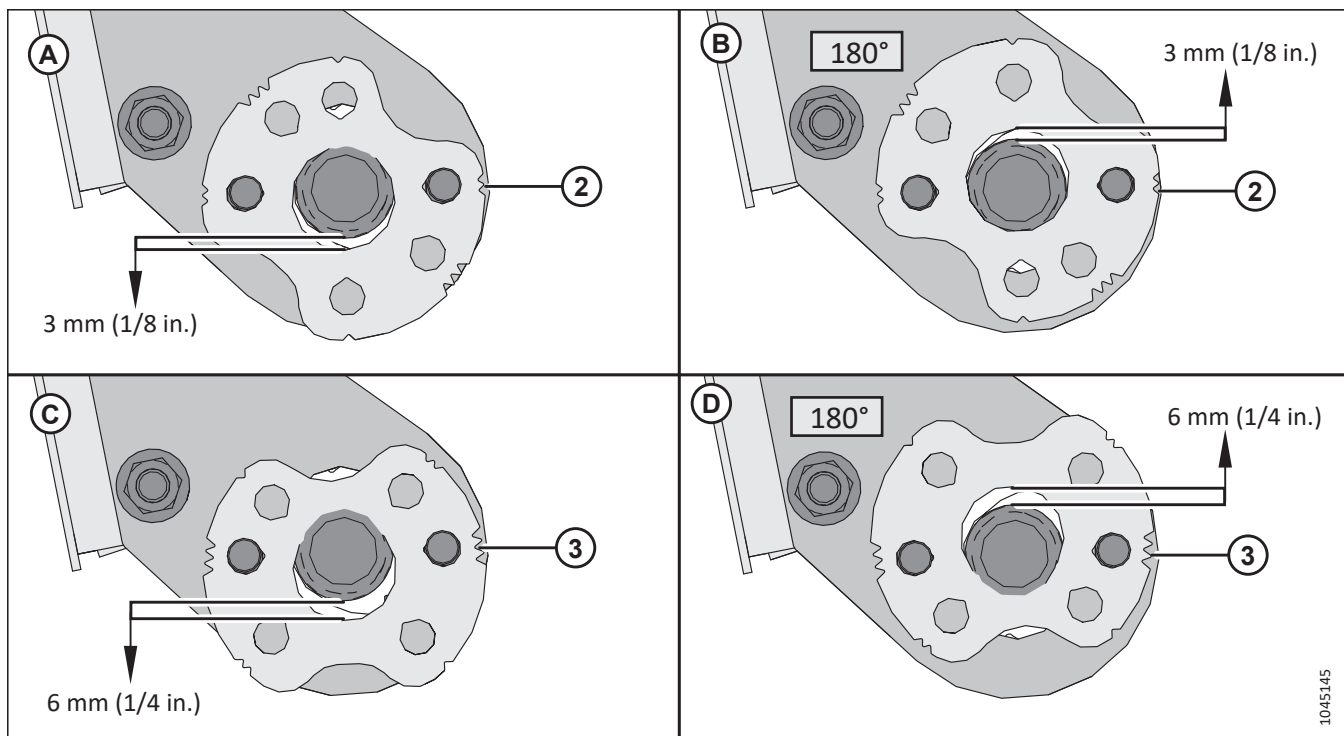
Ábra 3.62: CR11 rögzítőcsapok illesztése

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

MEGJEGYZÉS:

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

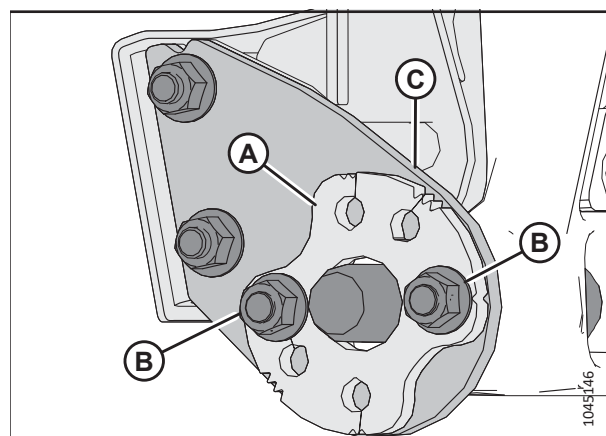
10. **CR11 betakarítógépek:** Ha korrekcióra van szükség, vizsgálja meg a rögzítőcsapok helyzetét a beállítólemezek középső furatához képest, távolítsa el az anyákat (C), és szükség szerint helyezze át a beállítólemezeket (A). Lásd: [3.63, oldal 69](#).



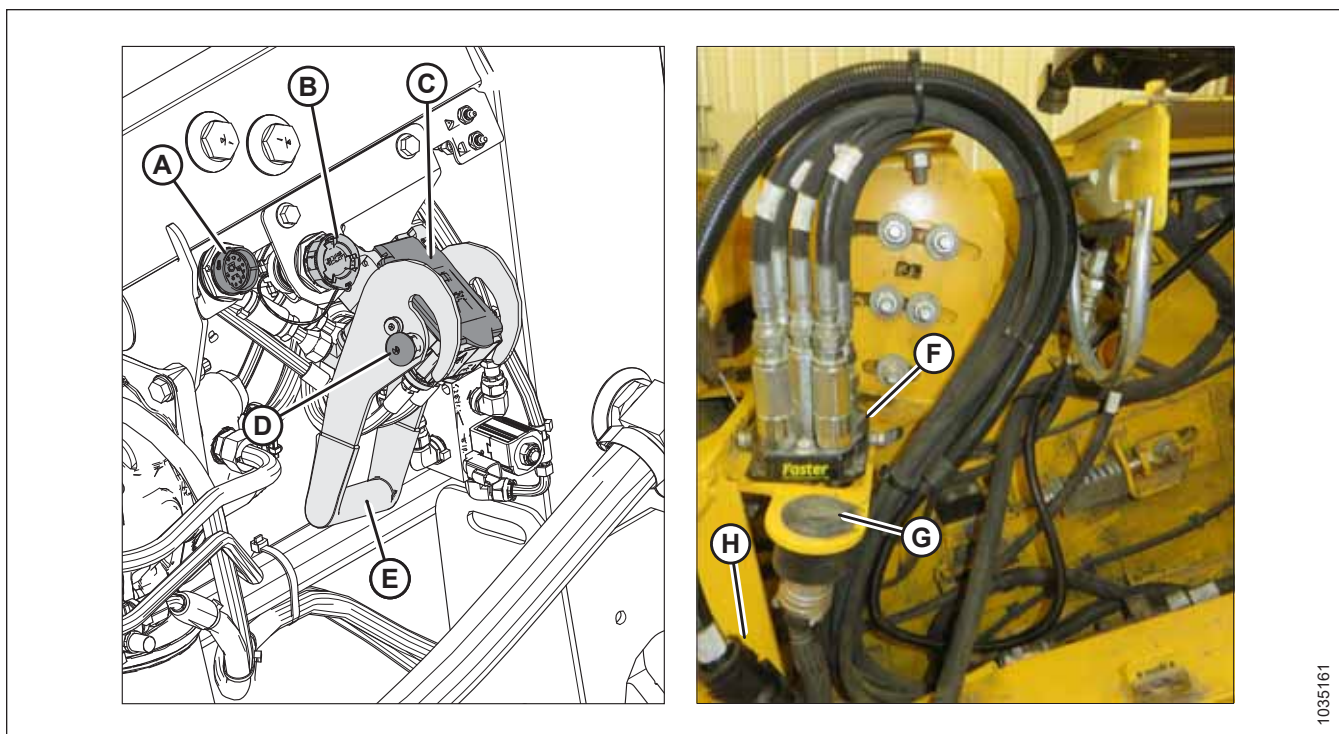
Ábra 3.63: CR11 beállítólemezek pozíciói

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

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



Ábra 3.64: CR11 ferdefelhordó záró csapszegei



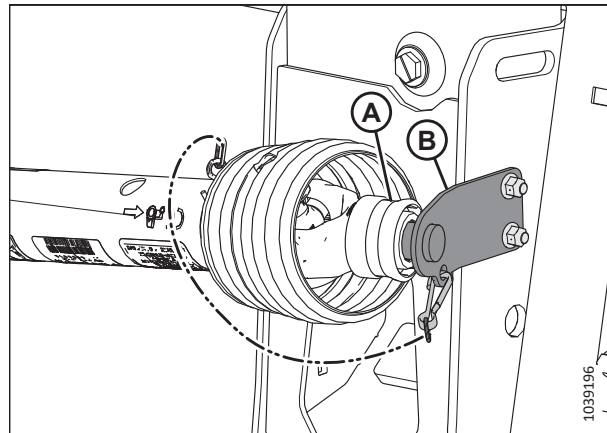
1035161

Ábra 3.65: Multicsatlakozó és elektromos csatlakozások

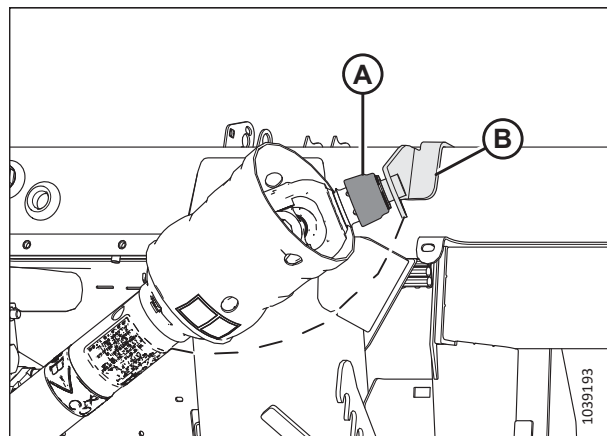
12. **Ha a MacDon fedélzeti kezelőszervek fel vannak szerelve a fülkében:** Távolítsa el a védősapkát a C81B (A) csatlakozóról.
13. Távolítsa el a védősapkát a C72B (B) csatlakozóról.
14. Távolítsa el az hidraulikus csatlakozóaljzat fedelét (C). Tisztítsa meg a csatlakozófelületeket.
15. Nyomja be a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

ÜZEMELTETÉS

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

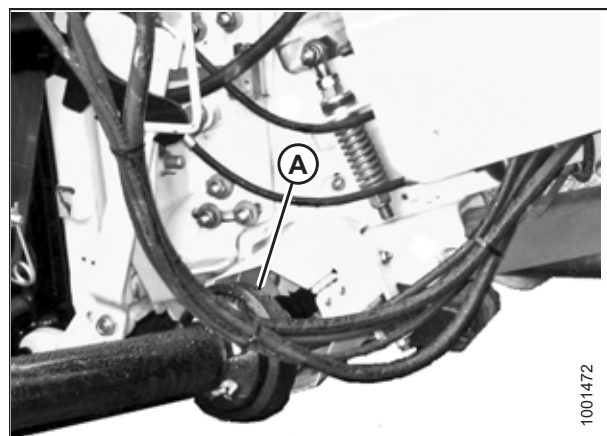


Ábra 3.66: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7038 vagy B7039 kardántengely



Ábra 3.67: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7180, B7181 vagy B7326 kardántengely dombos terepre

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



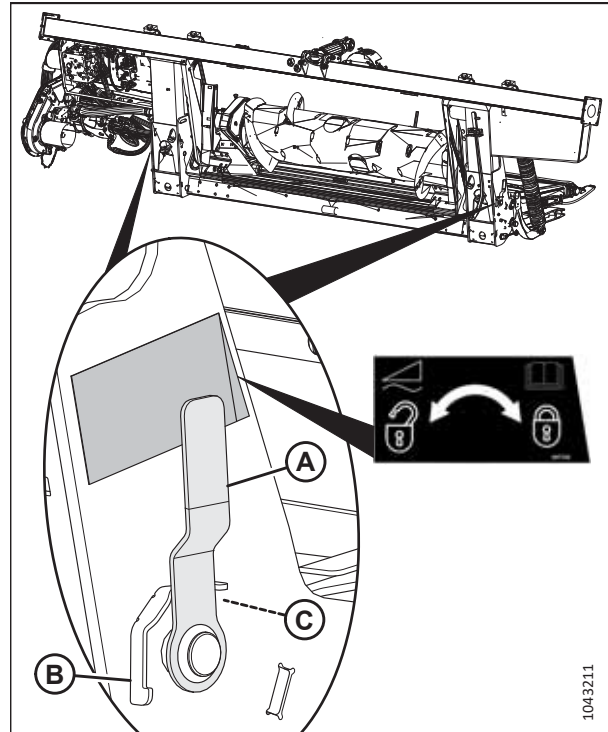
Ábra 3.68: Kardántengely és kimeneti tengely

23. A következőképpen járjon el:

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

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.69: Felfüggesztészár-fogantyú

Vágóasztal leválasztása a New Holland CR, CX vagy CH betakarítógépekről

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

! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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

FONTOS:

Ha szállítási kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 129.](#)

FONTOS:

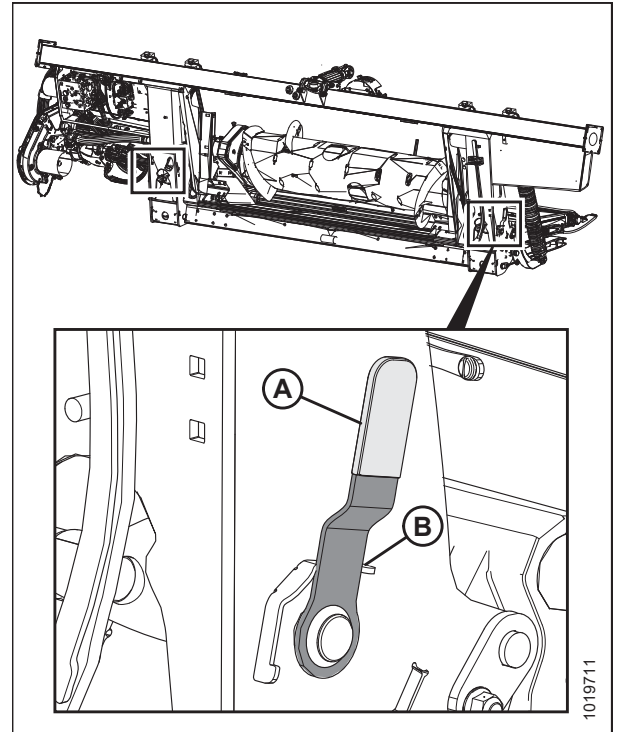
Ha stabilizáló kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 127.](#)

ÜZEMELTETÉS

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

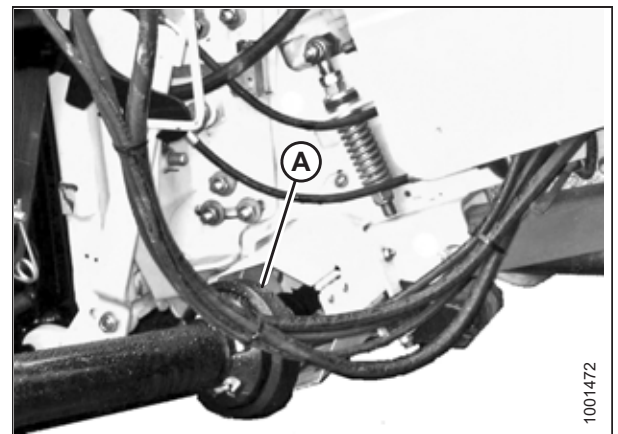
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.70: Felfüggesztészár-fogantyú

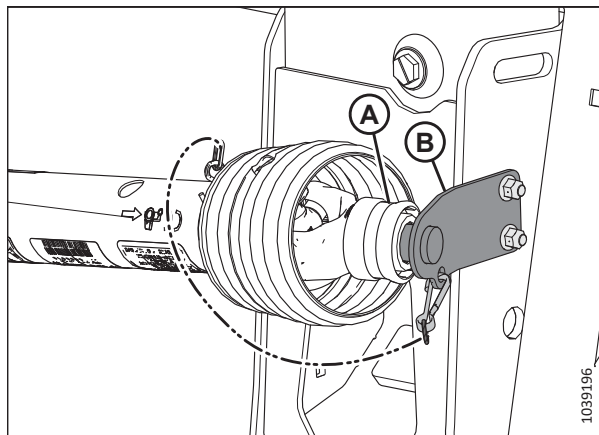
4. Válassza le a kardántengelyt a betakarítógépről. Nyomja vissza a kardántengely végén lévő karmantyút, és húzza le a kardántengelyt a betakarítógép kimeneti tengelyéről (A), amíg a karmantyú ki nem oldódik.



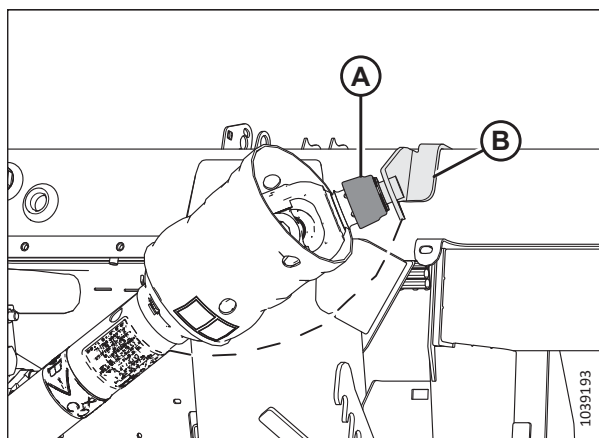
Ábra 3.71: Kardántengely

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.

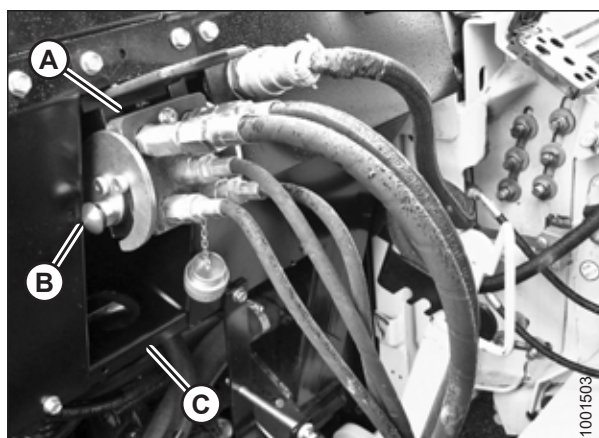


Ábra 3.72: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7038 vagy B7039 kardántengely



Ábra 3.73: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7180, B7181 vagy B7326 kardántengely dombos terepre

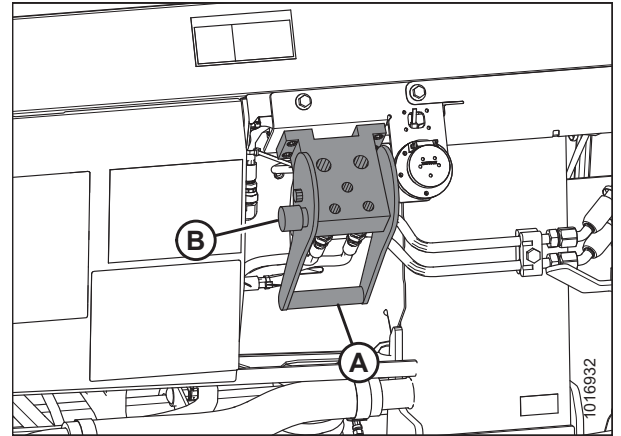
6. Nyomja be a lezáró gombot (B), és húzza meg a fogantyút (C) a multicatlakozó (A) kioldásához.



Ábra 3.74: A függesztőkeret csatlakozói

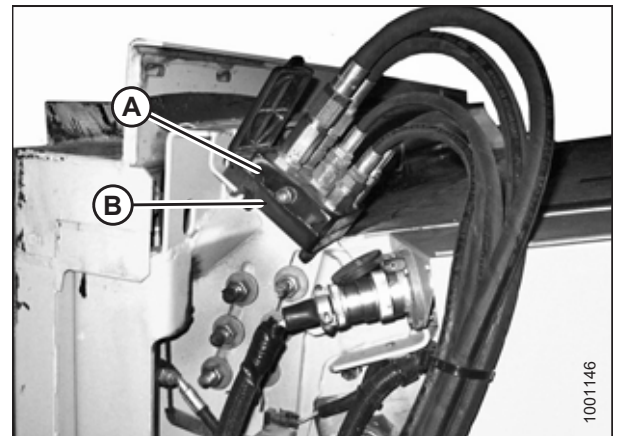
ÜZEMELTETÉS

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



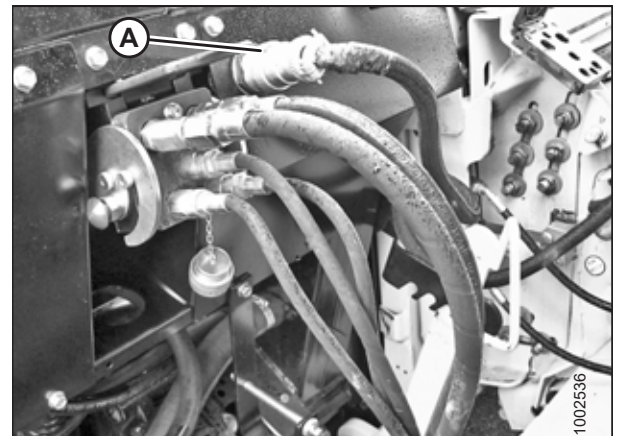
Ábra 3.75: A függesztőkeret csatlakozó aljzatai

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



Ábra 3.76: Betakarítógép csatlakozója

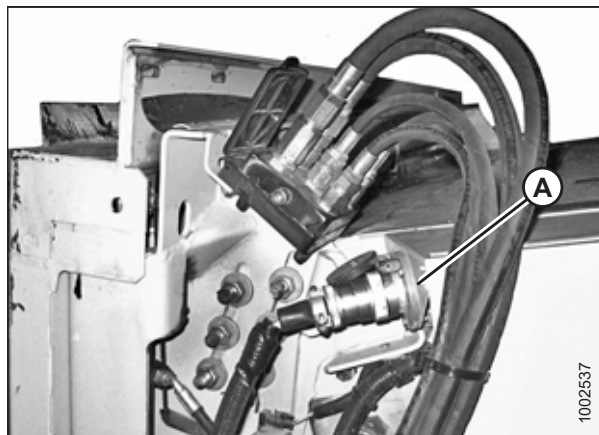
9. Távolítsa el az elektromos csatlakozót (A) a függesztőkeretről.



Ábra 3.77: A függesztőkeret csatlakozói

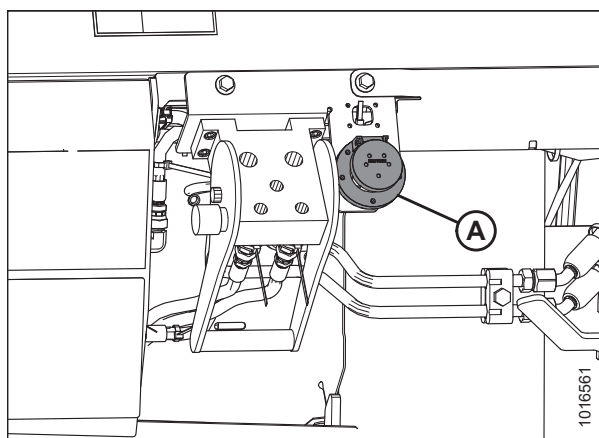
ÜZEMELTETÉS

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



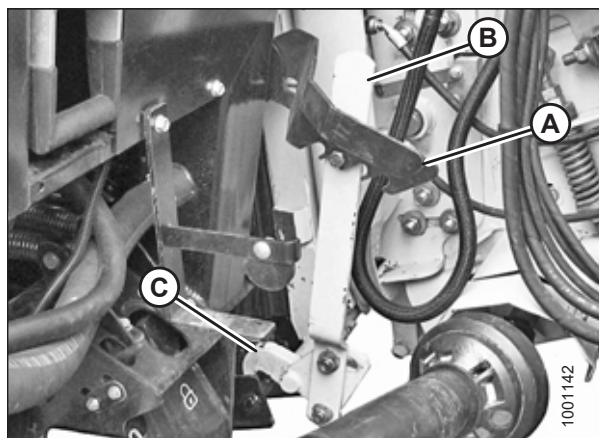
Ábra 3.78: Betakarítógép csatlakozók

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



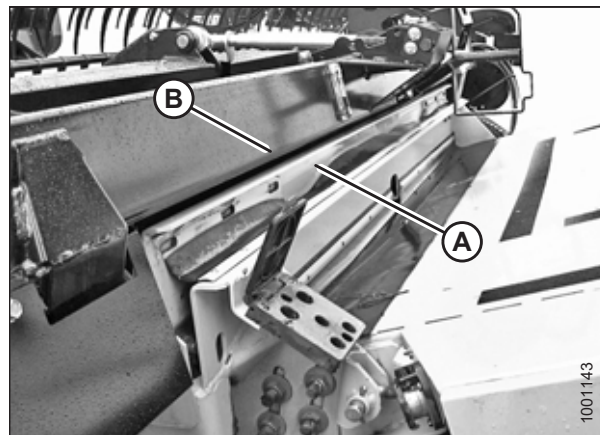
Ábra 3.79: A függesztőkeret csatlakozó aljzatai

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



Ábra 3.80: Ferdefelhordó reteszelése

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



Ábra 3.81: Vágóasztal a betakarítógépen

3.7 Vágóasztal beállítása

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

3.7.1 A vágóasztal tartozékai

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

A kapható cikkek leírását lásd: [5 Opcionális tartozékok és munkaeszközök, oldal 495](#).

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 89](#).

Az FM200 behordócsiga konfigurálásáról szóló információkért lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 96](#).

MEGJEGYZÉS:

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

Táblázat 3.3 Javasolt beállítások gabonafélékhez

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

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

5. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

8. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.3 Javasolt beállítások gabonafélékhez (folytatás)

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

Táblázat 3.4 Javasolt beállítások lencséhez

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

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

10. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

13. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat 3.5 Javasolt beállítások borsóhoz

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

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

15. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

18. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat 3.6 Javasolt beállítások repcéhez

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

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

20. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

23. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.7 Javasolt beállítások kaliforniai rizshez

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

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

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

26. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

29. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.7 Javasolt beállítások kaliforniai rizshez (folytatás)

Tarló magassága 102–203 mm (4–8 coll)									
Stabilizáló kerekek ²⁴ Igény szerint									
Csúszótalp 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 Javasolt beállítások kaliforniai rizshez (folytatás)

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

Táblázat 3.8 Javasolt beállítások delta rizshez

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

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

31. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

34. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat 3.9 Javasolt beállítások étkezési babhoz

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

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

36. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

39. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.10 Javasolt beállítások lenhez

Tarló magassága		51–153 mm (2–6 coll)					
Stabilizáló kerekek ⁴⁰		Igény szerint					
Csúszótalp helyzete		Alsó helyzetben az elfeküdt terményhez, közepes vagy alsó helyzetben egyéb állapotú terményhez					
Termény állapota	Elválasztó rudak	Hevedersebes-ség-beállítás ⁴¹	Vágóasztal dőlésszöge ^{42 43}	Motolla vezérlőpálya	Motolla kerületi sebessége % ⁴⁴	Motolla vízszintes pozíciója	Felső 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 kerekek arra szolgálnak, hogy korlátozzák a vágóasztal oldalirányú és függőleges mozgását a talajszint feletti vágáskor.

41. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

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

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

44. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

3.7.3 A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez

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

Javasolt munkaeszközök

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

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

MEGJEGYZÉS:

Minden készlet tartalmazza a szerelési útmutatót és a szükséges kötőelemeket. További információkat a következő fejezetben talál: [5 Opcionális tartozékok és munkaeszközök, oldal 495](#).

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 125](#).
- 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 163](#)
- Állítsa az oldalsó heveder sebességét a fülkében lévő oldalsóheveder-sebességszabályozó hatos állásába. Az utasításokat lásd: [3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 166](#)
- Állítsa be a motolla magasságát úgy, hogy az ujjak éppencsak beleérjenek a terménybe. Az utasításokat lásd: [3.9.11 Motolla magassága, oldal 170](#).
- Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét. Az utasításokat lásd: [Motolla előre-hátra helyzetének beállítása, oldal 175](#).
- A motolla előre-hátra mozgó munkahengereit állítsa át az alternatív hátsó helyzetbe. Útmutatáshoz: [Az előre-hátra mozgó munkahengerek átállítása, oldal 176](#)
- Állítsa a motolla vezérlőpályáját az 1. helyzetbe. Az utasításokat lásd: [A motolla vezérlőpályájának beállítása, oldal 185](#).
- Állítsa a csigát lebegő helyzetbe. Az utasításokat lásd: [3.8.4 A csiga helyzetének beállítása, oldal 123](#).
- Állítsa be a csiga-feneklemez távolságot 15 mm-re (9/16 coll). Az utasításokat lásd: [4.7.1 A behordócsiga és a feneklemez távolságának ellenőrzése, oldal 320](#).

3.7.4 Motolla beállítások

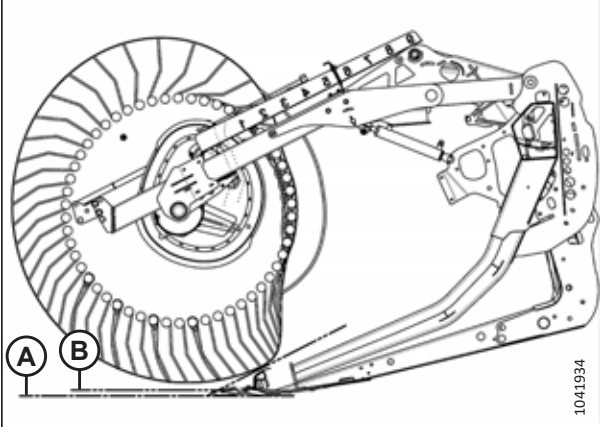
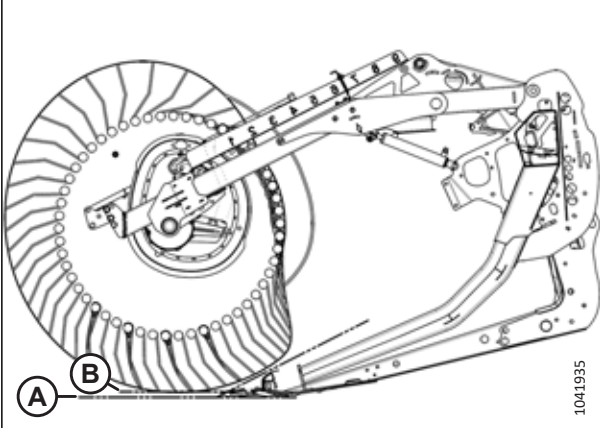
A különböző motollapozíciók és vezérlőpálya-beállítások a motollaujjak profiljának forgatásával befolyásolják a terménynek a hevederekhez való eljuttatását.

MEGJEGYZÉS:

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

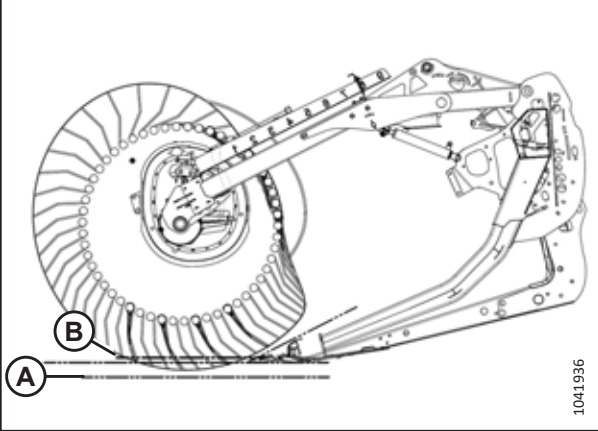
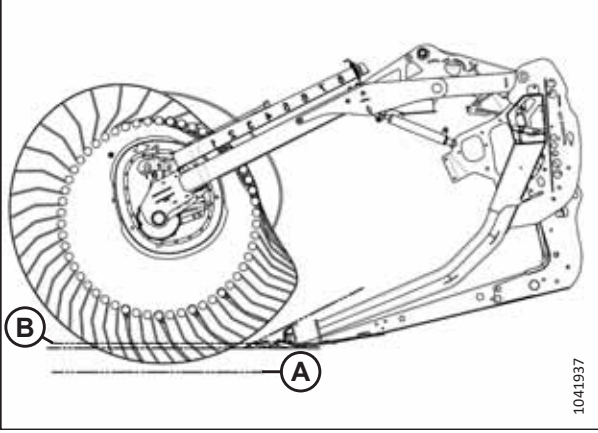
ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.11 FD2 sorozat Javasolt motollabeállítások

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

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.11 FD2 sorozat Javasolt motollabeállítások (folytatás)

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

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

- Állítsa a motollát előre, hogy közelebb kerüljön a talajhoz, miközben a vágóasztalt hátra dönti. Az ujjak/fogak a motolla szélsőségesen előre állított helyzetében beleásnak a talajba, ezért úgy állítsa be a csúszótalpat vagy a vágóasztal dőlésszögét, hogy kompenzálja ezt. Állítsa hátrafelé a motollát, hogy a motolla a vágóasztal előre billentésekor távolabb legyen a talajtól.
- A vágóasztal döntése növelhető, hogy a motolla közelebb kerüljön a talajhoz, vagy csökkenthető, hogy távolabb kerüljön a talajtól, miközben a terményt a hevederekre továbbítja.
- Ahhoz, hogy a lehető legnagyobb mennyiségű szármaradványt hagyja az elfeküdt terményben, emelje meg a vágóasztalt, és növelje a vágóasztal döntését, hogy a motolla közel maradjon a talajhoz. Állítsa a motollát teljesen előre.
- A motollát esetleg hátrébb kell tolni, hogy a vékonyabb terményeknél elkerülhető legyen az összegabalyodás vagy a vágószerkezet eltömődése.
- A minimális terménybehordó kapacitás (a motolla és a vágóasztal hátoldala közötti legkisebb szabad hevederfelület) akkor érhető el, ha a motolla a hátsó 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 vágószerkezetnél nagyobb lesz, mint az motolla kerületi sebessége. További információk a következő táblázatban: [3.11, oldal 90](#).

3.7.5 Lebegő rendválasztó beállításai (opcionális)

A lebegő rendválasztók a különböző terményviszonyokhoz igazíthatók.



VESZÉLY

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

A lebegő rendválasztó beállítására vonatkozó utasításokért lásd: *Lebegő rendválasztók beállítása, oldal 199*. 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)	Középen	2	1	1	C	Bent
	A	100 mm (4 coll)	Középen	2	3	1	C	Bent
	E	20 mm (3/4 coll)	Középen	1	1	1	C	Bent
	E	20 mm (3/4 coll)	Középen	1	3	1	C	Bent
Elfeküdt	A	100 mm (4 coll)	Középen	2	3	1	C	Kint
	A	100 mm (4 coll)	Középen	2	4	2	C	Kint
	E	20 mm (3/4 coll)	Középen	1	3	1	D	Kint
	E	20 mm (3/4 coll)	Középen	1	4	2	D	Kint
Nagyon elfeküdt	A	100 mm (4 coll)	Középen	2-3	4	3	D	Kint
	A	100 mm (4 coll)	Középen	2-3	5	4	D	Kint
	E	20 mm (3/4 coll)	Középen	1	4	3	C	Kint
	E	20 mm (3/4 coll)	Középen	1	5	4	C	Kint

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.14 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 515](#).

3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi

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

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

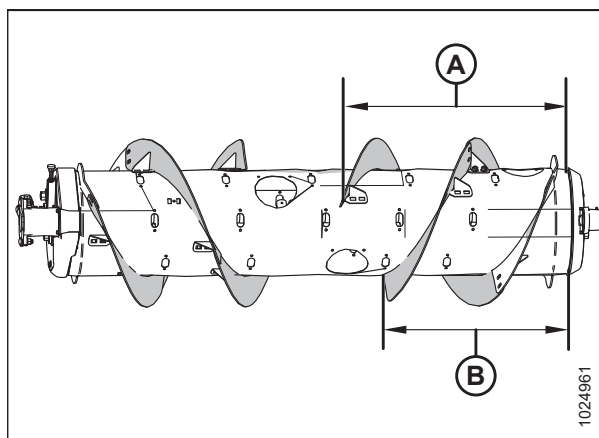
MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

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

A csiga ultrakeskeny konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: [Ultrakeskeny konfiguráció – Csigalevelek, oldal 98](#).



Ábra 3.82: Ultrakeskeny konfiguráció – Hátnézet

A - 760 mm (29 15/16 coll)

B - 602 mm (23 11/16 coll)

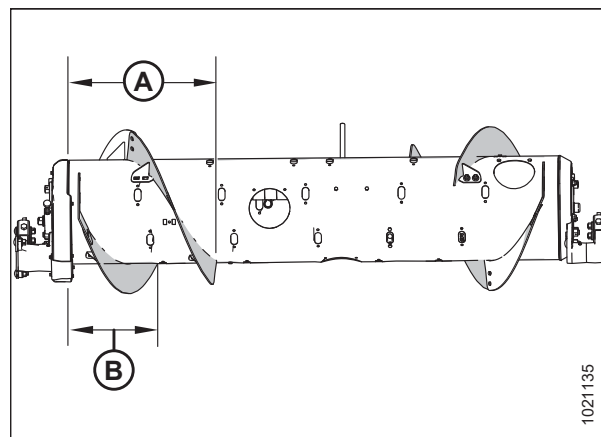
ÜZEMELTETÉS

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:



Ábra 3.83: Keskeny konfiguráció – Hátulnézet

A - 514 mm (20 1/4 coll)

B - 356 mm (14 coll)

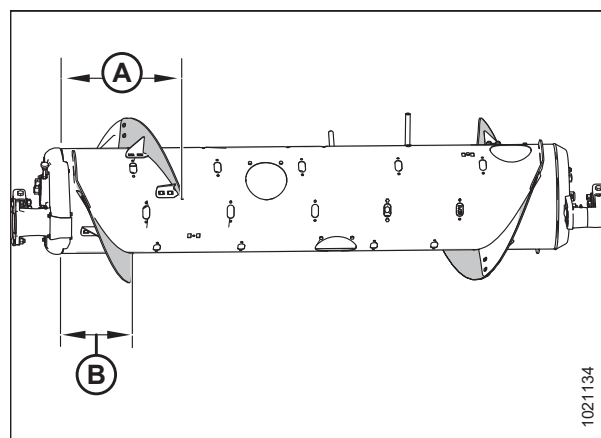
Közepes konfiguráció: A közepes konfiguráció 4 rövid, csavarral rögzíthető csigalevelet használ (2 a bal és 2 a jobb oldalon) 22 bedobóujjal.

MEGJEGYZÉS:

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

A közepes konfiguráció az alábbi betakarítógépek standard konfigurációja:

- New Holland CR 970/980, 9070/9080/9090, 8.90, 9.80/9.90, 10.90, CR10/11



Ábra 3.84: Közepes konfiguráció – Hátulnézet

A - 410 mm (16 1/8 coll)

B - 260 mm (10 1/4 coll)

A csiga közepes konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: [Közepes konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 105.](#)

ÜZEMELTETÉS

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

MEGJEGYZÉS:

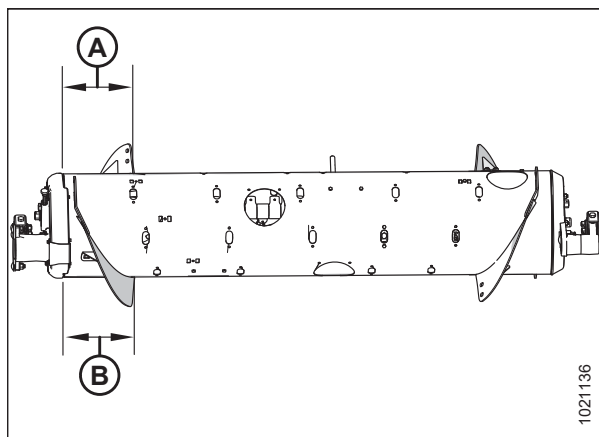
Az (A) és (B) méretek a csiga mindkét végén azonosak. A megadott számoktól 15 mm-nél (9/16 coll) nagyobb mértékben nem térhetnek el.

A **széles konfiguráció** az alábbi betakarítógépeken opcionális konfiguráció:

- New Holland CX 820/840/860/880, 8030/8040/8050/8060/8070/8080/8090, 8.80/8.90
- New Holland CH 7.70

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 csiga széles konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: [Széles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 107.](#)

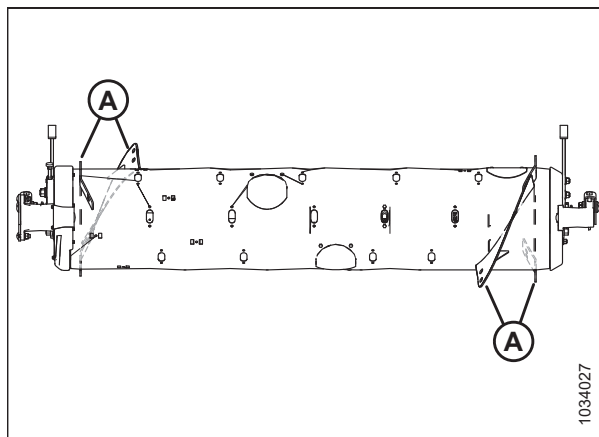
Ultraszéles konfiguráció: Az ultraszéles konfiguráció csak gyárilag felhegesztett csigaleveleket használ; csak a gyárilag felhegesztett csigalevelek (A) továbbítják a terményt. Nincs felcsavarozható csigalevél beépítve, és ehhez a konfigurációhoz összesen 30 bedobóujj javasolt.

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

MEGJEGYZÉS:

Ez a konfiguráció javíthatja a széles ferdefelhordójú betakarítógépek behordását.

A csiga ultraszéles konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: [Ultraszéles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 110.](#)



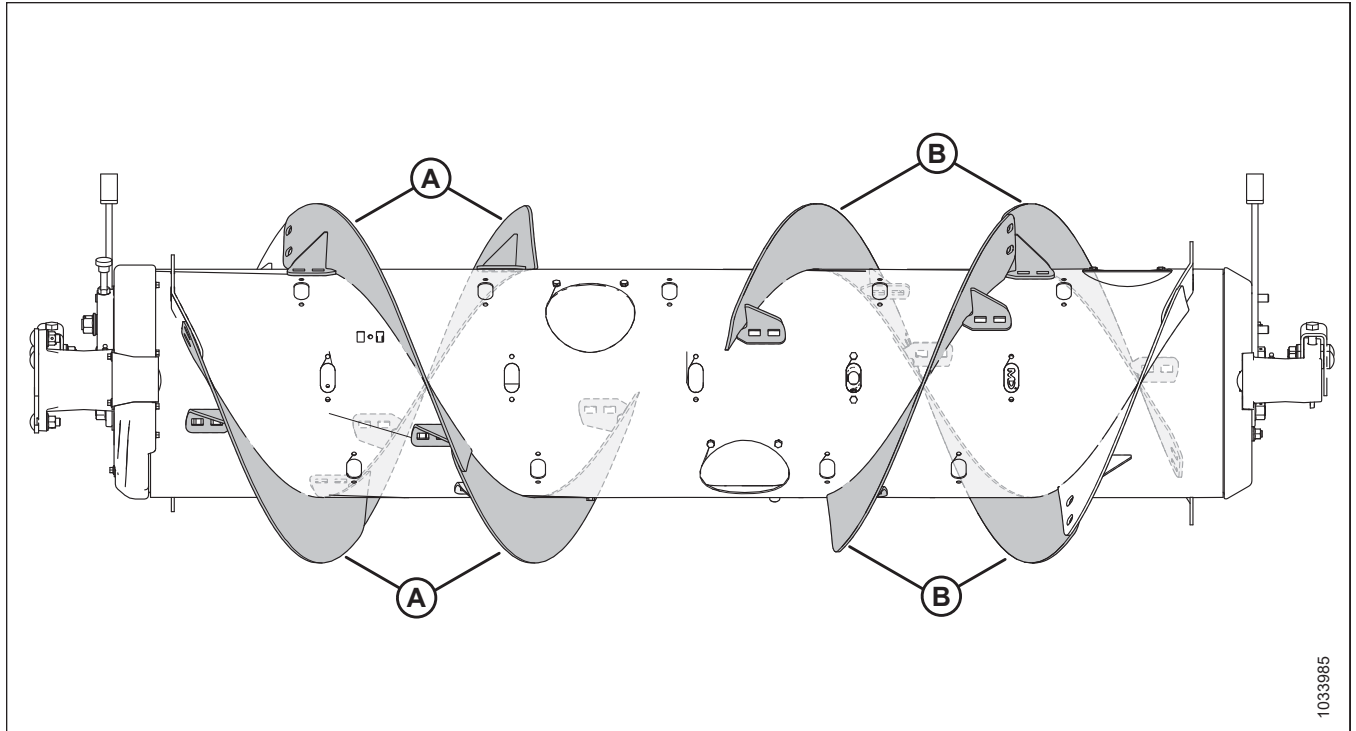
Ábra 3.86: Ultraszéles konfiguráció – Hátulnézet

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 (MD #287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MD #287890)

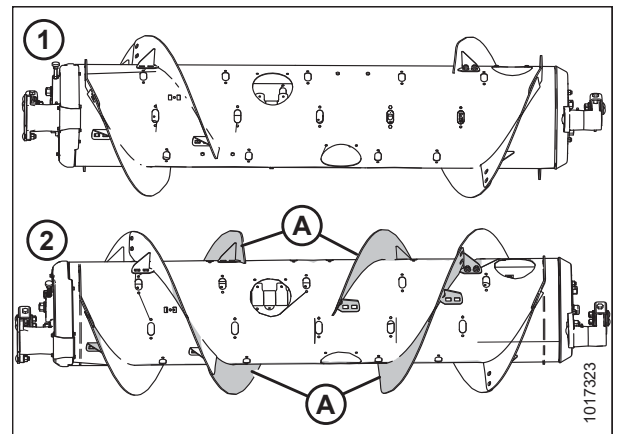
Keskeny konfigurációból ultrakeskeny konfigurációra való átalakítás:

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

FONTOS:

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

- A csigalevelek felszerelési utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 114.](#)
- A további, fúrás igénylő csigalevelek felszereléséhez lásd: [Kiegészítő felcsavarozható csigalevelek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban, oldal 117.](#)
- A bedobóujjak beszerelési/eltávolítási utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 122](#) és [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 119.](#)



Ábra 3.88: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Keskeny konfiguráció

2 - Ultrakeskeny konfiguráció

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

ÜZEMELTETÉS

Közepes, széles vagy ultraszéles konfigurációból ultrakeskeny konfigurációra való átalakítás:

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

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

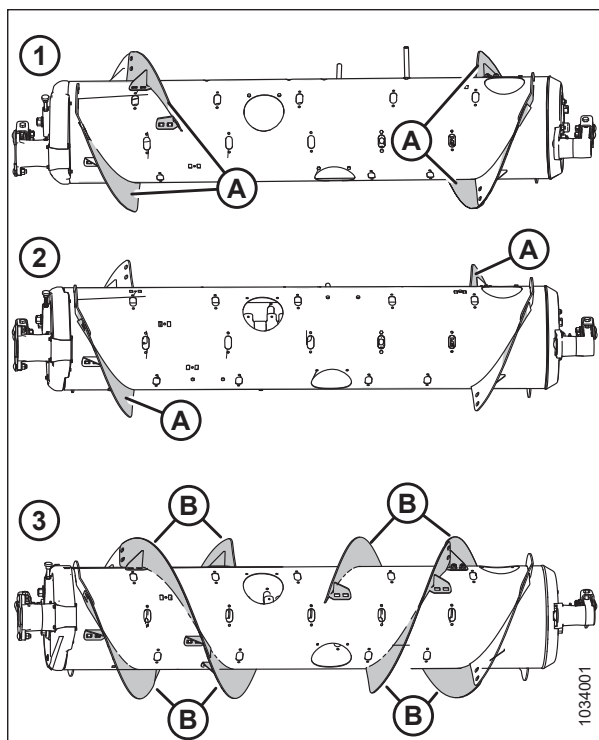
FONTOS:

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

- A csigalevelek cseréjének utasításaiért lásd: *A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 112* és *A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 114*.
- A további, fúrást igénylő csigalevelek felszereléséhez lásd: *Kiegészítő felcsavarozható csigalevelek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban, oldal 117*.
- A bedobóujjak beszerelési/eltávolítási utasításait lásd: *3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 122* és *3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 119*.

MEGJEGYZÉS:

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

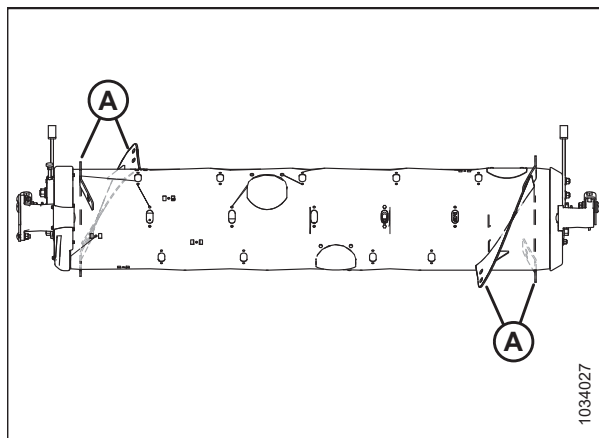


Ábra 3.89: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Közepes konfiguráció

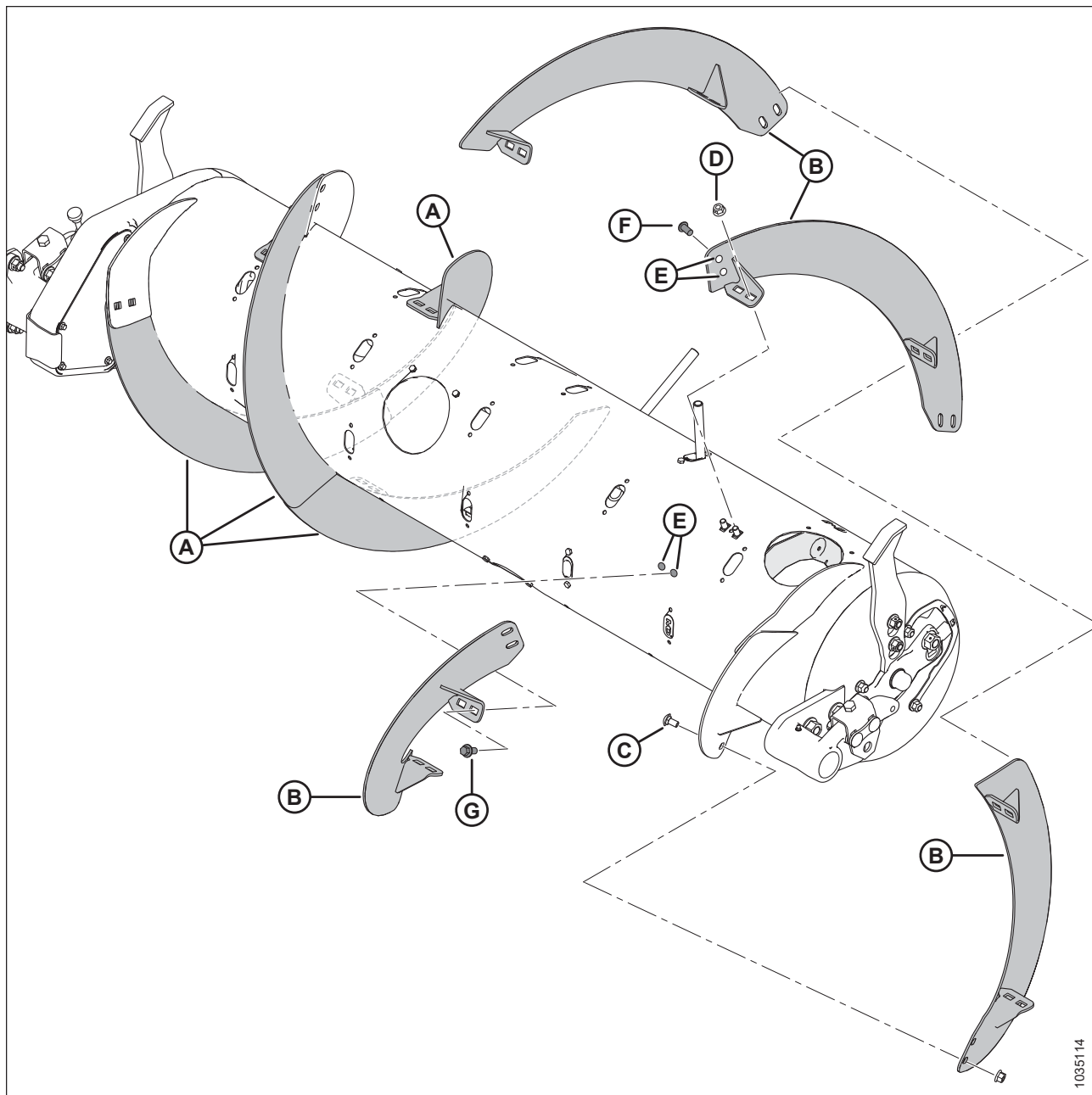
2 - Széles konfiguráció

3 - Ultrakeskeny konfiguráció



Ábra 3.90: Ultraszéles konfiguráció

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



Ábra 3.91: Ultrakeskeny konfiguráció

A - Bal oldali hosszú csigalevél (MD #287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MD #287890)

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

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

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

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

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

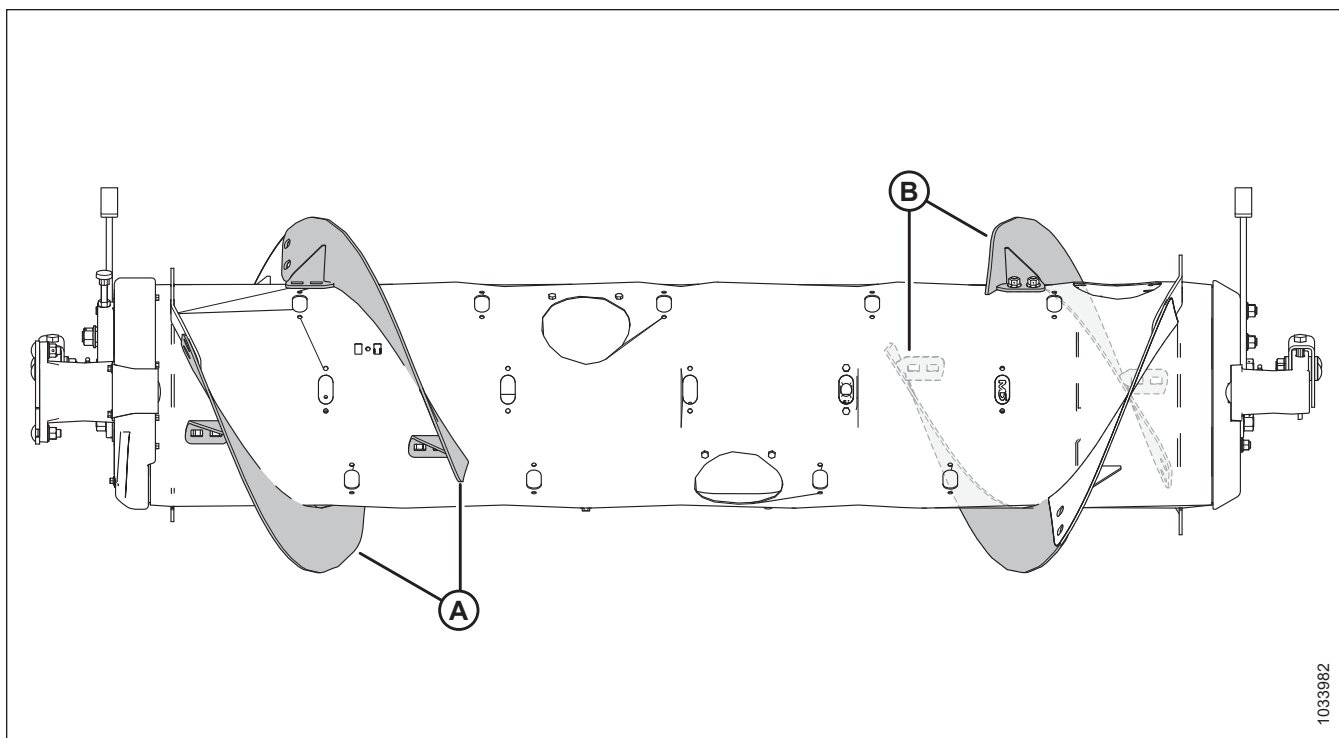
48. Mind a négy további csigalevél felszereléséhez hat furat szükséges (négy a csigában és kettő a szomszédos csigalevélen)

49. A meglévő csigalevelekbe fúrt lyukakon használják

50. A csigába fúrt lyukaknál használják

Keskeny konfiguráció – Csigalevelek felszerelése

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



Ábra 3.92: Keskeny konfiguráció

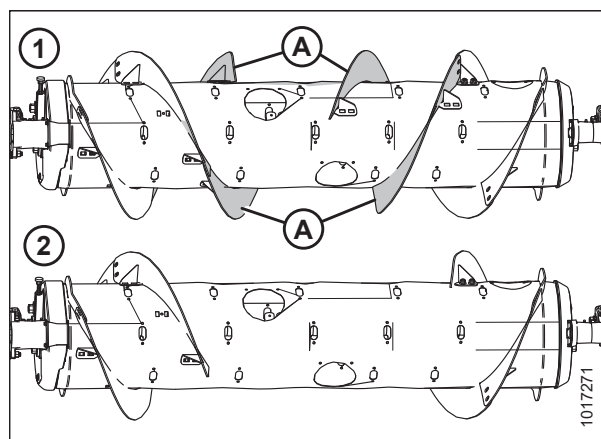
A - Bal oldali hosszú csigalevél (MD #287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MD #287890)

A csiga átalakítása keskeny konfigurációról ultrakeskeny konfigurációra:

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

- A csigalevelek eltávolítására vonatkozó utasításokat lásd: [A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 112.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 122.](#)



Ábra 3.93: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Ultrakeskeny konfiguráció

2 - Keskeny konfiguráció

ÜZEMELTETÉS

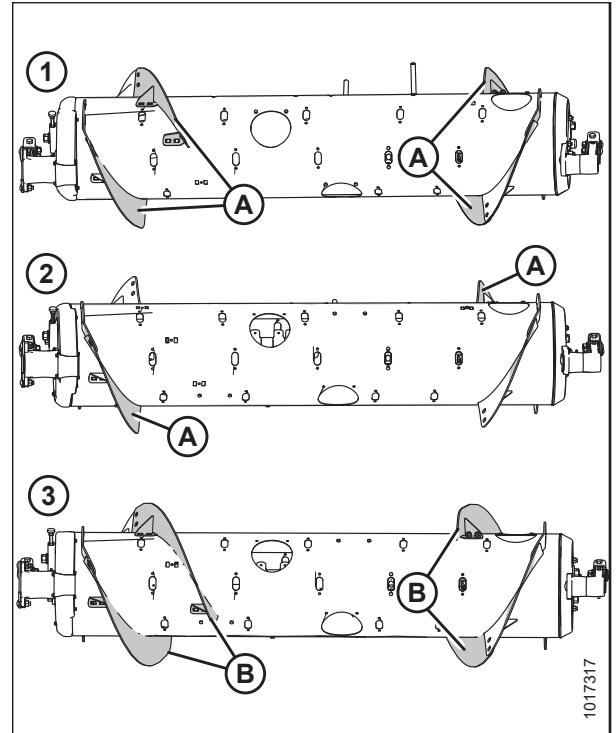
A csiga közepes, széles vagy ultraszéles konfigurációból keskeny konfigurációra való átalakítása:

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

FONTOS:

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

- A csigalevelek cseréjének utasításaiért lásd: *A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 112* és *A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 114*.
- A bedobóujjak leszerelési utasításait lásd: *3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 119*.



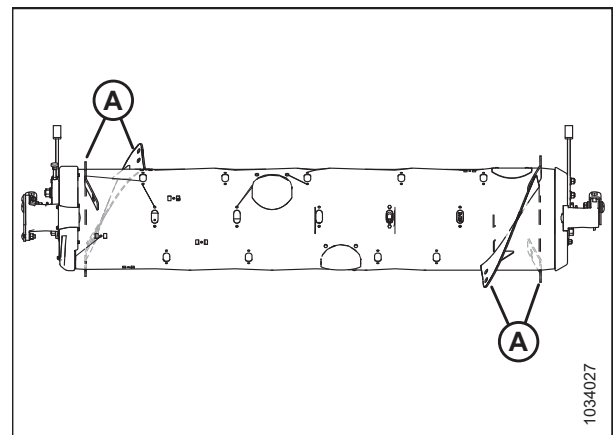
Ábra 3.94: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Közepes konfiguráció
3 - Keskeny konfiguráció

2 - Széles konfiguráció

MEGJEGYZÉS:

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

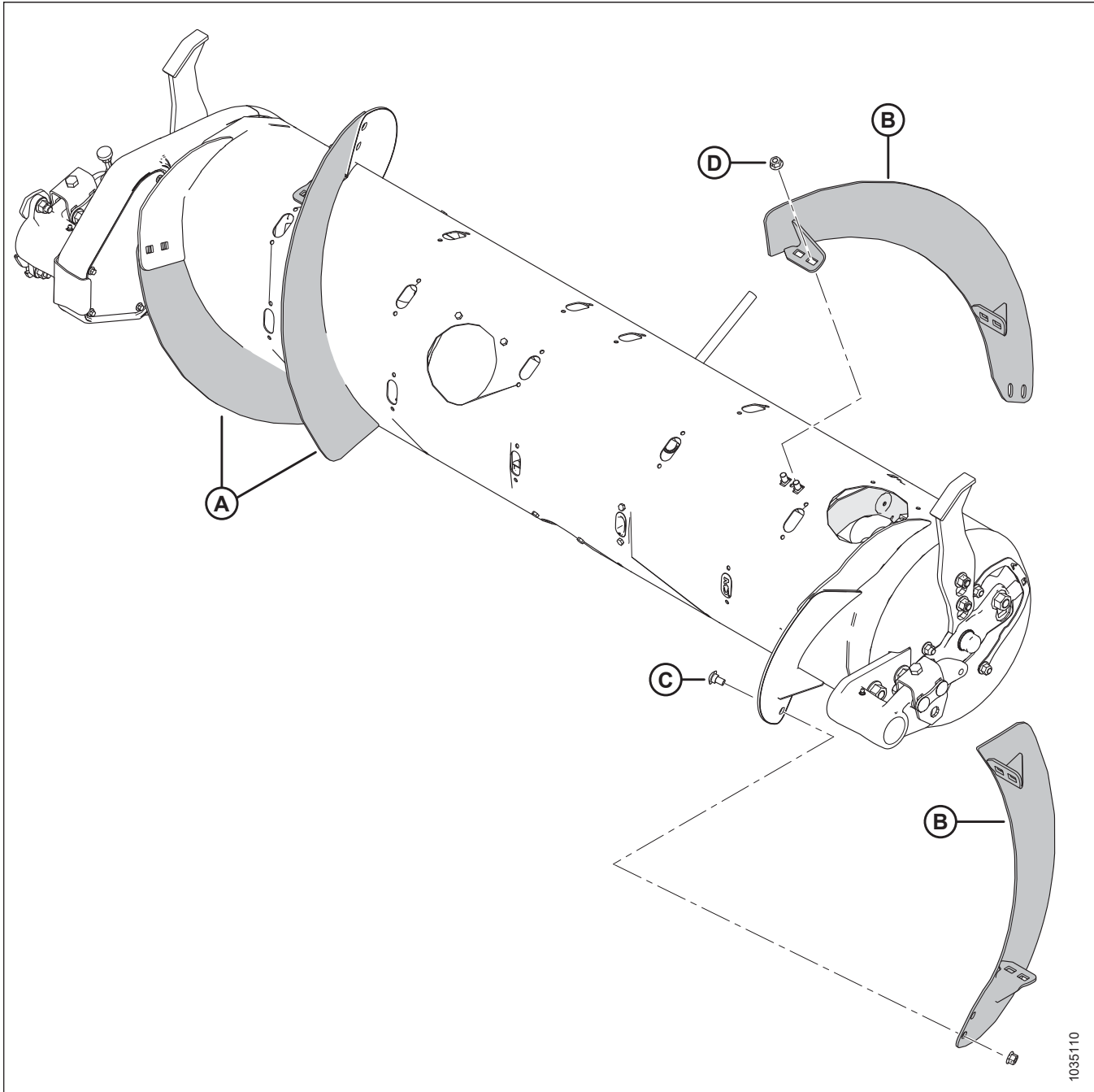


Ábra 3.95: Ultraszéles konfiguráció

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

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

ÜZEMELTETÉS



Ábra 3.96: Keskeny konfiguráció

A - Bal oldali hosszú csigalevél (MD #287889)

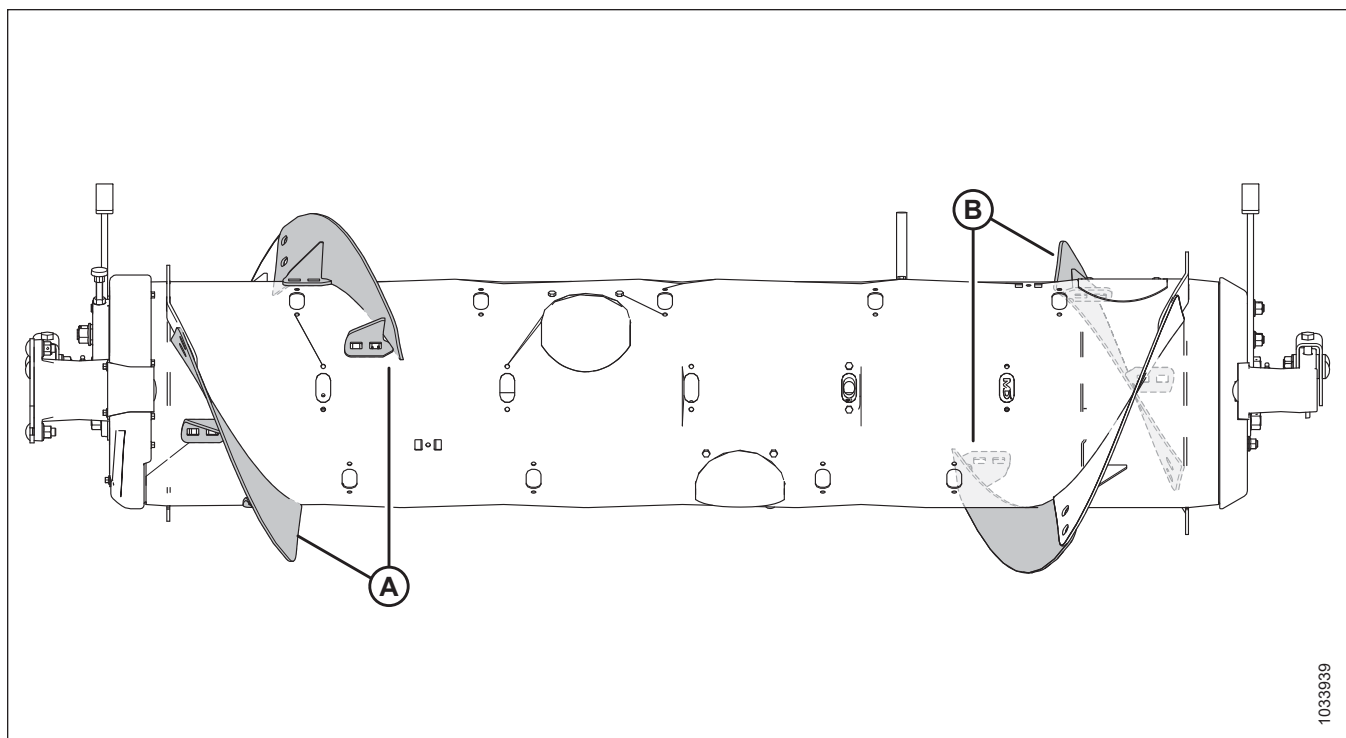
C - M10 x 20 mm kapupántcsavar (MD #136178)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MD #287890)

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

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

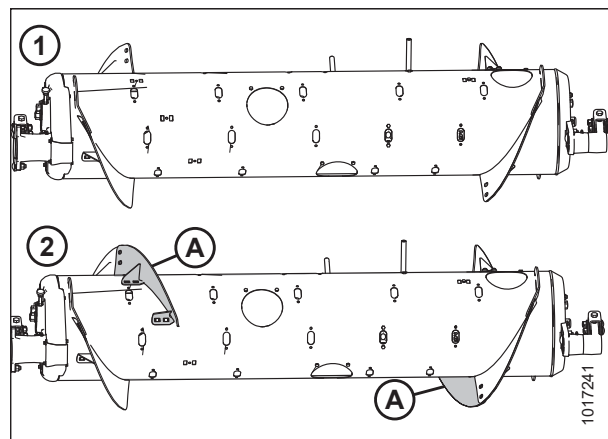
A - Bal oldali rövid csigalevelek (MD #287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MD #287887)

Széles konfigurációból közepes konfigurációba való átalakítás:

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

- A csigalevelek felszerelési utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 114.](#)
- A bedobóujjak leszerelési utasításait lásd: [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 119.](#)



Ábra 3.98: Csigakonfigurációk – Hátnézet

1 - Széles konfiguráció

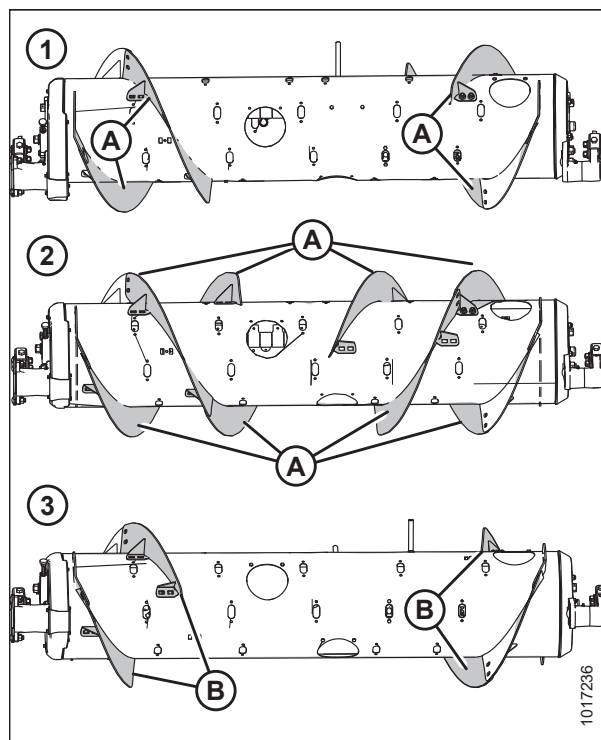
2 - Közepes konfiguráció

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

Keskeny vagy ultrakeskeny konfigurációból közepes konfigurációra való átalakítás:

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

- A csigalevelek cseréjének utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 112](#) és [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 114](#).
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 122](#).



Ábra 3.99: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

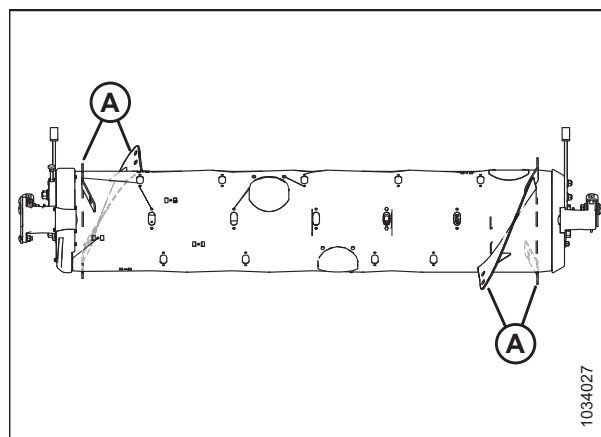
1 - Keskeny konfiguráció
3 - Közepes konfiguráció

2 - Ultrakeskeny konfiguráció

Ultraszéles konfigurációból közepes konfigurációba való átalakítás:

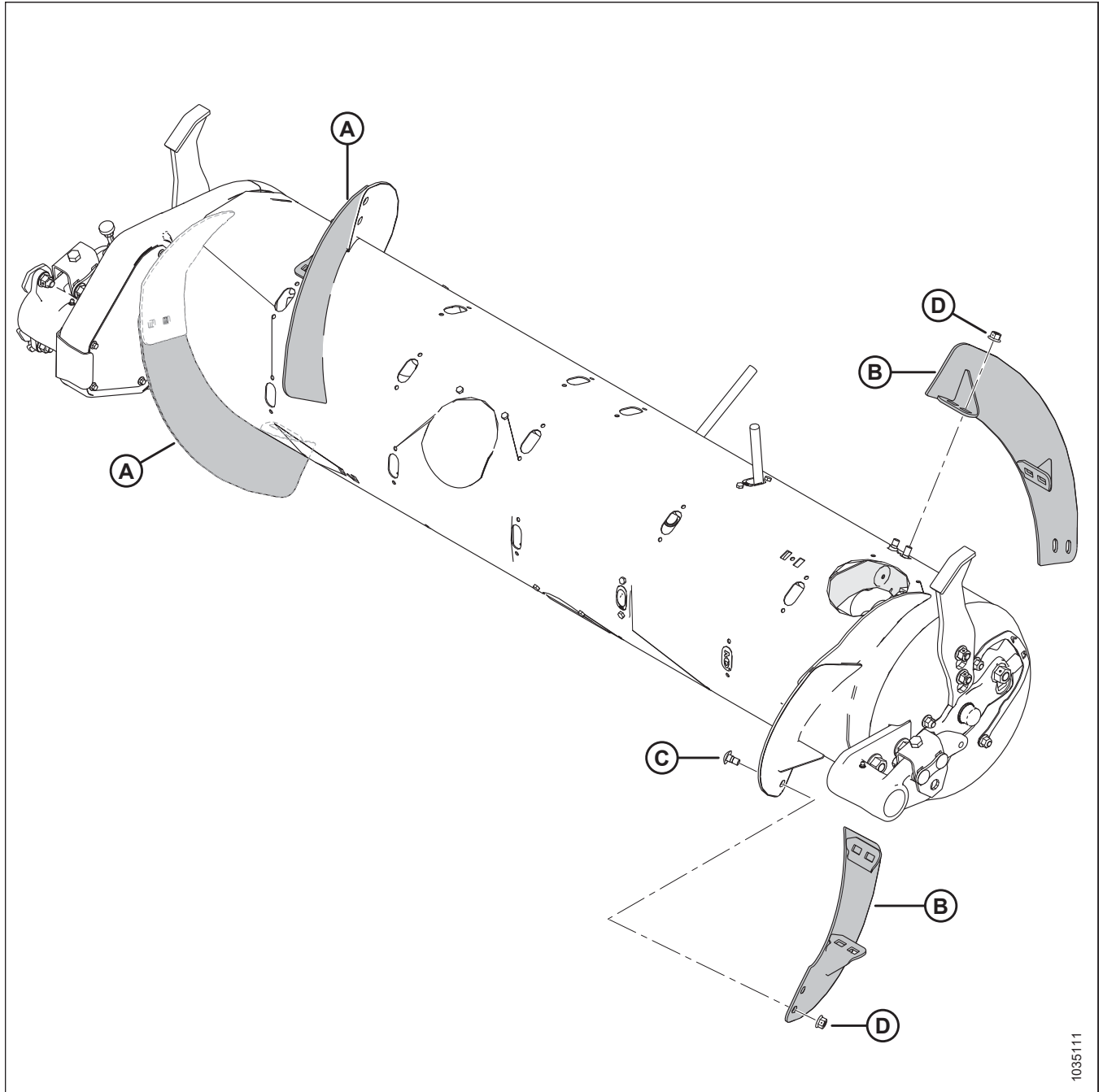
Két csigalevélkészlet (MD #357233 vagy B7344⁵³) szükséges. A meglévő hegesztett csigalevelekre (A) négy rövid csigalevelet kell felszerelni, és le kell szerelni a plusz bedobóujjakat. Ehhez a konfigurációhoz összesen 22 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek felszerelési utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 114](#).
- A bedobóujjak leszerelési utasításait lásd: [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 119](#).



Ábra 3.100: Ultraszéles konfiguráció

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



Ábra 3.101: Közepes konfiguráció

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

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

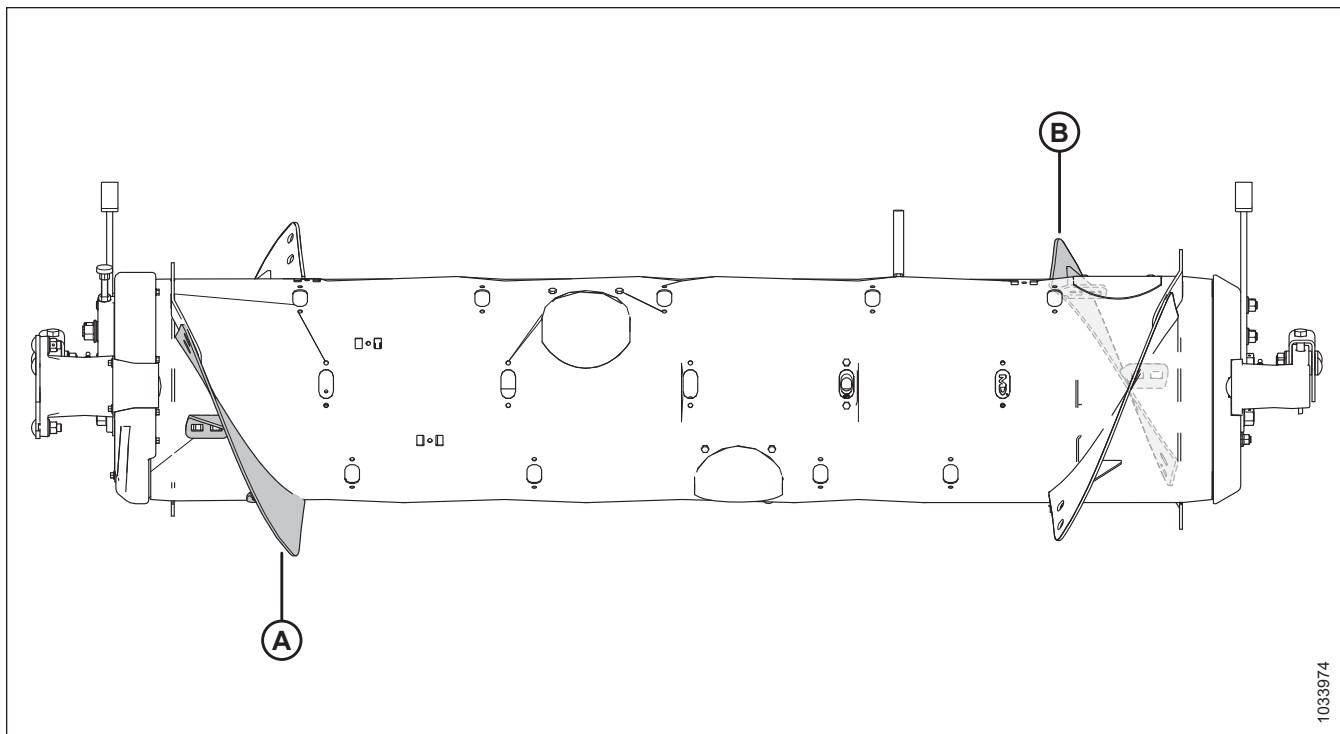
Széles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése

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

MEGJEGYZÉS:

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

ÜZEMELTETÉS



1033974

Ábra 3.102: Széles konfiguráció

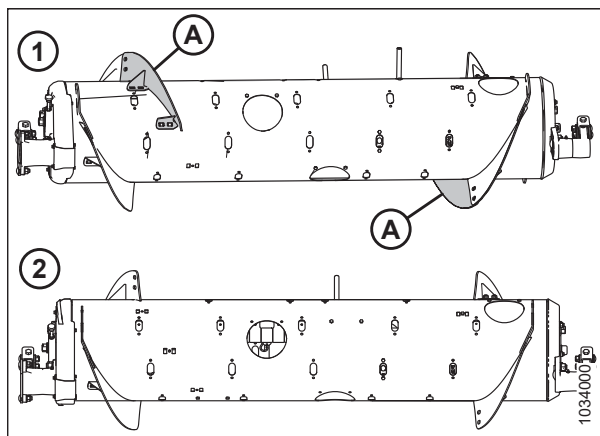
A - Bal oldali rövid csigalevelek (MD #287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MD #287887)

Közepes konfigurációból széles konfigurációba való átalakítás:

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

- A csigalevelek eltávolítására vonatkozó utasításokat lásd: [A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 112.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 122.](#)



1034007

Ábra 3.103: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

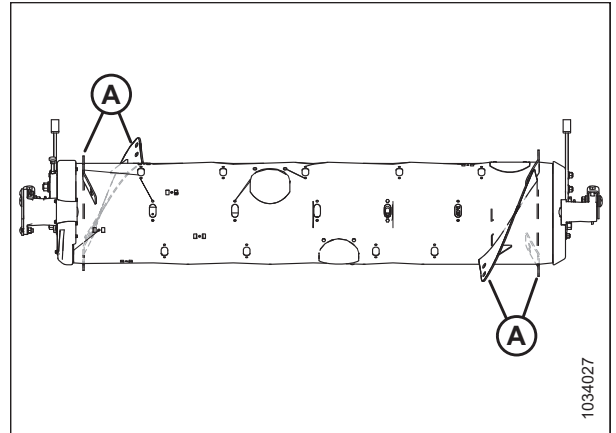
1 - Közepes konfiguráció

2 - Széles konfiguráció

Ultraszéles konfigurációból széles konfigurációba való átalakítás:

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

- A csigalevek felszerelési utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevek felszerelése, oldal 114.](#)
- Ha szükséges bedobóujjakat eltávolítani, lásd: [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 119.](#)

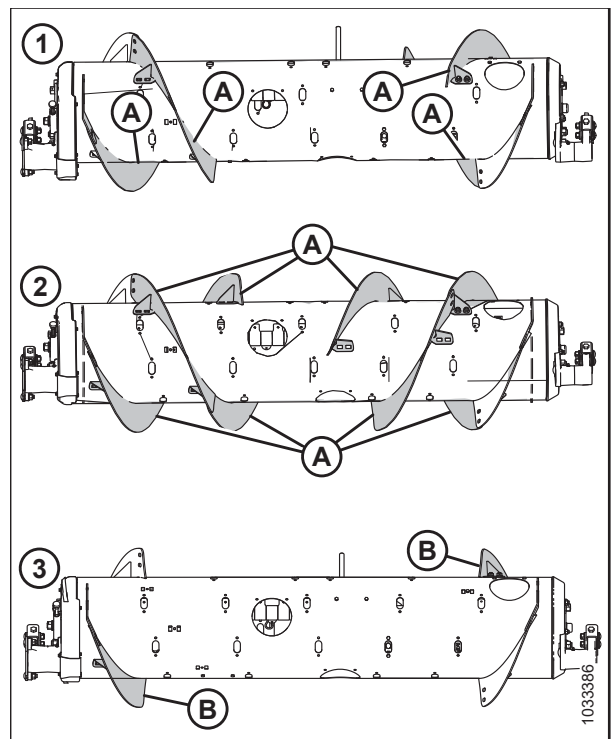


Ábra 3.104: Ultraszéles konfiguráció

Keskeny vagy ultrakeskeny konfigurációból széles konfigurációra való átalakítás:

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

- A csigalevek cseréjének utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevek eltávolítása, oldal 112](#) és [A felcsavarozható csigalevek felszerelése, oldal 114.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 122.](#)

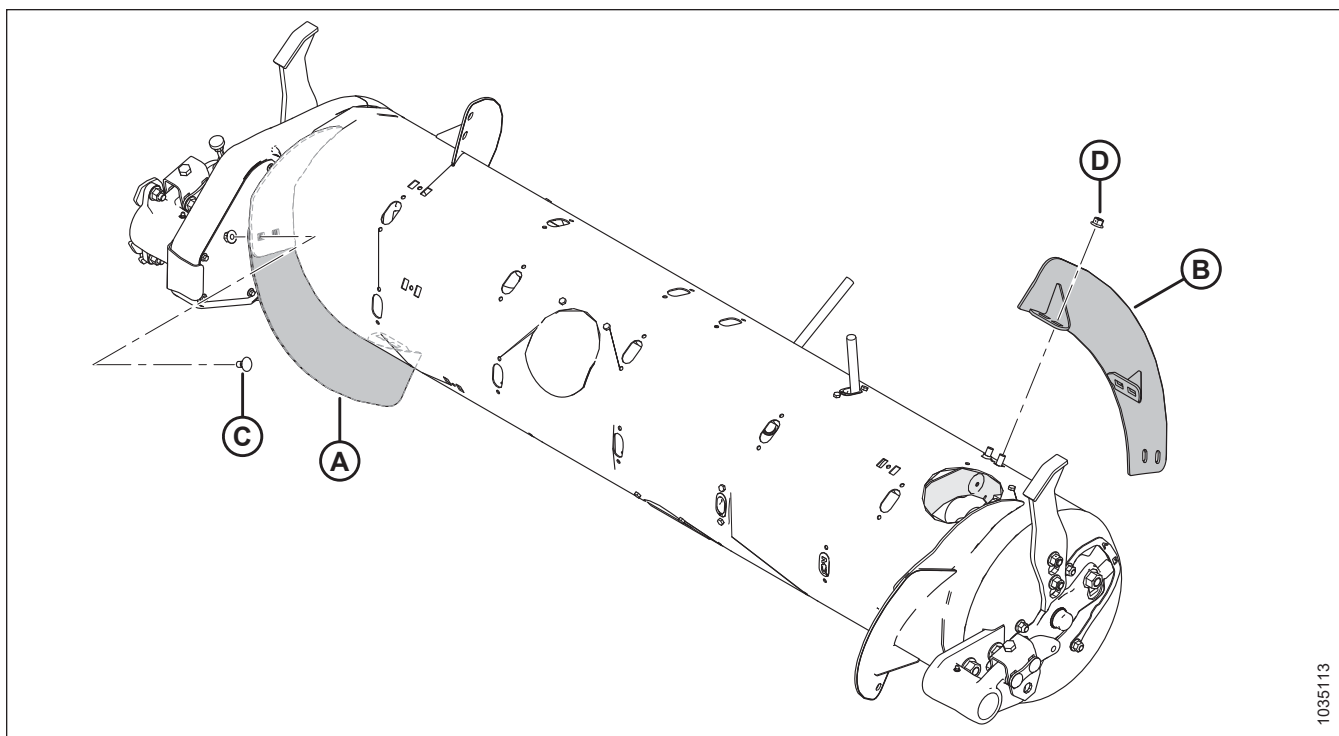


Ábra 3.105: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

- 1 - Keskeny konfiguráció 2 - Ultrakeskeny konfiguráció
3 - Széles konfiguráció

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

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



1035113

Ábra 3.106: Széles konfiguráció

A - Bal oldali rövid csigalevelek (MD #287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MD #287887)

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

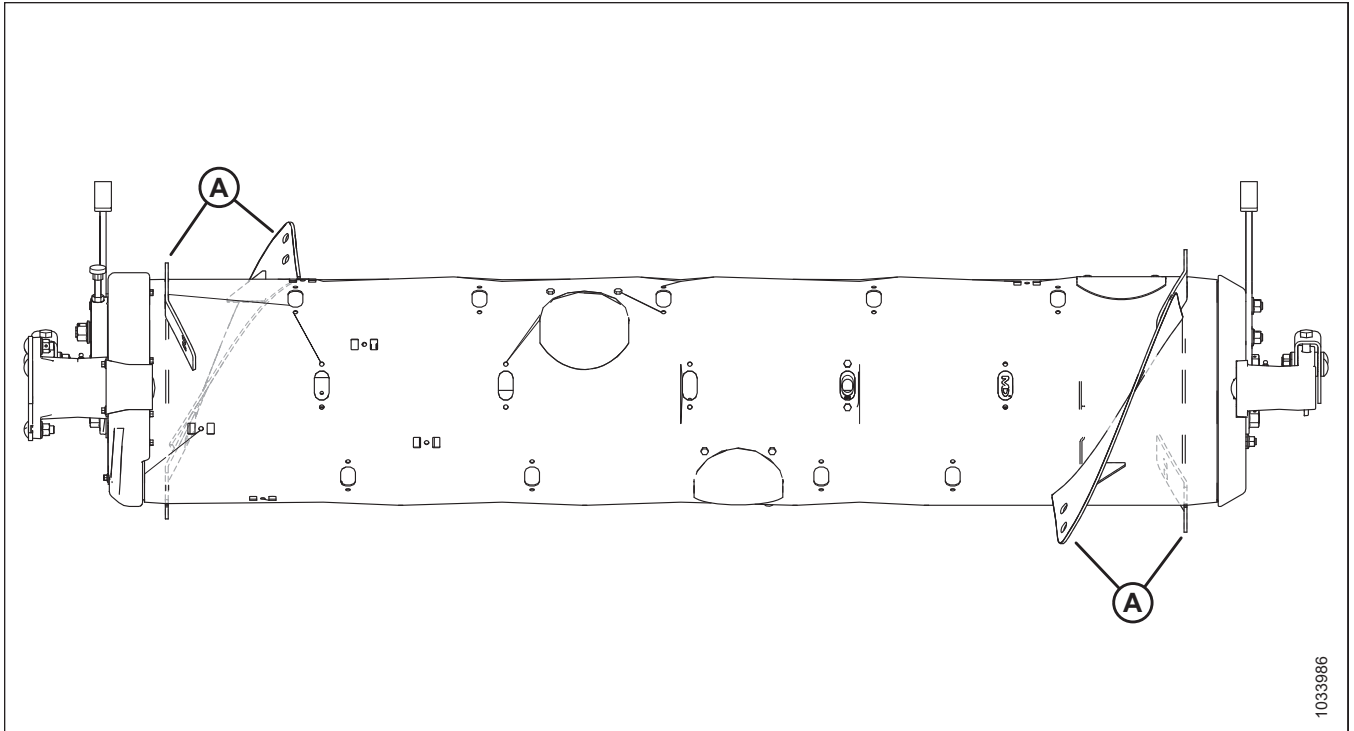
D - M10 Középső zár peremes anyá (MD #135799)

Ultraszéles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése

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

MEGJEGYZÉS:

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



1033986

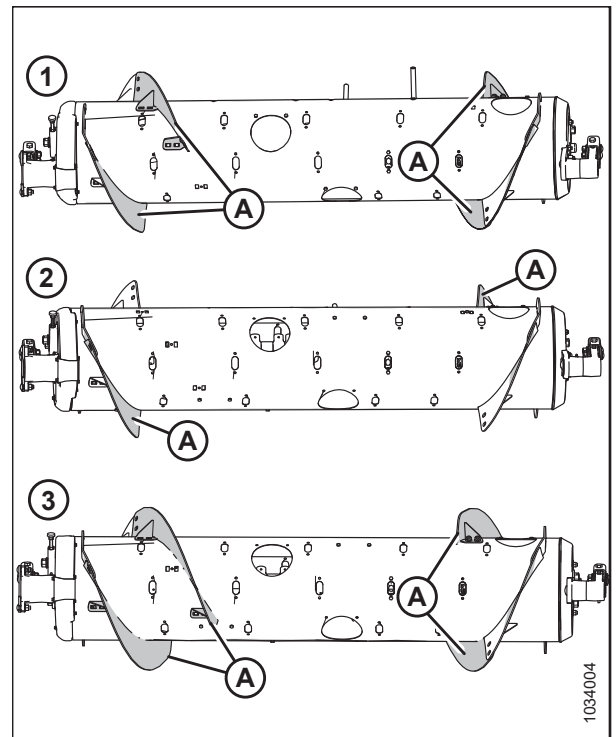
Ábra 3.107: Ultraszéles konfiguráció

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 112.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 122.](#)



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 teljesítményének konfigurációi, oldal 96](#).

A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása

A behordócsigalevelek testre szabhatók a különböző betakarítógépekhez.

A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása előtt állapítsa meg a szükséges csigalevelek mennyiségét és típusát. A különböző csigalevel-konfigurációkkal kapcsolatos információkért lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 96](#).

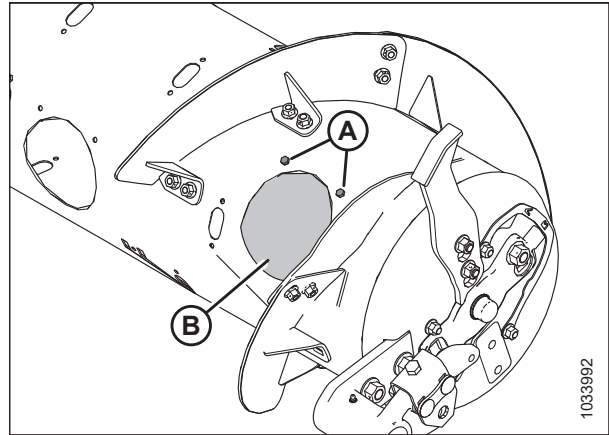
A felcsavarozható csigalevelek eltávolításhoz kövesse az alábbi lépéseket:

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

MEGJEGYZÉS:

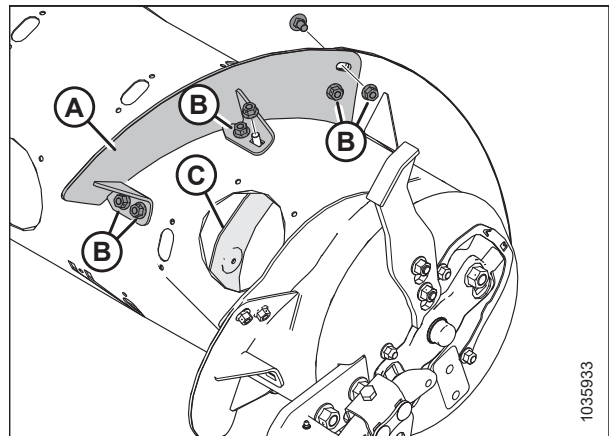
Az eljárás ábráin az áttekinthetőség kedvéért a behordócsiga a függesztőkerettől elválasztva látható. Az eljárás a függesztőkeretbe szerelt behordócsigával végezhető el.

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



Ábra 3.109: Csiga szerviznyílásfedél – jobb

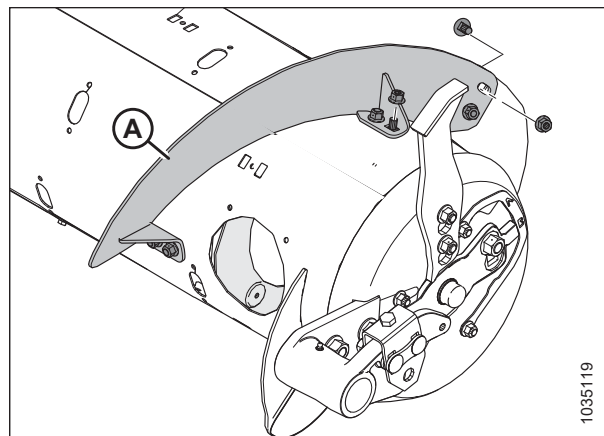
5. Távolítsa el a csavarokat és anyákat (B) és vegye le a csigaleveleket (A).



Ábra 3.110: Rövid csigalevelek – Jobb oldal

MEGJEGYZÉS:

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

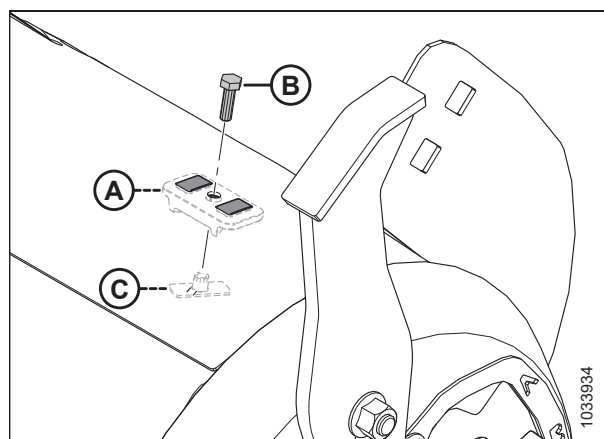


Ábra 3.111: Hosszú csigalevezés – Jobb oldal

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

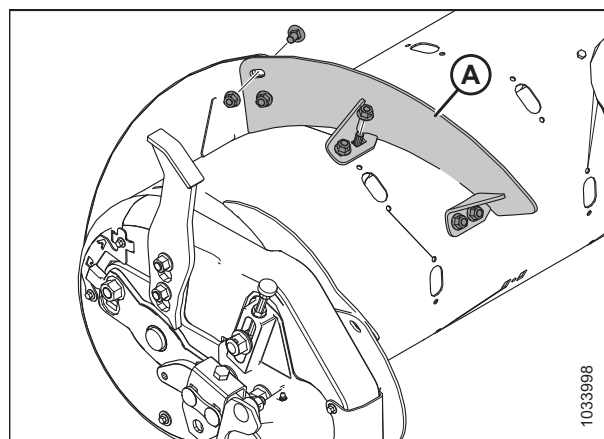
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.112: Ujjnyílásdugók felszerelése

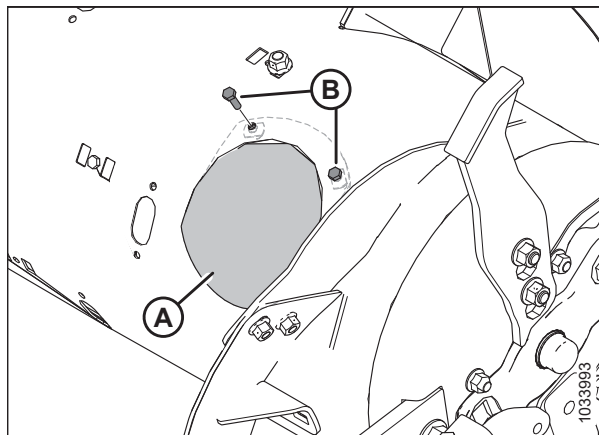
- Ismételje meg ezt az eljárást (3, oldal 112 – 6, oldal 113 lépések), hogy eltávolítsa a csiga bal oldaláról a csigaleveleket (A).



Ábra 3.113: Rövid csigalevelek – Bal oldal

ÜZEMELTETÉS

- Szerelje vissza a szerviznyílásfedeleket (A) a féltretett csavarok (B) és a csiga belsejében lévő hegesztett anyák segítségével. A csavarokra vigyen fel közepes erősségű (Loctite® 243 vagy ezzel egyenértékű) csavarögzítőt, és húzza meg 9 Nm (6,64 font-láb-[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 beszerelése előtt állapítsa meg a szükséges csigalevelek mennyiségét és típusát. A különböző csigalevel-konfigurációkkal kapcsolatos információkért lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 96](#).

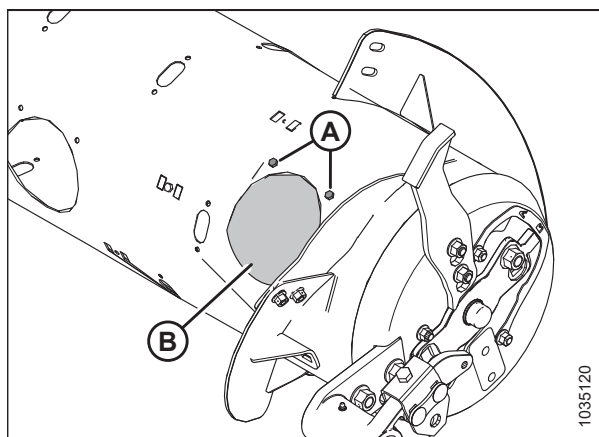
A felcsavarozható csigalevelek felszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket:

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

MEGJEGYZÉS:

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

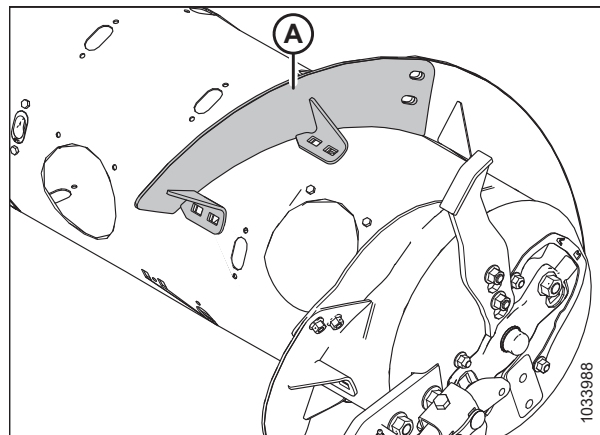
- Távolítsa le a csavarokat (A) és a szerviznyílásfedeleket (B). Őrizze meg ezeket az alkatrészeket az összeszereléshez. Szükség esetén távolítson el több szerviznyílásfedeleket is.



Ábra 3.115: Csiga szerviznyílásfedél – jobb

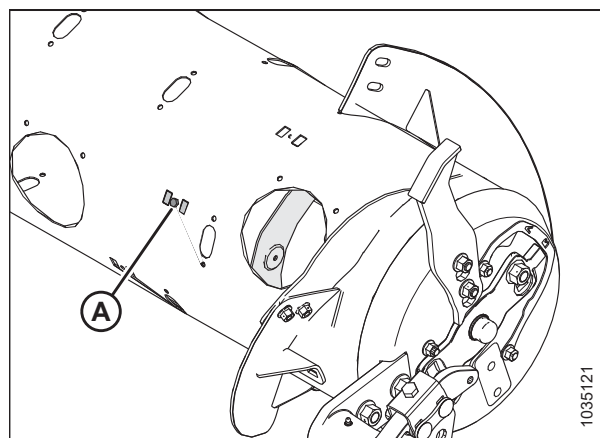
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.116: 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.

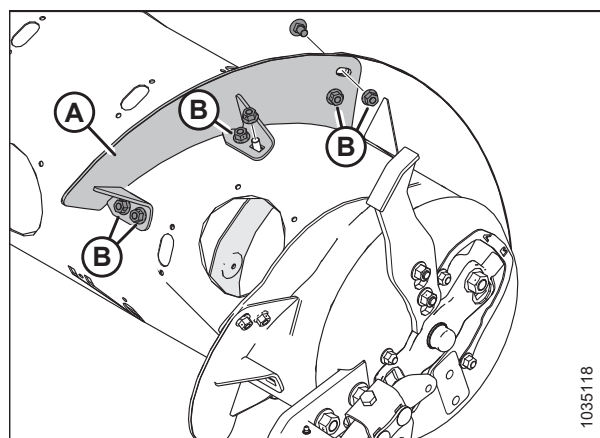
FONTOS:

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.

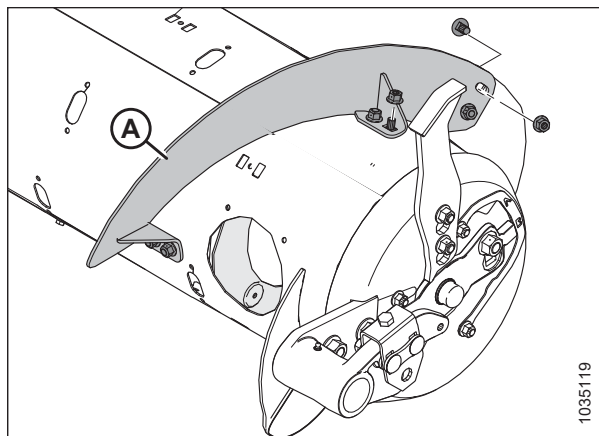
- Húzza meg a hat csavart és anyát 47 Nm (35 font-láb) nyomatékra, hogy kiküszöbölje a csigalevelek elhajlását, majd húzza meg őket 61 Nm (45 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.118: Rövid csigalevelek – Jobb oldal

MEGJEGYZÉS:

Az ábrán hosszú csigalevelek (A) vannak felszerelve.

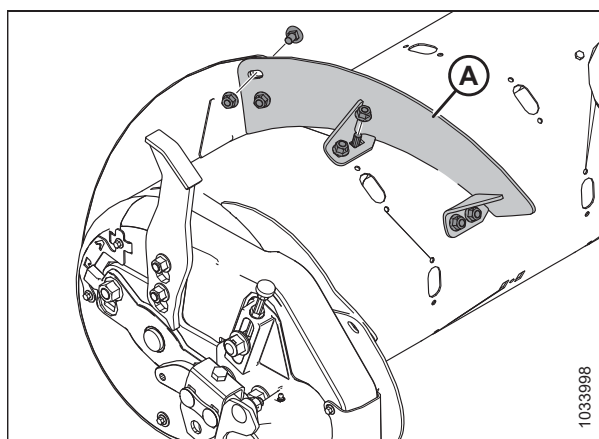


Ábra 3.119: Hosszú csigalevelezés – Jobb oldal

9. Ismételje meg ezt az eljárást (3, oldal 114 – 8, oldal 115 lépések), hogy felszerelje a csigaleveleket (A) a csiga bal oldalára.

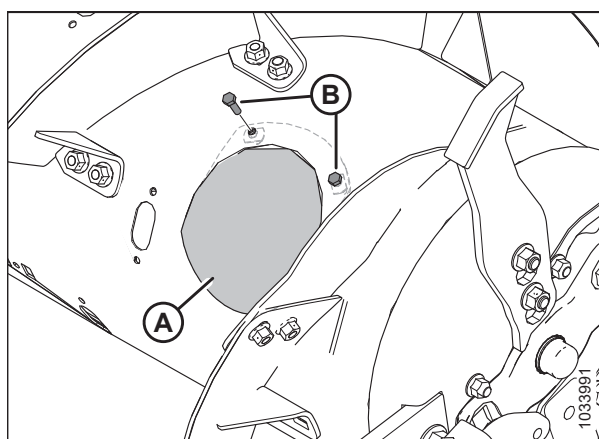
MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.120: Rövid csigalevelek – Bal oldal

10. 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 (6,63 font-láb·[80 font-coll]) nyomatékkal.
11. Ha a behordócsigát ultrakeskeny konfigurációra alakítja át, és a fennmaradó csigalevelek felszereléséhez fúrásra van szükség, folytassa a következővel: *Kiegészítő félcsavarozható csigalevelek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban, oldal 117.*



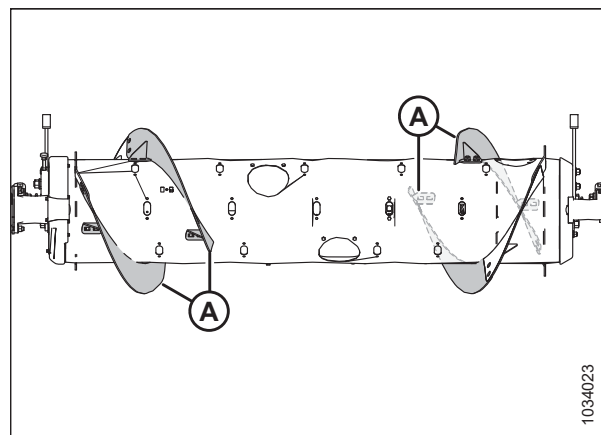
Ábra 3.121: Szerviznyílásfedél – jobb

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

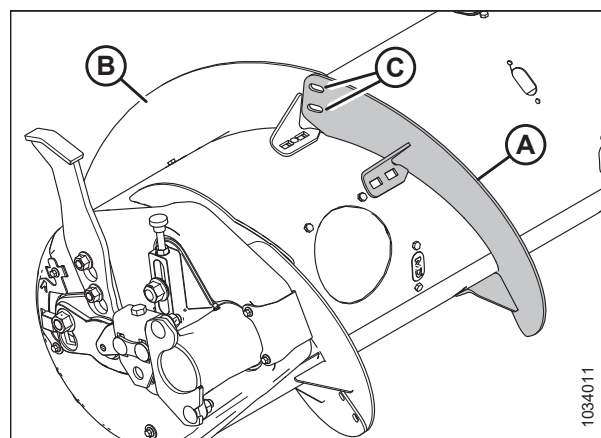
Az ultrakeskeny konfigurációhoz szükséges négy további hosszú csigalevél felszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket:

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

MEGJEGYZÉS:

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

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



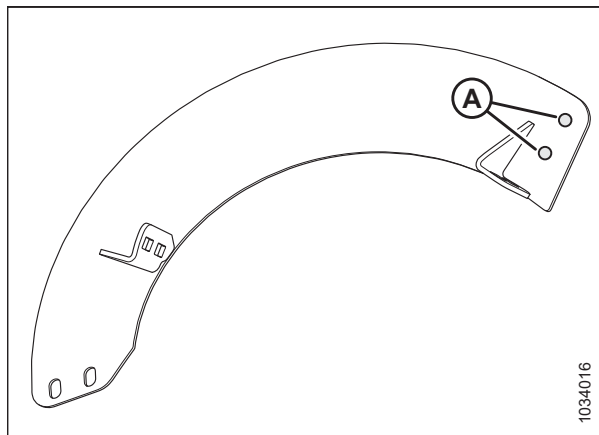
Ábra 3.123: A csiga bal oldala

ÜZEMELTETÉS

- Fúrjon két 11 mm-es (7/16 collos) lyukat a következő lépésben megjelölt helyeken (A): *5, oldal 117*.
- Szerelje vissza felcsavarozható csigaleveleket.

FONTOS:

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

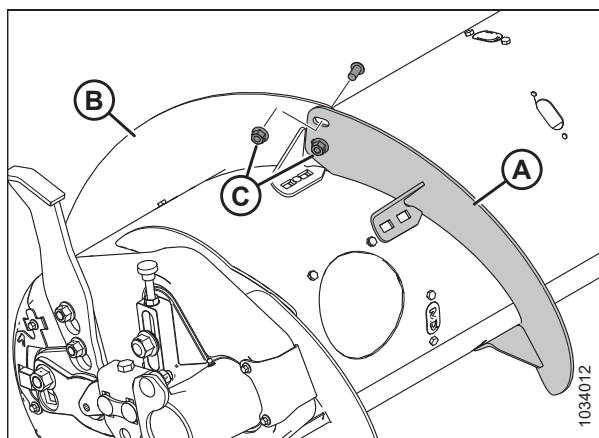


Ábra 3.124: Elkészítendő furatok helyei

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

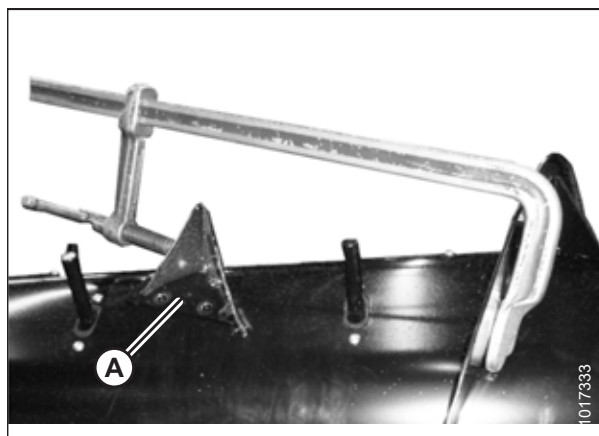
FONTOS:

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



Ábra 3.125: A csiga bal oldala

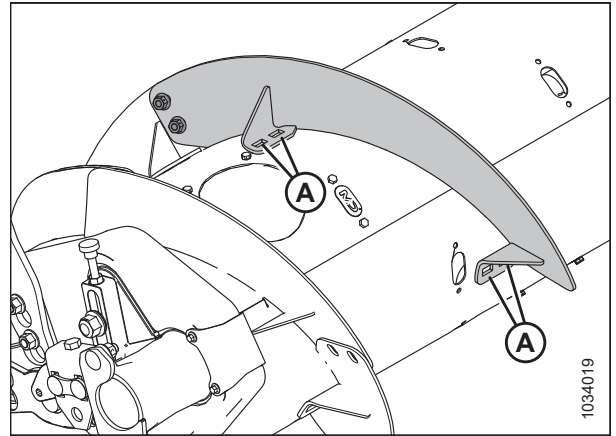
- Feszítse ki a csigaleveleket (A) a csigacsőre a képen látható módon. A csigacsőre való legjobb illeszkedéshez használja a csigaleveleken lévő nyújtott lyukakat.



Ábra 3.126: Tengelyirányban nyújtott csigalevelek

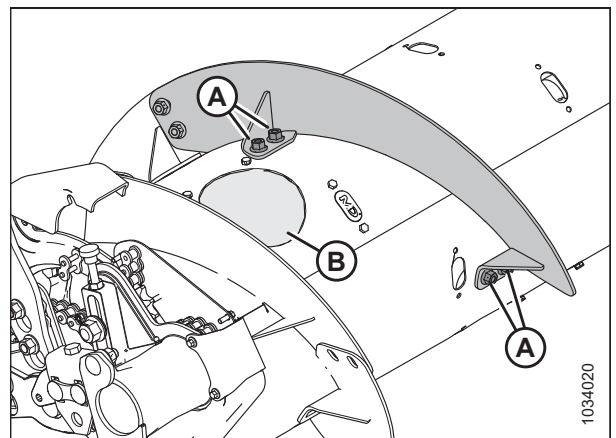
ÜZEMELTETÉS

13. Jelölje meg a négy nyílás helyét (A) az új csigaleveleken, és fúrjon 11 mm -es (7/16 coll) lyukakat a csigacsőbe.



Ábra 3.127: A csiga bal oldalán lévő csigalevelek

14. Távolítsa el a legközelebbi szerviznyílásfedel(ek)et (B). Őrizze meg a fedelet a visszaszereléshez.
15. Rögzítse a csigaleveleket a csigához a fúrt lyukaknál (A) négy M10 x 20 mm-es peremes csavarral és középső rögzítőanyákkal.
16. Ismétlje meg a [3, oldal 117 – 15, oldal 119](#) lépéseket a csiga bal oldalán lévő másik csigalevélhez.
17. Ismétlje meg a [3, oldal 117 – 15, oldal 119](#) lépéseket a csiga jobb oldalán lévő mindkét csigalevélhez.
18. A csigalevelek összes csavarját és anyáját húzza meg 47 Nm (35 font-láb) nyomatékra, hogy kiküszöbölje a csigalevelek elhajlását, majd húzza meg az anyákat és a csavarokat 61 Nm (45 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.128: 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.

19. A betakarítógép és a terményviszonyok szerinti optimális behordáshoz szükség szerint hozzáadhat vagy eltávolíthat bedobóujjakat. Az utasításokat lásd: [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 119](#) vagy [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 122](#).
20. 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 a csavarokat 9 Nm (6,64 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása

A behordócsiga bedobóujjak segítségével továbbítja a terményt a ferdefelhordóba. A bedobóujjak darabszáma a különböző betakarítógép modelleknél eltérő.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

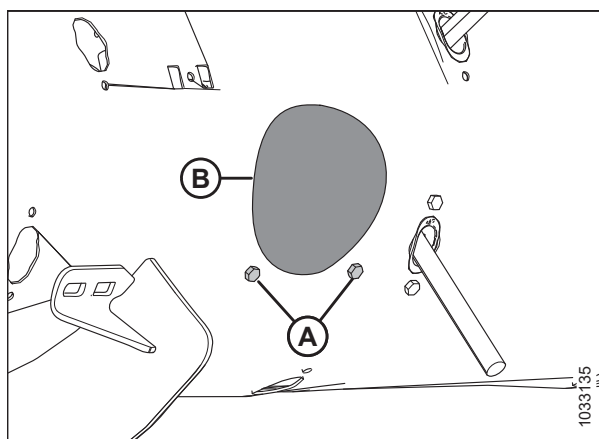
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FONTOS:

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

1. Indítsa be a motort.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
5. Távolítsa el a csavarokat (A) és az eltávolítandó bedobóujjhoz legközelebb eső szerviznyílásfedelelet (B).
Őrizze meg az alkatrészeket a visszaszereléshez.

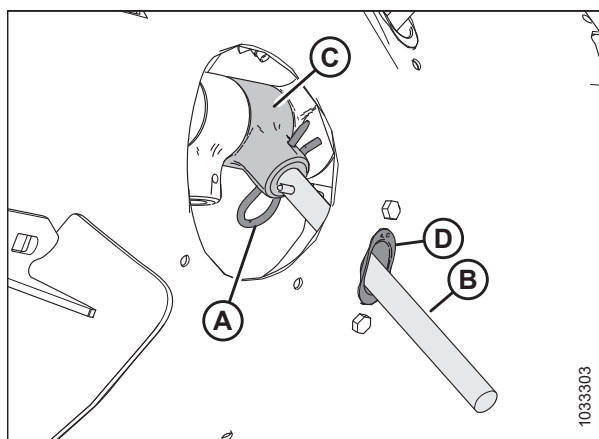


Ábra 3.129: Csiga szerviznyílásfedele

6. A bedobóujjak eltávolítását a következő módon végezze:
 - a. Távolítsa el a sasszeget (A).
 - b. Húzza ki a bedobóujjat (B) az ujjtartóból (C).
 - c. Nyomja át a bedobóujjat (B) az ujjvezetőn (D) keresztül a dobba.
 - d. Húzza ki az ujjat a dob szerviznyílásából.

MEGJEGYZÉS:

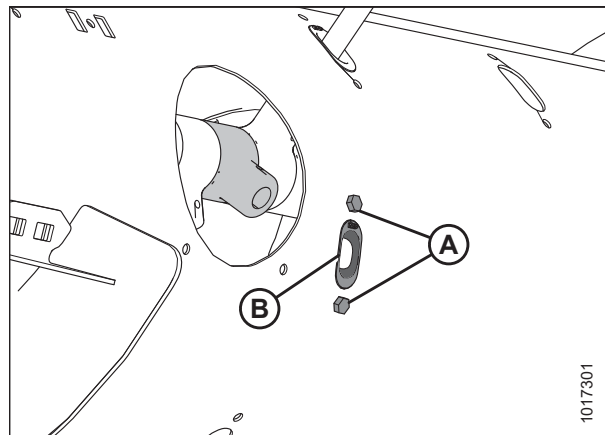
Ha a bedobóujj eltört, távolítsa el a maradványokat a tartóból (C) és a dob belsejéből.



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

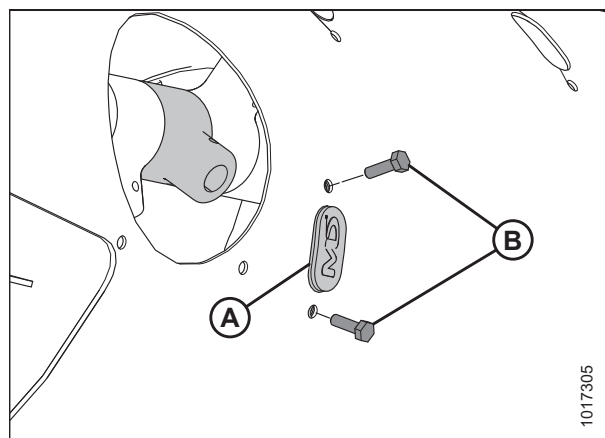


Ábra 3.131: Csigá bedobóujj-lyuka

9. Helyezze a dugót (A) a furatba a csiga belsejéből. Rögzítse a dugót két M6 hatlapfejű csavarral (B) (B) és T-anyával. Húzza meg a kötőelemet 9 Nm (6,6 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

MEGJEGYZÉS:

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

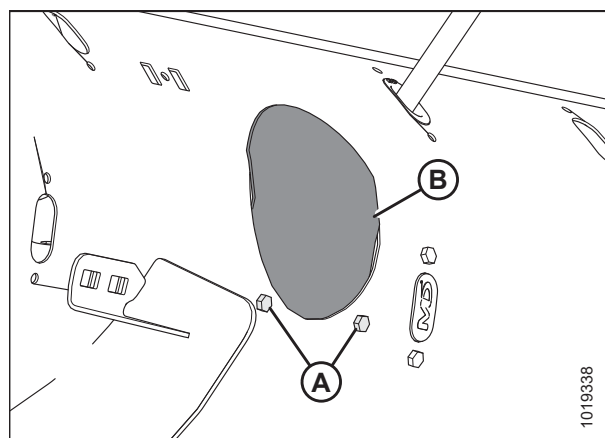


Ábra 3.132: Dugó

10. Erősítse a szerviznyílásfedelelet (B) a helyére a csavarokkal (A). Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,6 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.133: 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

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FONTOS:

Ügyeljen arra, hogy a csiga mindkét oldalán azonos számú ujj legyen.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
4. Helyezze be az ujjvezetőt (B) a csiga belsejéből, és rögzítse a csavarokkal (A) és a T-nyákkal (nem látható).

FONTOS:

A tömör bedobóujj cseréjekor mindig szereljen be új ujjvezetőt.

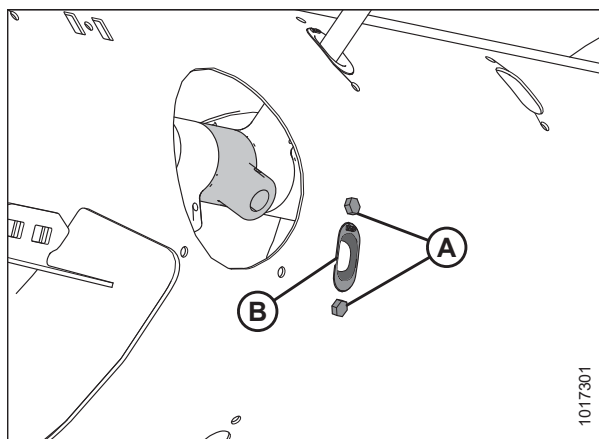
MEGJEGYZÉS:

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszaszereli a csavarokat (A), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).

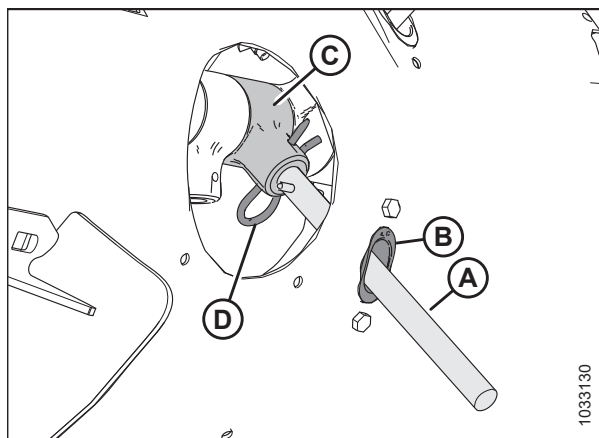
5. Húzza meg a csavarokat (A) 9 Nm (6,6 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.
6. Helyezze a bedobóujjat (A) a dob belsejébe. Illessze be a bedobóujj (A) egyik végét az ujjvezető (B) alján át, a másik végét illessze a tartóba (C).
7. A bedobóujjat a (D) foglatba helyezett sasszeggel biztosítsa. Győződjön meg róla, hogy a sasszeg kerek vége (az S alakú oldala) a csiga lánchajtás felőli oldala felé néz. Győződjön meg róla, hogy a sasszeg zárt vége a csiga előre forgásának irányába mutat.

FONTOS:

A biztosítószeg az ebben a lépésben leírtak szerint helyezze be, hogy megakadályozza a működés közbeni kiesését. Ha a bedobóujjak elvesznek, előfordulhat, hogy a vágóasztal nem tudja megfelelően behordani a terményt a betakarítógépbe. A dobba eső ujjak károsíthatják a csiga belső alkatrészeit.



Ábra 3.134: Csiga bedobóujj-lyuka

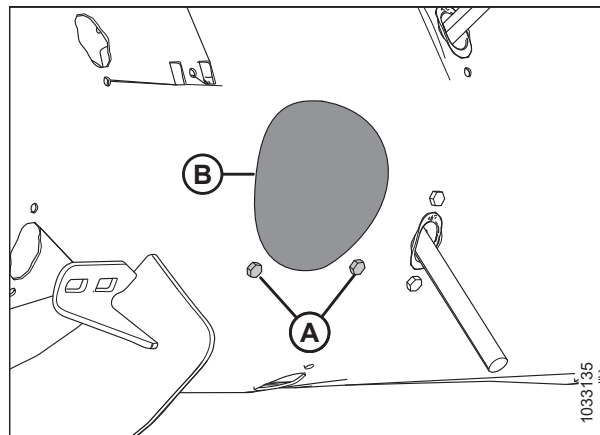


Ábra 3.135: Csiga bedobóujj

8. Erősítse a szerviznyílásfedelelet (B) a helyére a csavarokkal (A). Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,64 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

MEGJEGYZÉS:

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszاسzereli a csavarokat (A), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).

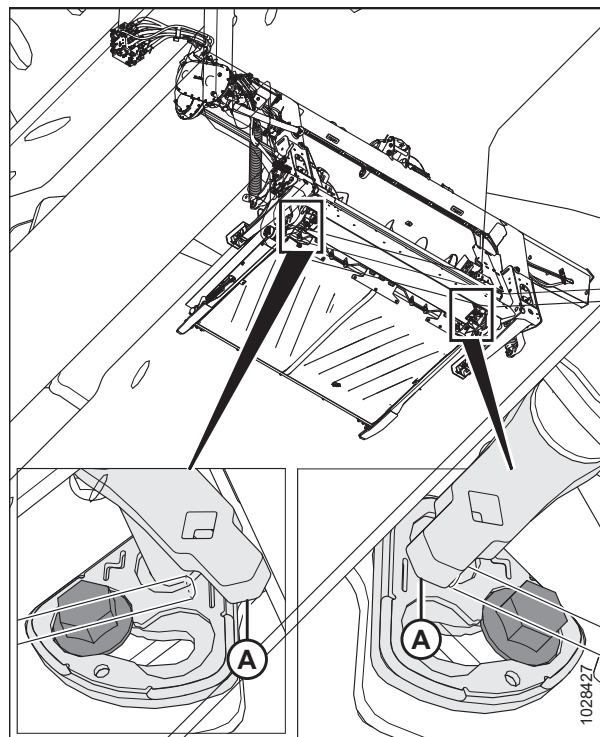


Ábra 3.136: Csiga szerviznyílásfedele

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 található.



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

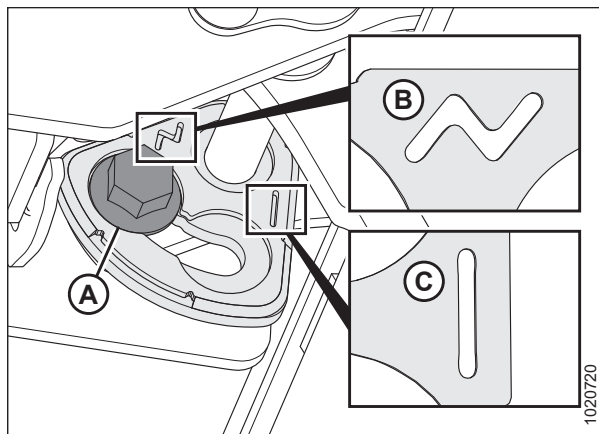
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegegy.

VESZÉLY

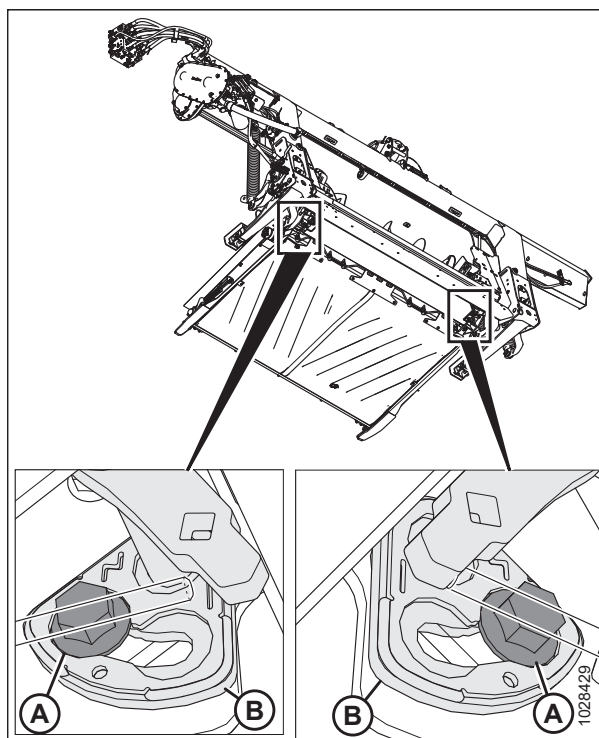
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A csiga helyzetének beállításához kövesse az alábbi lépéseket:

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



Ábra 3.138: Csiga lebegési helyzetei



Ábra 3.139: A behordócsiga lebegésének beállítása

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

MEGJEGYZÉS:

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

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

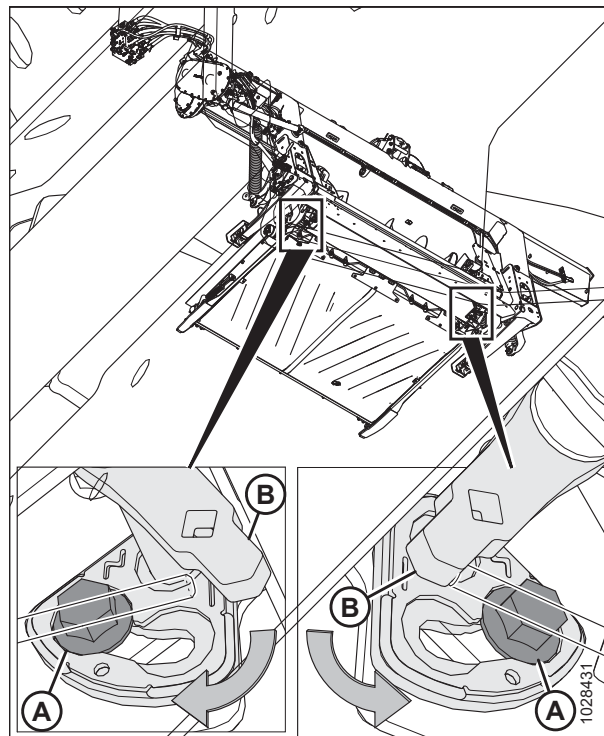
FONTOS:

A csavart (A) a csavar meghúzása előtt megfelelően be kell illeszteni a konzol mélyedésébe. Ha a kar (B) a csavar meghúzása után mozgatható, akkor a csavar (A) nincs megfelelően behelyezve.

7. Ismétlje meg a [4, oldal 124](#) – [6, oldal 125](#) lépéseket a másik oldalon is.

FONTOS:

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



Ábra 3.140: 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 bemegy.



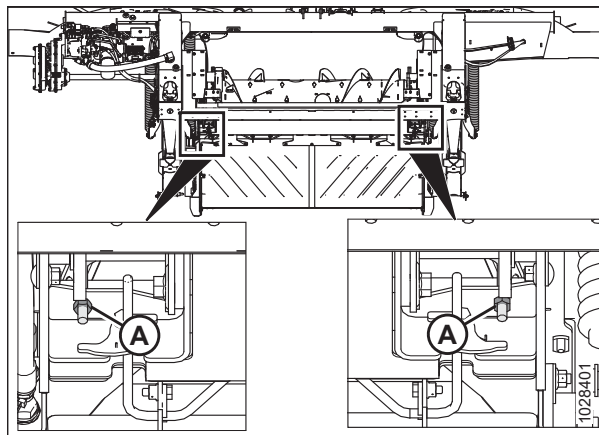
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.141: Rugófeszítő

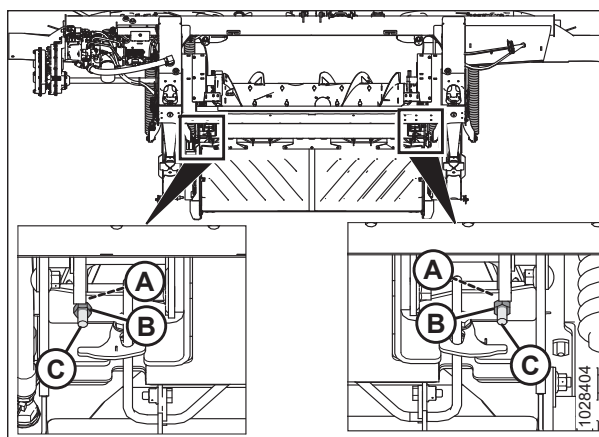
Ha beállítás szükséges, kövesse az alábbi lépéseket:

- Lazítsa meg a rugófeszítő felső biztosítóanyáját (A).

MEGJEGYZÉS:

A felső biztosítóanya a lemez másik oldalán található.

- Forgassa el az alsó anyát (B), amíg a menet (C) 22–26 mm-re (7/8–1 coll) ki nem áll.
- Húzza meg a biztosítóanyát (A).
- Ismételje meg a [6, oldal 126](#) – [8, oldal 126](#) lépéseket a másik oldalon is.



Ábra 3.142: Rugófeszítő

3.8.6 Terelőrudak

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

A terelőrudak eltávolítására és beszerelésére vonatkozó információkért lásd: [4.11 Terelőrudak, oldal 402](#).

3.9 A vágóasztal üzemi változói

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

Az alábbi beállítások többségét gyárilag konfigurálták, de a módosíthatók a különböző terményeknek és betakarítási körülményeknek megfelelően.

Táblázat3.15 Üzemi változók

Változó	Lásd:
Behordócsiga konfigurációk	3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 96
Vágási magasság	3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 127 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 134
Vágóasztal-felfüggesztés	3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 139
Vágóasztal dőlésszöge	3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 136
Motolla fordulatszáma	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 163
Haladási sebesség	3.9.7 Haladási sebesség, oldal 165
Hevedersebesség	3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 166
Kaszasebesség	3.9.10 Kaszasebességre vonatkozó információk, oldal 168
Motolla magassága	3.9.11 Motolla magassága, oldal 170
Motolla előre-hátra beállítási helyzete	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175
Motollaujjak állásszöge	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183
Rendváltó rudak	3.9.15 Rendváltók, oldal 191

3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken

A vágóasztal kialakítása lehetővé teszi, hogy a terményt a talaj felett vágja le, ami egyenletes magasságú tarlót hagy hátra.

A talajszint feletti vágáskor:

- Az opcionális stabilizáló kerekek lehetővé teszik a vágási magasság beállítását. A stabilizáló kerékrendszer úgy van kialakítva, hogy minimálisra csökkentse a vágóasztal végének ugrálását, és a vágóasztal lebegtetésére is használható, hogy a gabonafélék talajszint feletti vágáskor egyenletes vágási magasságot biztosítson.

MEGJEGYZÉS:

A stabilizáló kerékrendszer használatakor reteszelve a vágóasztalszárnyakat.

- Az opcionális talajkövető kerekek lehetővé teszik vágóasztal talajkövetését, a pontos és konzisztens vágási magasság fenntartását, valamint a betakarítógép automatikus magasságszabályozásának zökkenőmentes használatát. A kerekek érintkeznek a talajjal, ami lehetővé teszi, hogy a vágószerkezet rögzített magasságban maradjon még hullámzó talajkontúron is. Nincs szükség a gyári automatikus magasságszabályozási beállítások módosítására.

A vágási magasságot a betakarítógép vágóasztalmagasság-szabályozója vezérli.

Ha a stabilizáló kerekek fel vannak szerelve, a kerék helyzetének átállításához lásd: [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 127](#).

Ha az EasyMove™ szállítási opció fel van szerelve, a kerékpozíció módosításáról lásd: [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 129](#).

Ha ContourMax™ talajkövető kerekek vannak felszerelve, a kerék helyzetének módosításáról lásd: [Talajkövető kerekek kitolása/behúzása, oldal 130](#).

Stabilizáló kerekek beállítása

A megfelelően beállított vágóasztal egyensúlyt teremt a vágóasztal felfüggesztésre eső és stabilizáló kerekekre eső súly között.

Az egyes kultúrákban és terménykörülmények között ajánlott használat módját lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 77](#).

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

Ha a stabilizáló kerekek használatakor a talaj feletti vágás során egyenetlen a tarló (és a vágóasztal más szintezési problémáit elhárították), akkor állítsa be a lebegést az alábbiak szerint, amíg a tarlómagasság egyenetlen nem lesz:

- A vágóasztal azon az oldalán, ahol magas a tarló, lazítsa meg a függesztőrugókat.
- A vágóasztal azon az oldalán, ahol alacsony a tarló, szorítsa meg a függesztőrugókat.

FONTOS:

A talajszerkezeten történő vágáskor állítsa be a lebegést a szokásos lebegésbeállítási eljárással. Gyenge teljesítményt és gyorsabb elhasználódást okoz, ha a stabilizáló kerekek lebegési beállításait használja a talajszerkezeten történő vágás során.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a vágóasztalt, amíg a stabilizáló kerekek el nem hagyják a talajt.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Fogja meg a tengelyfogantyút (B); **NE** emelje fel a fogantyút.

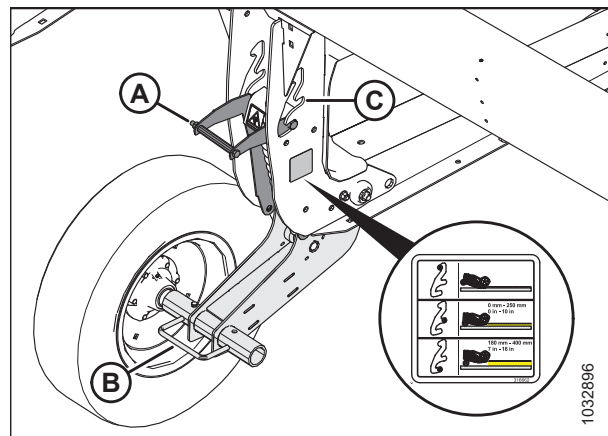
MEGJEGYZÉS:

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

4. Húzza hátrafelé a felfüggesztő fogantyút (A), hogy eltávolítsa a csapot a nyílásból (C).
5. Emelje a kereket a kívánt magassági helyzetbe a (B) tengelyfogantyúnál fogva, és csatlakoztassa a felső támasz tartószelvényének középső nyílásába (C).
6. A felfüggesztő fogantyúnak (A) be kell pattannia a részbe. Ha a felfüggesztő fogantyú nem pattan be, nyomja be a felfüggesztő fogantyút (a középső vagy az alsó helyzetben) vagy húzza be (a felső helyzetben), hogy mindenképp a részbe akadjon.
7. Használja a betakarítógép automatikus vágóasztalmagasság-szabályozását (AHHC) a vágási magasság automatikus tartásához. Az utasításokat lásd: *3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó rendszer, oldal 211*, 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 szállítási kerekekre eső súly között.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a vágóasztalt úgy, hogy a szállítási kerekek a földtől elemelkedjenek.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Ellenőrizze, hogy a felfüggesztés megfelelően működik-e. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140.](#)

4. Fogja meg a tengelyfogantyút (C); **NE** emelje fel a fogantyút.

MEGJEGYZÉS:

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

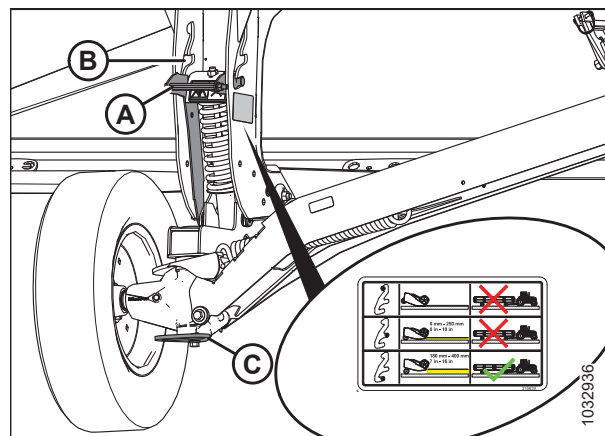
5. Húzza hátrafelé a felfüggesztő fogantyút (A), hogy eltávolítsa a csapot a nyílásból (B).
6. Állítsa a kereket az adott nyílásnak megfelelő, kívánt helyzetbe.
7. A felfüggesztő fogantyúnak (A) be kell pattannia a részbe. Ha a felfüggesztő fogantyú nem pattan be, nyomja be a felfüggesztő fogantyút (a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

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

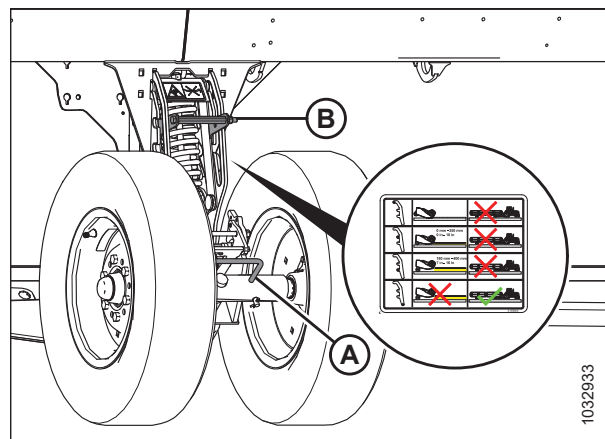
MEGJEGYZÉS:

Ha a fogantyút megemeli, akkor nehezebb lesz a rendszert kivenni a nyílásból.

9. Húzza hátrafelé a felfüggesztő fogantyút (B), hogy eltávolítsa a csapot a nyílásból.
10. Állítsa a kereket az adott nyílásnak megfelelő, kívánt helyzetbe.
11. A felfüggesztő fogantyúnak (B) be kell pattannia a részbe. Ha a fogantyú nem pattan be, húzza ki a felfüggesztő fogantyút, hogy mindenképp a részbe akadjon.



Ábra 3.144: Jobb kerék



Ábra 3.145: Bal oldali kerék

ÜZEMELTETÉS

12. Használja a betakarítógép automatikus vágóasztalmagasság-szabályozását (AHC) a vágási magasság automatikus tartásához. Az utasításokat lásd: [3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó rendszer, oldal 211](#) és a betakarítógép kezelői kézikönyve.

MEGJEGYZÉS:

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

Talajkövető kerekek kitolása/behúzása

A talajkövető kerekek lehetővé teszik, hogy a vágóasztal kövesse a talaj kontúrját, és a talajfelszíntől 25 mm (1 coll) és 457 mm (18 coll) között állítható be. Az integrált vezérlők nélküli betakarítógépek esetében egy lábkapcsoló, amelyet lehetővé teszi a kerekek vezérlését a betakarítógép vezetőfülkéjéből.

MEGJEGYZÉS:

Ha a betakarítógép képes a talajkövető kerekek működtetésére a beépített kezelőszervek segítségével, akkor a lábkapcsolót nem kell használni. A betakarítógép beépített kezelőszerveinek használatára vonatkozó utasításokat lásd: [Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel, oldal 131](#).



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Nyomja meg és tartsa nyomva a lábkapcsolót a talajkövető kerekek aktiválásához.

MEGJEGYZÉS:

Ha a talajkövető kerekek lábkapcsolóját aktiválják, és a betakarítógép többfunkciós fogantyúján lévő motolla előre-hátra mozgató kapcsológombot megnyomják, a talajkövető kerekek az előre-hátra mozgató / vágóasztaldöntő billenőkapcsoló állásától függetlenül mozognak.

2. A hidraulikus hengerek szinkronba hozásához nyomja meg és tartsa lenyomva a REEL AFT (motolla hátra) gombot a betakarítógép multifunkciós fogantyúján, hogy a kerekeket teljesen kinyújtsa, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.

3. Nyomja meg és tartsa lenyomva a REEL FORE (motolla előre mozgató) gombot a betakarítógép multifunkciós karján a kerekek teljes behúzásához, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.

4. A multifunkciós fogantyún található hidraulikus vezérlőkkel állítsa a kerekeket a kívánt magasságba.

5. Engedje el a lábkapcsolót a talajkövető kerekek kikapcsolásához. A vágóasztal döntés és az előre-hátra mozgató funkcióknak normálisan kell működniük.

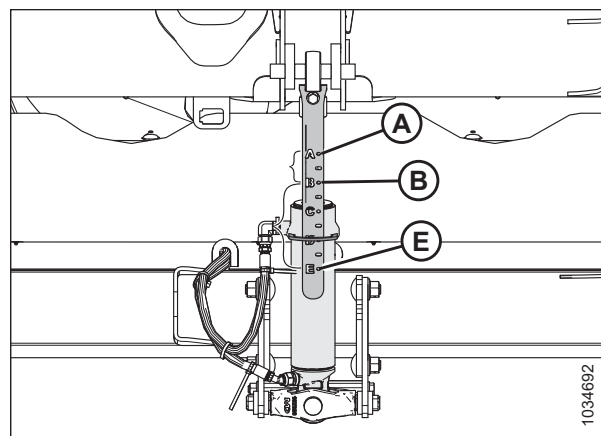
Az alábbi táblázat leírja, hogy a motolla előre-hátra mozgató kapcsológombjai milyen funkciót látnak el a vágóasztalon, amikor a talajkövetőkerék-lábkapcsoló és az előre-hátra mozgató/vágóasztaldöntés-kapcsoló különböző (aktív/inaktív) állapotban van. Az X azt jelzi, hogy egy kapcsoló aktív.

Táblázat3.16 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	Talajkövető kerekek visszahúzása (csökkenti a vágási magasságot)	Talajkövető kerekek kinyújtása (növeli a vágási magasságot)
X	X	—		

MEGJEGYZÉS:

Amikor a talajkövető kerekek teljesen behúzódnak, a vágószerkezet a talajra érhet, amikor a vágóasztal dőlésszöge körülbelül (B) és (E) közé van beállítva; a talajkövető kerekek akkor érnek a talajra, amikor a vágóasztal dőlésszöge (A) és (B) közé van beállítva.



Ábra 3.146: Vágóasztal dőlésszögjelzője

Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel

A talajkövető kerekek magassága a multifunkciós fogantyú segítségével állítható.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

A talajkövető kerekek felemeléséhez vagy leengedéséhez nyomja meg a SHIFT (A) és a REEL RAISE/LOWER (motolla emelése/leengedése) gombokat (B).



Ábra 3.147: Multifunkciós fogantyú

A talajkövető kerekek magasságának szintbe állítása

A talajkövető kerekek lehetővé teszik, hogy a vágóasztal kövesse a talaj kontúrját, és a talajfelszíntől 25 mm (1 coll) és 457 mm (18 coll) között állítható be.



VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

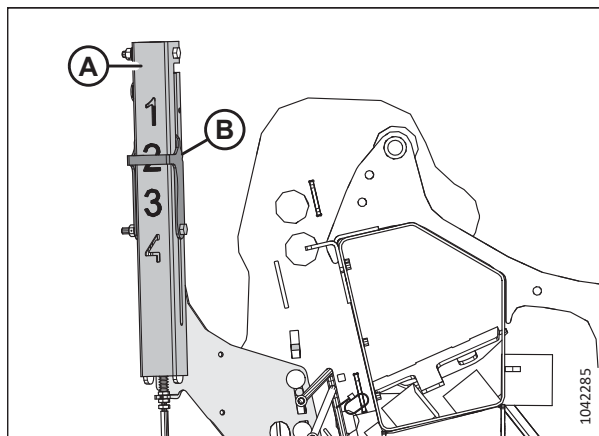
MEGJEGYZÉS:

Állítsa be a vágóasztal-felfüggesztést, mielőtt szintezi a talajkövető kerekeket. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140.*

MEGJEGYZÉS:

Állítsa be a szárnyegyensúlyt, mielőtt szintezi a talajkövető kerekeket. Az utasításokat lásd *3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 157.*

1. Oldja ki a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés talajkövető üzemmódban, oldal 151.*
2. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 150.*
3. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
4. Engedje le a motollát teljesen.
5. Állítsa addig a talajkövető kerekeket, amíg a magasságjelző (A) a 2-es értéket (B) nem jelzi.

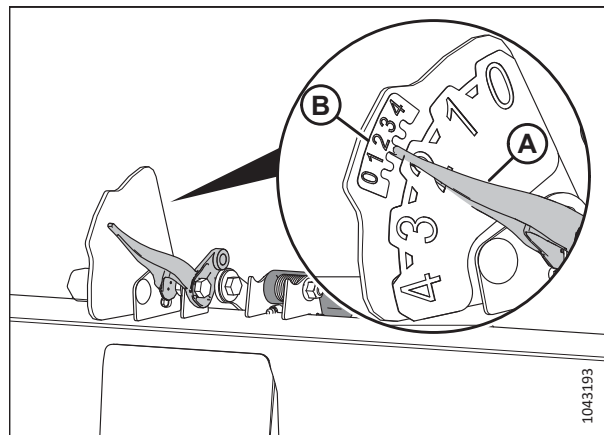


Ábra 3.148: Magasságjelző - Hátsó bal oldali vég

6. Gondoskodjon a talajkövető kerekek mozgásának szinkronizálásáról. Ha a kerekek **NINCSENEK** szinkronban, hozza szinkronba a hidraulikus hengereket a következő eljárással:
 - a. Engedje ki a kerekeket teljesen alsó állásba, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.
 - b. Húzza be teljesen a kerekeket, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.

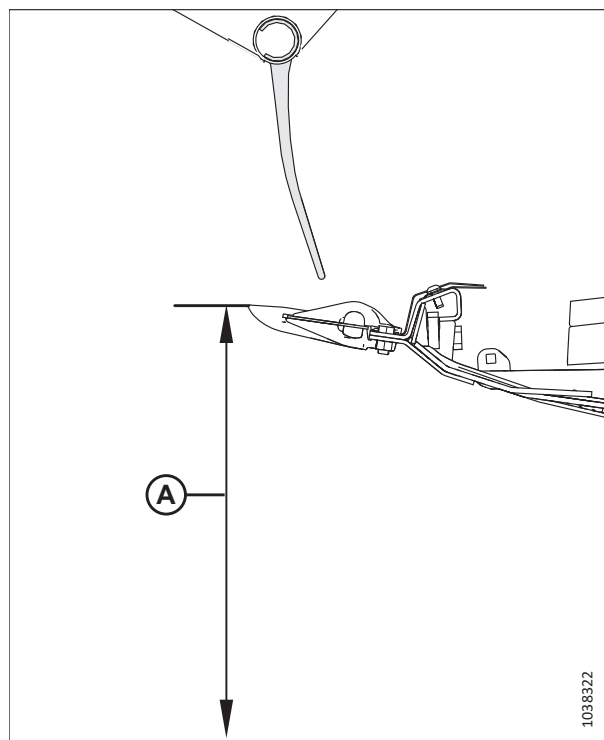
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.149: Automatikus vágóasztal-magasságjelző

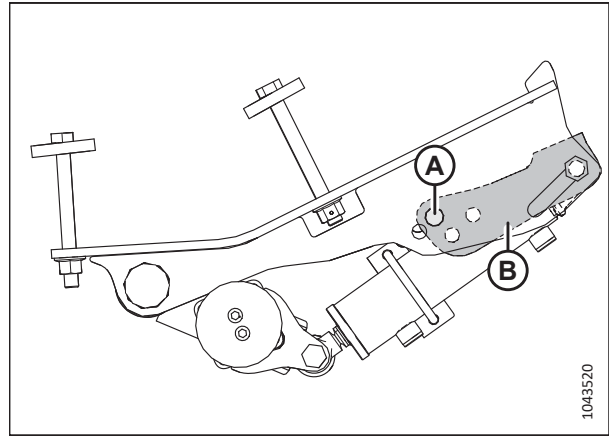
- A vágóasztal közepén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a középső kaszaujj csúcsáig. Jegyezze fel a mért távolságot (A).
- A vágóasztal végén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a sínvégi kaszaujjak csúcsáig. Jegyezze fel mindkét mérést.
 - Ha a középső és a sínvégi mérések közötti különbség kisebb, mint 25 mm (1 coll), nincs szükség beállításra.
 - Ha a középső és a sínvégi mérések közötti különbség nagyobb, mint 25 mm (1 coll), akkor beállítás szükséges. Folytassa a következő lépéssel.
- Indítsa be a motort.
- Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



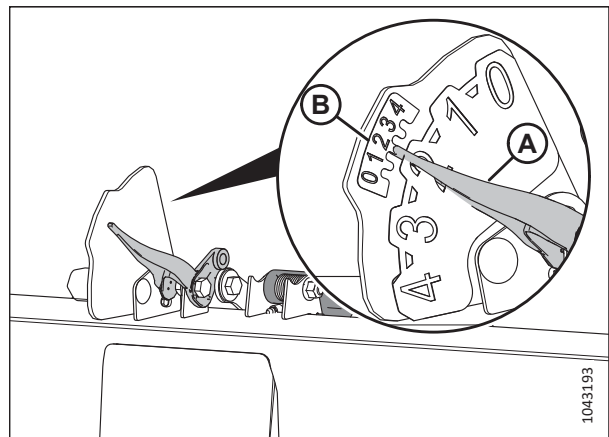
Ábra 3.150: Rugóerő beállítás visszajelző

ÜZEMELTETÉS

15. Távolítsa el a csapot (A).
16. Helyezze át a beállítólemezt (B) a nyílásban, hogy egy másik furathoz igazodjon. Az egyes lyukak között körülbelül 24 mm (1/2 coll) távolság van.
 - Ha a mérés kisebb, mint a vágóasztal közepénél mért érték, akkor a beállítólemezt a vágószerkezethez **KÖZELEBBRE** kell mozgatni.
 - Ha a mérés nagyobb, mint a vágóasztal közepénél mért érték, akkor a beállítólemezt a vágószerkezettől **TÁVOLABBRA** kell mozgatni.
17. Szerelje vissza az (A) csapot.
18. A vágóasztal másik végén ismételje meg a [15, oldal 134](#) és a [17, oldal 134](#) lépést.
19. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarító gép kezelői kézikönyvében.
20. Engedje le a vágóasztalt, amíg az automatikus vágóasztal-magasságjelző karja (A) a 2-es számnál (B) nem áll.
21. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
22. Mérje meg újra a védőburkolat és a talaj közötti távolságot. Ellenőrizze, hogy a három mérés egyenlő-e. Ha további beállításra van szükség, ismételje meg a következő lépéseket: [15, oldal 134](#) – [18, oldal 134](#).



Ábra 3.151: Csap helye – bal külső kerék



Ábra 3.152: Automatikus vágóasztal-magasságjelző

3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon

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

A talajszinten történő vágást teljesen leeresztett vágóasztallal és a talajon lévő vágószerkezettel kell végezni. A kasza és a kaszaujjak talajhoz viszonyított tájolását (vágóasztal dőlésszöge) a csúszótalpak és a középső összekötőelem, és **NEM** a vágóasztal emelő munkahengerei szabályozzák. A csúszótalpak, a középső összekötőelem és a talajkövetés kiiktatása lehetővé teszi, hogy alkalmazkodjon a terepi körülményekhez, és maximalizálja a levágott termény mennyiségét, miközben csökkenti a kövek és törmelék okozta sérüléseket a kaszán.

A rugalmas keret, a szárnyak és a vágóasztal felfüggesztőrendszere kompenzálja a barázdákat, árkokat és a talaj kontúrjának egyéb egyenetlenségeit, hogy a vágószerkezet ne nyomódjon a talajba vagy hagyjon levágatlan terményt.

További információkért tanulmányozza a következő témaköröket:

- [Belső csúszótalpak beállítása, oldal 135](#)
- [Külső csúszótalpak beállítása, oldal 136](#)
- [3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 139](#)

- [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 136](#)

Belső csúszótalpak beállítása

A csúszótalpak és a középső összekötőelem lehetővé teszi, hogy alkalmazkodjon a terepi körülményekhez, és maximalizálja a levágott termény mennyiségét, miközben csökkenti a kaszák kövek és törmelék okozta sérüléseit.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

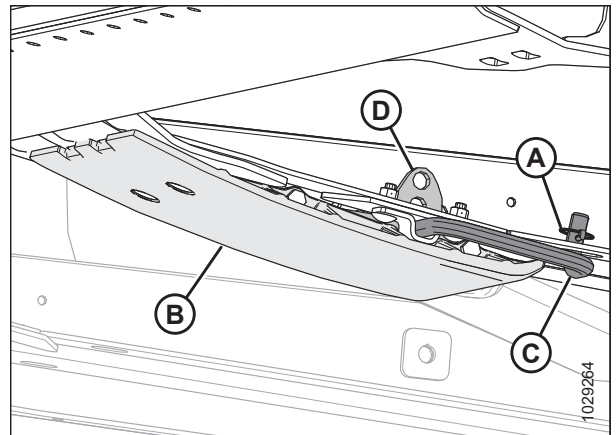
VESZÉLY

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

FONTOS:

A csúszótalpak leengedett helyzetben történő használata a csúszótalpak kopólemezeinek gyorsabb kopását eredményezheti.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Emelje fel teljesen a stabilizáló kerekeket vagy a szállítási kerekeket (ha vannak). Az utasításokat lásd a következőkben:
 - [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 127](#)
 - [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 129](#)
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) mindegyik csúszótalpból.
6. Fogja meg a csúszótalpat (B), és távolítsa el a csapot (C), kiakasztva a vázból és elhúzva a csúszótalptól.
7. Emelje vagy süllyessze a csúszótalpat (B) a kívánt pozíció eléréséhez, a tartóelemen (D) lévő lyukak segítségével.
8. Helyezze a csapot (C) a kívánt pozícióba a tartóra (D), akassza be a vázba, és rögzítse a biztosítócsappal (A).
9. Ügyeljen arra, hogy mindkét csúszótalp ugyanabba a helyzetbe legyen állítva.
10. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét a kívánt munkapozícióba a gép vágóasztal döntő kezelőszerveivel.



Ábra 3.153: Belső csúszótalpak

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal dőlésszöge nem kritikus, állítsa a középső pozícióba.

11. Ellenőrizze a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd: [3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 139](#).

Külső csúszótalpak beállítása

A csúszótalpak és a középső összekötőelem lehetővé teszi, hogy alkalmazkodjon a terepi körülményekhez, és maximalizálja a levágott termény mennyiségét, miközben csökkenti a kaszák kövek és törmelék okozta sérüléseit.

VESZÉLY

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

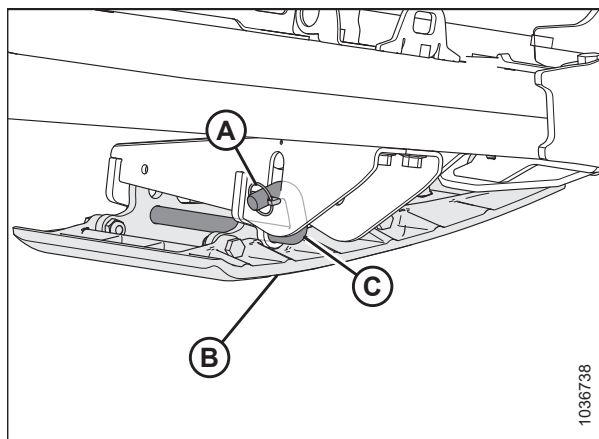
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FONTOS:

A csúszótalpak leengedett helyzetben történő használata a csúszótalpak gyorsabb kopását eredményezheti.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Emelje fel teljesen a stabilizáló kerekeket vagy a szállítási kerekeket (ha vannak). Az utasításokat lásd a következőkben:
 - *Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 127*
 - *Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 129*
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) mindegyik csúszótalpból (C).
6. Fogja meg a csúszótalpat (B), és távolítsa el a csapot (C), kiakasztva a tartóból és elhúzva a csúszótalptól.
7. Emelje vagy süllyessze a csúszótalpat (B) a kívánt pozíció eléréséhez, a tartólemezen lévő lyukak segítségével.
8. Helyezze vissza a csapot (C) a kívánt helyre a támasztólapon, illessze be a csapot a tartóba, és rögzítse a biztosítócsappal (A).
9. Ügyeljen arra, hogy az összes csúszótalp ugyanabba a helyzetbe legyen állítva.
10. Ellenőrizze a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd: *3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 139.*



Ábra 3.154: Külső csúszótalp

3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge

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

A különböző betakarítógépek beállításának részletes leírását lásd: *A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 137.*

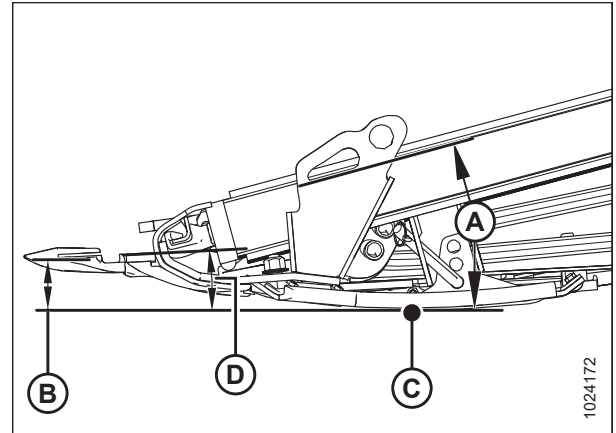
ÜZEMELTETÉS

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

Ha a terményt a talaj szintjén vágja, a vágóasztal dőlésszöge szabályozza a vágószerkezet kaszája és a talaj közötti távolságot (B).

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

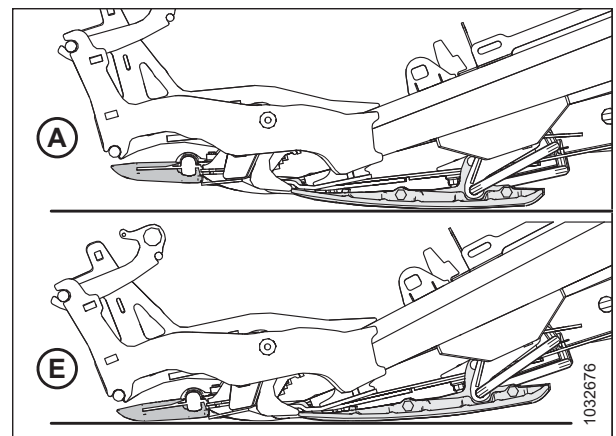
A kaszaujj szöge (D) a vágószerkezet védőburkolatának felső felülete és a talaj által bezárt szög.



Ábra 3.155: Vágóasztal dőlésszöge

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

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

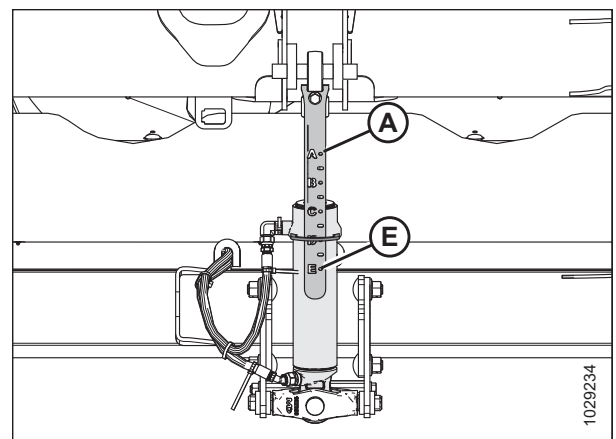


Ábra 3.156: A kaszaujj szögei

Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét a termény és a talaj típusának és állapotának megfelelően az alábbiak szerint:

- Normál vágási körülmények és nedves talaj esetén használjon sekélyebb beállításokat (A) (A állás a kijelzőn), hogy csökkentse a talaj felhalmozódását a vágószerkezetnél. Az alacsony vágóasztal-dőlésszög emellett a kaszák rongálódását is minimálisra csökkenti köves talajon.
- Használjon meredekebb (E) beállítást (E állás a kijelzőn) az elfeküdt növények és a talajhoz közel álló növények, például szójabab esetén.

Olyan vágóasztal-dőlésszöget válasszon, amely maximálisra növeli a teljesítményt a termény- és terepviszonyoknak megfelelően.



Ábra 3.157: Középső összekötőelem

A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről

A vágóasztal dőlésszögét a betakarítógép fülkéjéből lehet beállítani a kezelői vezérlőkaron lévő kapcsolóval és a középső összekötőelemen lévő jelző, vagy a fülkében lévő monitor segítségével. A vágóasztal dőlésszögét a betakarítógép

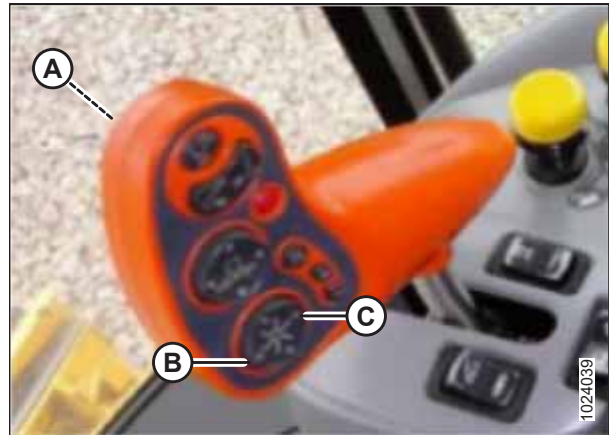
ÜZEMELTETÉS

függesztőkerete és a vágóasztal közötti középső összekötőelem hossza, illetve egyes betakarítógép modelleknél a ferdefelhordó dőlésszöge határozza meg.

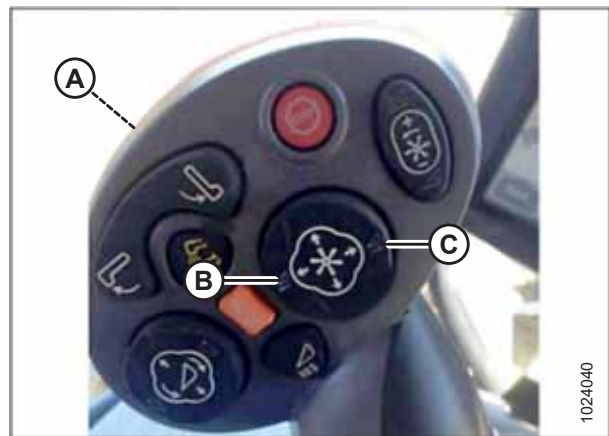
New Holland betakarítógépek:

A New Holland betakarítógépek a vezérlőkarok kapcsolóival állítják be a középső összekötőelemet a vágóasztal dőlésszögének megváltoztatásához.

1. Nyomja meg és tartsa lenyomva a SHIFT gombot (A) a kezelőkar mögött, és nyomja meg a (B) kapcsolót a vágóasztal előre döntéséhez meredekebb szögbe, illetve a (C) kapcsolót a vágóasztal hátra döntéséhez laposabb szögbe.



Ábra 3.158: New Holland CR/CX kezelőszervek



Ábra 3.159: New Holland CR/CX kezelőszervek

3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés

A vágóasztal felfüggesztőrendszere a vágóasztal súlyát a vágószerkezetre nehezedő talajnyomás csökkentése érdekében megtartja, így a vágóasztal könnyebben követi a talajt, és gyorsan reagál a hirtelen talajkontúr-változásokra vagy akadályokra.

A vágóasztal felfüggesztését a lebegésjelző (A) mutatja. A 0 és 4 közötti értékek a vágószerkezet talajra kifejtett erejét jelölik, 0 a legkisebb és 4 a legnagyobb érték. Azt is jelzik, hogy a vágóasztal hol van a felfüggesztési tartományban: a 0 a felfüggesztési tartomány alsó, a 4 pedig a felső határa.

FONTOS:

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

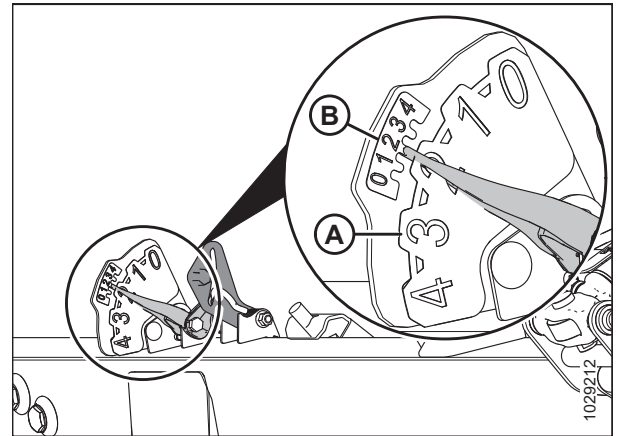
A maximális erőt a függesztőkeret állítható függesztőrugóinak feszessége határozza meg. A felfüggesztés a körülményeknek megfelelően változtatható, és attól függ, hogy milyen opcionális tartozékokat telepítettek a vágóasztalra.

MEGJEGYZÉS:

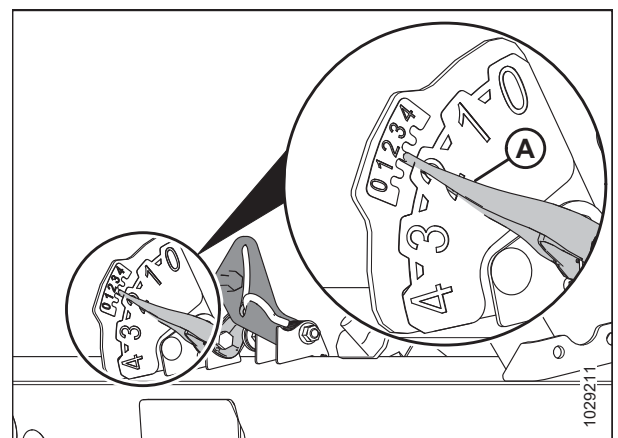
A lebegésjelző tetején lévő matrica (B) a felfüggesztés beállításának ellenőrzésére és beállítására szolgál. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140.](#)

Az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal normál körülmények között a legjobb teljesítményt minimális talajnyomás mellett nyújtja. A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

1. Állítsa be a felfüggesztést a talajszinten történő vágáshoz az alábbiak szerint:
 - a. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztészárok nincsenek reteszelve. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 150.](#)
 - b. Engedje le a ferdefelhordót a betakarítógép vágóasztalának kezelőszerveivel, amíg a lebegésjelző (A) el nem éri a kívánt felfüggesztési értéket (vágószerkezet talajra kifejtett ereje). Állítsa a lebegésjelzőt kezdetben a „2” értékre, és igény szerint módosítsa a felfüggesztést.
2. Állítsa be a felfüggesztést a talajszint feletti vágáshoz az alábbiak szerint:
 - a. Állítsa be a kerekeket. Az utasításokat lásd: [3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 127.](#)
 - b. Jegyezze fel a lebegésjelzőn a felfüggesztés értékét, és tartsa ezt az értéket működés közben (ne vegye figyelembe a jelző kisebb ingadozásait).



Ábra 3.160: Lebegésjelző – Bal oldal



Ábra 3.161: Vágás a talajszinten

A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása

A vágóasztal olyan felfüggesztési rendszerrel van felszerelve, amely a vágóasztalt a talaj felett lebegtetve kompenzálja a talaj kontúrjának eltérései miatti egyenetlenségeket. Ha a vágóasztal felfüggesztése nincs megfelelően beállítva, a 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 következők szerint járjon el:

- Állítsa a vágóasztal-felfüggesztését a lehető legkönnyebbre, de ne legyen olyan könnyű, hogy a vágóasztal a betakarítógép mozgása közben lengésbe jöjjön. Ez segít megelőzni a kaszák törését, a talajba vágást, a talaj felhalmozódását a vágószerkezetnél nedves körülmények között, valamint a csúszólemezek és a vágószerkezet kopólemezeinek túlzott kopását.
- Könnyű felfüggesztés mellett a vágóasztal túlzott lengésének és egyenetlen vágásának elkerüléséhez a betakarítógépet kis haladási sebességgel üzemeltesse.
- A termény levágásához, miközben a vágóasztal a talajszint felett 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 127](#).



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



VESZÉLY

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

MEGJEGYZÉS:

Ha nem érhető el megfelelő vágóasztal-felfüggesztés, változtassa meg a függesztőrugó konfigurációját. Az utasításokat lásd: [A függesztőrugó konfigurációjának megváltoztatása – Két lyukkal rendelkező függesztőkonzolok, oldal 146](#).

ÜZEMELTETÉS

A felfüggesztés ellenőrzéséhez és beállításához a következők szerint járjon el:

Előzetes lépések

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
 - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
 - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
 - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

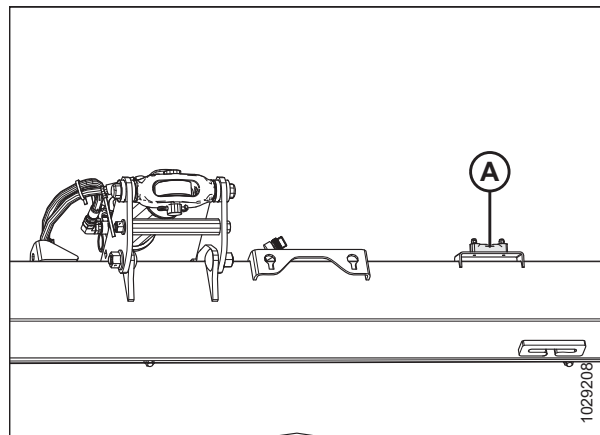
MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

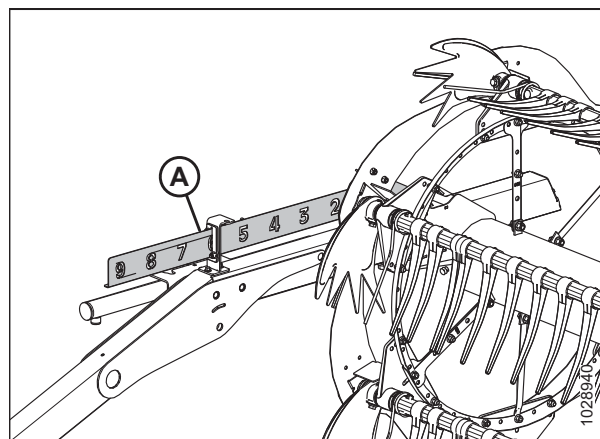
MEGJEGYZÉS:

A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a bal oldali jelzőtartón (A) lévő mutató a 6-os állásban legyen.



Ábra 3.162: Buborékos vízszintező



Ábra 3.163: Előre-hátra beállítási helyzet

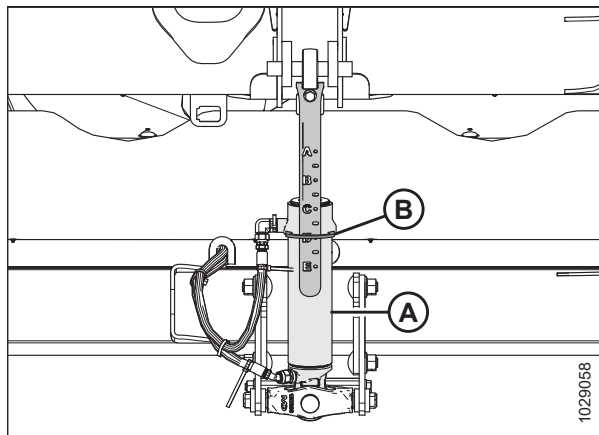
ÜZEMELTETÉS

- Állítsa be a középső összekötőelemet (A) úgy, hogy a kijelző (B) a jelzőlapon a **D** állásban legyen.
- Engedje le a motollát teljesen.
- Ha a talajkövető kerekek fel vannak szerelve, emelje fel őket.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés merev üzemmódban, oldal 154.](#)
- Ha a vágóasztalra stabilizáló kerekek vannak felszerelve, állítsa őket a legfelső helyzetbe.
- Ha a mutató (C) **NEM** a **0** értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

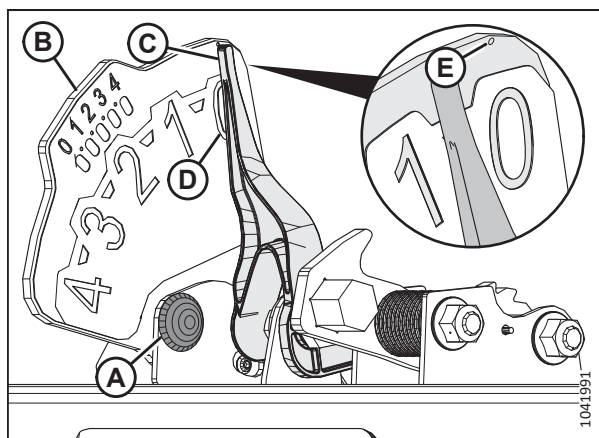
MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültségátárait.

- Ha a lebegésjelző lemezen beállítást végeztek, lásd a következőt: [3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez, oldal 212.](#)



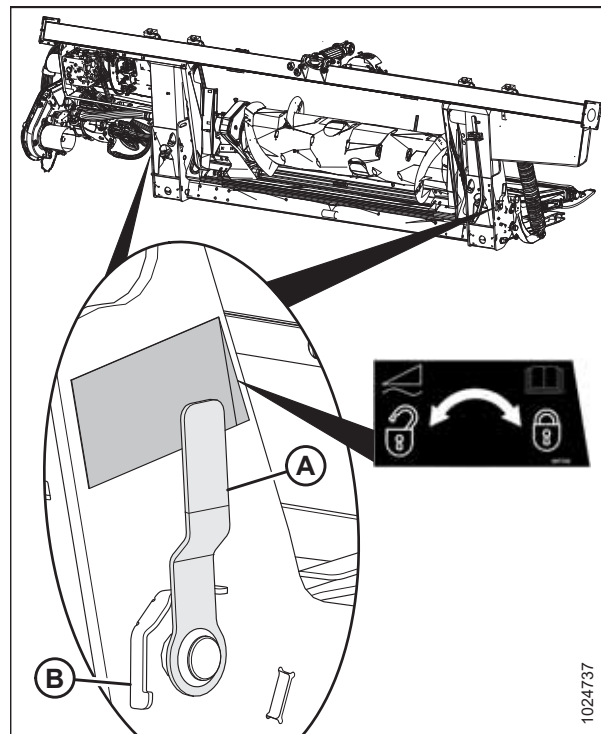
Ábra 3.164: Középső összekötőelem



Ábra 3.165: Lebegésjelző

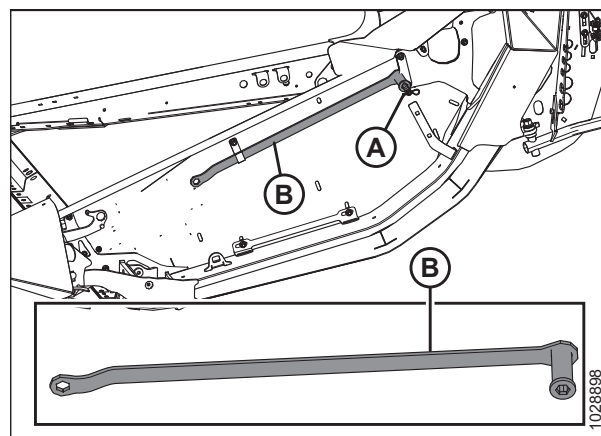
ÜZEMELTETÉS

- Oldja ki a vágóasztal mindkét felfüggesztészárát a felfüggesztészár fogantyújának (A) a függesztőkerettől való elhúzásával és a felfüggesztészár fogantyújának lefelé és a (B) helyzetbe (UNLOCK) történő lenyomásával.



Ábra 3.166: Vágóasztal-felfüggesztészár lezárt állásban

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



Ábra 3.167: A multifunkciós szerszám helye

A felfüggesztés-beállítókarak beállítása

17. A függesztőkeret bal oldalán, kézzel emelje meg a felfüggesztés-beállítókart (A) úgy, hogy a karnak ne legyen holtjátéka.

MEGJEGYZÉS:

Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.

18. Helyezze a multifunkciós szerszám (B) lapos végét a felfüggesztés-beállítókarrá. A multifunkciós szerszámot kissé a függesztőkeret eleje felé kell dönteni.

19. Húzza a multifunkciós szerszámot (B) a függesztőkeret hátsó része felé, amíg a felfüggesztés-beállító kart (A) nem lehet tovább hátrahúzni, és a szerszám a kar utolsó fogán (C) rögzül.

20. Ismétlje meg a 17, oldal 144 – 19, oldal 144 lépéseket a jobb oldali felfüggesztés-beállítókara beállításához.

FONTOS:

Mind a bal, mind a jobb oldali felfüggesztés-beállítókart be kell állítani, **MIELŐTT** a vágóasztal bármelyik oldalán be lehetne állítani a felfüggesztést.

21. Vegye le a multifunkciós szerszámot, és tegye félre.

A felfüggesztés ellenőrzése

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

MEGJEGYZÉS:

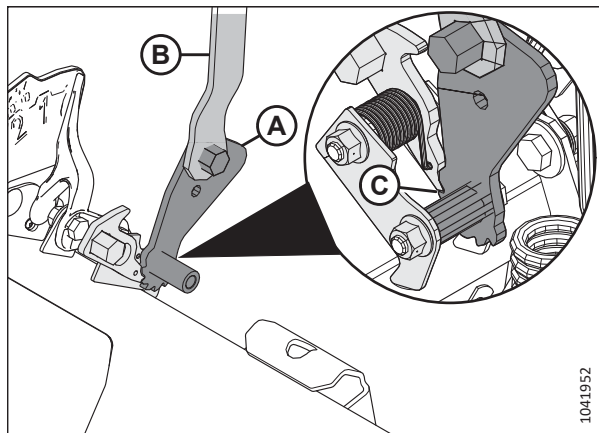
A vágóasztal bal oldalának fel- és lefelé mozgatása biztosítja, hogy a bal oldali visszajelző leolvasása pontos legyen.

23. A függesztőkeret bal oldalán ellenőrizze a rugóerőbeállítás-visszajelző (FSI) felső mérőjét (B). A visszajelző karjának (A) a 2-es számra kell mutatnia.

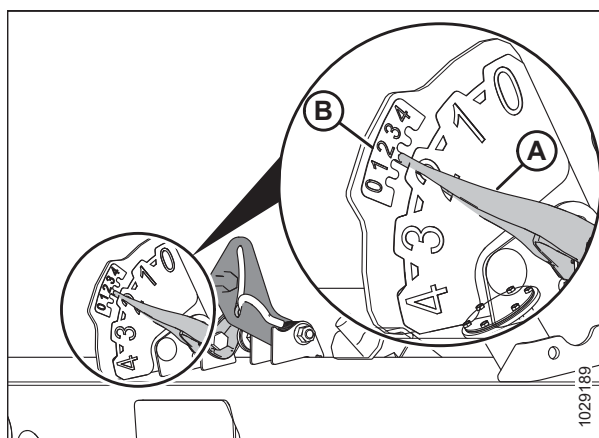
- Ha a visszajelző (B) karja (A) 2-nél nagyobb értéket mutat, a felfüggesztés túl nehéz.
- Ha a visszajelző (B) karja (A) 2-nél kisebb értéket mutat, a felfüggesztés túl könnyű.

MEGJEGYZÉS:

Az alsó számsor a felfüggesztési magasságot jelzi, amikor a vágóasztalt terepen használják.



Ábra 3.168: Multifunkciós szerszám a bal oldali felfüggesztés-beállító szerelvényel együtt



Ábra 3.169: Bal oldali rugóerő-beállítás és AHHC visszajelző

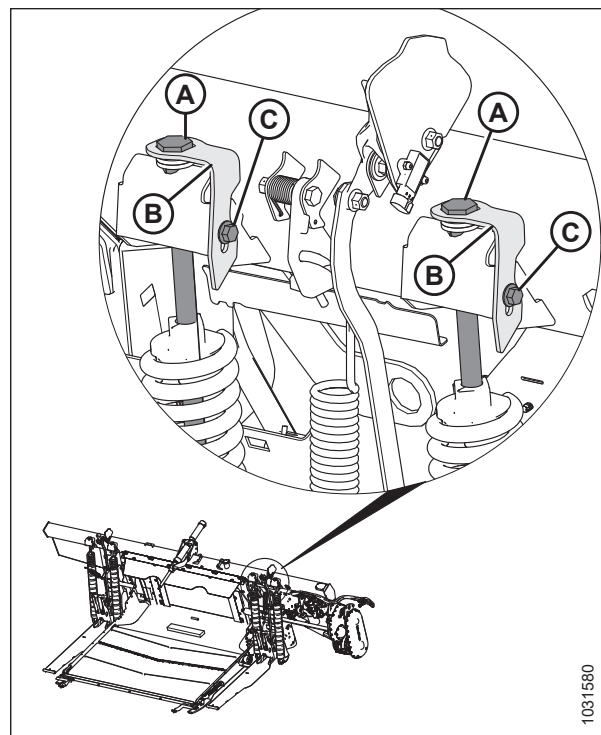
A felfüggesztés beállítása

24. A függesztőkeret bal oldalán lazítsa meg a csavarokat (C). Forgassa el a rugós zárat (B) hogy a csavarfejek (A) hozzáférhetőek legyenek.
25. Szükség szerint növelje vagy csökkentse a felfüggesztést a függesztőkeret bal oldalán:
 - Ha könnyebbé kívánja tenni a vágóasztalt (a felfüggesztési erő növelésével), forgassa a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányba.
 - Ha nehezebbé kívánja tenni a vágóasztalt (a felfüggesztési erő csökkentésével), forgassa a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellenkező irányba.

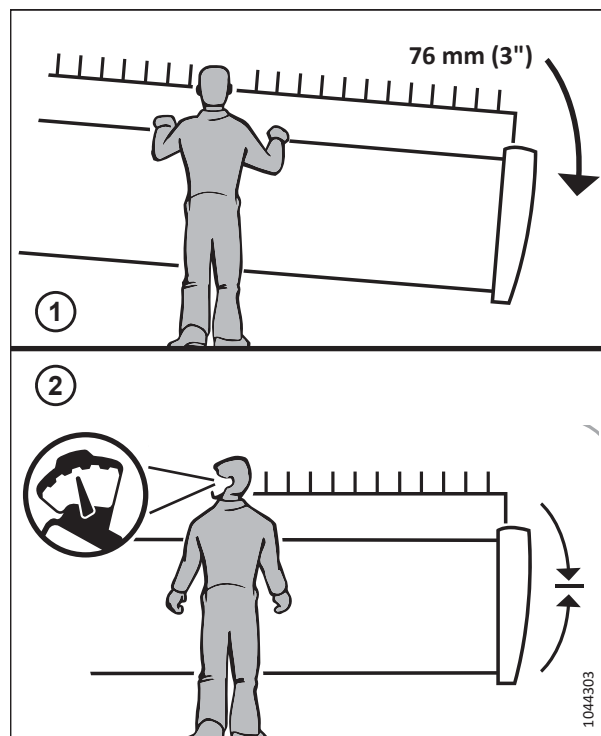
MEGJEGYZÉS:

Az egyes csavarpárokat (A) egyenlő mértékben kell beállítani.

26. Ellenőrizze újra a bal oldal felfüggesztést. Az utasításokat lásd a [22, oldal 144](#) lépésben.
27. Ha a bal oldali felfüggesztés beállítása nem kielégítő, ismételje meg a következő lépéseket: [25, oldal 145 – 26, oldal 145](#).
28. Ellenőrizze és állítsa be a jobb oldali felfüggesztést. Az utasításokat lásd a [22, oldal 144 – 27, oldal 145](#) lépésekben.
29. Ellenőrizze még egyszer a felfüggesztést a vágóasztal mindkét oldalán:
 - a. Nyomja lefelé a vágóasztalt körülbelül 76 mm-rel (3 coll), ahogy az az ábra (1) részén látható. Hagyja, hogy a vágóasztal felemelkedjen. Ismételje meg ezt a lépést legalább háromszor.
 - b. Győződjön meg arról, hogy a rugóerő-beállítási visszajelző karja a „2” irányba mutat. Szükség esetén állítsa be a felfüggesztést a következő lépések megismétlésével: [25, oldal 145 – 26, oldal 145](#).

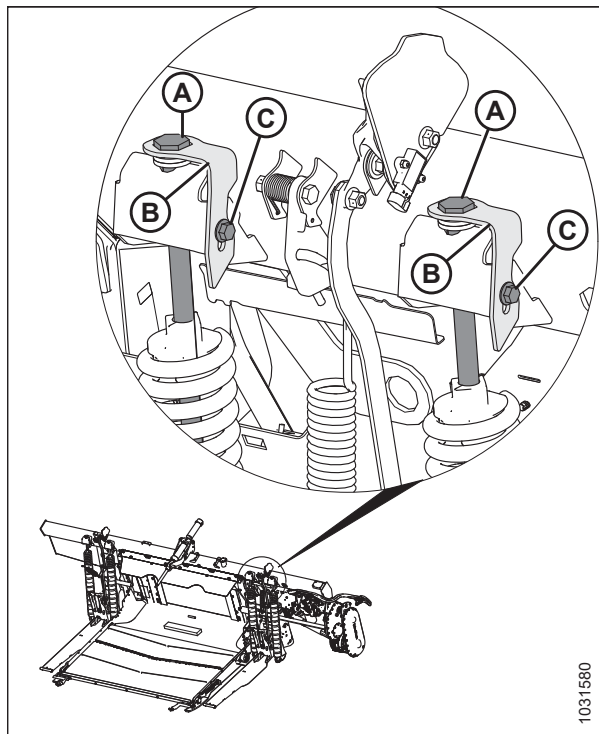


Ábra 3.170: Bal oldali felfüggesztés beállítása



Ábra 3.171: A felfüggesztés vizsgálata

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



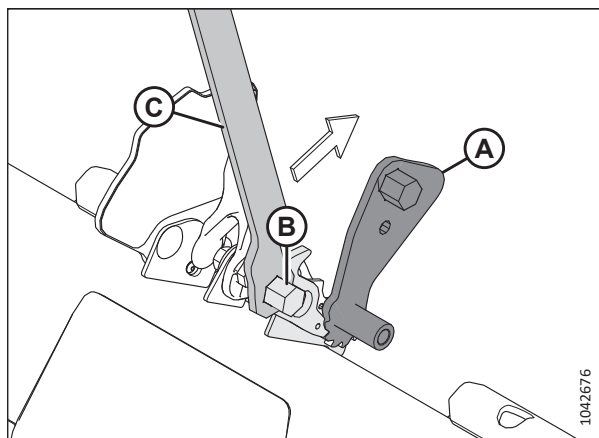
Ábra 3.172: Bal oldali felfüggesztés beállítása

A felfüggesztés-beállítókarok kioldása

FIGYELMEZTETÉS

A működtetés folytatása előtt oldja ki a felfüggesztés-beállítókart.

31. Teljesen rögzítse multifunkciós szerszámot (C) a zárópecekre (B), és nyomja felfelé, hogy kioldja a felfüggesztés-beállítókart (A).
32. Ellenőrizze a vágóasztalszárnyak egyensúlyát. Az utasításokat lásd: [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 157.](#)



Ábra 3.173: Multifunkciós szerszám a bal oldali zárópecekre rögzítve

A függesztőrugó konfigurációjának megváltoztatása – Két lyukkal rendelkező függesztőkonzolk

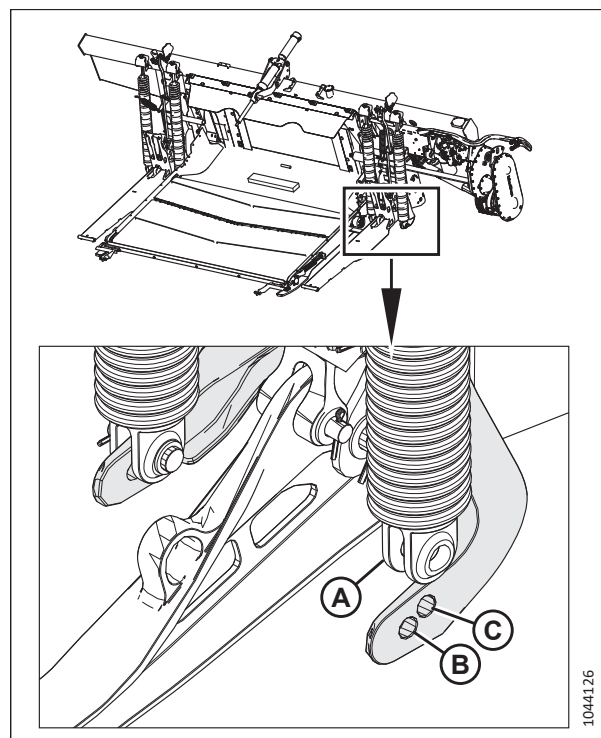
A vágóasztal függesztőrugóinak konfigurációját és helyét a vágóasztal súlya határozza meg.

VESZÉLY

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

ÜZEMELTETÉS

Ha a vágóasztal súlya megváltozott (például opcionális felszerelés hozzáadása miatt), akkor lehet, hogy meg kell változtatni a függesztőrugó konfigurációját (A) (egy rugó vagy dupla rugó) vagy helyét [a függesztőkar első nyílása (B) vagy hátsó nyílása (C)]. A megfelelő függesztőrugó-konfiguráció és beépítési hely meghatározásához ki kell számítani a vágóasztal és az opcionális felszerelés súlyát. Az utasításokat lásd a következő lépésben: [1, oldal 147](#).



Ábra 3.174: Függesztőrugó leválasztva a függesztőkonzolról

A vágóasztalsúly, a rugókonfiguráció és a rugóbeépítési hely meghatározása

1. A(z) [3.17, oldal 147](#) táblázat alapján számítsa ki a vágóasztal teljes súlyát a következő képlettel:
 $(A) + (B) + (C) + (D) = \text{Vágóasztal teljes súlya, ahol:}$

- (A) a vágóasztal alapsúlya
- (B) a rendválasztók súlya
- (C) a felső keresztcsiga (UCA) súlya
- (D) az egyéb opciók súlya

A számítási példát lásd: [Példa, oldal 148](#).

Táblázat3.17 Vágóasztal-alkatrészek súlyai

Kategória	Vágóasztalmodell	Kaszakonfiguráció	Motollakonfiguráció	Tömeg
(A) vágóasztal alapsúlya – válasszon egyet	FD225	Egyrugós	Bármilyen	A függesztőkonzol hátsó furatát használja.
	FD230	Egyrugós	Bármilyen	2 400 kg (5 300 font)
	FD235	Egyrugós	Bármilyen	2 600 kg (5 750 font)
	FD235	Dupla	Bármilyen	2 700 kg (5 950 font)
	FD240	Egyrugós	Bármilyen	2 800 kg (6150 font)
	FD240	Dupla	Bármilyen	2900 kg (6393 font)
	FD241	Dupla	Bármilyen	A függesztőkonzol elülső furatát használja.
	FD245	Dupla	Bármilyen	3 225 kg (7100 font)
	FD250	Dupla	Bármilyen	3 400 kg (7500 font)

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.17 Vágóasztal-alkatrészek súlyai (folytatás)

Kategória	Vágóasztalmodell	Kaszakonfiguráció	Motollakonfiguráció	Tömeg
	FD261	Dupla	Bármilyen	3800 kg (8378 font)
(B) rendválasztók – válasszon legfeljebb egy opciót	Rendválasztó opció felszerelve			20 kg (50 font)
	Elválasztó rudak rizshez			
	Lebegő rendválasztók			91 kg (200 font)
	Függőleges kaszák			185 kg (407 font) ⁵⁷
(C) Felső keresztcsiga (UCA) – ha a vágóasztalra felső keresztcsiga (UCA) van felszerelve, válasszon egy opciót ⁵⁸	Felső keresztcsiga (UCA) opció felszerelve			142 kg (312 font)
	FD230 kétrészes			
	FD235 kétrészes			156 kg (343 font)
	FD240 háromrészes			168 kg (370 font)
	FD245 háromrészes			
	FD250 háromrészes			
	FD261 háromrészes			256 kg (564 font)
(D) Egyéb opciók – adjon hozzá minden felszerelt opcionális tartozékot	Opció telepítve			360 kg (800 font)
	Szállítási kerekek			
	Talajkövető kerekek			205 kg (450 font)
	Stabilizáló kerekek			160 kg (350 font)

Példa

Példa súlyszámításra FD235 FlexDraper® vágóasztal, egy kaszasin, dupla motolla esetén, UCA és opciók nélkül:

Vágóasztal alapsúlya (A) = 2600 kg (5750 font)

Függőleges kaszák súlya (B) = (70 kg (150 font))

UCA súlya (C) = 0 kg (0 font)

Opciók súlya (D) = 0 kg (0 font)

Vágóasztal teljes súlya = (A) + (B) + (C) + (D) = 2670 kg (5900 font)

57. A tömegbe beletartozik a FD250 hidraulikus csomagja is.

58. Adjon hozzá 24,5 kg-ot (54 font) a hidraulikus vezetékhez, ha azt külön szerelték be.

ÜZEMELTETÉS

2. Az előző lépésben kiszámított teljes vágóasztalsúly alapján a(z) **3.18, oldal 149** szerint határozza meg, hogy a vágóasztal melyik súlytartományba tartozik, és melyik függesztőrugó-konfiguráció a legjobb hozzá.

MEGJEGYZÉS:

Általában a nehezebb vágóasztaloknál a függesztőrugókat a függesztőkonzol első furatába, a könnyebb vágóasztaloknál pedig a függesztőkonzol hátsó furatába kell helyezni. Egyes vágóasztaloknak csak egy lehetséges függesztőrugó-konfigurációja van.

Táblázat 3.18 Függesztőrugó felszerelési helye a függesztőkonzolon

Vágóasztal-modell	Súly-tartomány (könnyű)	A függesztőkonzol furata	Súly-tartomány (nehéz)	A függesztőkonzol furata	Rugókonfiguráció Lásd a táblázatot 3.19, oldal 150
Kaszakfiguráció: Egykaszás					
Motollakonfiguráció: Bármilyen					
FD225	A függesztőkonzol hátsó furatát használja.				1
FD230	2 400–2 675 kg (5 300–5 900 font)	Hátsó	2 676–3 215 kg (5 901–7 100 font)	Elülső	1
FD235	2 600–3 050 kg (5 750–6 700 font)	Hátsó	3 051–3 415 kg (6 701–7 550 font)	Elülső	3
Kaszakfiguráció: Egykaszás					
Motollakonfiguráció: Dupla					
FD240	2 800–3 200 kg (6 150–7 000 font)	Hátsó	3 201–3 615 kg (7 001–7 950 font)	Elülső	3
Kaszakfiguráció: Egykaszás					
Motollakonfiguráció: Tripla					
FD240	2 900–3 400 kg (6 393–7 496 font)	Hátsó	3 401–3 700 kg (7 497–8 157 font)	Elülső	4
Kaszakfiguráció: Dupla					
Motollakonfiguráció: Bármilyen					
FD235	2 700–3 150 kg (5 950–6 900 font)	Hátsó	3 151–3 515 kg (6 901–7 750 font)	Elülső	2
FD241	A függesztőkonzol hátsó furatát használja.				4
FD245	3 225–3 475 kg (7 100–7 650 font)	Hátsó	3 476–4 050 kg (7 651–8 900 font)	Elülső	4
FD250	3 400–3 800 kg (7 496–8 378 font)	Hátsó	3 801–4 215 kg (8 380–9 300 font)	Elülső	5
Kaszakfiguráció: Dupla					
Motollakonfiguráció: Dupla					
FD240	2 900–3 400 kg (6 393–7 496 font)	Hátsó	3 401–3 700 kg (7 497–8 157 font)	Elülső	4
Kaszakfiguráció: Dupla					
Motollakonfiguráció: Tripla					
FD240	3 000–3 400 kg (6 614–7 496 font)	Hátsó	3 401–3 800 kg (7 497–8 378 font)	Elülső	4
FD261	3 800 kg (8 378 font)	Hátsó	3 801–4 215 kg (8 380–9 300 font)	Elülső	5

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.19 Függesztőrugó-konfiguráció

Függesztőrugó-konfiguráció				
Konfiguráció „S” = egyrugós (MD #308878) „D” = kétrugós (MD #308879)	Bal külső oldal	Bal belső oldal	Jobb belső oldal	Jobb külső oldal
1 – SSSS	Egyrugós	Egyrugós	Egyrugós	Egyrugós
2 – SSSD	Egyrugós	Egyrugós	Egyrugós	Kétrugós
3 – DSSS	Kétrugós	Egyrugós	Egyrugós	Egyrugós
4 – DSSD	Kétrugós	Egyrugós	Egyrugós	Kétrugós
5 – DSDD	Kétrugós	Egyrugós	Kétrugós	Kétrugós

3. Ha a függesztőrugókat a függesztőkonzol egy másik nyílásába kell áthelyezni, vagy ha egy függesztőrugót cserélni kell, forduljon a forgalmazóhoz.

A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása

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



VESZÉLY

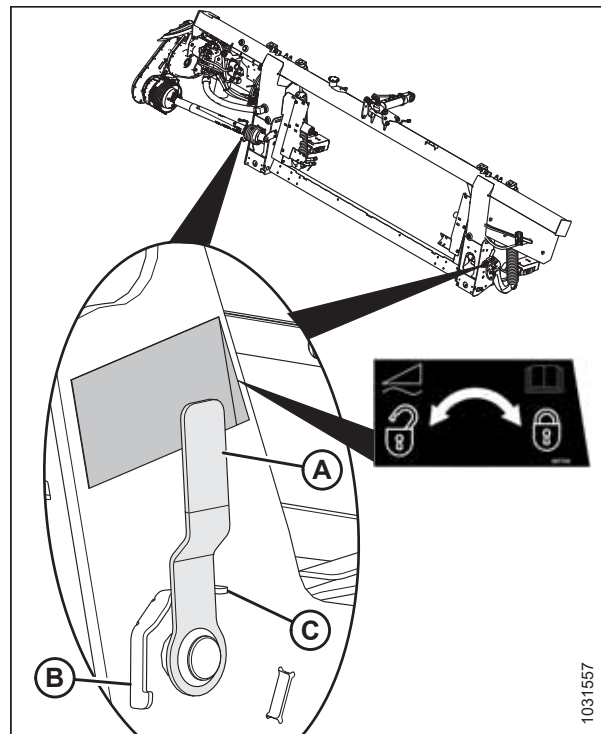
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

FONTOS:

A felfüggesztésárakat akkor kell bekapcsolni, amikor a vágóasztalt a függesztőkerettel együtt szállítják, hogy a függesztőkeret és a vágóasztal között ne legyen relatív mozgás. A felfüggesztésárakat akkor is reteszelni kell, amikor a függesztőkeretet leválasztják a betakarítógépről, hogy a ferdefelhordó ki tudja oldani a függesztőkeretet.

ÜZEMELTETÉS

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. A felfüggesztésár kioldásához (feloldásához) húzza a felfüggesztésár-fogantyút (A) a (B) helyzetbe. Ebben a helyzetben a vágóasztal ki van oldva, és lebeghet a függesztőkerethez képest.
3. A felfüggesztésár záráshoz (reteszeléséhez) nyomja a felfüggesztésár-fogantyút (A) a (C) helyzetbe. Ebben a helyzetben a vágóasztal nem mozdulhat el a függesztőkerethez képest.



Ábra 3.175: Felfüggesztésár – zárt helyzetben

Működés talajkövető üzemmódban

A vágóasztalt úgy tervezték, hogy a talajon lévő vágószerkezettel is tudjon működni. A vágószerkezet három része egymástól függetlenül mozog, így követve a talaj kontúrját. Amikor a vágóasztalszárnyak ki vannak oldva, szabadon mozoghatnak felfelé és lefelé.



VESZÉLY

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

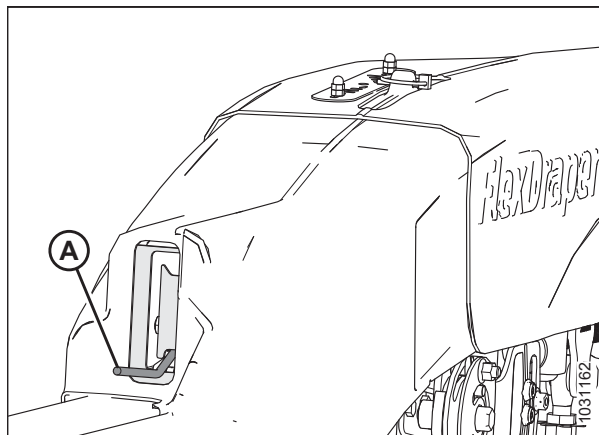
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

ÜZEMELTETÉS

2. A vágóasztalszárny kioldásához tolja a rugós fogantyút (A) az alsó nyílásba. Hallania kell a zár kioldását.
3. Ha a záróelem nem old ki, mozgassa a vágóasztalszárnyat a vágóasztal megemelve és leeresztve, a vágóasztal dőlésszögének módosításával vagy a betakarítógép vezetésével, amíg az elem ki nem old.
4. Ha a zár még mindig nem old ki, folytassa a következő lépéssel.

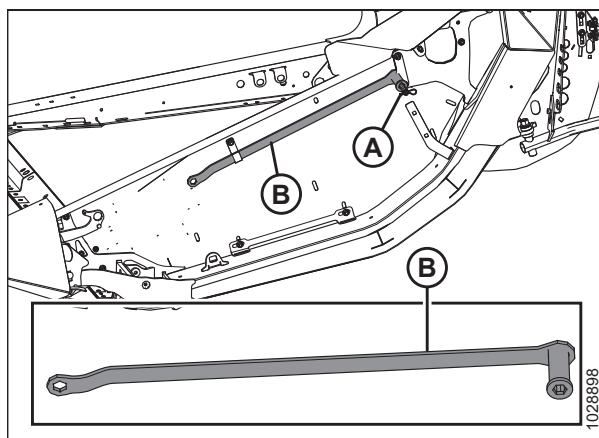
MEGJEGYZÉS:

Ha a szárny retesze nehezen oldható ki, amikor a vágóasztal semleges helyzetben van, akkor szükség lehet a szárny egyensúlyának beállítására.



Ábra 3.176: Vágóasztalszárny kioldott helyzetben

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

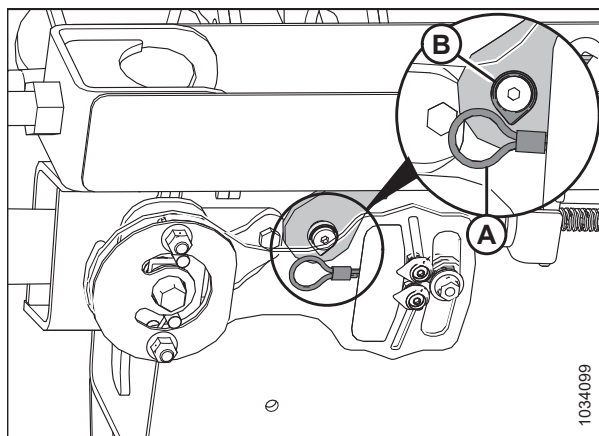


Ábra 3.177: Bal oldali véglemez

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

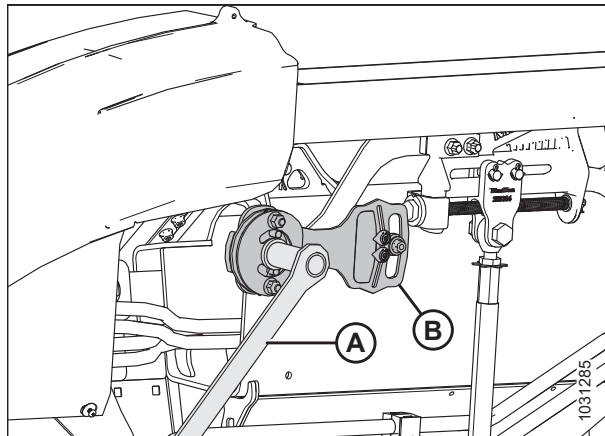
MEGJEGYZÉS:

Az ábrán az alkatrészek az áttekinthetőség érdekében átlátszóan vannak ábrázolva.



Ábra 3.178: Talajkövetés-ellenőrző kábelzár – Bal oldal

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



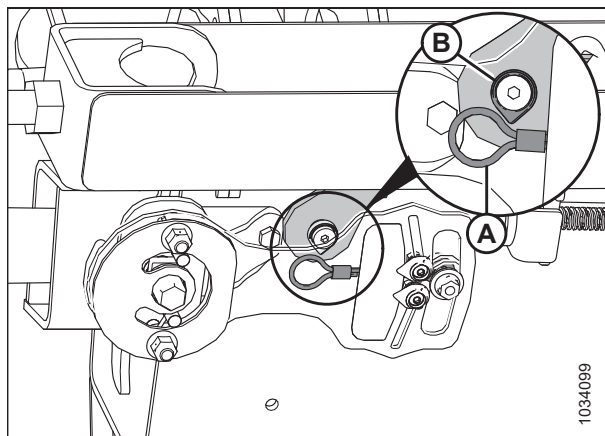
Ábra 3.179: Vágóasztalszárnyzár kioldott helyzetben

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

MEGJEGYZÉS:

Az ábrán az alkatrészek az áttekinthetőség érdekében átlátszóan vannak ábrázolva.

11. Tegye vissza a multifunkciós szerszámt (A) a tárolóhelyére. Szerelje vissza a rudazat burkolatát.
12. Ha szükséges, egyensúlyozza ki a vágóasztalszárnyat. Az utasításokat lásd: [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 157.](#)

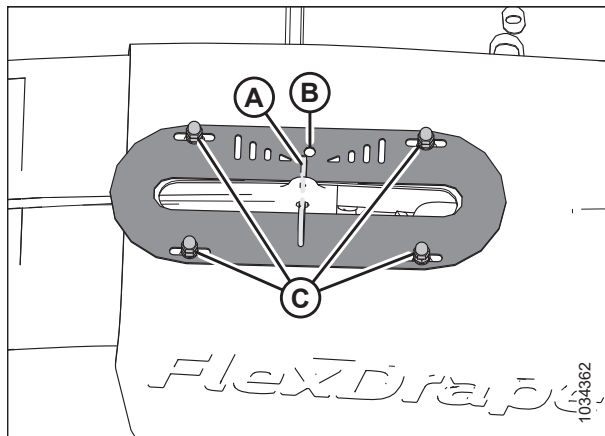


Ábra 3.180: Talajkövetés-ellenőrző kábelzár – Bal oldal

MEGJEGYZÉS:

Amikor a vágóasztal betakarítógéphez van kapcsolva, és a szárnyai rögzítve vannak, egy szintben a behordó hevederrel, akkor a biztosítócsapnak (A) a mutató (B) közepére kell mutatnia.

Ha a biztosítócsap (A) ilyen körülmények között **NEM** a mutató (B) közepére mutat, kalibrálja a mutatót a csavarok (C) meglazításával és a mutató helyzetének beállításával. A mutatónak a szárny lehajlásakor mozognia kell. Ha a kijelző a tartomány bármelyik végén megakad, lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140](#) és [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 157.](#)



Ábra 3.181: Vágóasztalszárny-mozgásjelző a talajkövető rudazat fedelének tetején – A bal oldal látható

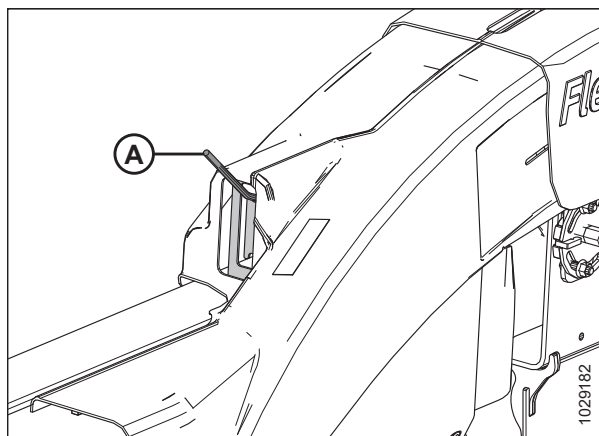
13. Csukja be a bal oldali oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)

Működés merev üzemmódban

A vágóasztalt úgy tervezték, hogy a talajon lévő vágószerkezettel is tudjon működni. A vágóasztalszárnyak reteszelése lehetővé teszi, hogy a vágóasztalt merev vágóasztalként, egyenes vágószerkezettel lehessen működtetni. Amikor a vágóasztal három részét rögzítik, a vágószerkezet merev, és egyszerre mozog felfelé és lefelé.

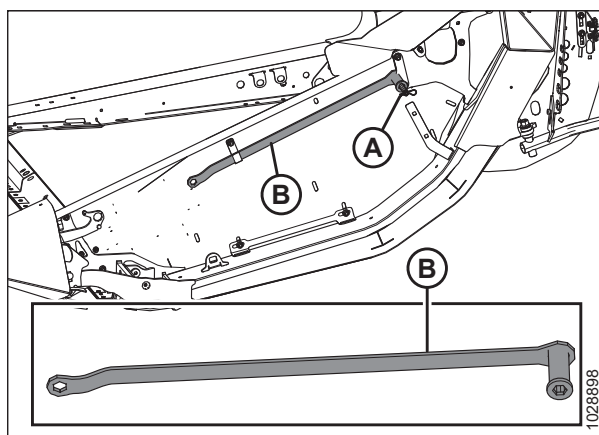
A vágóasztalszárnyakat az alábbiak szerint zárja:

1. A vágóasztalszárny rögzítéséhez tolja a rugós fogantyút (A) a felső nyílásba. Hallania kell a zár kattanasát.
2. Ha a záróelem nem kapcsolódik, mozgassa a vágóasztalszárnyat a vágóasztalt megemelve és leeresztve, a vágóasztal dőlésszögének módosításával vagy a betakarítógép vezetésével, amíg az elem nem kapcsolódik.
3. Ha a zár még mindig nem reteszelt, folytassa a következő lépéssel.
4. Távolítsa el a talajkövető rudazat burkolatát. Az utasításokat lásd: *Belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítás, oldal 50.*



Ábra 3.182: Vágóasztalszárny reteszelt helyzetben

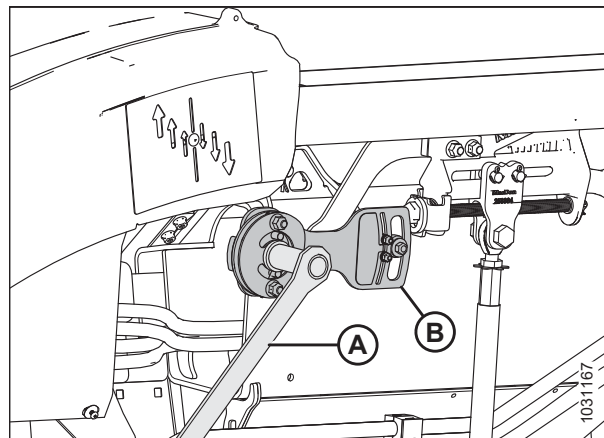
5. Nyissa ki a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
6. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot a bal oldali véglemezen lévő tartókonzolhoz rögzítő sasszeget (A).
7. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B) a tárolóhelyéről. Helyezze vissza a sasszeget a tartóra.



Ábra 3.183: Bal oldali véglemez

ÜZEMELTETÉS

8. A multifunkciós szerszámot (A) a lemezre (B) helyezve mozgassa a vágóasztalszárnyat fel/le addig, amíg nem hallja a retesz zárását.
9. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot (A) a tárolóhelyére.
10. Szerelje vissza a talajkövető rudazat burkolatát. Az utasításokat lásd: *Belső talajkövető rudazat burkolatainak felszerelése, oldal 51.*



Ábra 3.184: Vágóasztalszárny reteszelt helyzetben

A talajkövetőlehajlás-határoló eltávolítása

A talajkövetőlehajlás-határoló eltávolítása növeli a vágóasztalszárnyak lehajlásának lehetséges mértékét. Érdemes lehet eltávolítani a lehajláshatárolót, hogy javítsa a vágóasztal alkalmazkodóképességét a terep magasságának változásaihoz, és/vagy ha olyan magas terményeket takarít be, mint például az álló gabona és a repce.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



VESZÉLY

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

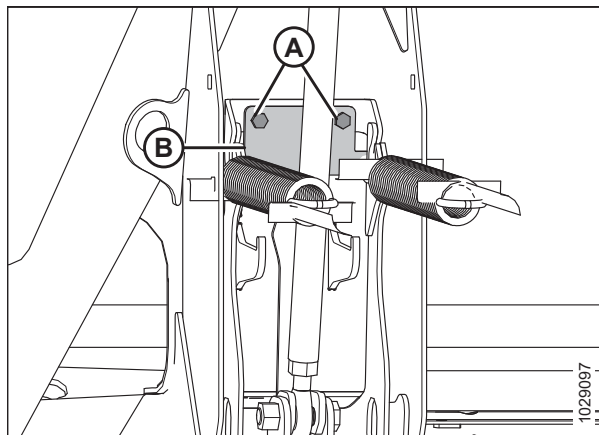
1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 154.*
3. Nyújtsa ki a középső összekötő hidraulikus munkahengert teljesen.
4. Engedje le a vágóasztalt.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

ÜZEMELTETÉS

- Távolítsa el a két csavart (A).
- Távolítsa el a talajkövetőlehajlás-határolólemezt (B).
- Tárolja a csavarokat (A) és a lehajláshatárolót (B) a kézi tárolórekeszben.
- Ismételje meg a [6, oldal 156](#) – [8, oldal 156](#) lépéseket a lehajláshatároló és a szerelvények eltávolításához a függesztőkeret másik oldalán.
- Állítsa be a motollaujjak távolságát. Az utasításokat lásd: [4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 427](#).

FONTOS:

Annak megakadályozására, hogy a szárnyak lehajlásakor a vágószerkezet elvágja a motollaujjakat, állítsa be a motolla és a vágószerkezet közötti távolságot.



Ábra 3.185: Talajkövetőlehajlás-határolólemez

A talajkövetőlehajlás-határoló felszerelése

A talajkövetőlehajlás-határoló korlátozza a vágóasztal lehajlásának mértékét, lehetővé téve, hogy a motolla nagyon közel legyen a vágószerkezethez. A motolla és a vágószerkezet közötti kis távolság ideális rövid termények, például lencse, borsó vagy rövid szójabab betakarításakor.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

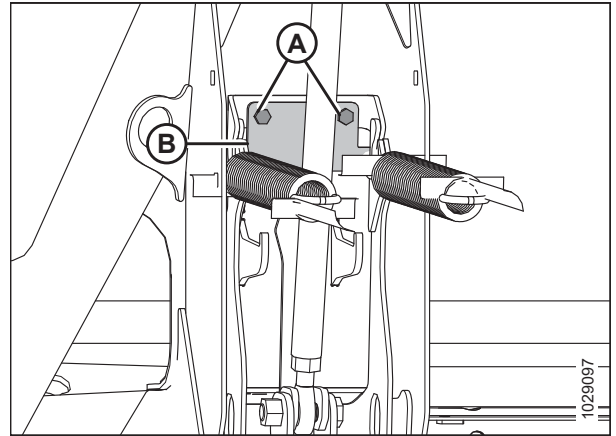
VESZÉLY

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

- Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
- Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés merev üzemmódban, oldal 154](#).
- Engedje le a vágóasztalt.
- Nyújtsa ki a középső összekötő hidraulikus munkahengert teljesen.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Vegye elő a két talajkövetőlehajlás-határolólemezt és a szerelvényeket a vágóasztal manuális tárolótokjából.

ÜZEMELTETÉS

7. A vágóasztal bal oldalán helyezze el a talajkövetőlehajlás-határolót (B) az ábrának megfelelően.
8. Rögzítse a határolót két csavarral (A).
9. Ismétlje meg az előző két lépést a lehajláshatároló felszereléséhez a függesztőkeret jobb oldalán.
10. Állítsa be a motollaujjak távolságát. Az utasításokat lásd a következő részben: *Motolla és vágószerkezet közötti hézag beállítása, oldal 430.*



Ábra 3.186: Talajkövetőlehajlás-határolólemez

3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása

A vágóasztalszárny egyensúlya kritikus tényező annak biztosítása szempontjából, hogy a vágóasztal szorosan kövesse a talajkontúrt. Ha túl könnyűre van állítva, a szárnyak visszapattannak vagy nem követik megfelelően a talaj kontúráját, levágatlan termést hagyva maguk után. Ha túl nehézre van állítva, akkor a vágóasztal vége beleássa magát a talajba.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

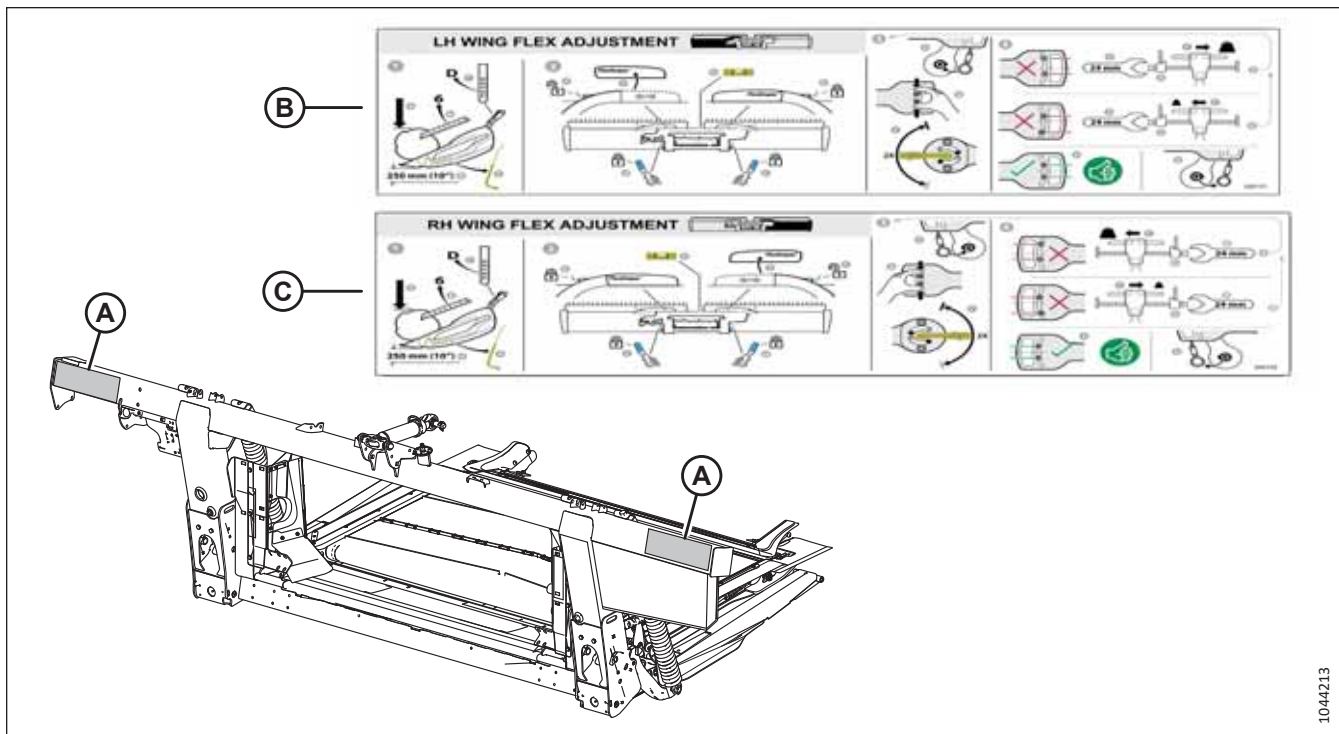
VESZÉLY

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

FONTOS:

A pontos szárnyegyensúly-értékek érdekében gondoskodjon róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztés megfelelően legyen beállítva. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140.* Mielőtt beállításokat végezne, a függesztőkeretnek vízszintesen kell ülnie.

ÜZEMELTETÉS



Ábra 3.187: Matricák helyei – Szárnybeállítás (B) és J szárnybeállítás (C)

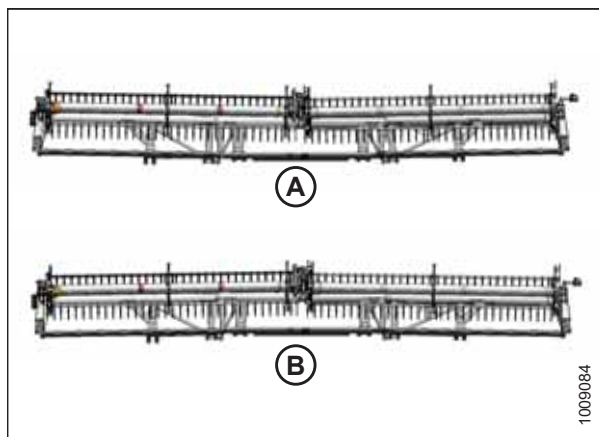
MEGJEGYZÉS:

Ezt az eljárást a (B) és (C) matricák foglalják össze a bal szárny és a jobb szárny beállításához az (A) helyeken.

MEGJEGYZÉS:

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

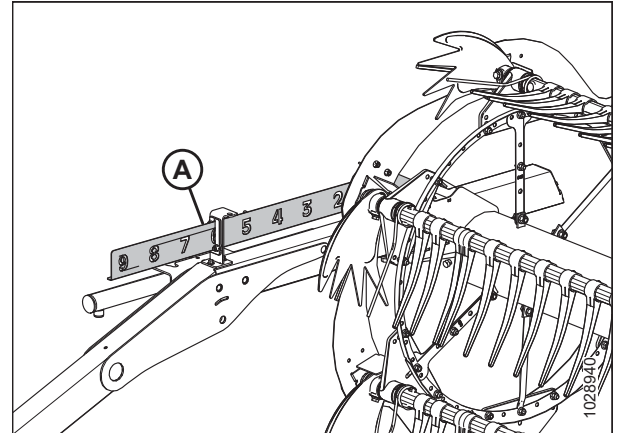
Ha a vágóasztalszárnyak hajlamosak felfelé (A) vagy lefelé (B) hajló helyzetbe állni, és a vágóasztal learatatlanul hagyja a termény egy részét vagy felszedi a talajt, állítsa be a vágóasztalszárnyak egyensúlyát.



Ábra 3.188: Vágóasztalszárny egyensúlytalansága

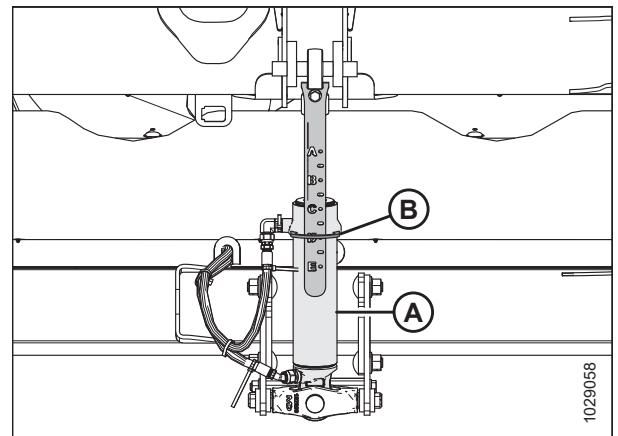
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.189: Előre-hátra beállítási helyzet

4. Állítsa be a középső összekötőelemet (A) úgy, hogy a kijelző (B) a jelzőlapon a **D** állásban legyen.
5. Ha a vágóasztalra szállítási, stabilizáló vagy talajkövető kerekek vannak felszerelve, állítsa őket a legfelső helyzetbe.
6. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.



Ábra 3.190: Középső összekötőelem

ÜZEMELTETÉS

7. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
- Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
 - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
 - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

MEGJEGYZÉS:

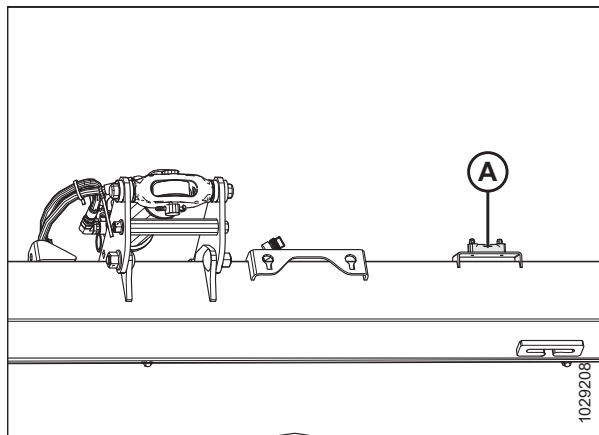
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

8. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
9. Távolítsa el az összekötő rudazat fedelét. Az utasításokat lásd: *Belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítás, oldal 50.*
10. Csatlakoztassa a talajkövetés-ellenőrző kábelt (A) a talajkövetés-ellenőrző kábel zárához (B).

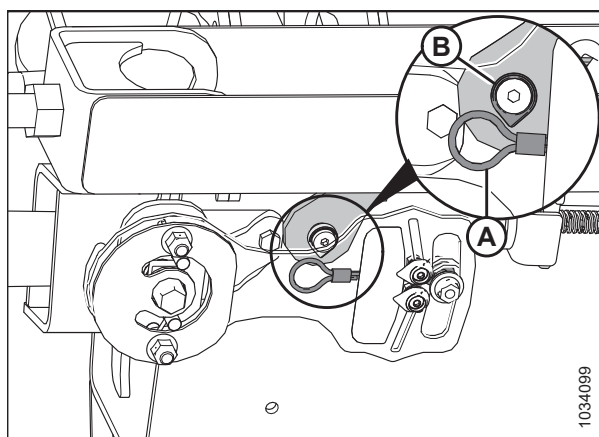
MEGJEGYZÉS:

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

11. Nyissa ki a vágóasztal bal oldali oldalburkolatát. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*

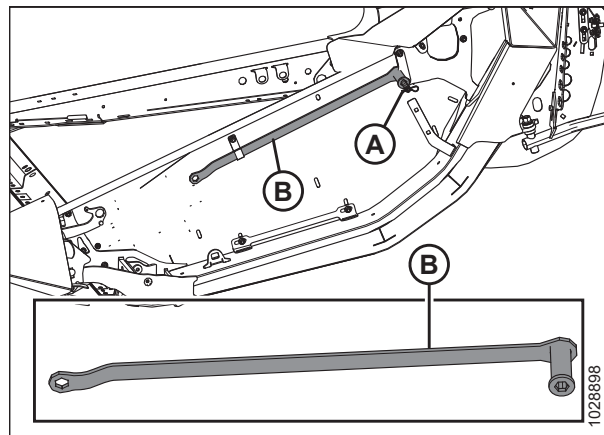


Ábra 3.191: Buborékos vízszintező



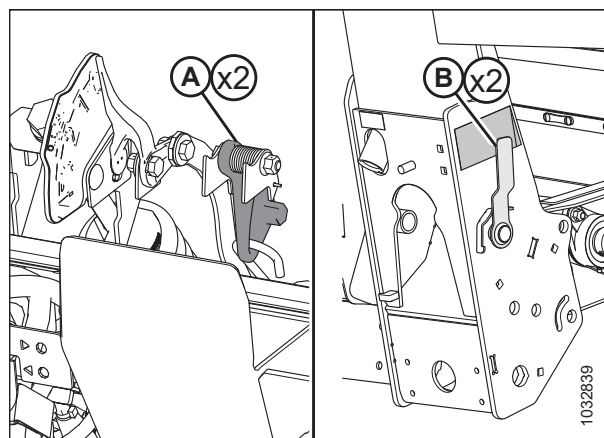
Ábra 3.192: Bal talajkövetés-ellenőrző kábelzár

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



Ábra 3.193: Bal oldalburkolat

14. Ügyeljen arra, hogy a függesztőkeret két oldalán lévő felfüggesztés-beállítókarok (A) ki legyenek oldva (lefelé fordítva).
15. Győződjön meg róla, hogy a felfüggesztészárak (B) a függesztőkeret mindkét oldalán reteszelve vannak (felfelé fordítva).



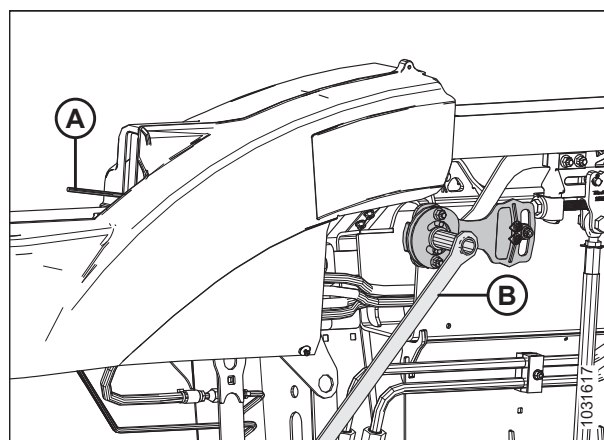
Ábra 3.194: A felfüggesztés-ellenőrző lemez egység

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

MEGJEGYZÉS:

A rugós fogantyú mozgatása után kattánást kell hallania; ez a kattánás azt jelzi, hogy a belső mechanizmus be- vagy kikapcsolt.

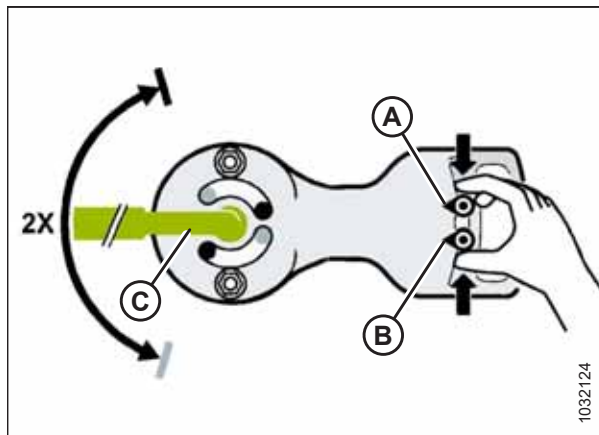
17. Ha a belső reteszelő mechanizmus nem akad be, mozgassa a vágóasztalszárnyat a multifunkciós szerszámmal (B), amíg kattánást nem hall.



Ábra 3.195: Vágóasztalszárny kioldott helyzetben

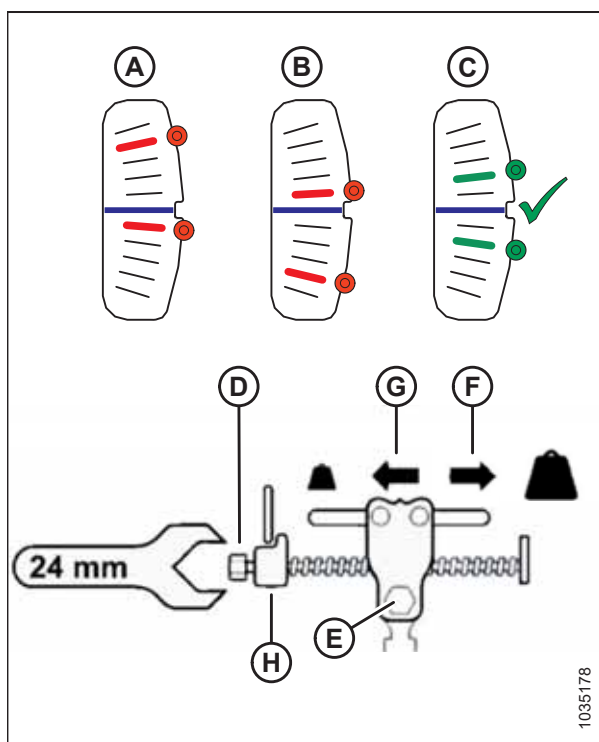
ÜZEMELTETÉS

18. A talajkövetés ellenőrző lemezen ujjaival szorítsa össze az (A) és (B) mutatókat.
19. A multifunkciós szerszámmal (C) forgassa felfelé a talajkövetés-ellenőrzőlemezt, amíg a csap el nem éri a nyílás végét. Az alsó mutató (B) lefelé mozdul, megadva az első értéket.
20. A multifunkciós szerszámmal (C) forgassa felfelé a talajkövetés-ellenőrzőlemezt, amíg a csap el nem éri a nyílás végét. A felső mutató (A) felfelé mozdul, megadva a második értéket.



Ábra 3.196: Bal vágóasztalszárny-egyensúlyjelző

21. A talajkövetés-ellenőrzőlemezen lévő értéket a következőképpen értelmezze:
 - Ha a vágóasztalszárny túl könnyű (A), állítsa nehezebbre: ehhez nyomja be a talajkövető-beállítás zárját (H), és forgassa az állítócsavart (D), hogy a kengyelt (E) az (F) irányba mozdítsa el. Ellenőrizze újra a vágóasztalszárnyak egyensúlyát. Szükség szerint folytassa a beállítást, amíg a szárny egyensúlyba nem kerül (C). A beállítás befejezése után fordítsa el a csavart (D) a talajkövető-beállítás zárjának (H) reteszeléséhez.
 - Ha a vágóasztalszárny túl nehéz (B), állítsa könnyebbre: ehhez nyomja be a talajkövető-beállítás zárját (H), és forgassa az állítócsavart (D), hogy a kengyelt (E) a (G) irányba mozdítsa el. Ellenőrizze újra a vágóasztalszárnyak egyensúlyát. Szükség szerint folytassa a beállítást, amíg a szárny egyensúlyba nem kerül (C). A beállítás befejezése után fordítsa el a csavart (D) a talajkövető-beállítás zárjának (H) reteszeléséhez.
 - Ha a vágóasztalszárny egyensúlyban van (C), nincs szükség beavatkozásra. Folytassa a következő lépéssel.

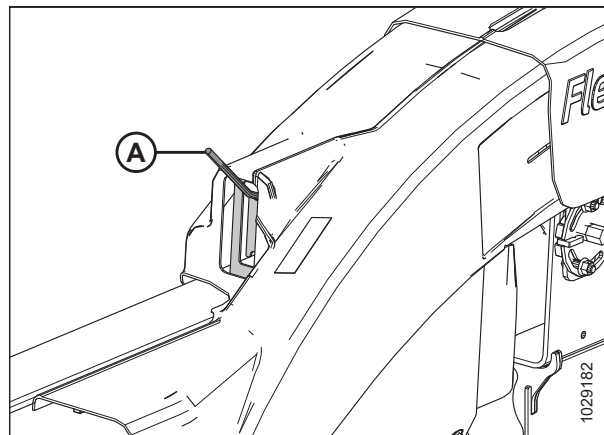


Ábra 3.197: Bal vágóasztalszárny-egyensúlybeállítás ellenőrzőlemez

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

MEGJEGYZÉS:

Ha a zár nem reteszel, mozgassa a vágóasztalszárnyat fel-le a multifunkciós szerszámmal, amíg meg nem történik a reteszelés.



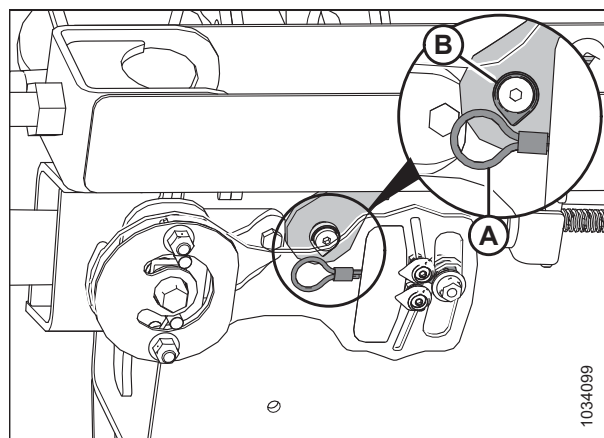
Ábra 3.198: Rugós fogantyú – LOCK (zárás) állás

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

FONTOS:

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

24. Ismételje meg ezt az eljárást a másik szárny egyensúlyának beállításához.



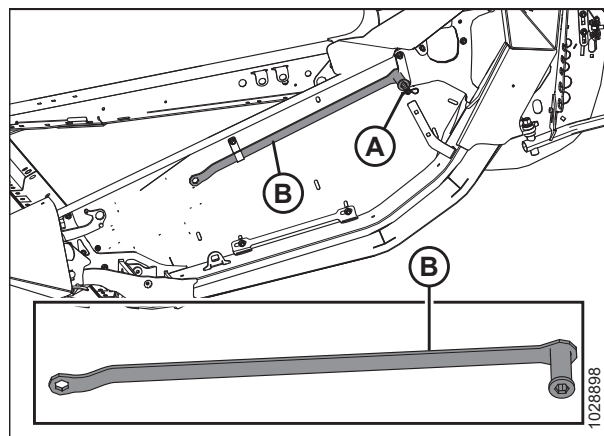
Ábra 3.199: Bal talajkövetés-ellenőrző kábelzár

25. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot (B) a tárolóhelyére. Rögzítse a multifunkciós szerszámot a sasszeggel (A).

26. Szerelje vissza a rudazat burkolatait.

- A külső talajkövető rudazat külső kapcsolatban lásd: [Külső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése, oldal 52.](#)
- A belső talajkövető rudazat burkolataival kapcsolatban lásd: [Belső talajkövető rudazat burkolatainak felszerelése, oldal 51.](#)

27. Ha a vágószerkezet nem egyenes, amikor a szárnyak reteszelve vannak, akkor további beállításokra van szükség a vágóasztalon. Forduljon a forgalmazóhoz.



Ábra 3.200: Multifunkciós szerszám tárolóhelye

3.9.6 Motolla fordulatszám

A motolla fordulatszám segít szabályozni, hogy a termény hogyan kerül a vágószerkezetről a hevederekre.

A motolla akkor működik a legjobban, ha úgy tűnik, hogy a talaj hajtja. A vágott terményt egyenletesen, összegabalyodás nélkül és minimális zavarás mellett kell átvinnie a vágószerkezeten a hevederekre.

ÜZEMELTETÉS

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

Elfeküdt, vagy a vágószerkezettől elhajló terménynél a motolla fordulatszámának nagyobbak kell lennie a haladási sebességnél. Ennek eléréséhez vagy növelje a motolla fordulatszámát, vagy csökkentse a haladási sebességet.

A gabonafejek túlzott kipergése vagy a terményveszteség a vágóasztal hátfalszelvényénél azt jelezheti, hogy a motolla fordulatszáma túl magas. A motolla túlzott fordulatszáma növeli a motolla alkatrészeinek kopását és túlterheli a motollahajtást.

MEGJEGYZÉS:

A motolla túlzott fordulatszáma a motolla hidraulikus áramkörét is túlterheli. A motolla minden egyes ütésnél felgyorsul és lelassul, amikor nehéz, szívós és elfeküdt növényekben dolgozik. A motolla fordulatszámának csökkentése, hogy a kerületi sebessége közelebb legyen a haladási sebességhez, még mindig lehetővé teszi, hogy a motolla felszedje a terményt, miközben nem húzza ki a talajból. Ez csökkenti a magveszteséget is amiatt, hogy a motolla átfésüli a termést, ahelyett, hogy csak felemelné.

Az egyes kultúrákban és terménykörülmények között ajánlott motolla-fordulatszámokat lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 77](#).

A motolla fordulatszámát a betakarítógép fülkéjében lévő kezelőszervek segítségével állíthatja be. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Opcionális motollahajtó lánckerekek

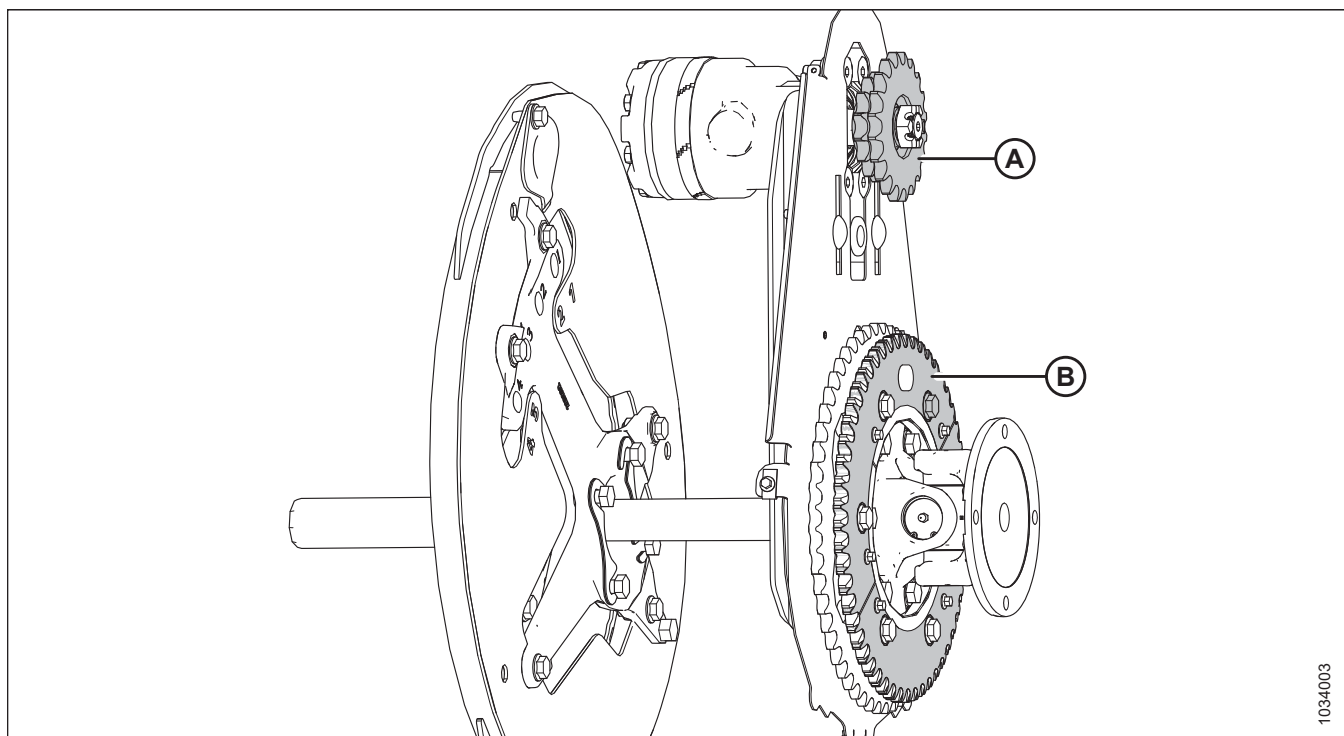
A gyárilag beszerelt egysoros lánckerék helyett opcionális lánckerekek állnak rendelkezésre a különleges terményviszonyok mellett történő használathoz.

A vágóasztal gyárilag 19 fogas motollahajtó, egysoros lánckerékkel van felszerelve, amely a legtöbb terményhez alkalmas.

A 19 fogas, egysoros motollahajtó lánckerék lecserélése az opcionális kétsoros motollahajtó lánckerékre (A) nagyobb nyomatókat biztosít a motollának nehéz vágási körülmények között.

Az opcionális kétsoros motollahajtó lánckerék felszerelésével egy opcionális 52 fogú lánckerék (B) is felszerelhető a meglévő 56 fogú alsó lánckerék fölé, amely nagyobb motolla-fordulatszámot tesz lehetővé gyenge kultúrákban, amikor nagyobb a haladási sebesség.

Ezzel a két opcionális lánckerékkel gyorsan és egyszerűen lehet váltani nagy nyomatókúróról nagy fordulatszámú üzemre és vissza. A lánckerékkel kapcsolatos információkat lásd a következő táblázatokban: [3.20, oldal 165](#). További információkért forduljon a forgalmazóhoz.



Ábra 3.201: Motollahajtás opcionális lánckerekekkel

A - Kétsoros motollahajtó lánckerek (MD #273451, MD #273452, or MD #273453)⁵⁹

B - 52 fogú lánckerek (MD #273689)⁶⁰

Táblázat3.20 Opcionális lánckerekek (New Holland)

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

3.9.7 Haladási sebesség

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

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

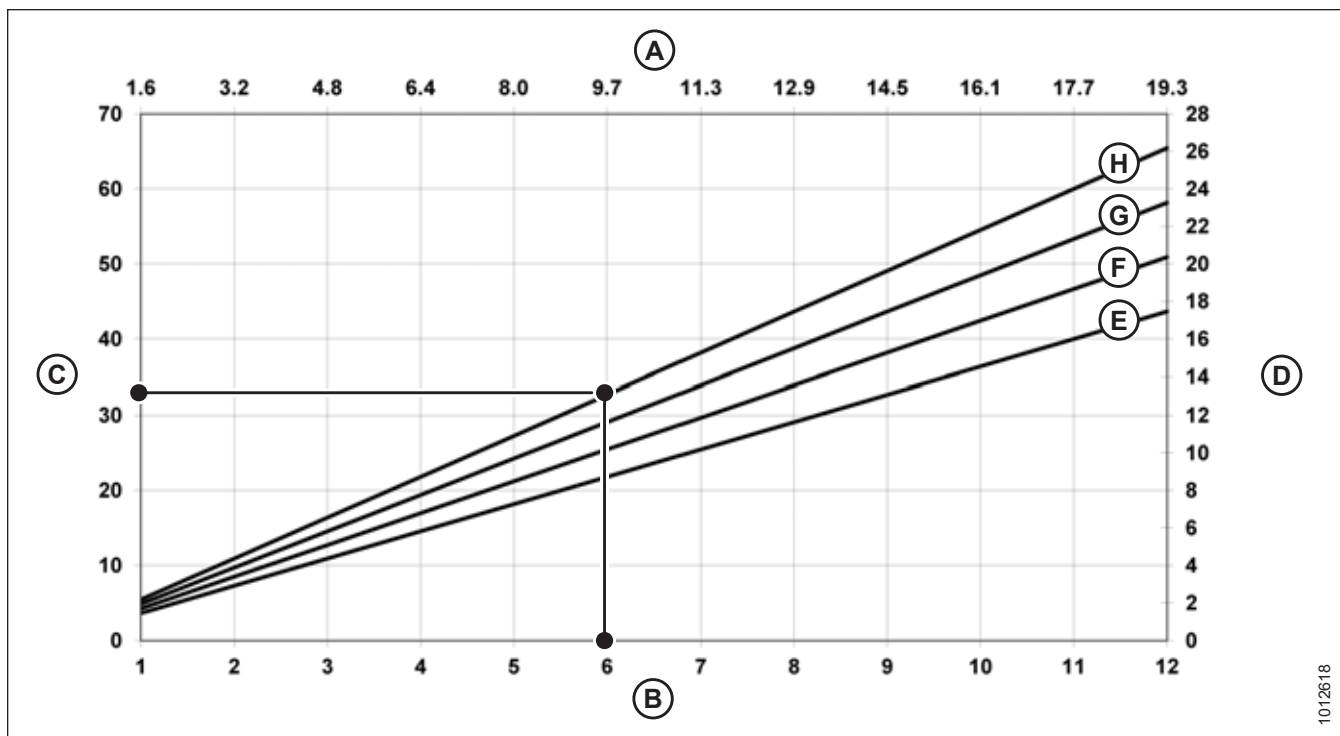
Nagyon lágy szárú növények (például alacsony szójabab) betakarításakor használjon kisebb haladási sebességet, hogy a motolla az alacsony növényeket is be tudja húzni. Kezdje 4,8–5,8 km/h (3,0–3,5 mph) sebességgel, és szükség szerint állítsa utána a sebességet.

Nagyobb haladási sebesség esetén nehezebb felfüggesztési beállításokra lehet szükség, hogy a vágóasztal ne pattogjon. Ha növeli a haladási sebességet, növelje a heveder és a motolla sebességét is, hogy kezelni tudja a többletanyagot.

A(z) 3.202, oldal 166 ábra szemlélteti a haladási sebesség és a learatott terület közötti kapcsolatot a különböző méretű vágóasztalok esetében.

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

60. Ezt a lánckereket a MD #311882 sz. készlet tartalmazza.



Ábra 3.202: Haladási sebesség a terület függvényében

A - kilométer/óra
D - Hektár/óra
G - 12,2 m (40 láb)

B - Mérföld/óra
E - 9,1 m (30 láb)
H - 13,7 m (45 láb)

C - Acre/óra
F - 10,7 m (35 láb)

Példa: Egy 12,2 m (40 láb) hosszú, 9,7 km/h (6 mph) haladási sebességű vágóasztal egy óra alatt körülbelül 11,3 hektár (28 acre) területet aratna le.

3.9.8 Oldalsó heveder sebessége

A megfelelő hevedersebességgel való üzemeltetés fontos a vágott terménynek a vágószerkezettől való jó áramlása szempontjából.

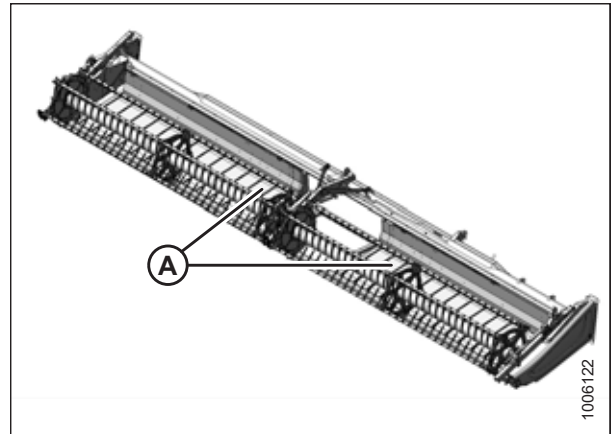
Az oldalsó heveder sebességét a terménysűrűséghez, a haladási sebességhez és a ferdefelhordó kapacitásához optimalizálja. A túl gyorsan működő oldalsó hevederek lehúzzák a terményt a vágószerkezetről, és a termény összecsomósodását eredményezhetik a behordó hevederen. A túl lassan működő oldalsó hevederek lehetővé teszik, hogy a behordó heveder lehúzza a terményt az oldalsó hevederekről, ami egyenetlen behordást eredményezhet.

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

Az oldalsó heveder sebességének beállítása

Az oldalsó hevederek a levágott terményt a függesztőkeret behordó hevederére szállítják, amely aztán behordja a betakarítógépbe. Az oldalsó hevederek sebességét a különböző terményekhez és terményviszonyokhoz igazíthatja.

A behordó hevedereket (A) hidromotorok és egy szivattyú hajtják, mely utóbbit a betakarítógép ferdefelhordójának hajtása hajt a függesztőkereten lévő hajtóművön keresztül. A fülkéből az oldalsó heveder sebességét az oldalsó heveder sebességszabályozóján állíthatja be, amely a heveder hidraulikus motorjaihoz érkező áramlás erősségét vezérli.



Ábra 3.203: Oldalsó hevederek

Betakarítógépek integrált vezérlőkkel

A beépített hevedervezérlővel állíthatja be a hevedersebességet. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Az ajánlott vágóasztal-beállításokat lásd az alábbiak egyikében:

- [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 77](#)
- [3.7.3 A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez, oldal 89](#)

MEGJEGYZÉS:

A New Holland betakarítógép(ek) integrált hevedersebesség-vezérlőkkel való kompatibilitásáról a betakarítógép kezelői kézikönyvében talál bővebb információkat.

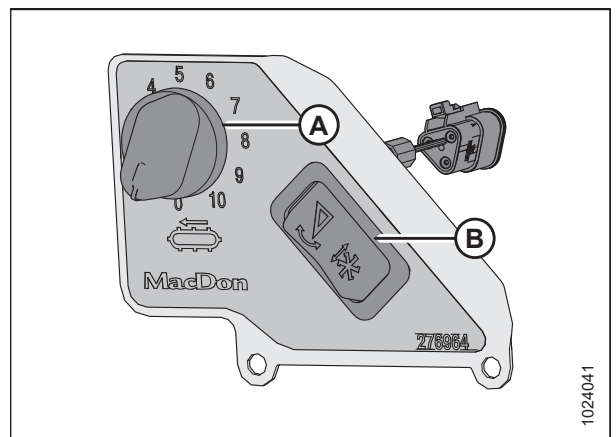
MacDon fülkén belüli oldalsóheveder-sebességszabályozóval rendelkező betakarítógépek

Forgassa el a gombot (A) a heveder sebességének beállításához. Az ajánlott vágóasztal-beállításokat lásd az alábbiak egyikében:

- [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 77](#)
- [3.7.3 A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez, oldal 89](#)

MEGJEGYZÉS:

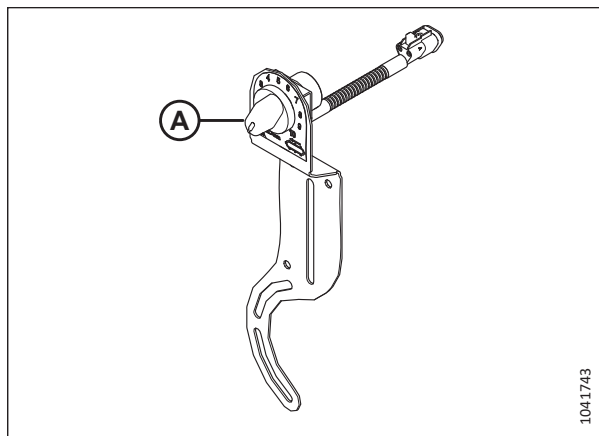
A(z) [3.204, oldal 167](#) ábrán látható (B) kapcsoló lehetővé teszi a kezelő számára, hogy váltson a vágóasztaldöntési és a motolla előre-hátra állítási vezérlések között. A kezelőszervekre vonatkozó utasításokat lásd: [A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 137](#).



Ábra 3.204: A fülkében lévő oldalsóheveder-sebességszabályozó

MEGJEGYZÉS:

New Holland betakarítógépek esetében a vágóasztaldöntési és a motolla előre-hátra állítási vezérlés aktiválására szolgáló a haladásebesség-kar (GSL) mögött található.



Ábra 3.205: New Holland oldalsóheveder-sebességszabályozó

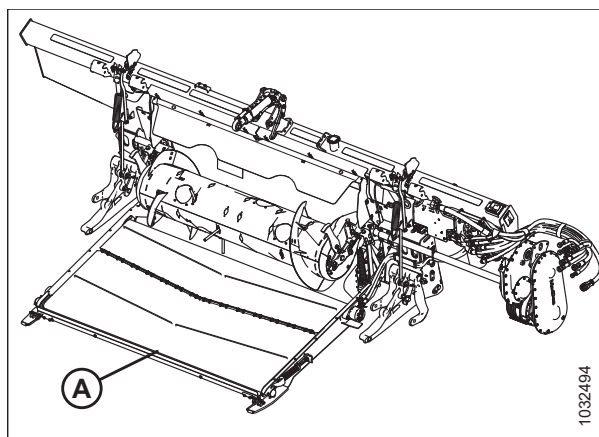
3.9.9 Behordó heveder sebessége

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

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

FONTOS:

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



Ábra 3.206: FM200 Függesztőkeret

3.9.10 Kaszasebességre vonatkozó információk

A függesztőkeretet egy kardántengely hajtja, amely a betakarítógép ferdefelhordójához van csatlakoztatva. A kardántengely egy hajtóműhöz csatlakozik, amely a kasza hajtásának szivattyúját hajtja.

Táblázat3.21 Ferdefelhordó fordulatszáma

Betakarítógép gyártmánya	Ferdefelhordó fordulatszáma (1/min)
New Holland	580

Táblázat3.22 FD2 sorozatú vágóasztal kaszasebessége

Vágóasztal	A kaszahajtás javasolt fordulatszáma (1/min)	
	Egy kaszasínes hajtás	Két kaszasínes hajtás
FD225	600–700	—
FD230	600–750	—

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.22 FD2 sorozatú vágóasztal kaszasebessége (folytatás)

Vágóasztal	A kaszahajtás javasolt fordulatszáma (1/min)	
	Egy kaszasínes hajtás	Két kaszasínes hajtás
FD235	600–700	600–750
FD240	600–650	600–750
FD241	—	600–750
FD245	—	600–750
FD250	—	600–750
FD261	—	600–750

MEGJEGYZÉS:

Ellenőrizze a kaszasebességet, hogy a(z) [3.22, oldal 168](#) táblázatban megadott fordulatszám-értékeken belül működik-e. Az utasításokat lásd: [A kasza sebességének ellenőrzése, oldal 169](#).

A kasza sebességének ellenőrzése

A legjobb teljesítmény elérése érdekében a vágóasztal kaszahajtásának a megadott fordulatszám-tartományban kell működnie. A kaszasebességet a kaszameghajtó motorjának lendkerekenél kézi fordulatszám-mérővel ellenőrizheti.



VESZÉLY

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).
3. Indítsa be a motort.
4. Kapcsolja a vágóasztal hajtását, és járassa a ferdefelhordót maximális fordulatszámon. A maximális sebességre vonatkozó információkat lásd a [3.23, 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.

5. Járassa a függesztőkeretet és a vágóasztalt, amíg az olaj hőmérséklete 38 °C-52 °C (100 °F-125 °F) nem lesz.

Táblázat3.23 Ferdefelhordó fordulatszáma

Betakarítógép gyártmánya	Ferdefelhordó fordulatszáma (1/min)
New Holland	580

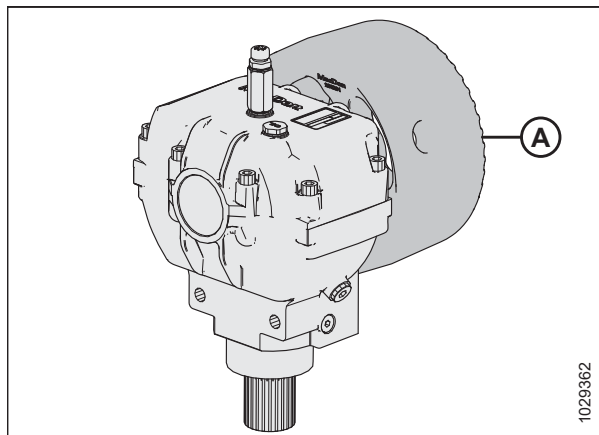
ÜZEMELTETÉS

6. Mérje meg a lendkerék (A) fordulatszámát kézi fordulatszámmérővel.

MEGJEGYZÉS:

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

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



Ábra 3.207: Lendkerék

8. Hasonlítsa össze a lendkerék fordulatszámának mért értékét a(z) [3.24, oldal 170](#) táblázatban szereplő fordulatszámértékekkel.
9. Forduljon a forgalmazóhoz, ha a lendkerék fordulatszámának mért értéke meghaladja a vágóasztalhoz megadott fordulatszám-tartományt.
10. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).

Táblázat3.24 FD2 sorozatú vágóasztal kaszasebessége

Vágóasztal	A kaszahajtás javasolt fordulatszáma (1/min)	
	Egy kaszasínes hajtás	Két kaszasínes hajtás
FD225	600–700	—
FD230	600–750	—
FD235	600–700	600–750
FD240	600–650	600–750
FD241	—	600–750
FD245	—	600–750
FD250	—	600–750
FD261	—	600–750

3.9.11 Motolla magassága

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

A motolla magassága manuálisan vagy előre beállított értékű gombokkal a betakarítógép fülkéjében lévő haladássebesség-szabályozókaral (GSL) állítható. További információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét vagy a következő részt: [3.10 Automatikus vágóasztal magasság-szabályozó rendszer, oldal 211](#).

A motolla előre-hátra beállítási helyzetével kapcsolatos további információkért lásd: [3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175](#).

Az alábbi táblázatban ismertetjük, hogyan lehet módosítani a motolla pozícióját a különböző terményviszonyokhoz:

Táblázat3.25 Motolla vízszintes pozíciója

Termény állapota	Motolla vízszintes pozíciója
Elfeküdt rizs	<ul style="list-style-type: none"> Engedje le a motollát. A motolla-fordulatszám és/vagy a vezérlőpálya-beállítás módosítása Az előre-hátra beállítási helyzet a motolla kitolásával
Bozótos vagy erős szárú (minden)	Emelje fel a motollát.

ÜZEMELTETÉS

Ha a motolla túl alacsonyra van állítva, a következő állapotok fordulhatnak elő:

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

Ha a motolla túl magasra van állítva, a következő állapotok fordulhatnak elő:

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

Az egyes termények és terménykörülmények esetére ajánlott motollamagasságokat lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 77](#).

FONTOS:

Tartsa meg a motollaujjak és a vágószerkezet közötti minimális biztonsági távolságot, hogy a motollaujjak működés közben ne érintkezzenek a vágószerkezettel. Az utasításokat lásd: [4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 427](#).

A motollamagasság-érzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása

A motollamagasság-érzékelő karjának tájolását manuálisan kell ellenőrizni az érzékelőnél. Az érzékelő kimeneti feszültségtartománya manuálisan ellenőrizhető az érzékelőnél vagy a fülkéből.



VESZÉLY

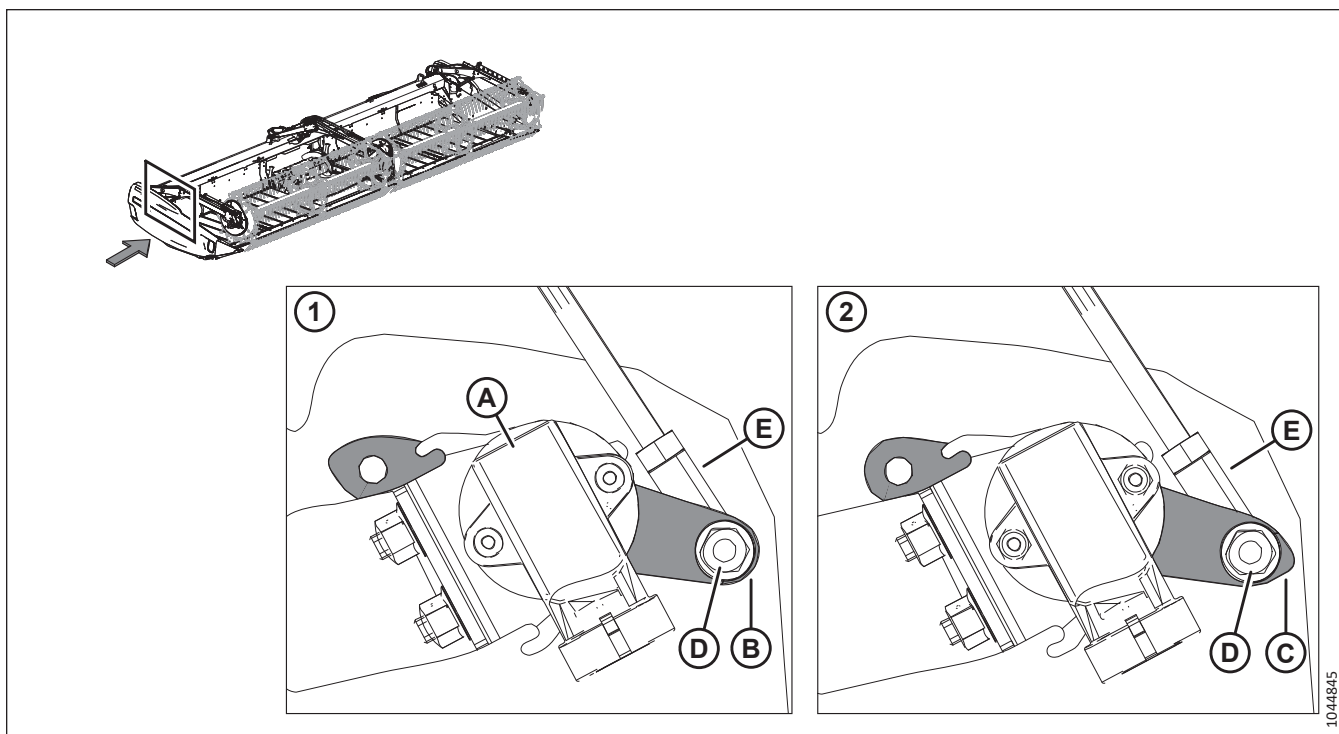
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



VESZÉLY

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

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Nyissa ki a jobb oldali oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).



Ábra 3.208: A motollamagasság-érzékelő helye

4. A jobb oldali oldalburkolaton keresse meg a motollamagasság-érzékelőt (A). Az érzékelő a jobb oldali motollatartó karhoz csatlakozik.
5. Győződjön meg arról, hogy az érzékelő megfelelően van konfigurálva a vágóasztalhoz:
 - Az (1) konfiguráció helytelen. Az érzékelőkar kerek vége (B) a rúdhoz (E) van csatlakoztatva.
 - A (2) konfiguráció helyes. Az érzékelőkar hegyes vége (C) a rúdhoz (E) van csatlakoztatva.
6. Ha az érzékelőkar tájolása helytelen, távolítsa el az anyát (D) és a rudat (E), és állítsa be az érzékelőt a helyes tájolásba.
7. Húzza meg az anyát (D) 8 Nm (6 font-láb [71 font-coll]) nyomatékra.

Motollamagasság-érzékelő cseréje

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

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

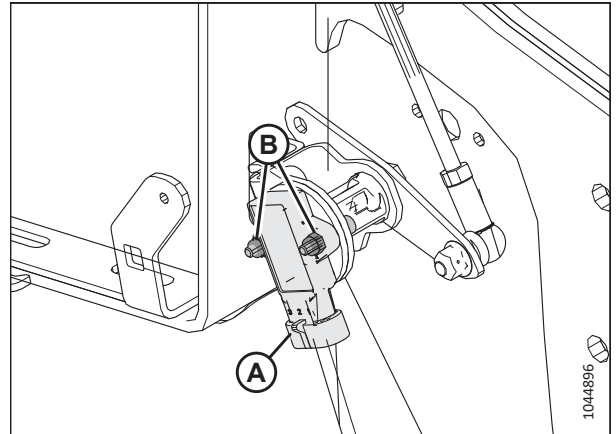
⚠ VESZÉLY

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

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*

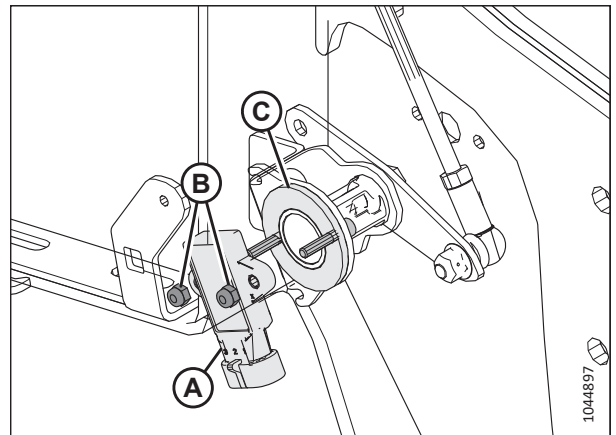
ÜZEMELTETÉS

4. Húzza ki a kábelköteget az érzékelőből (A).
5. Távolítsa el a két anyát (B), amelyek az érzékelőt (A) tartják. Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.
6. Távolítsa el az érzékelőt (A).
7. Ellenőrizze az érzékelőkar tájolását. Az utasításokat lásd: *A motollamagasság-érzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása , oldal 171*



Ábra 3.209: Motollamagasság-érzékelő – Jobb oldali motollatartó kar

8. Szerelje fel az új érzékelőt (A) az alátétre (C).
9. Rögzítse az érzékelőt a félretett csavarok (A), alátétek és önzáró anyák segítségével.
10. Húzza meg az anyákat (B), amíg el nem érik az érzékelőt (A), majd húzza meg őket még egy negyed fordulattal.
11. Csatlakoztassa a kábelköteget az érzékelőhöz (A).
12. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.*



Ábra 3.210: Motollamagasság-érzékelő – Jobb oldali motollatartó kar

A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása

A motollamagasság-érzékelő karjának tájolását manuálisan kell ellenőrizni az érzékelőnél. Az érzékelő kimeneti feszültségtartománya manuálisan ellenőrizhető az érzékelőnél vagy a fülkéből.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

FONTOS:

A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése vagy beállítása előtt állítsa be a minimális motollamagasságot. Az utasításokat lásd: és *Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése, oldal 427.*

MEGJEGYZÉS:

A fülkéből történő vezérlési utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

ÜZEMELTETÉS

1. Ellenőrizze a motolla előre-hátra beállítási érzékelőjének helyes tájolását az adott betakarítógép-modellhez, mielőtt ellenőrizi a feszültséget. Az utasításokat lásd: *A motollamagasság-érzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása , oldal 171.*
2. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
3. Engedje le a motollát teljesen.
4. Használja a betakarítógép kijelzőjét vagy egy voltmérőt (ha az érzékelőt manuálisan méri) a feszültségtartomány méréséhez. Ha feszültségmérőt használ, ellenőrizze az érzékelő feszültségét a 2. tűske (föld) és a 3. tűske (jel) között. A javasolt feszültségtartományokról lásd: *3.26, oldal 174.*

FONTOS:

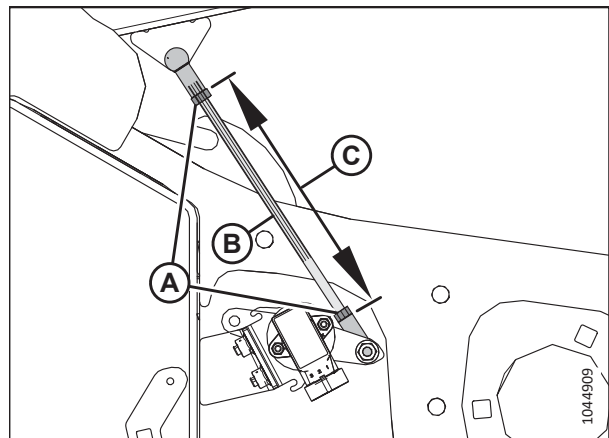
A motollamagasság-érzékelő kimeneti feszültségének méréséhez a motornak járnia kell, és áramot kell szolgáltatnia az érzékelőnek.

5. Emelje fel a motollát teljesen.
6. Ellenőrizze a teljesítményt. Ha az érzékelő beállítására van szükség, lásd a következő lépéseket: *7, oldal 174 – 15, oldal 174*

Táblázat3.26 A motollamagasság-érzékelő feszültséghatárai

Feszültség felemelt motollával	Feszültség leengedett motollával
0,7–1,1 V	3,9–4,3 V

7. Engedje le a motollát teljesen.
8. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
9. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
10. Lazítsa ki a biztosítóanyákat (A).
11. Állítsa a menetes rudat (B) 165 mm-ra (6,5 coll) (C).
12. Állítsa be a menetes rudat, hogy elérje a motolla leeresztett helyzetéhez ajánlott feszültséget.
13. Húzza meg kézzel szorosra a rögzítőanyákat, majd húzza meg az (A) rögzítőanyákat még egy negyed fordulattal.
14. Emelje fel a motollát teljesen.
15. Ellenőrizze a motollamagasság-feszültséget felemelt helyzetben.
16. Cukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.*



Ábra 3.211: Motollamagasság-érzékelő – Jobb oldali motollatartó kar leengedve

3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete

A motolla előre-hátra beállítási helyzete kritikus tényező a legjobb eredmények eléréséhez nehéz terepviszonyok között. A gyárilag ajánlott motollapozícióban a pozíciójelző a számok (4–5 a kijelzőn) fölött van középen. Ez a pozíció a normál körülményeknek felel meg, de az előre-hátra beállítási helyzet szükség szerint módosítható.

A motolla teljesítményének javítása érdekében bizonyos terményviszonyok között a motolla körülbelül 155 mm-rel (6 coll) hátrébb mozgatható a vágóasztal motollatartó karjain lévő előre-hátra mozgató munkahengerek átállításával. Az utasításokat lásd: [Az előre-hátra mozgató munkahengerek átállítása, oldal 176.](#)

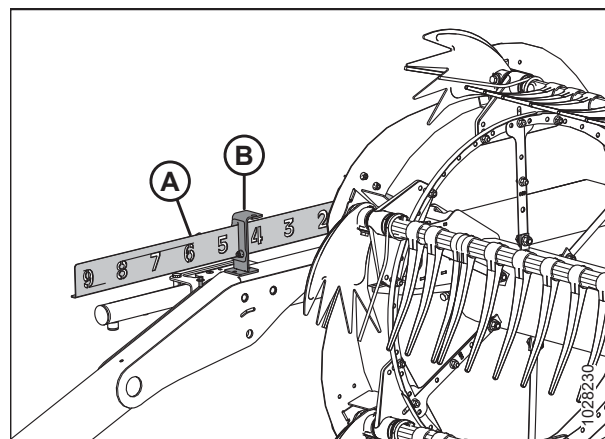
A motolla helyzetjelzője (A) a bal oldali motollatartó karon található. A konzol (B) a motolla előre-hátra beállítási helyzetét jelzi.

Egyenesen álló termény esetén a motollát a vágószerkezet fölé kell középre állítani (4–5 a kijelzőn).

Az elfeküdt, összegabalyodott vagy dőlő termények esetében szükséges lehet a motollát a vágószerkezet elé helyezni.

MEGJEGYZÉS:

Ha az elfeküdt termény felszedése nehézséget okoz, állítsa a vágóasztalt meredekebb szögbe. Az utasításokat lásd: [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 136.](#) Csak a vágóasztal dőlésszögének módosítása után próbálkozzon a motolla pozíciójának korrigálásával.



Ábra 3.212: Előre-hátra helyzetjelző

MEGJEGYZÉS:

A nehezen felszedhető terményeknél, mint például a rizs, vagy az erősen elfeküdt termények, amelyeknél a motollát teljesen előre kell tolni, a motollaujjak szögét úgy állítsa be, hogy biztosítsák a termény megfelelő továbbítását a hevederekre. Az utasításokat lásd: [3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183.](#)

Motolla előre-hátra helyzetének beállítása

A gyárilag beállított motollapozíció normál körülmények mellett megfelelő, de az előre-hátra beállítási helyzet a fülkében lévő kezelőszervek segítségével igény szerint beállítható.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

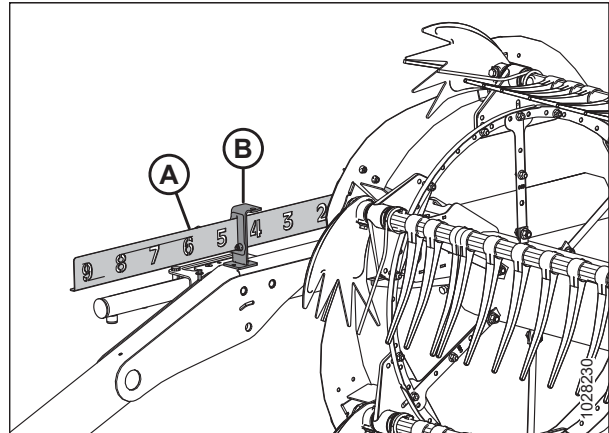
ÜZEMELTETÉS

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

1. A hidraulikát működtetve mozgassa a motollát a kívánt pozícióba, az előre-hátra beállítási jelző (A) alapján. A konzol (B) a helyzetjelző.
2. Ellenőrizze a motolla és a vágószerkezet távolságát, miután módosította a vezérlőpálya beállítását. Lásd a következőt:
 - 4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 427
 - 4.13.2 A motolla lehajlása, oldal 432

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 3.213: Előre-hátra helyzetjelző

Az előre-hátra mozgató munkahengerek átállítása

Ha a termény állapota szükségessé teszi, a motolla körülbelül 155 mm-rel (6 coll) hátrébb állítható a motollatartó karokon lévő előre-hátra mozgató munkahengerek átállításával.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

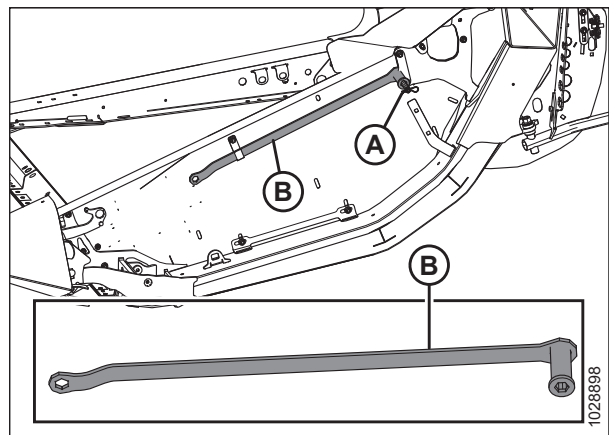
VESZÉLY

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

FONTOS:

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

1. Állítsa be a motolla magasságát úgy, hogy a motollatartó karok párhuzamosak legyenek a talajjal.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot a bal oldali véglemezen lévő tartókonzolhoz rögzítő sasszeget (A).
4. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B). Helyezze vissza a sasszeget.

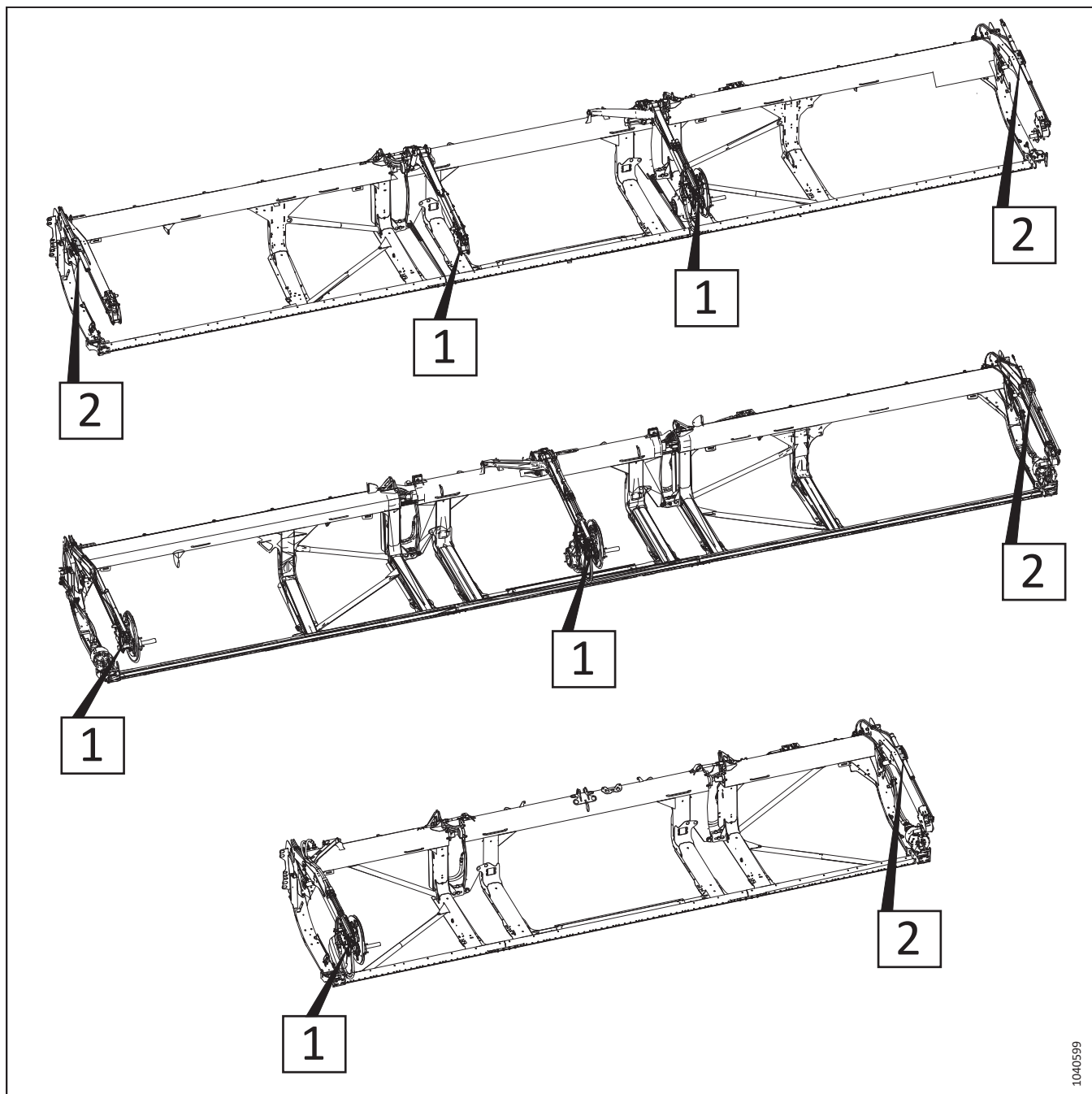


Ábra 3.214: Bal oldali véglemez

ÜZEMELTETÉS

5. Az előre-hátra mozgató munkahengernek a vágóasztal típusához megfelelő beállítási eljárásait lásd a következő ábrán: [3.215, oldal 177](#). Az ábrán szereplő szám az alábbi eljárások egyikére utal:

- Ha a motollatartó karon elől lehet beállítani az előre-hátra mozgató munkahengert [1], lásd a következő lépést: [6, oldal 178](#).
- Ha a motollatartó karon hátul lehet beállítani az előre-hátra mozgató munkahengert [2], lásd a következő lépést: [9, oldal 179](#).



Ábra 3.215: Állítható előre-hátra mozgató munkahengerek – eljárások hivatkozási számai

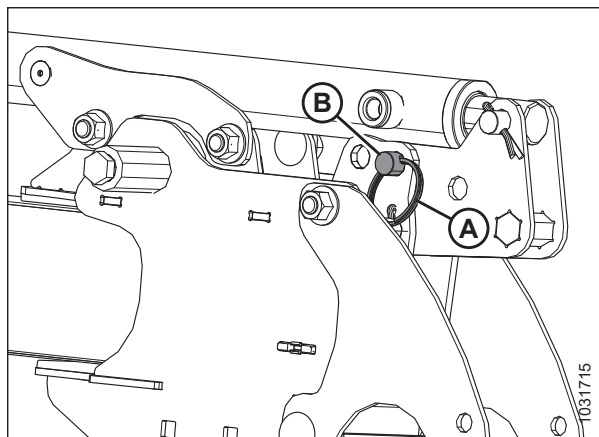
ÜZEMELTETÉS

Ha az előre-hátra mozgató munkahenger a motollatartó kar elülső részén állítható, a következő lépésekkel módosíthatja a motolla pozícióját:

6. Távolítsa el a biztosítógyűrűt (A), a kengyelcsapszeget (B) és a lapos alátétet (az ábrán nem szerepel), amelyek az előre-hátra mozgató munkahengert az elülső helyzetben rögzítik.

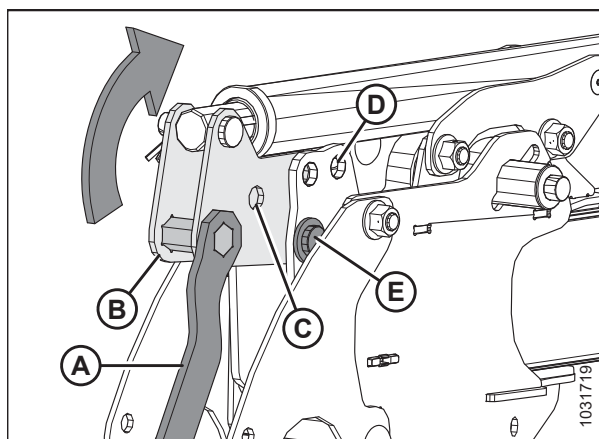
MEGJEGYZÉS:

A motollahajtás alkatrészei az ábrán nincsenek feltüntetve.



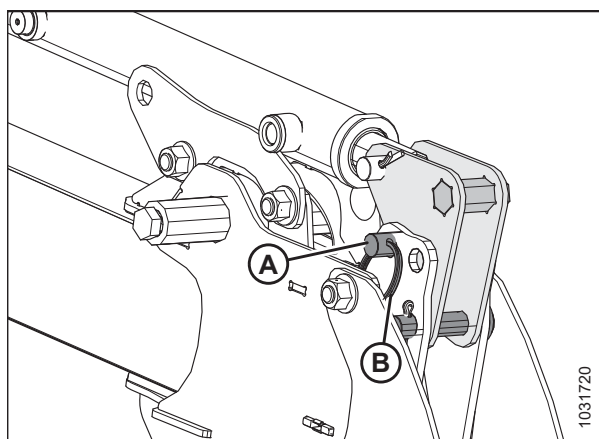
Ábra 3.216: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 1. típus – elülső helyzet

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



Ábra 3.217: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 1. típus – elülső helyzet

8. Rögzítse a munkahengert a hátsó helyzetben a kengyelcsapszeggel (A), a lapos alátéttel és a biztosítógyűrűvel (B).



Ábra 3.218: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 1. típus – hátsó helyzet

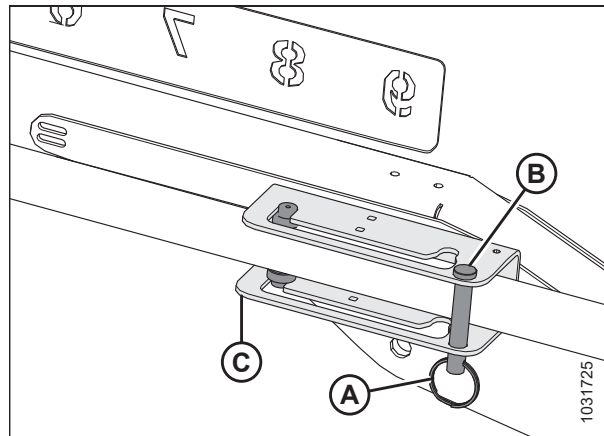
ÜZEMELTETÉS

Ha az előre-hátra mozgató munkahenger a motollatartó kar hátsó részén állítható, a következő lépésekkel módosíthatja a motolla pozícióját:

MEGJEGYZÉS:

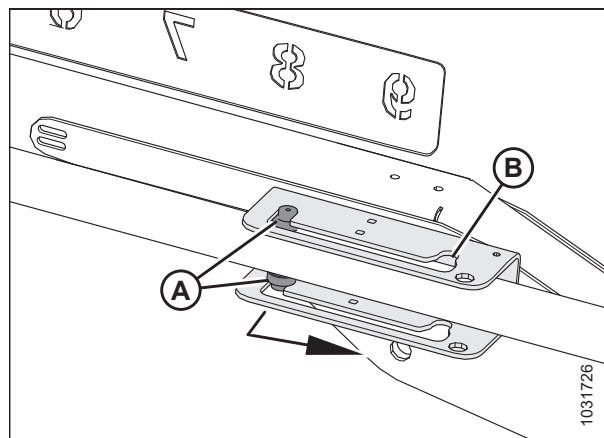
A következő ábrákon látható hornyolt munkahengertartó a motollatartó kar külső oldalára van felszerelve.

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



Ábra 3.219: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 2. típus – elülső helyzet

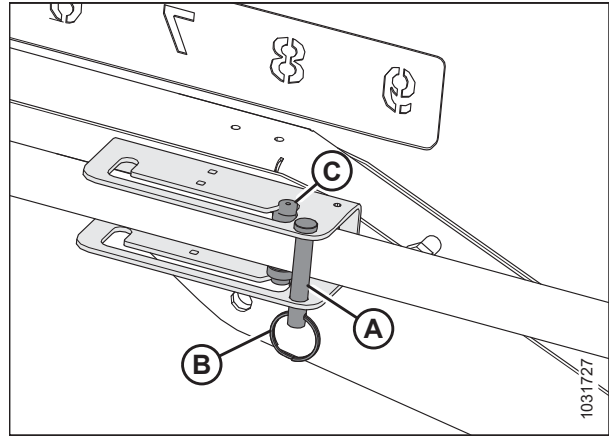
10. Csúsztassa a munkahenger vezetőket (A) végig a konzol részén, a hátsó helyzetbe (B).



Ábra 3.220: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 2. típus – elülső helyzet

ÜZEMELTETÉS

11. Helyezze vissza a kengyelcsapszeget (A) és a biztosítógyűrűt (B), hogy a munkahengert a tartón hátratul helyzetben (C) rögzítse.
12. Győződjön meg arról, hogy a motolla és a vágóasztal következő részei között megfelelő távolság maradt:
 - Hátlap
 - Motollamerevítők
 - Felső keresztcsiga (ha fel van szerelve a vágóasztalra)
13. Szükség esetén módosítsa a motollaujjak állásszögét. Az utasításokat lásd: [3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183](#).



Ábra 3.221: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 2. típus – hátsó helyzet

Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása

Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő a motolla helyzetét jelzi az előre-hátra síkon. Az érzékelőkar tájolását a megfelelő modelltől függően kell beállítani.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

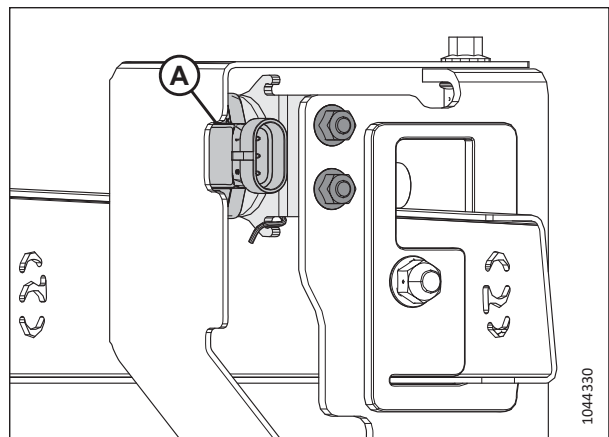
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Ellenőrizze a motolla előre-hátra beállítási érzékelőjének helyes tájolását az adott betakarítógép-modellhez, mielőtt ellenőrzi a feszültséget. Az utasításokat lásd: [Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása, oldal 181](#).
2. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
3. Állítsa a motollát teljesen hátra.
4. Használja a betakarítógép kijelzőjét vagy egy voltmérőt (ha az érzékelőt manuálisan méri) a feszültségtartomány méréséhez. Ha feszültségmérőt használ, ellenőrizze az érzékelő feszültségét (A) a 2. tűske (föld) és a 3. tűske (jel) között. A feszültségtartományra vonatkozó információkat lásd a következő táblázatban: [3.27, oldal 181](#).

FONTOS:

Az előre-hátra beállítási érzékelő kimeneti feszültségének méréséhez a motornak járnia kell, és áramot kell szolgáltatnia az érzékelőnek.

5. Állítsa a motollát teljesen előre.
6. Ellenőrizze a teljesítményt. Ha az érzékelő beállítására van szükség, lásd a következő lépéseket: [7, oldal 181 – 11, oldal 181](#)

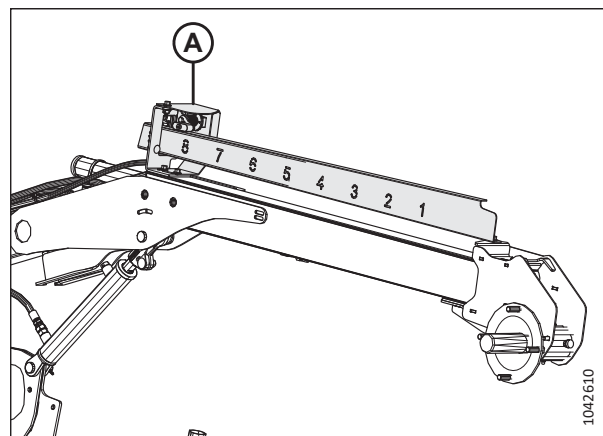


Ábra 3.222: Előre-hátra helyzetérzékelő

Táblázat3.27 Előre-hátra helyzetérzékelő feszültsége

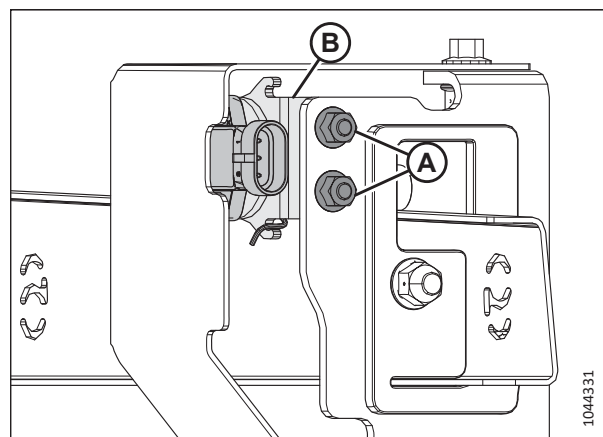
Feszültség (V) – Teljesen behúzott motolla	Feszültség (V) – Teljesen kiengedett motolla	Minimális tartomány (V)
0,7	4,3	2,5

- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Keresse meg az előre-hátra beállítási helyzetérzékelőt a motollatartó karon.



Ábra 3.223: Előre-hátra beállítási helyzetérzékelő

- Lazítsa meg a kötőelemet (A), és forgassa el az érzékelőtartót (B), amíg a feszültség a megfelelő tartományba nem kerül.
- Ha az érzékelő beállítása kész, húzza meg a kötőelemet 8 Nm (6 font-láb[71 font-coll]). nyomatékra.
- Szükség esetén végezze el a betakarítógép előre-hátra beállítási helyzetérzékelőjének kalibrációját.



Ábra 3.224: Előre-hátra helyzetérzékelő

Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása

Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő a motolla helyzetét jelzi az előre-hátra síkon. Az érzékelőkar tájolását a megfelelő modelltől függően kell beállítani.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

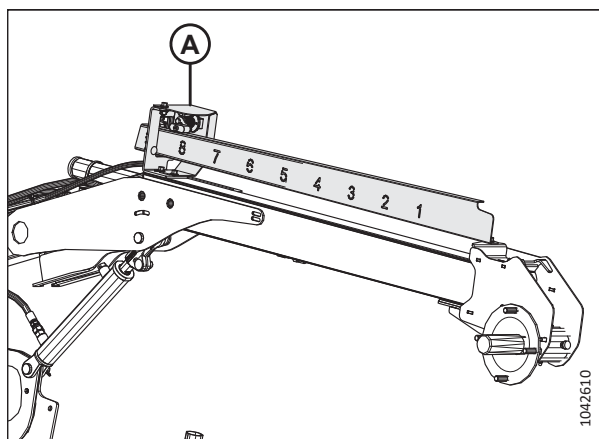


VESZÉLY

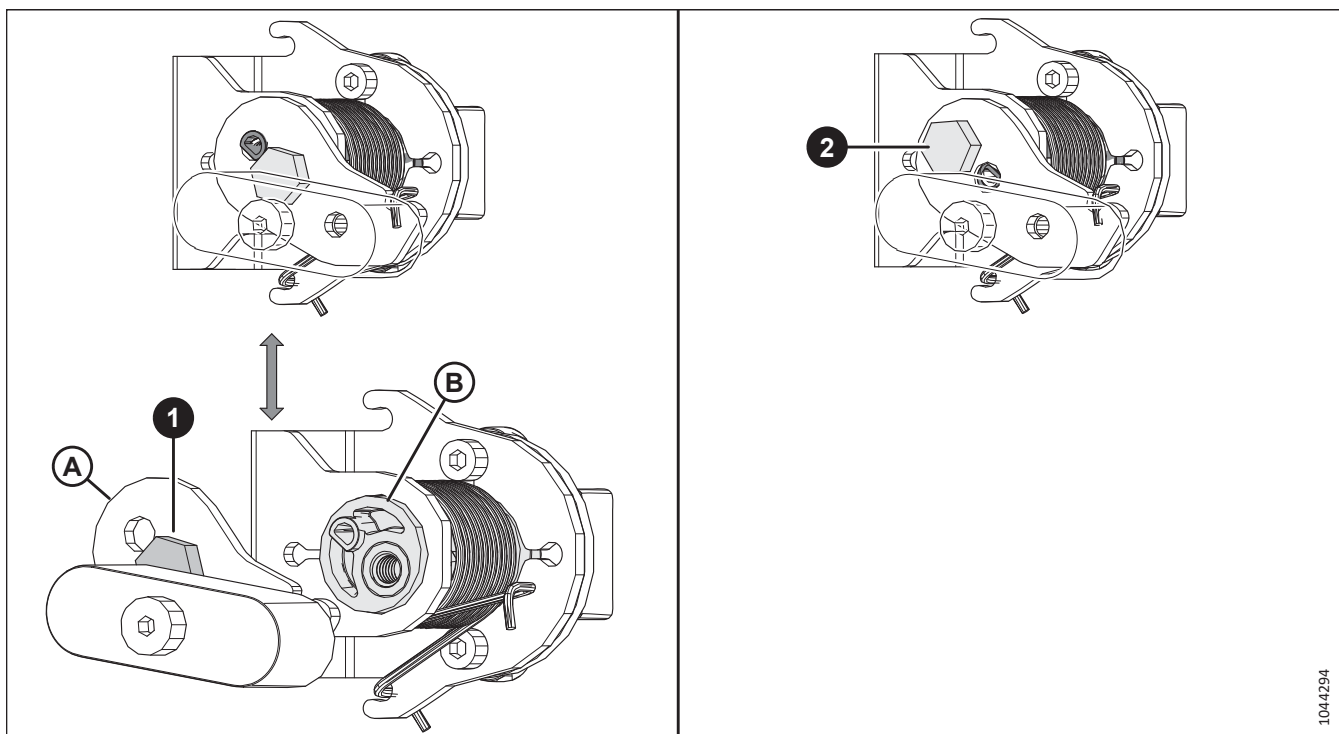
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Keresse meg az előre-hátra beállítási helyzetérzékelőt a motortartó karon.



Ábra 3.225: Előre-hátra beállítási helyzetérzékelő



Ábra 3.226: Érzékelőkar helyzete

4. Ellenőrizze az érzékelő rögzítőcsavarjának beépítési helyét. Ha a csavar rossz helyen van, folytassa a következő lépéssel.
 - Az (1) pozíció helyes
 - A (2) pozíció helytelen
5. Távolítsa el a csavart, és helyezze a megfelelő helyre a karon (A).
6. Forgassa el az érzékelő forgócsapját (B) 180°-kal.

7. Szerelje vissza a kart (A) az érzékelő forgócsapjára. Győződjön meg róla, hogy a kiálló dudor a másik lyukba kerül, ahonnan a csavart eltávolította.
8. Húzza meg a csavart 6 Nm (4 font-láb [53 font-coll]) nyomatékra.

3.9.13 Motollaujjak állásszöge

A motollaujjak állásszöge a motolla ujjainak a vágószerkezethez viszonyított helyzetét írja le. Ez a szög a motolla előre-hátra beállítási helyzetének és a vezérlőpályájának átállításával módosítható. A különböző betakarítási körülményeknek megfelelően változtathatja a motollaujjak állásszögét.

A motolla helyzetének megváltoztatása befolyásolja a legnagyobb mértékben a motollaujjak állását. A vezérlőpálya beállításának megváltoztatása viszont kisebb hatással van a motollaujjak állásszögére. Például, ha a vezérlőpálya-állás tartománya 33°, akkor a megfelelő ujjdőlésszög-tartomány csak 5° a motolla forgásának legalacsonyabb pontján.

A legjobb eredmények érdekében használja a legkisebb vezérlőpálya-pozíciót, amely a vágószerkezet hátsó szélén átviszi a terményt a hevederekre. További információért lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 77](#).

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.

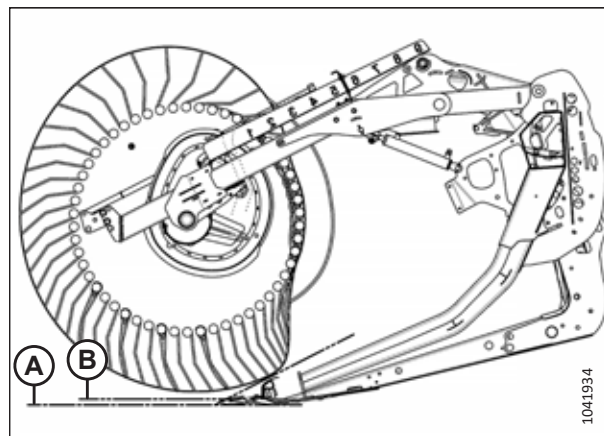
A beállítási számok a vezérlőtárcsán lévő nyílások felett láthatók. Az utasításokért lásd: [A motolla vezérlőpályájának beállítása, oldal 185](#).

MEGJEGYZÉS:

A különböző betakarítási körülmények között alkalmazandó ajánlott motollaujj-állásszög beállítását lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 77](#).

Az **1. vezérlőpálya-állás, 5. vagy 6. motollaállítás** a legegyszerűsebb terménybehordást biztosítja a hevederekre anélkül, hogy az anyagot a levegő felkapná vagy felkavarodna.

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



Ábra 3.227: Motollaujjak profilja – 1. vezérlőpálya-állás

ÜZEMELTETÉS

A **2. vezérlőpálya-állás, 6. vagy 7. motollaállítás** a javasolt kiindulási helyzet a legtöbb termény és körülmény esetén.

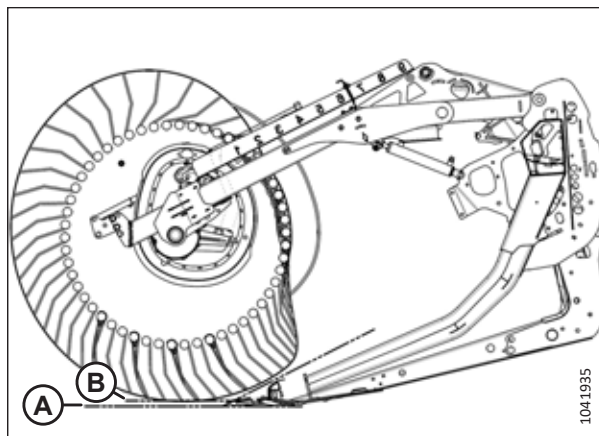
- Mielőtt módosítaná a vezérlőpálya beállítását, állítsa a motollát előre vagy hátra, hogy megpróbálja a terményt a hevederre juttatni.
- Ha a termény megakad a vágószerkezeten, és a motolla nem tudja a terményt visszatolni a hevederre, növelje a vezérlőpálya beállítását, hogy a terményt a vágószerkezet hátsó széle mögé tolja.
- Ha a termény összegabalyodik, vagy ha a hevedereken megszakad az anyagáram, csökkentse a vezérlőpálya beállítását.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 20%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.

A **3. vezérlőpálya-állás, 8. motollaállítás** főleg magas tarló hátrahagyására szolgál.

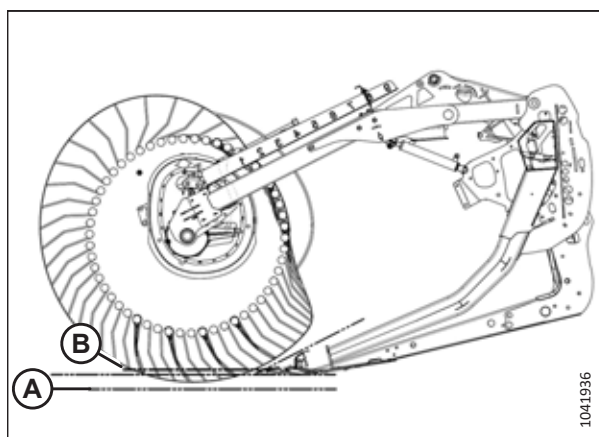
- Ebben a helyzetben a motolla előre tud nyúlni és a kasza teljes hosszán felszedni a terményt a hevederre.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 30%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.

A **4. vezérlőpálya-állás, minimális vágóasztal-dőlésszög, 9. motollapozíció** hatására a vágóasztal rövidebb tarlót hagy maga után elfekvő termények betakarításakor (a teljesen előre döntött vágóasztalhoz képest). Ezzel a vágóasztal-dőlésszöggel a motolla éppencsak súrolja a talajt.

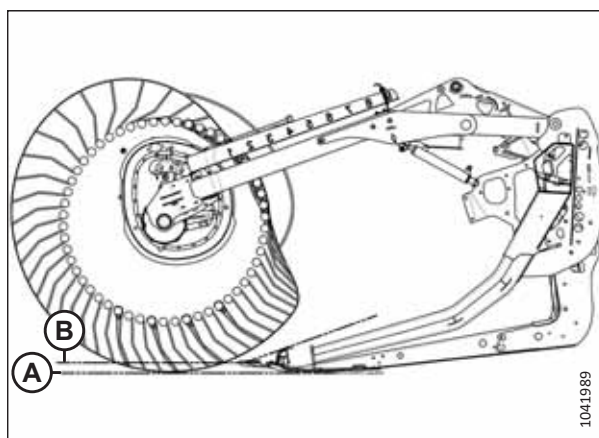
- Ebben a helyzetben a motolla előre tud nyúlni és a kasza teljes hosszán felszedni a terményt a hevederre.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 35%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.



Ábra 3.228: Motollaujjak profilja – 2. vezérlőpálya-állás



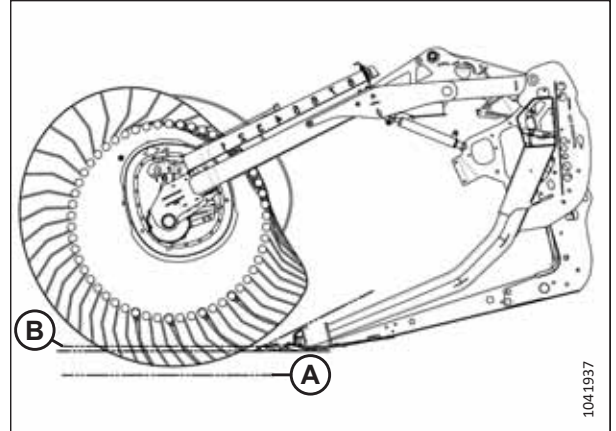
Ábra 3.229: Motollaujjak profilja – 3. vezérlőpálya-állás



Ábra 3.230: Motollaujjak profilja – 4. vezérlőpálya-állás, minimális vágóasztal-dőlésszög

A 4. vezérlőpálya-állás, a vágóasztal maximális dőlésszöge és a motolla 9. állása biztosítja a motolla maximális vágószerkezet alá érését, lehetővé téve az elfekvő termények felszedését.

- Ez a pozíció jelentős mennyiségű tarlót hagy, ha a vágási magasságot körülbelül 203 mm-re (8 coll) állítja be. Nedves termények, például rizs esetén a betakarítógép sebessége megduplázható, mivel a vágott termény mennyisége csökken.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 35%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.



Ábra 3.231: Motollaujjak profilja – 4. vezérlőpálya-állás, maximális vágóasztal-dőlésszög

MEGJEGYZÉS:

Magasabb vezérlőpálya-pozíciók használata, amikor a motolla előre-hátra beállítási helyzete 4 és 5 közé van beállítva, drasztikusan csökkenti a heveder teljesítményét. Ez azért van így, mert a motollaujjak folyamatosan beleakadnak a már a hevedereken haladó terménybe, ami megakasztja a betakarítógép ferdefelhordójába haladó terményáramot. A magasabb vezérlőpálya-beállítások csak akkor ajánlottak, ha a motolla a teljesen előretolt állásban vagy annak közelében van.

A motolla vezérlőpályájának beállítása

Állítsa be a motolla vezérlőpályáját a motollaujjak állásszögének megváltoztatásához.

FONTOS:

Mindig ellenőrizze a motolla és a vágószerkezet közötti távolságot, miután beállította a motollaujjak állásszögét, ill. a motolla előre-hátra beállítási helyzetét.

További információkért lásd: [4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 427](#) és [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 77](#).

! VESZÉLY

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

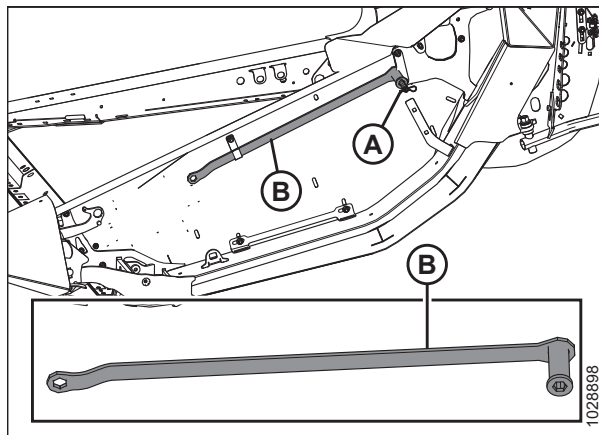
MEGJEGYZÉS:

Ha a motollának több vezérlőpályája van, állítsa be az összeset.

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

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.232: Bal oldali véglemez

3. A multifunkciós szerszámmal fordítsa el a reteszcsapot (A) az **ÓRAMUTATÓ JÁRÁSÁVAL ELLENKEZŐ IRÁNYBA**, hogy kioldja a vezérlőtárcsát.

FONTOS:

A reteszelés/kioldás forgásirányát lásd a vezérlőpálya reteszének matricáján. Ha rossz irányba kényszeríti a vezérlőpálya reteszét, az károsíthatja a görgőcsapokat.

4. A csavarra (B) helyezett multifunkciós szerszámmal forgassa el a vezérlőtárcsát, és igazítsa a reteszcsapot (A) a kívánt vezérlőtárcsa-furat pozíciójához (C) (1-4).

MEGJEGYZÉS:

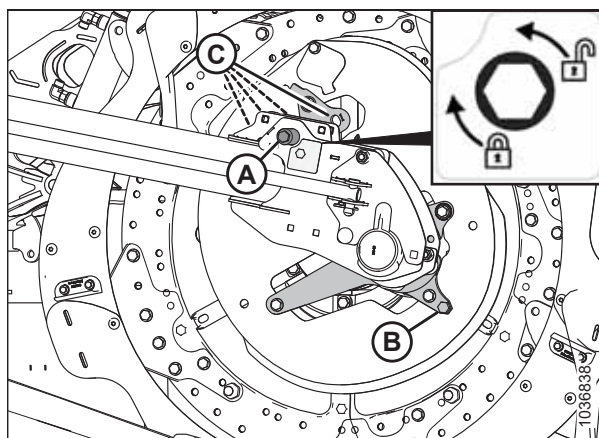
A csavar (B) a vezérlőpálya tóhoz van hegesztve.

5. Fordítsa el a reteszcsapot (A) **AZ ÓRAMUTATÓ JÁRÁSÁVAL MEGEGYEZŐ IRÁNYBA**, hogy beakadjon és rögzítse a vezérlőtárcsát.

FONTOS:

A gép működtetése előtt győződjön meg arról, hogy a vezérlőpálya megfelelően rögzítve van a helyén.

6. Ismétlje meg a következő lépéseket az összes motolla-vezérlőpályán: [3, oldal 186](#) – [5, oldal 186](#).



Ábra 3.233: A vezérlőtárcsa helyzetei

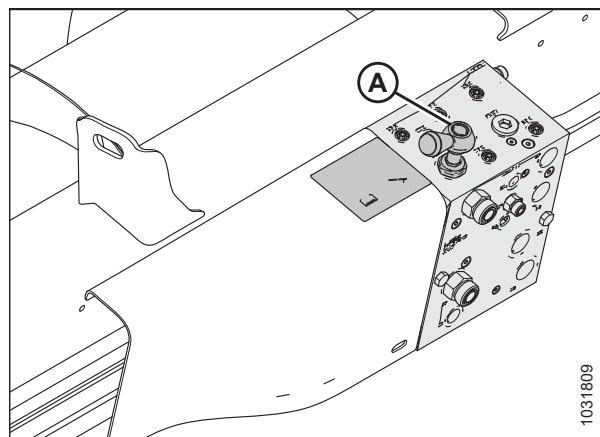
3.9.14 Felső keresztcsiga

A felső keresztcsiga (UCA) nehéz terményviszonyok között javítja a termény behordását a vágóasztal közepére. Ideális a siló, zab, repce, mustár és más magas, bokros, nehezen továbbítható növények nagy mennyiségű betakarításához.

Az elzárószeleppel (A) leállíthatja a felső keresztcsigát (UCA), ha nincs rá szükség.

MEGJEGYZÉS:

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



Ábra 3.234: Elzárószelep

A felső keresztcsiga pozíciójának beállítása – Két- vagy háromrészes csigák

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

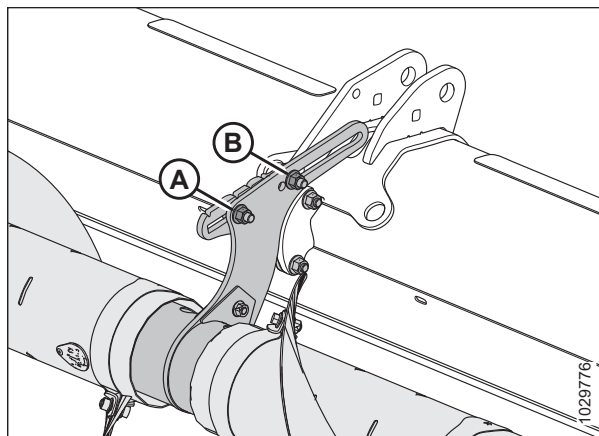
MEGJEGYZÉS:

Az elsődleges és másodlagos elülső csavarok helyzetére vonatkozó információkért lásd a következő ábrát: [3.237, oldal 188](#).

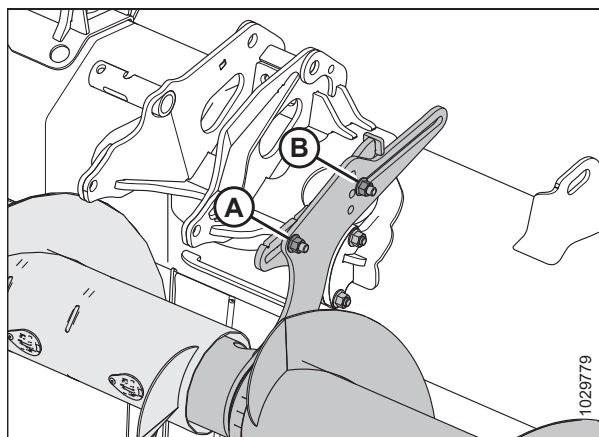
ÜZEMELTETÉS

A tartó(ka)t kezdetben a leghátsó pozícióban kell felszerelni, úgy, hogy az elülső csavar (A) az elsődleges pozícióban legyen. A legtöbb esetben ez a pozíció az ajánlott konfiguráció.

Ha az első csavar (A) az elsődleges helyzetben van, a csiga és a motolla bármelyik helyzetben biztonságosan működtethető. A csiga helyzete korlátozott mértékben állítható a tartó hátsó csavarhoz (B) viszonyított helyzetének megváltoztatásával.



Ábra 3.235: Az állítható tartóelemek kezdeti helyzete – Két részes csiga

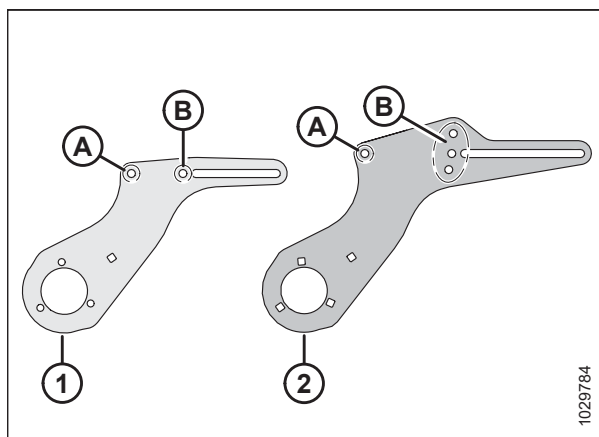


Ábra 3.236: Az állítható tartószerelvények kezdeti helyzete – Háromrészes csiga

A csiga helyzete nagyobb mértékben állítható az első csavar másodlagos pozícióba (B) történő áthelyezésével. A háromrészes csigák (2) esetében további másodlagos pozíciók (B) állnak rendelkezésre, ha a csigát emelni vagy süllyeszteni kívánja. Amikor az elülső csavar e helyzetek egyikében van, az előre-hátra mozgatás beállítási tartománya korlátozott, ami megakadályozza, hogy a felső keresztcsiga a behordócsigához vagy a vágóasztal vázához érjen.

FONTOS:

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



Ábra 3.237: Állítható tartóelem részletek

1 - Két részes csiga tartóeleme

2 - Három részes csiga tartóeleme

A - Elülső csavar elsődleges helyzete

B - Elülső csavar másodlagos helyzete(i)

Állítsa a csigát előre az alábbiakhoz:

- Könnyű termények továbbításához, különösen dombos terepen
- A könnyű termények behordásának javítása
- A motolla átdobásának, ill. a terményáram zavarásának csökkentése

Állítsa a csigát hátra az alábbiakhoz:

- Növeli a nehéz termények továbbításához a volument
- Tartsa a csigát a terelőlapokhoz közel, hogy a termény ne kerüljön a csiga mögé és ne tekeredjen fel rá.

A csiga pozíciójának beállításához a következőképpen járjon el:

1. Keresse meg az állítható tartóelemet.

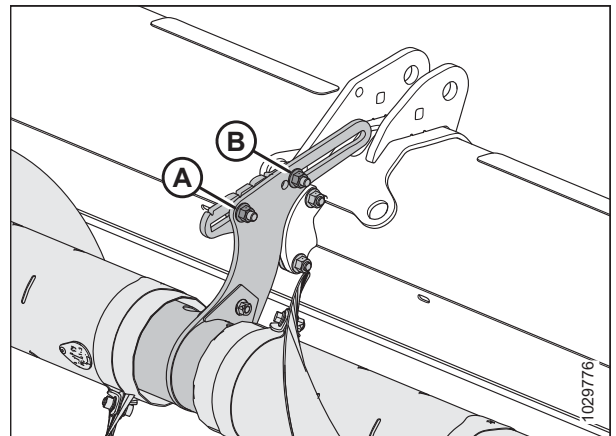
MEGJEGYZÉS:

A kétrészes csigáknál az állítható tartóelem a középső tartóegységből áll ki. A háromrészes csigáknál az állítható tartóelem a középső csiga végeiből áll ki.

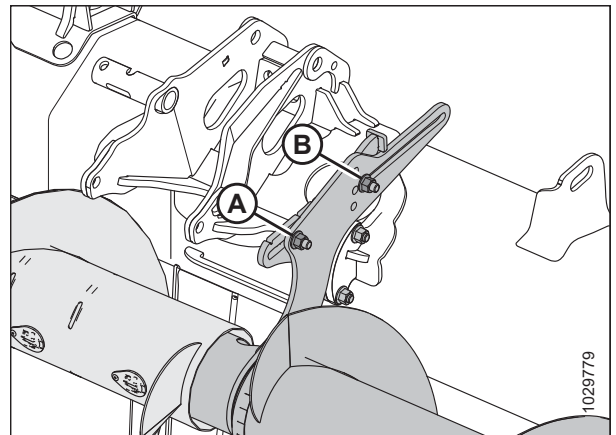
MEGJEGYZÉS:

Az ábra a bal oldali állítható tartóelemet mutatja egy háromrészes csigán. A kétrészes csiga állítható rögzítése hasonló, de az első csavarnak három helyett csak egy másodlagos pozíciója van. További információkért lásd: [3.237, oldal 188](#) ábra.

2. Ha szükséges, helyezze át az első csavart és anyát (A). Az elülső csavarnak és anyának két lehetséges helye van a kétrészes csigákon: az elsődleges és a másodlagos hely. A háromrészes csigáknál négy lehetséges hely van: egy elsődleges és három másodlagos hely.
3. Lazítsa meg az első anyát (A) és a hátsó anyát (B) épp csak annyira, hogy az állítható tartóelem csúszni tudjon.
4. Állítsa a tartóelemet a kívánt pozícióba.
5. Húzza meg újra az (A) és (B) anyákat. Húzza meg az anyákat 69 Nm (51 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.238: Az állítható tartóelemek kezdeti helyzete – Két részes csiga



Ábra 3.239: Az állítható tartószerelvények kezdeti helyzete – Háromrészes csiga

ÜZEMELTETÉS

6. Ha háromrészes felső keresztcsiga van felszerelve, ismétlje meg a következő lépéseket a második állítható tartóelemen is: *1, oldal 189 – 5, oldal 189.*

FONTOS:

A háromrészes csigákkal szerelt vágóasztaloknál ügyeljen arra, hogy mindkét tartóelem ugyanabban a helyzetben legyen.

7. Ellenőrizze, hogy a motollaujjak és a felső keresztcsiga nem ütköznek-e egymással. Ellenőrizze a motolla hidraulikus előre-hátra mozgató berendezésének teljes mozgástartományában, hogy nem érnek-e össze a vezérlőpályakarok a felső keresztcsigával. Az utasításokat lásd: *A felső keresztcsiga ütközésének ellenőrzése, oldal 190.*

A felső keresztcsiga ütközésének ellenőrzése

Ha a felső keresztcsiga (UCA) nincs beállítva, akkor hozzáérhet a motollához vagy a vágóasztal vázához. A felső keresztcsiga és a vágóasztal egyes alkatrészei közötti távolságot meg kell vizsgálni.



VESZÉLY

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

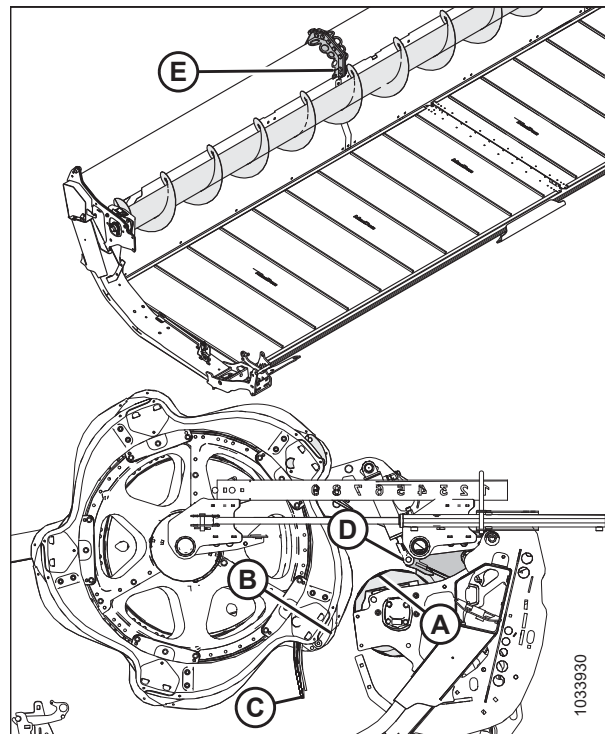


VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort.
2. Állítsa a motollát teljesen hátra.
3. Helyezzen 254–356 mm-es (10–14 coll) tuskókat a vágószerkezet alá a vágóasztal mindkét végén. Engedje le a vágóasztalt a tuskókra úgy, hogy a vágóasztal szemből nézve kétoldalt felfelé görbüljön.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

5. Kézzel forgassa el a felső keresztcsigát (A). Biztosítsa, hogy a felső keresztcsiga és a vágóasztal alkatrészei közötti távolság legalább 10 mm (13/32 coll) legyen a következő helyeken:
- Motolla vezérlőpálya karok (B)
 - Motollaujjak (C)
 - Motolla munkahenger tartók (D)
 - Osztott vázas vágóasztalok: Osztott váz kötés (E)
6. Ha a felső keresztcsiga és a vágóasztal alkatrészei közötti távolságon állítani kell, folytassa itt: [A felső keresztcsiga pozíciójának beállítása – Két- vagy háromrészcsigák, oldal 187.](#)



Ábra 3.240: A felső keresztcsiga biztonsági távolságának ellenőrzési pontjai

3.9.15 Rendválasztók

A rendválasztók választják szét a terményt betakarításkor. Távolítsa el őket, ha függőleges kaszákat vagy szeretne felszerelni, illetve ha csökkenteni kívántja a szállítási szélességet.

Standard rendválasztót minden vágóasztalhoz mellékelnek. Emellett opcionális lebegő rendválasztókat is beszerezhet. Lásd: [5.1.4 Lebegő rendválasztók, oldal 496.](#)

Rendválasztók eltávolítása

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



VESZÉLY

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



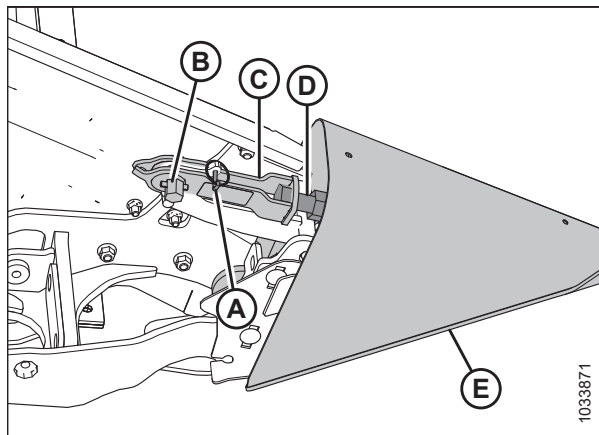
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a motollát és emelje fel a vágóasztalt. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a biztonsági támaszokat. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Nyissa ki az oldalburkolatokat. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)

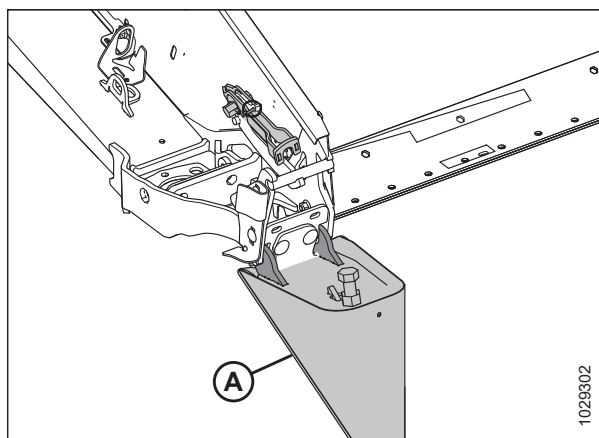
ÜZEMELTETÉS

5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A).
6. Fogja meg a rendváltót (E).
7. Forgassa előre a hatlapú tengelyt (B) a rendváltó reteszen (C), hogy elvlassza a csavartól (D).



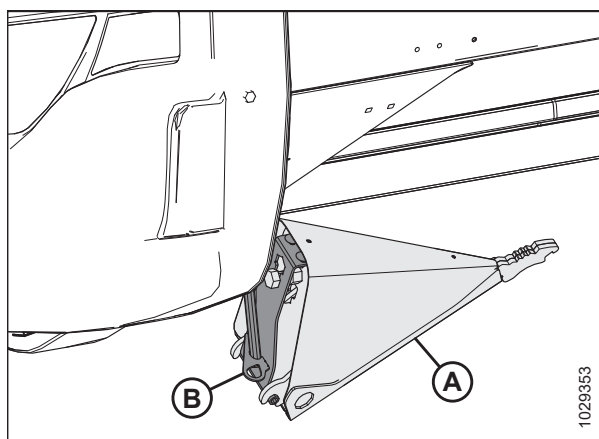
Ábra 3.241: Rendváltó retesszel

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



Ábra 3.242: Rendváltó retesszel

10. Ha fel van szerelve az opcionális tárolókonzol, helyezze a rendváltót (A) a helyére a konzolon (B).
11. Ha az opcionális tárolókonzol nincs felszerelve, tárolja a rendváltókat biztonságos helyen.



Ábra 3.243: Opcionális rendváltó tárolása

Rendváltók felszerelése

Kövesse az alábbi utasításokat a rendváltók megfelelő felszereléséhez.

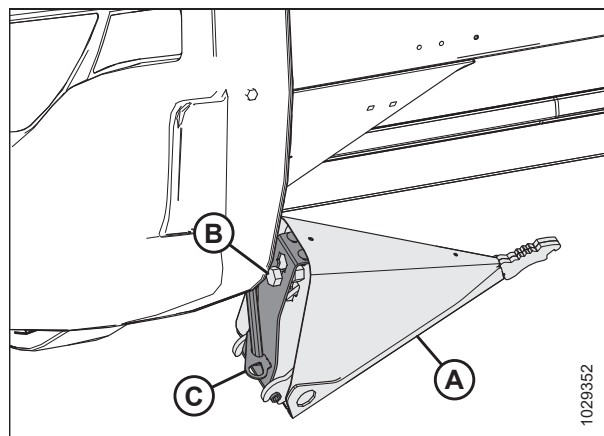
VESZÉLY

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

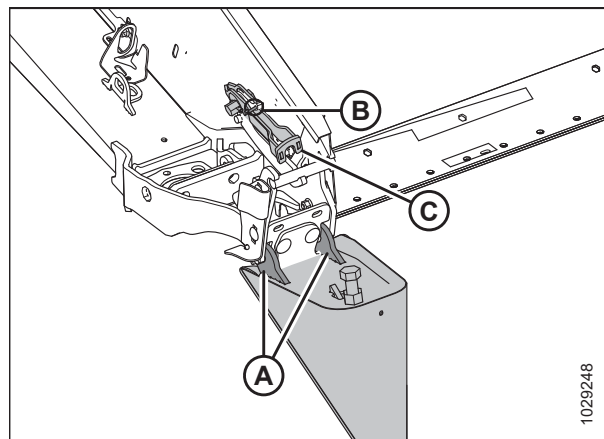
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort.
2. Engedje le a motollát teljesen.
3. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Ha fel van szerelve az opcionális tárolókonzol, vegye ki a rendváltót (A) a tárolóhelyzetből, úgy megemelve azt, hogy a csavar (B) kilépjen a tárolókonzol (C) nyílásából.
7. Ha az opcionális tárolókonzol **NINCS** felszerelve, vegye elő a rendváltókat a tárolási helyükről.
8. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
9. Helyezze be a rendváltó füleket (A) a véglemezen lévő lyukakba.
10. Távolítsa el a biztosítócsapot (B) a reteszből (C).



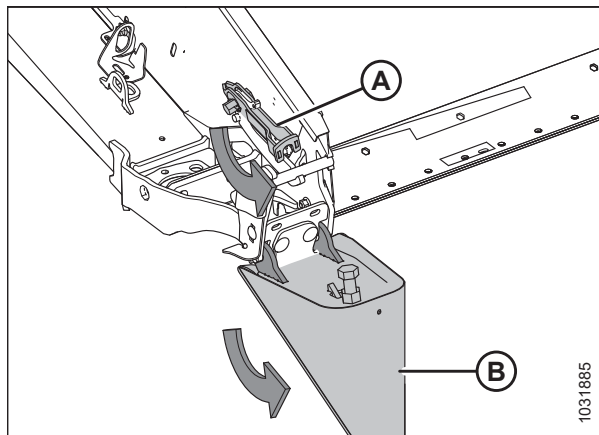
Ábra 3.244: Opcionális rendváltó



Ábra 3.245: Rendváltó retesszel

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.246: Rendváltó retesszel

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

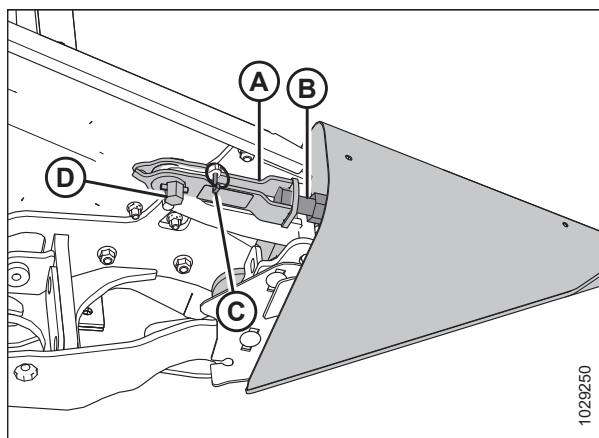
13. Forgassa el a retesz (A) hatlapú tengelyét (D) az óramutató járásával ellentétes irányba a záráshoz.

MEGJEGYZÉS:

A hatlapú tengelyre (D) 40–54 Nm (30–40 font-láb) nyomatékot kell kifejteni a retesz zárásához. Ha beállítás szükséges, lazítsa meg a zárat (A), és állítsa be a csavart (B) a szükséges nyomatéknak megfelelően.

14. Rögzítse a rendváltót a biztosítócsappal (C).

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



Ábra 3.247: Rendváltó retesszel

Lebegő rendváltók eltávolítása

Szerelje le a lebegő rendváltókat, ha más tartozékokat vagy standard rendváltókat szeretne felszerelni.

VESZÉLY

A felemelt gép váratlan elindulásából vagy leeséséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez. SOHA ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta.

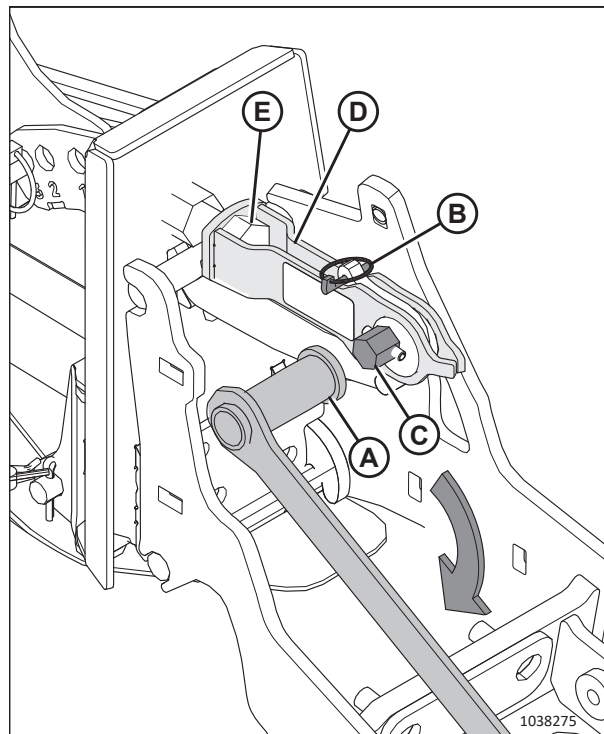
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt 0,6–0,9 m-re (2–3 láb) a talajról.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Nyissa ki az oldalburkolatot.

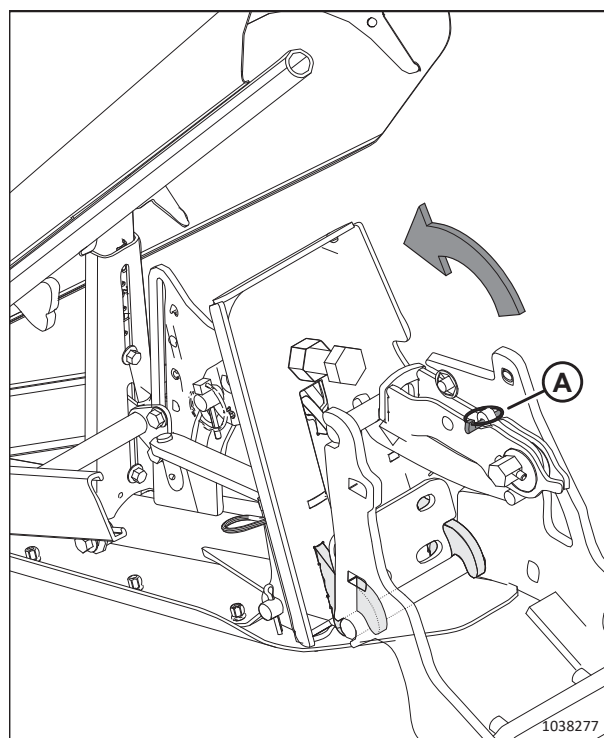
ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.248: Lebegő termésoztó felszerelve

10. Döntse előre a lebegő rendváltót, és húzza ki a vágóasztalból.
11. Helyezze vissza a biztosítócsapot (A).
12. Csukja be az oldalburkolatot.
13. Ismétlje meg a következő lépéseket vágóasztal túloldalán, a túloldali lebegő rendváltó felszereléséhez: [4, oldal 194](#) – [12, oldal 195](#).



Ábra 3.249: Retesz kioldva

Lebegő rendváltók felszerelése

Kövesse az alábbi utasításokat a lebegő rendváltók megfelelő felszereléséhez a vágóasztalra.

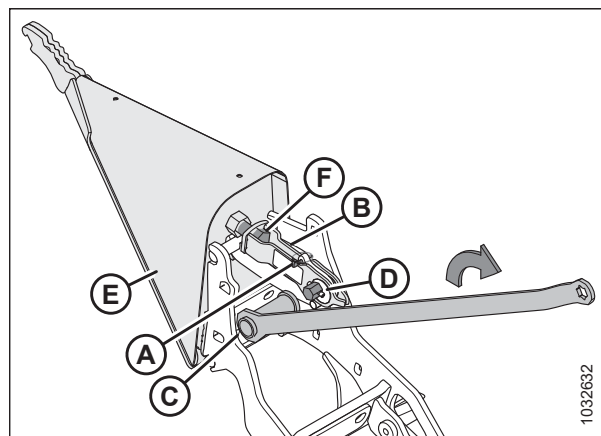
VESZÉLY

A felemelt gép váratlan elindulásából vagy leeséséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez. SOHA ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

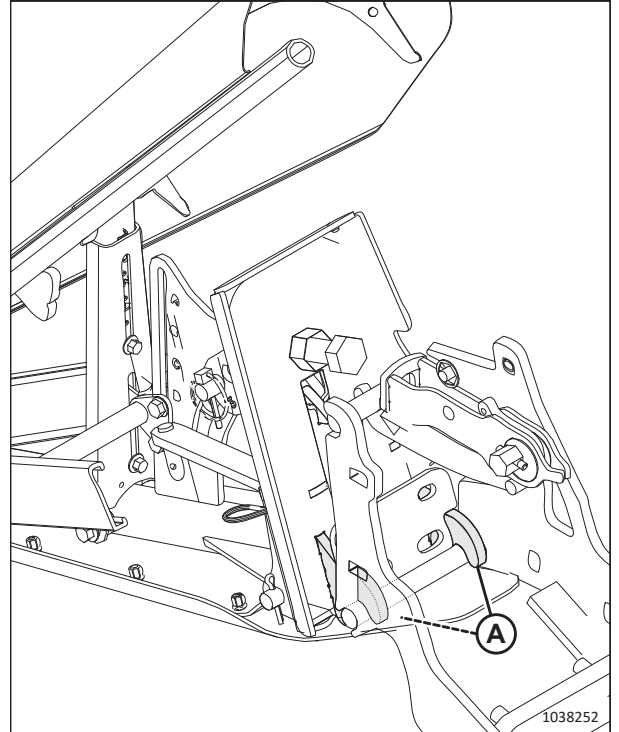
1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39*.
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a gyorsreteszből (B).
6. Csatlakoztassa a (bal oldali oldalburkolaton tárolt) multifunkciós szerszámot (C) a hatlapú csonkhoz (D), és forgassa el a reteszt (B) kioldásához.
7. Ha a rendváltók (E) fel vannak szerelve, emelje le a reteszt (B) a csavarról (F), és tegye félre a rendváltókat.



Ábra 3.250: Rendváltó felszerelve

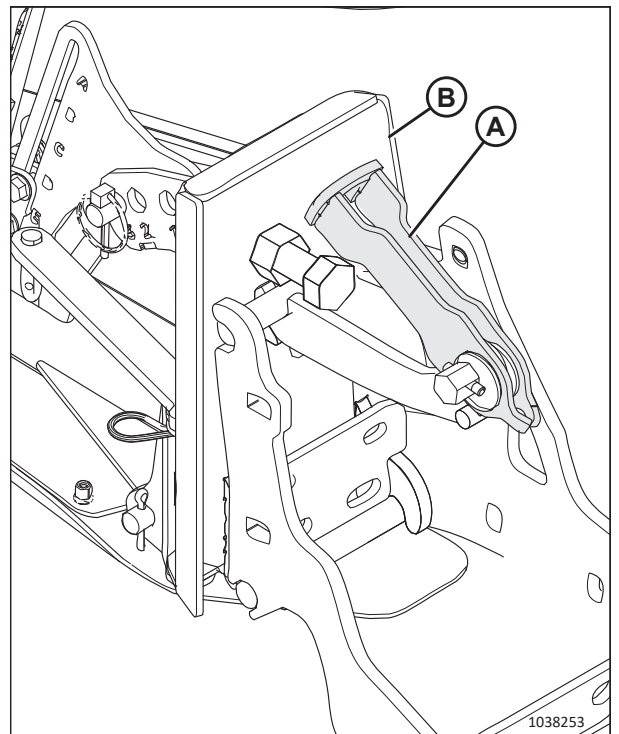
ÜZEMELTETÉS

8. Helyezze be a rendváltató füleit (A) a vágóasztal vázának hornyaiba.



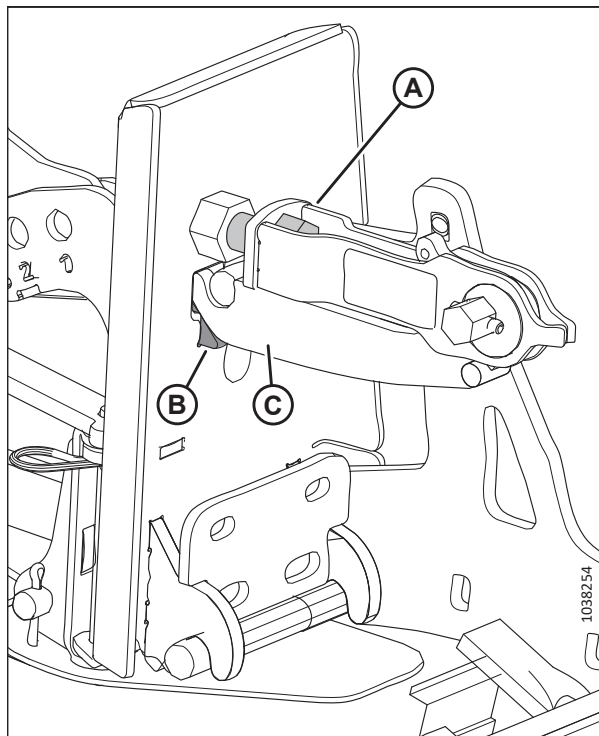
Ábra 3.251: Rendváltató felszerelése

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



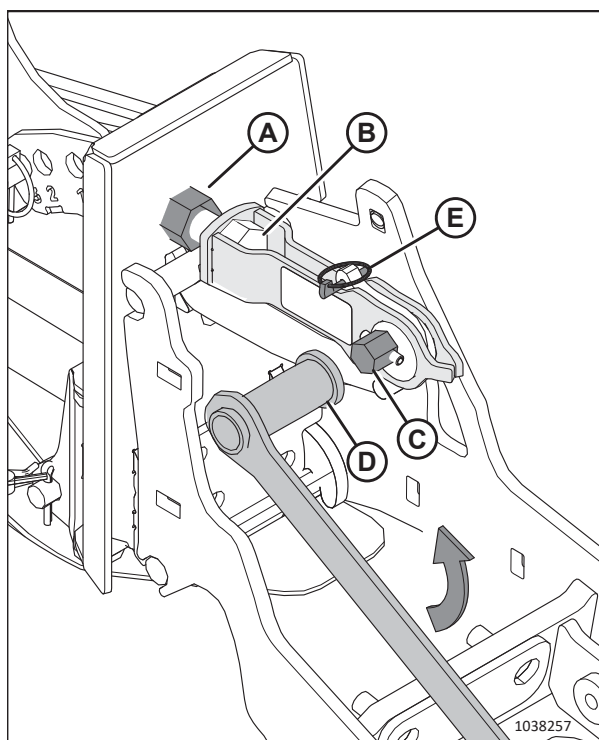
Ábra 3.252: Gyorsretesz

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



Ábra 3.253: A vágóasztalhoz kapcsolt rendváltó

12. Ha a reteszt be kell állítani, lazítsa meg az anyát (A), és állítsa be a csavar (B) hosszát, amíg a retesz zárásához 40–54 Nm (30–40 font-láb) nyomaték szükséges a hatlapú tengelyen (C).
13. Húzza meg újra az anyát (A).
14. Helyezze a multifunkciós szerszámot (D) a hatlapú tengelyre (C), és forgassa el a multifunkciós szerszámot a retesz zárásához.
15. Helyezze be a biztosítócsapot (E), hogy rögzítse a gyorsreteszt a helyén.
16. Ismételje meg a következő lépéseket a vágóasztal túoldalán a túoldalali rendváltó felszereléséhez: [5, oldal 196 – 15, oldal 198.](#)
17. Csukja be a véglemezeket. Az utasításokat lásd a következő helyen: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)
18. Ellenőrizze a felfüggesztést. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140.](#)
19. Ellenőrizze a vágóasztalszárnyak egyensúlyát. Az utasításokat lásd: [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 157](#)



Ábra 3.254: A retesz beállítása

Lebegő rendválasztók beállítása

A rendválasztók a különböző terményviszonyokhoz igazíthatók.



VESZÉLY

A felemelt gép váratlan elindulásából vagy leeséséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez. SOHA ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Tanulmányozza a táblázatot a tarlómagasság-tartománynak és a motolla konfigurációjának megfelelően:
 - 50–125 mm (2–5 coll) tarlómagasságú szántófield, dupla vagy tripla motollás vágóasztalok – lásd a következő lépést: [5, oldal 200](#).
 - 20–100 mm (3/4–4 coll) tarlómagasságú szántófield, dupla vagy tripla motollás vágóasztalok – lásd a következő lépést: [6, oldal 201](#).
 - Vágószerkezet a földön, 16–50 mm (5/8–2 coll) tarlómagasságú szántófieldön: dupla vagy tripla motollás vágóasztalok: lásd a következő lépést: [7, oldal 202](#).
 - 50–125 mm (2–5 coll) tarlómagasságú szántófield, egymotollás vágóasztalok: lásd a következő lépést: [8, oldal 203](#).
 - 20–100 mm (3/4–4 coll) tarlómagasságú szántófield, egymotollás vágóasztalok: lásd a következő lépést: [9, oldal 204](#).
 - Vágószerkezet a földön, 16–50 mm (5/8–2 coll) tarlómagasságú szántófield, egymotollás vágóasztalok: lásd a következő lépést: [10, oldal 205](#).

Táblázat 3.28 Lebegő rendválasztó-beállítások – Dupla vagy tripla motollás vágóasztal, 50–125 mm (2–5 coll) tarlómagasságú terepen

<p>5. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpai.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány NEM éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a 11, oldal 206 – 17, oldal 209 lépésekben.</p>									
	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 termény⁶²	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	
	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

Táblázat 3.29 Lebegő rendválasztó-beállítások – Dupla vagy tripla - motollás vágóasztal, 20–100 mm (3/4–4 coll) tarlómagasságú terepen

6. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:										
a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.										
b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat.										
c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány NEM éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a 11, oldal 206 – 17, oldal 209 lépésekben.										
	Tarló magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁶³	Vágóasztal csúszótalpai	Alsó végállás ütközője	Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete	Felső terelőlap magassága	Oldalsó terelőlap magassága	Felső terelőlap oldalsó rúdja		
Álló termény	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 termény⁶⁴	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		

63. A (min) – E (max)

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

Táblázat 3.30 Lebegő rendválasztó-beállítások – Dupla vagy tripla motollás vágóasztal, vágószerkezet a talajon, 16–50 mm (5/8–2 coll) tarlómagasságú terepen

<p>7. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány NEM éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a 11, oldatal 206 – 17, oldatal 209 lépésekben.</p>									
	Tarló magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁶⁵	Vágóasztal csúszótalpai	Alsó végállás ütközője	Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete	Felső terelőlap magassága	Oldalsó terelőlap magassága	Felső terelőlap oldalrúdja	
Álló termény	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

Táblázat 3.31 Lebegő rendválasztó-beállítások – Egymotollás vágóasztal, 50–125 mm (2–5 coll) tarlómagasságú terepen

<p>8. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpai.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány NEM éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a 11, oldal 206 – 17, oldal 209 lépésekben.</p>									
	Tarló magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁶⁷	Vágóasztal csúszótalpai	Alsó végállás ütközője	Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete	Felső terelőlap magassága	Oldalsó terelőlap magassága	Felső terelőlap oldalsó rúdja	
Álló vagy elfeküdt termény	125 mm (5 coll)	A	Lent	2	4	1	A–E	Be vagy ki	
	50 mm (2 coll)	E	Lent	1	5	2,5	A–E	Be vagy ki	
Súlyosan elfeküdt termény ⁶⁸	125 mm (5 coll)	A	Lent	2	4	1	A–E	Be vagy ki	
	50 mm (2 coll)	E	Lent	1	5	2,5	A–E	Be vagy ki	

67. A (min) – E (max)

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

Táblázat 3.32 Lebegő rendválasztó-beállítások – Egymotollás vágóasztal, 20–100 mm (3/4–4 coll) tarlómagasságú terepen

<p>9. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány NEM éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a 11, oldal 206 – 17, oldal 209 lépésekben.</p>									
	Tarló magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁶⁹	Vágóasztal csúszótalpai	Alsó végállás ütközője	Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete	Felső terelőlap magassága	Oldalsó terelőlap magassága	Felső terelőlap oldalrúdja	
Álló vagy elfeküdt termény	100 mm (4 coll)	A	Középen	2	5	1	A–E	Be vagy ki	
	20 mm (3/4 coll)	E	Középen	1	5	2,5	A–E	Be vagy ki	
Súlyosan elfeküdt termény ⁷⁰	100 mm (4 coll)	A	Középen	2	4	1	A–E	Be vagy ki	
	20 mm (3/4 coll)	E	Középen	1	5	2,5	A–E	Be vagy ki	

69. A (min) – E (max)

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

Táblázat3.33 Lebegő rendválasztó-beállítások – Egymotollás vágóasztal, vágószerkezet a talajon, 16–50 mm (5/8–2 coll) tarlómagasságú terepen

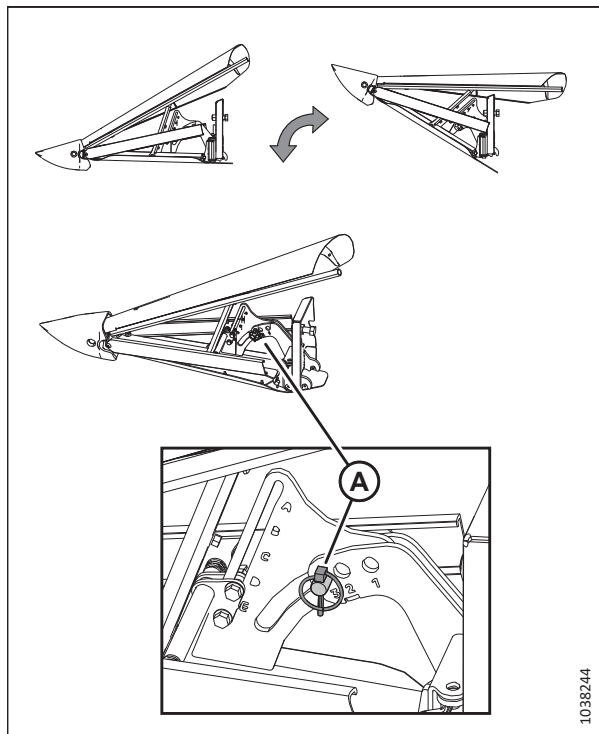
10. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:									
a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét. b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat. c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány NEM éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a 11, oldal 206 – 17, oldal 209 lépésekben.									
	Tarló magassága	Vágóasztal dőlésszöge ⁷¹	Vágóasztal csúszótalpai	Alsó végállás ütközője	Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete	Felső terelőlap magassága	Oldalsó terelőlap magassága	Felső terelőlap oldalrúdja	
Álló vagy elfeküdt termény	50 mm (2 coll)	A	Fent	2	4	1	A–E	Be vagy ki	
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	5	2,5	A–E	Be vagy ki	
Súlyosan elfeküdt termény ⁷²	50 mm (2 coll)	A	Fent	2	4	1	A–E	Be vagy ki	
	16 mm (5/8 coll)	E	Fent	1	5	2,5	A–E	Be vagy ki	

71. A (min) – E (max)

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

ÜZEMELTETÉS

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

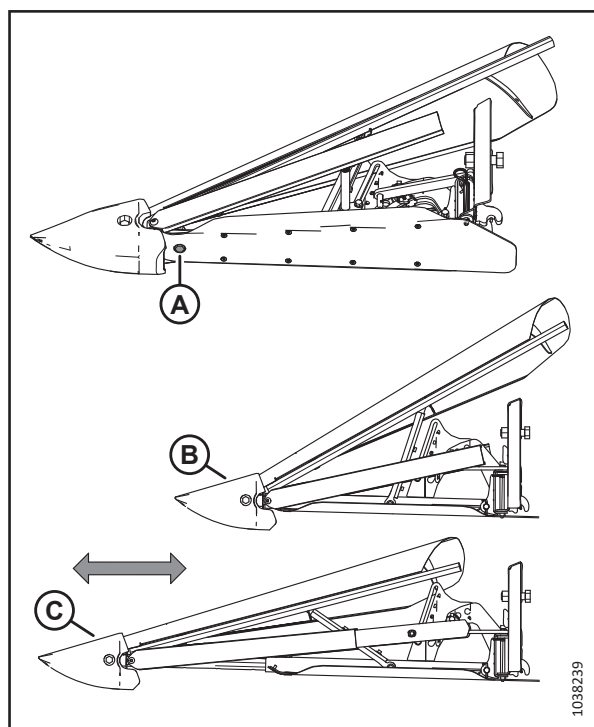


Ábra 3.255: Az alsó végállás ütközőjének beállítása

- Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete:** Távolítsa el a csavart (A), mozgassa a csövet, és hajtsa be a csavart az öt csőfurat egyikébe.

MEGJEGYZÉS:

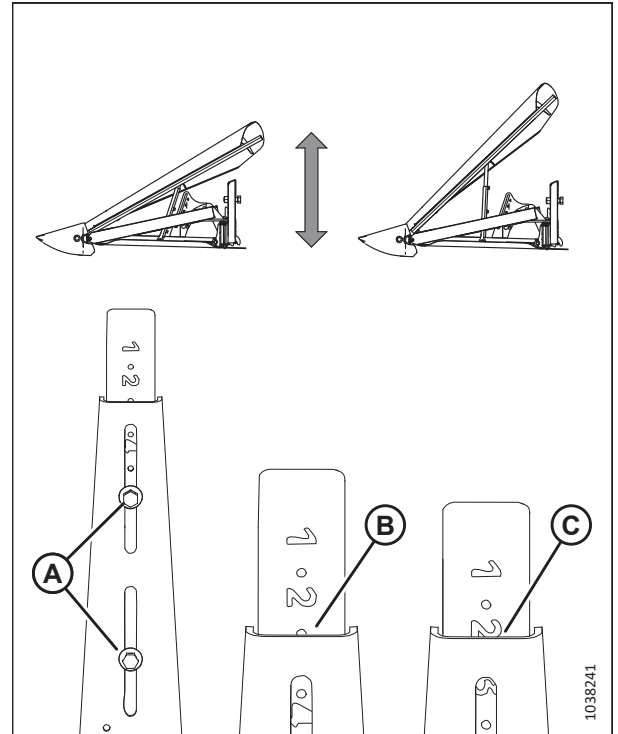
- A (B) példában a csavar az 1. csőfuratba van szerelve.
- A (C) példában a csavar az 5. csőfuratba van szerelve.



Ábra 3.256: Orrkúp előre-hátra helyzetének beállítása

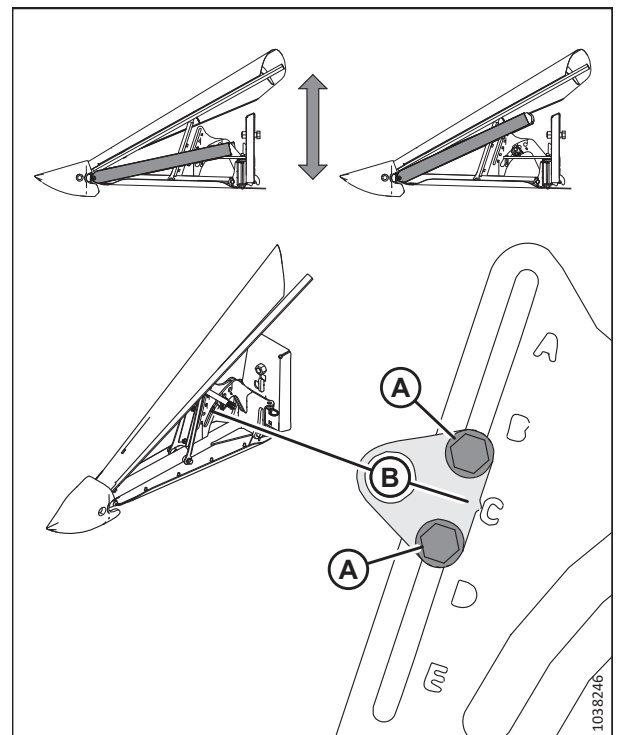
ÜZEMELTETÉS

14. **Felső légtelítő magassága:** Lazítsa meg a csavarok (A) anyáit. Csúsztassa a középső támaszt a kívánt beállításba (1-től 4,5-ig), és húzza meg az anyákat.
- Igazítsa a pontokat a támasztékhoz a fél osztások beállításához. A (B) példa 2,5-re van állítva.
 - Igazítsa z adott számot a támaszhoz egész osztások beállításához. A (C) példa 2-re van állítva.



Ábra 3.257: Felső terelőlap magasságának beállítása

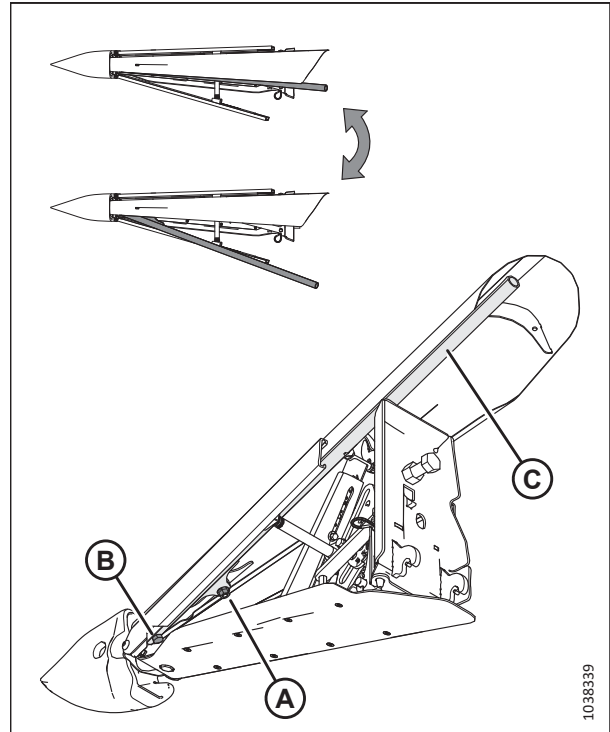
15. **Oldalsó terelőlap magassága:** Lazítsa meg a csavarok (A) anyáit. Csúsztassa a terelőlapokat, amíg a bevágás (B) A és E között a kívánt állásba nem kerül, majd húzza meg az anyákat.



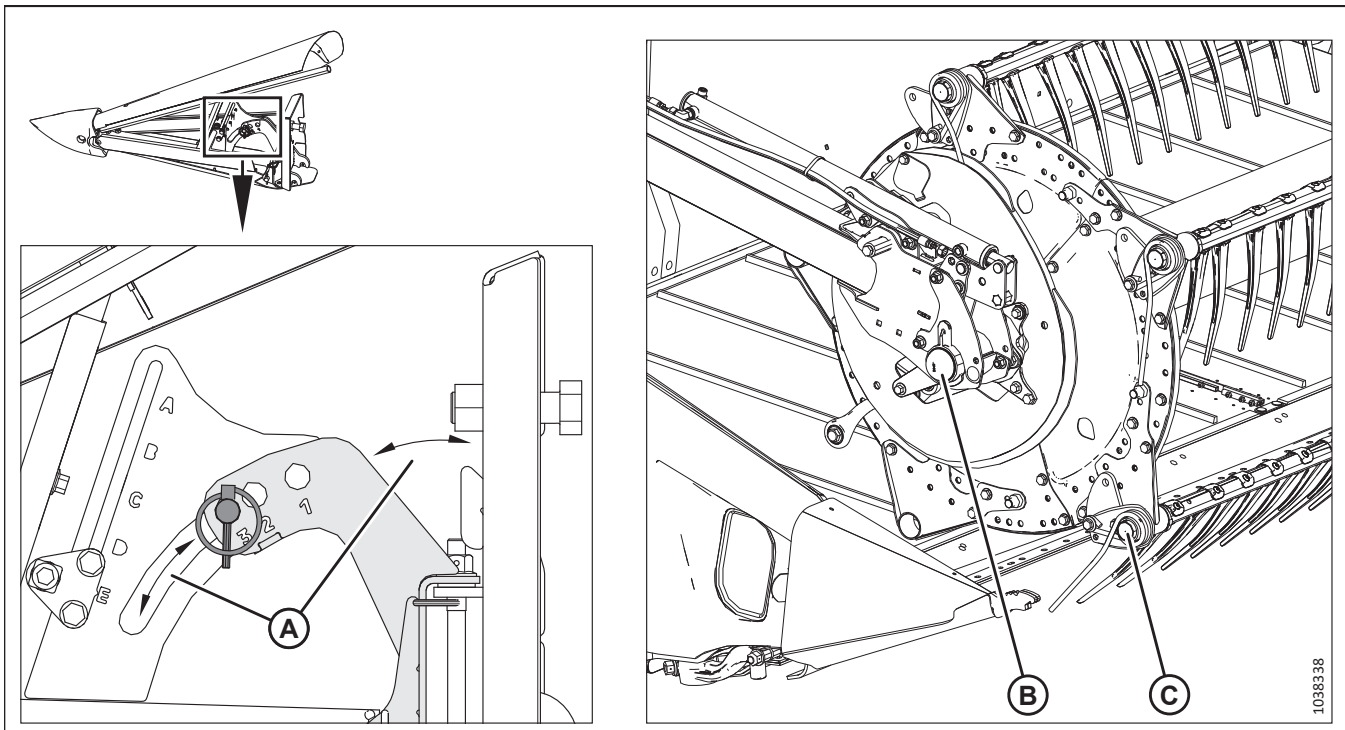
Ábra 3.258: Oldalsó terelőlap magasságának beállítása

ÜZEMELTETÉS

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



Ábra 3.259: Felső terelőlap oldalrúdjának beállítása



Ábra 3.260: Lebegő rendváltó mozgástartománya

ÜZEMELTETÉS

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

FONTOS:

A lebegő rendválasztók és az **EGYMOTOLLÁS EGYSÉG** közötti ütközések ellenőrzésekor győződjön meg arról is, hogy a lebegő rendválasztók **NEM** érintkeznek a motollahajtással.

3.9.16 Rendválasztó rudak

Használjon rendválasztó rudakat a rendválasztókhoz, hogy segítsen szétválasztani a terményt betakarításkor. A rudak akkor a leghasznosabbak, ha a termény bokrosodott vagy elfeküdt. Álló kultúrákban csak rendválasztókat használjon.

Az alábbi táblázat ismerteti, hogy mely terményeket kell rendválasztó rudakkal betakarítani, és melyeket ezek nélkül.

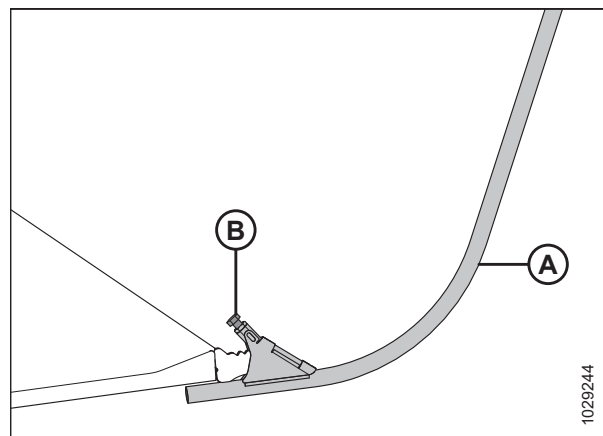
Táblázat 3.34 Rendválasztó rudak javasolt használata

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

A rendválasztó rudak eltávolítása

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

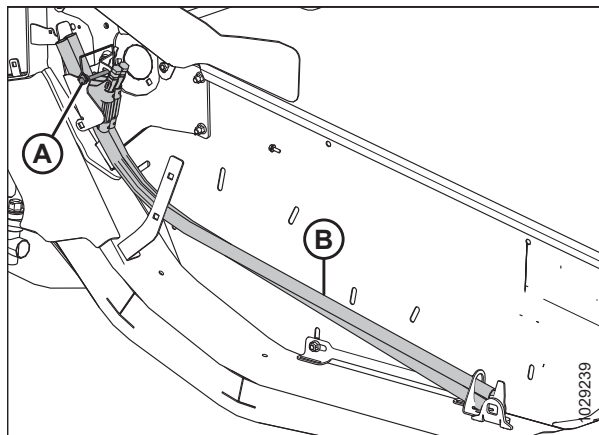
1. Lazítsa meg a csavart (B), és távolítsa el a rendválasztó rudat (A) a vágóasztal mindkét oldaláról.



Ábra 3.261: Rendválasztó rúd

ÜZEMELTETÉS

2. Tárolja mindkét rendválasztó rudat (B) a jobb oldali oldalburkolatban.
3. Rögzítse a rudakat a biztosítócsappal (A).

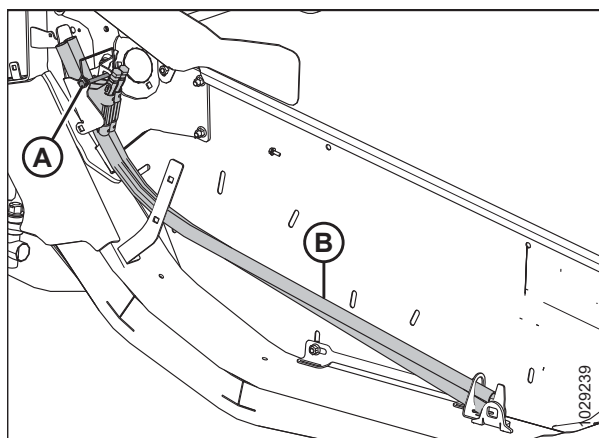


Ábra 3.262: Jobb oldali véglemez

Rendválasztó rudak felszerelése

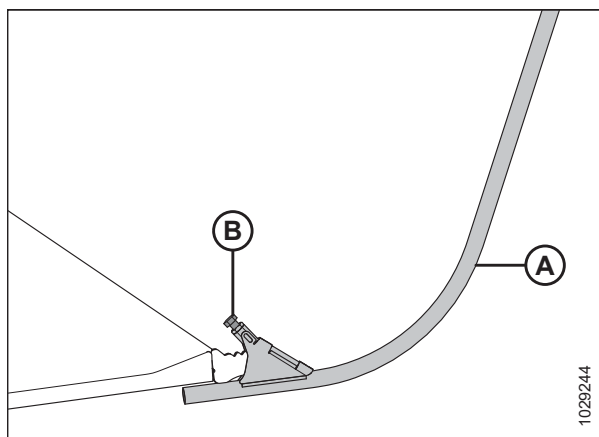
A rendválasztó rudak a rendválasztók végére szerelhetők, hogy a bokros termény elválasztását segítsék.

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



Ábra 3.263: Elválasztó rudak

5. Helyezze a rendválasztó rudat (A) a rendválasztó csúcsára. Húzza meg a csavart (B).
6. Ismétlje meg a [2, oldal 210](#) – [5, oldal 210](#) lépéseket a vágóasztal másik oldalán is.
7. Zárja le a jobb és a bal véglemez. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)

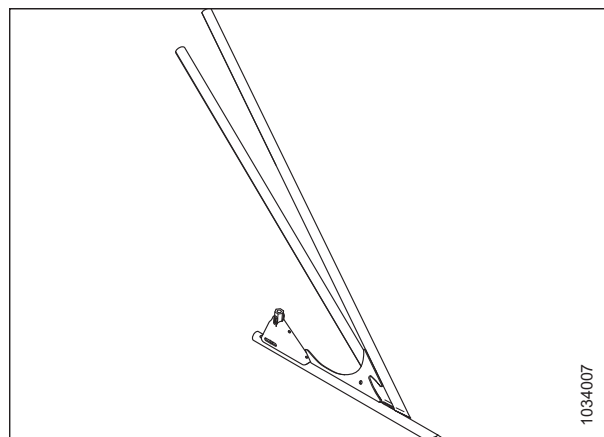


Ábra 3.264: Elválasztó rúd a rendválasztón

Opcionális elválasztó rudak rizshez

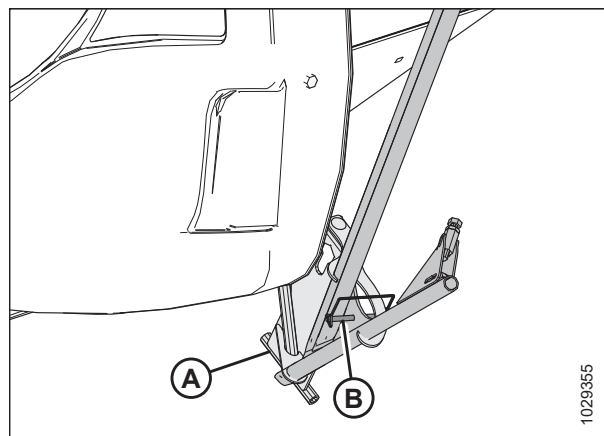
Az opcionális, rizshez való elválasztó rudak a magas és kusza rizsültetvényeknél nyújtanak segítséget. Ezek a rendválasztók végére szerelhetők fel.

A rizshez való elválasztó rudak javítják a magas, összegabalyodott rizs betakarítási hatékonyságát. További információért lásd: [5.1.7 Rizshez való elválasztórúd-készlet, oldal 498.](#)



Ábra 3.265: 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.

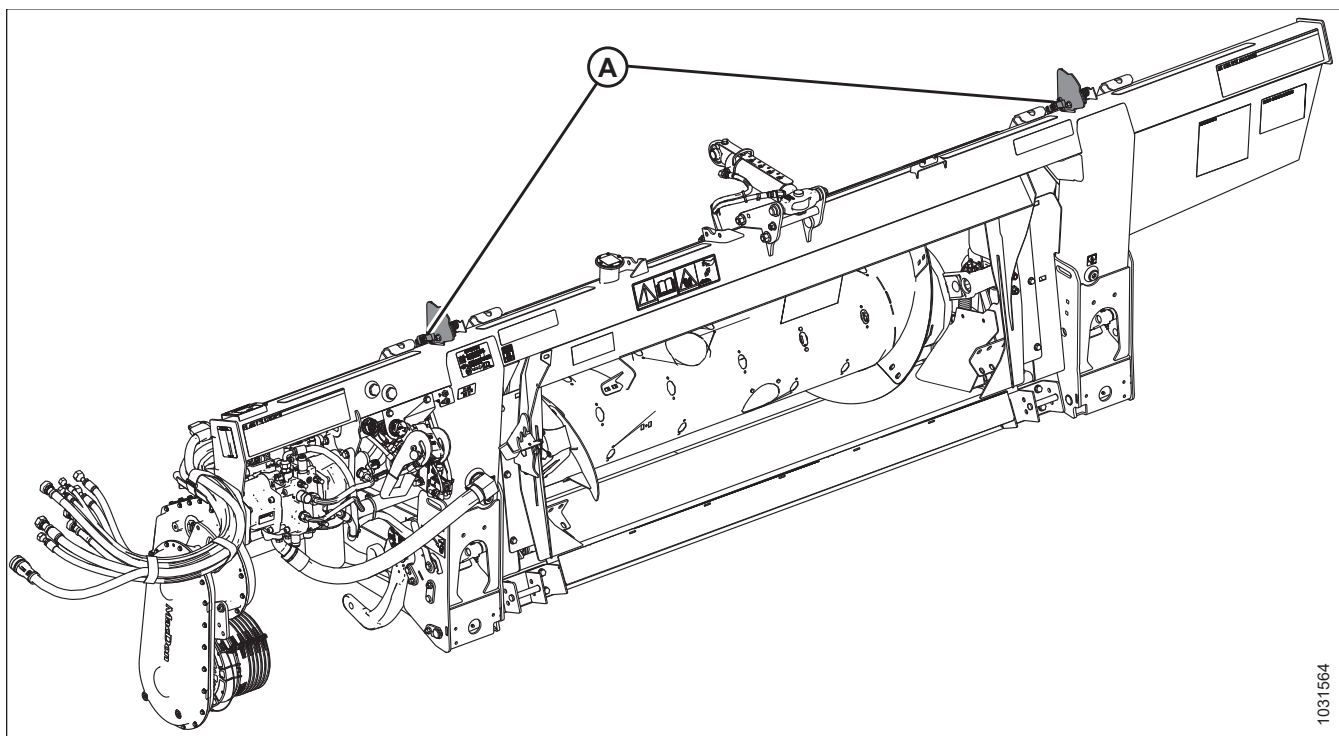


Ábra 3.266: A rizshez való elválasztó rúd tárolása

3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó rendszer

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer a bizonyos betakarítógépeken elérhető AHHC opcióval együtt működik.

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



Ábra 3.267: FM200 Függesztőkeret

Az AHHC rendszer használata előtt végezze el a következő műveleteket:

1. Készítse elő a betakarítógépet az AHHC funkció használatához (csak bizonyos típusú betakarítógépekre vonatkozik - lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét).
2. Kalibrálja az AHHC rendszer által használt érzékelőket, hogy a betakarítógép helyesen tudja értelmezni a függesztőkeret Hall-effektus érzékelőinek adatait. További információkat a betakarítógép kezelői kézikönyvében talál.

Az AHHC-rendszer adott betakarítógép-modellhez való konfigurálásához kövesse a vonatkozó eljárást:

- [3.10.4 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 217](#)
- [3.10.5 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellévek\) és CH, oldal 230](#)

3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetének minden betakarítógép esetében adott feszültségtartományon belül kell lennie, különben az AHHC funkció nem fog megfelelően működni. Megadjuk az AHHC legjobb működéséhez ajánlott alsó és felső feszültségértékeket.

Táblázat3.35 A betakarítógép feszültséghatárai

Betakarítógép	Alsó feszültséghatár (V)	Felső feszültséghatár (V)	Minimális tartomány (V)
Minden betakarítógép-modell	0,7	4,3	2,5
MEGJEGYZÉS: Ha egy New Holland betakarítógép 10 V-os rendszerrel van felszerelve, és a feszültséget a betakarítógép kijelzőjén ellenőrzik, a következő feszültségek jelennek meg:	2,8	7,2	4,1–4,4

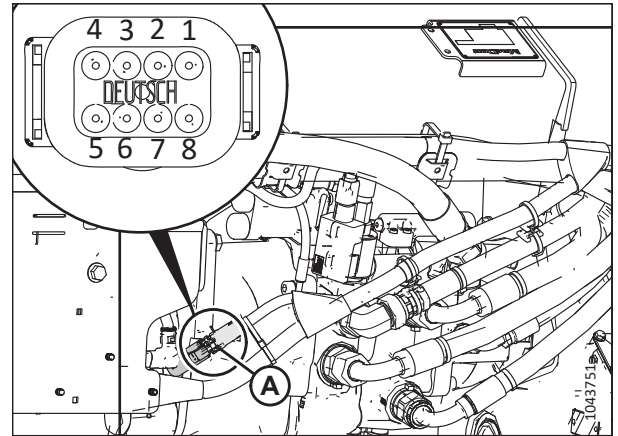
3.10.2 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése

Ahhoz, hogy az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer megfelelően működjön, a vágóasztalmagasság-érzékelők által a betakarítógépnek jelentett feszültségeknek a megadott tartományon belül kell lenniük.

MEGJEGYZÉS:

A P600 (A) csatlakozónál a következő csatlakozók egyike van felszerelve. Ez a csatlakozó határozza meg, hogy a feszültségjel hogyan kerül a betakarítógépre:

- Átlagoló csatlakozó (MD #328560 [B7489]): Ez a csatlakozó a két érzékelő átlagát küldi a betakarítógépre.
- Átmenő csatlakozó (MD #323698 [B7490]): Minden érzékelő külön feszültségjelet küld közvetlenül a betakarítógépre. Nincs jelátlagolás.



Ábra 3.268: Csatlakozó

MEGJEGYZÉS:

Egyes betakarítógépeknél a feszültség a betakarítógép kijelzőjén látható.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



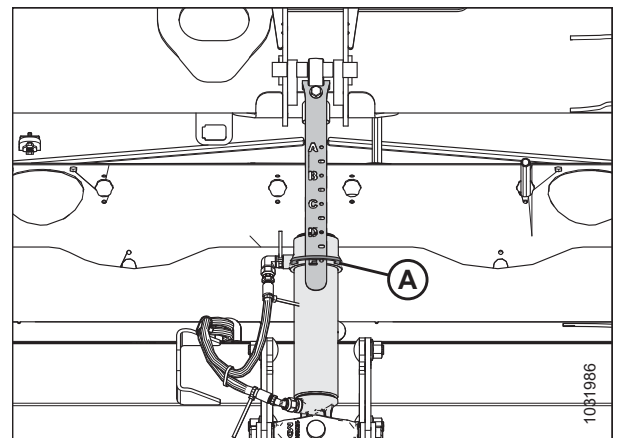
VESZÉLY

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

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.

Az érzékelő felső feszültséghatárának ellenőrzése

3. Tolja ki a kaszaujj szögét addig, amíg a vágóasztal dőlésszögjelzője (A) az E állásba nem kerül a középső összekötőelemen..
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.269: Középső összekötőelem

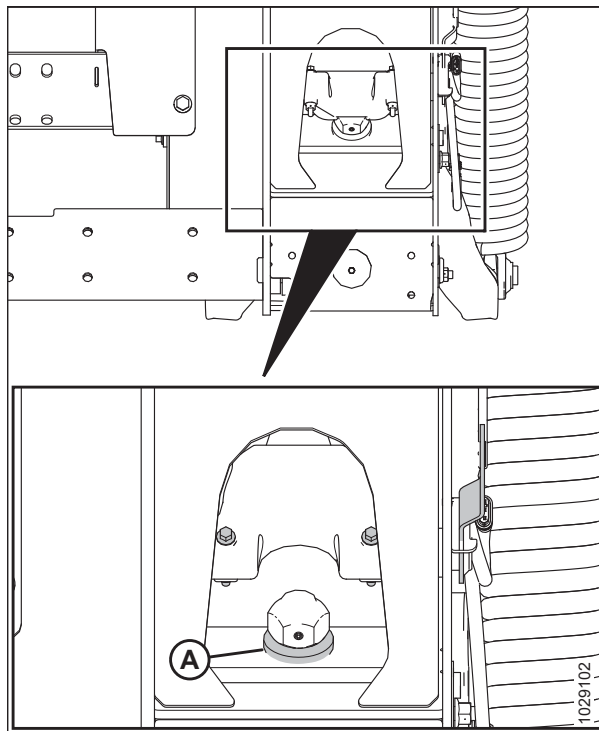
⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

- Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140.*

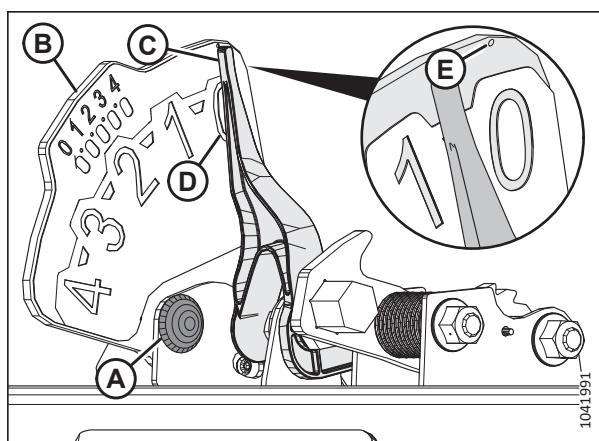


Ábra 3.270: Alsó végállás ütközőjének alátétje

- Ha a mutató (C) **NEM** a 0 értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültségátárait.



Ábra 3.271: Lebegésjelző

ÜZEMELTETÉS

7. Keresse meg a P600 (A) csatlakozót a függesztőkeret bal oldalán.
8. Távolítsa el a csatlakozót (B).
9. Helyezze be a kulcsot a gyújtásba, és fordítsa RUN (üzemeltetés) állásba.
10. Digitális multiméterrel ellenőrizze a P600 csatlakozót, hogy van-e áram a betakarítógépről. A multiméternek 5 V feszültséget kell jeleznie a 7. tűskén.
 - 7. tűske - FM2215E – tápellátás
 - 8. tűske – FM2515E – földelés
11. A P600 csatlakozón hasonlítsa össze a bal oldali érzékelő (1. és 8. tűske) és a jobb oldali érzékelő (3. és 8. tűske) által jelentett feszültséget a következő helyen megadott felső tartománnyal: [3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez, oldal 212.](#)
 - 1. tűske – FM3326A – bal oldali érzékelő jele
 - 3. tűske – FM3328A – jobb oldali érzékelő jele
 - 8. tűske – FM2515E – földelés

MEGJEGYZÉS:

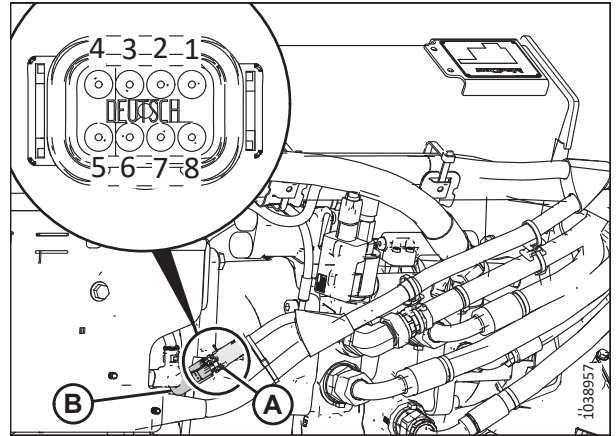
Ha a függesztészár rudazata az alsó végállás ütközőin van, a felső feszültségértéknek ideális esetben mindkét (bal és jobb) érzékelőn azonosnak kell lennie, azonban 0,1–0,2 V különbség elfogadható.

12. Ha módosítani kell a feszültséget, lazítsa ki az anyákat (A), helyezze át az érzékelőt (B) a lebegésjelző lemezen, majd húzza meg az anyákat (A) 3 Nm (2,2 font-láb [22 font-coll]) értékre.

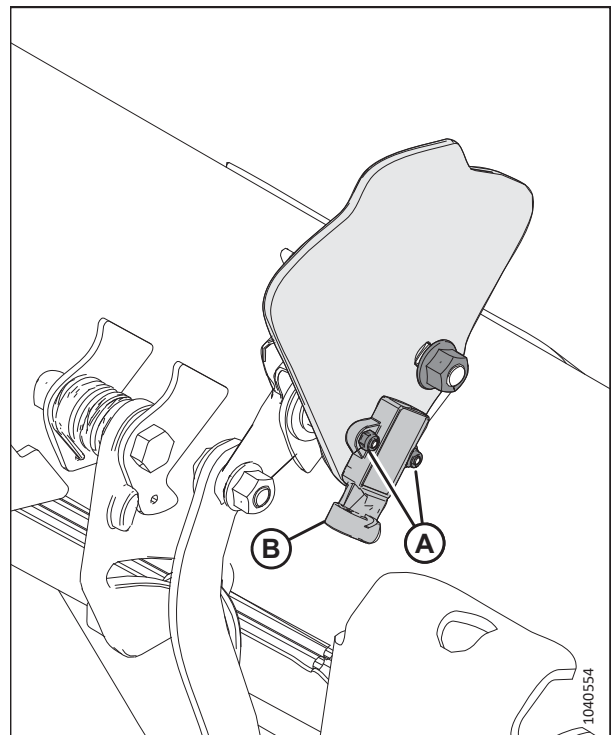
MEGJEGYZÉS:

Az anyák meghúzásakor ügyeljen arra, hogy az érzékelő (B) **NE** mozduljon el a lebegésjelző lemezen.

13. Fordítsa a kulcsot OFF (ki) állásba, és vegye ki a gyújtáskapcsolóból.



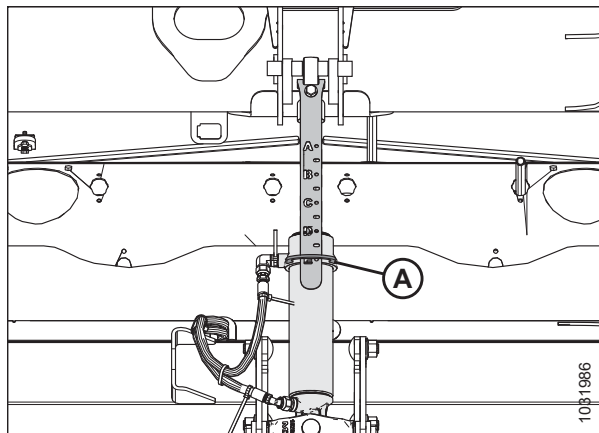
Ábra 3.272: P600 csatlakozó – Hátulnézet



Ábra 3.273: Bal oldali lebegésjelző lemez

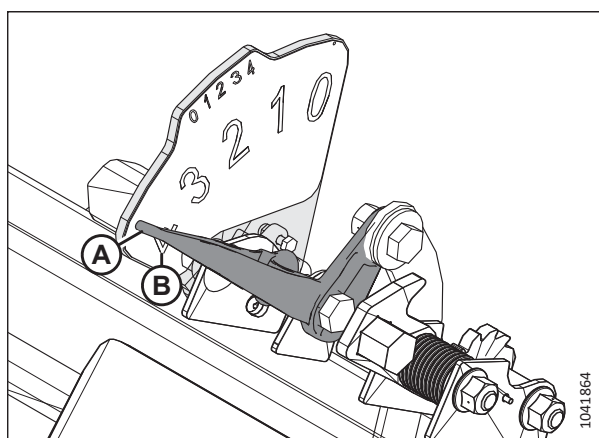
Az érzékelő alsó feszültséghatárának ellenőrzése

14. Tolja ki a kaszaújj szögét addig, amíg a vágóasztal dőlésszögjelzője (A) az E állásba nem kerül a középső összekötőelemen..
15. Engedje le a vágóasztalt.
16. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.274: Középső összekötőelem

17. A lebegésjelző mutatójának (A) 4 (B) értéken kell lennie.
18. Helyezze be a kulcsot a gyújtásba, és fordítsa RUN (üzemeltetés) állásba.
19. A P600 csatlakozón hasonlítsa össze a bal oldali érzékelő (1. és 8. tűske) és a jobb oldali érzékelő (3. és 8. tűske) által jelentett feszültséget a következő helyen megadott alsó tartománnyal: [3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez, oldal 212.](#)
 - 1. tűske – FM3326A – bal oldali érzékelő jele
 - 3. tűske – FM3328A – jobb oldali érzékelő jele
 - 8. tűske – FM2515E – földelés
20. Ha módosítani kell a feszültséget, lásd a következő lépést: [12, oldal 215.](#)



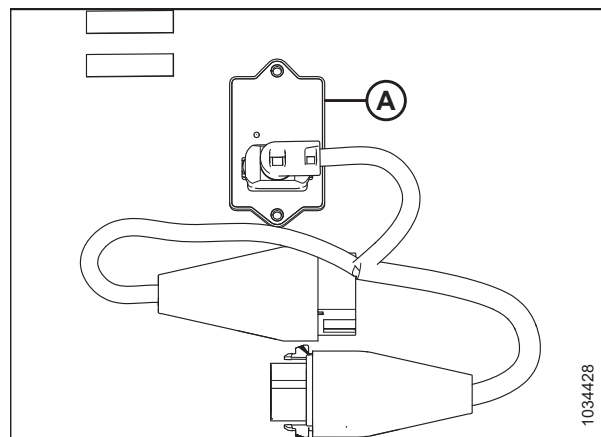
Ábra 3.275: Bal lebegésjelző – Hátulnézet

3.10.3 10 Voltos adapter – Csak New Holland betakarítógépek esetén

A 10 V-os rendszerrel szerelt New Holland betakarítógépeken az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer kalibrálásához 10 V-os adapter szükséges.

Ha egy 10 V-os New Holland betakarítógépbe nincs beszerelve adapter (A), az AHHC kimenet az érzékelő helyzetétől függetlenül mindig 0 V-ot fog mutatni.

Az érzékelőfeszültségek ellenőrzésével kapcsolatos utasításokat lásd: *Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéjéből – New Holland CR és CX sorozat, oldal 218* vagy *3.10.2 Feszültségátárok manuális ellenőrzése, oldal 213*.



Ábra 3.276: 10 V-os adapter (B7241)

3.10.4 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, be kell állítania a betakarítógép konfigurációs opcióit az adott vágóasztaltípushoz, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHHC rendszert, hogy biztosítsa megfelelő működését.

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi

A következő táblázatban található információk segítségével gyorsan megnézheti a New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépekkel használt vágóasztal ajánlott beállításait – 2014-es és korábbi sorozatú betakarítógépek esetén.

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Táblázat3.36 Vágóasztal-beállítások – New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi sorozatok

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Vágás típusa	Platform
Vágóasztal altípusa	80/90
Vágóasztal automatikus felfüggesztése	Szerelt
Automatikus vágóasztal-emelés	Szerelt
Manuális HHC emelési/leengedési sebesség	A legjobb teljesítményhez beállítva
HHC magasságérzékenység	A legjobb teljesítményhez beállítva MEGJEGYZÉS: Az érzékenység 10-es ugrásokkal változtatható a 10–250 értéktartományban. A gyári beállítás 100.
HHC dőlésérzékenység	A legjobb teljesítményhez beállítva
Motollamagasság-érzékelő	Igen

ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.36 Vágóasztal-beállítások – New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi sorozatok (folytatás)

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás
Bal vágóasztalmagasság-érzékelő	Feszültségtartomány: 0,7–4,3 Feszültségtartomány: 10 V-os érzékelőnél: 2,8–7,2
Vágóasztal oldalirányú felfüggesztése	Szerelt
Vágóasztal-kalibrálás	Kész
Maximális tarlómagasság kalibrálása	Kész
Vágóasztal emelési sebessége	Üzemeltetői igények szerint beállítva MEGJEGYZÉS: Az emelési sebesség 34-es ugrásokkal változtatható a 32–236 értéktartományban. A gyári beállítás 100.
Vágóasztal leengedési sebessége	Üzemeltetői igények szerint beállítva MEGJEGYZÉS: A leengedési sebesség 7-es ugrásokkal változtatható a 2–247 értéktartományban. A gyári beállítás 100.
Vágóasztal magassága	Üzemeltetői igények szerint beállítva

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájéből – New Holland CR és CX sorozat

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelőnek a megfelelő működéshez egy meghatározott feszültségtartományban kell működnie.

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.5 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellévek\) és CH, oldal 230.](#)

MEGJEGYZÉS:

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



VESZÉLY

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 150.](#)
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés merev üzemmódban, oldal 154.](#)

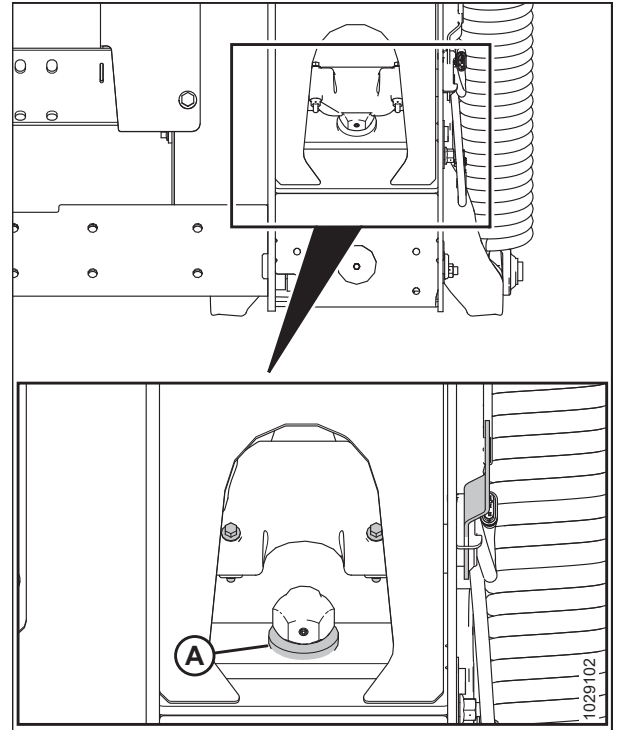
⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

- Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140.*

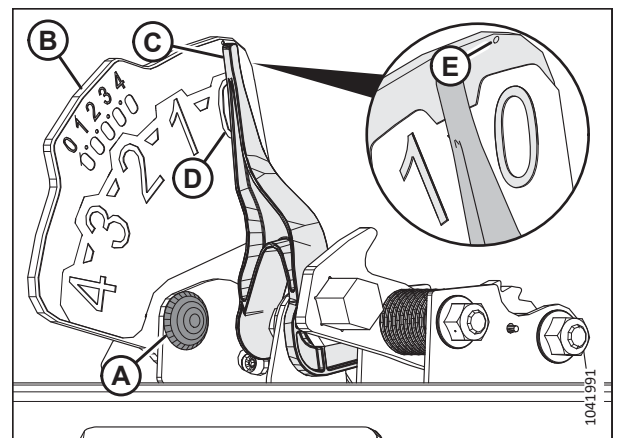


Ábra 3.277: Alsó végállás ütközőjének alátétje

- Ha a mutató (C) **NEM** a 0 értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

MEGJEGYZÉS:

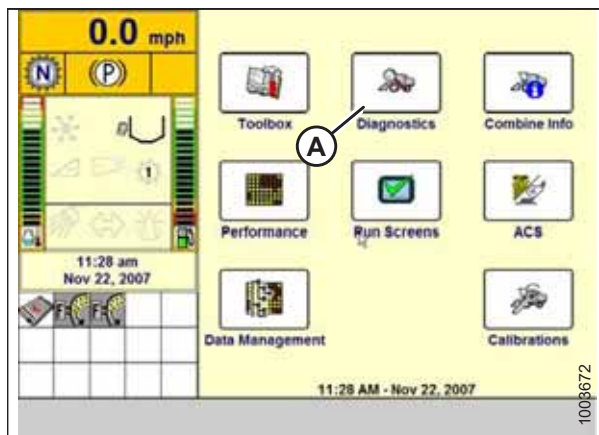
A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültségátvitelét.



Ábra 3.278: Lebegésjelző

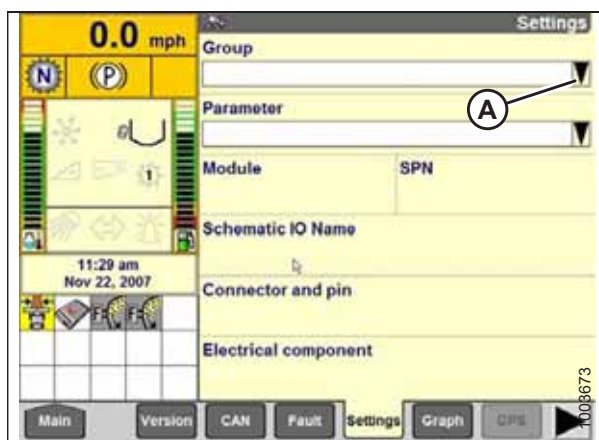
ÜZEMELTETÉS

7. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztés nincs reteszelve.
8. Válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) (A) opciót a főoldalon. A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal jelenik meg.
9. Válassza ki a SETTINGS (beállítások) opciót. A SETTINGS (beállítások) oldal jelenik meg.



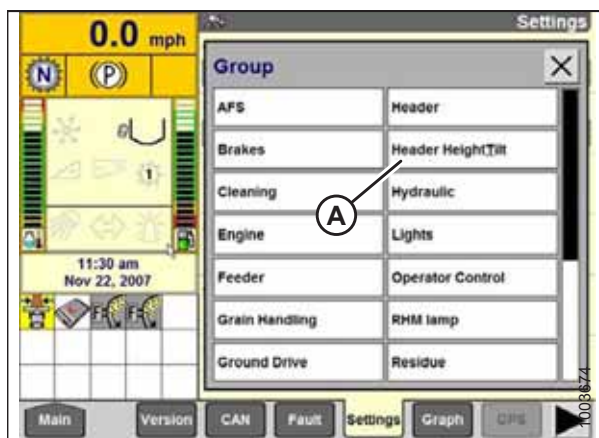
Ábra 3.279: New Holland betakarítógép kijelző

10. Válassza ki a GROUP (csoport) legördülő menüt (A). A GROUP (csoport) párbeszédpanel jelenik meg.



Ábra 3.280: New Holland betakarítógép kijelző

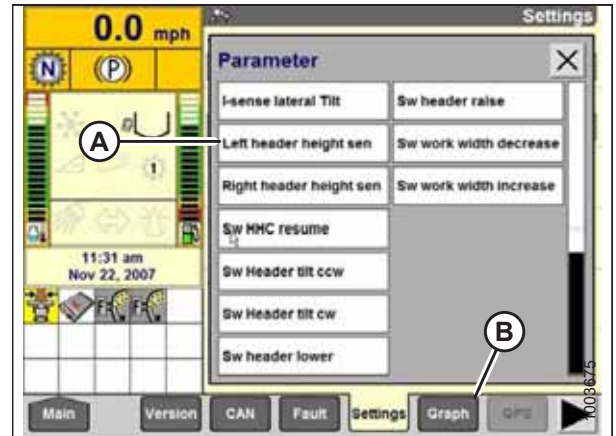
11. Válassza ki a HEADER HEIGHT/TILT (vágóasztal-magassága/dőlésszöge) (A) opciót. A PARAMETER (paraméter) oldal jelenik meg.



Ábra 3.281: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

12. Válassza ki a LEFT HEADER HEIGHT SEN (bal vágóasztal-magasság érzékelő) (A) lehetőséget, majd válassza ki a GRAPH (grafikon) gombot (B). A feszültségérték az oldal tetején jelenik meg.
13. Emelje fel és engedje le a vágóasztalt, hogy láthassa a feszültségértékek teljes tartományát.
14. Hasonlítsa össze a kijelzőn megjelenő feszültségértékeket a következőben meghatározott feszültségtartományokkal:
[3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez, oldal 212.](#)
15. Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültség határok manuális ellenőrzése, oldal 213.](#)



Ábra 3.282: New Holland betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás beállítása – New Holland CR és CX sorozat

Használja a betakarítógép kijelzőjét az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás (AHHC) beállításához.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.5 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellevek\) és CH, oldal 230.](#)

1. Válassza ki a HEADER LATERAL FLOAT (vágóasztal oldalirányú lebegése) lehetőséget a betakarítógép kijelzőjén, majd nyomja meg az ENTER billentyűt.
2. A felfelé és lefelé navigációs gombokkal válassza ki az INSTALLED (felszerelve) lehetőséget.



Ábra 3.283: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

3. Válassza ki a HEADER AUTOFLOAT (vágóasztal automatikus felfüggesztése) lehetőséget, és nyomja meg az ENTER billentyűt.
4. Az opciók között a felfelé és lefelé navigációs billentyűkkel lépkedjen, majd válassza az INSTALLED (szerelt) lehetőséget.



Ábra 3.284: New Holland betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztal magasság-szabályozás kalibrálása – New Holland CR és CX sorozat

Az automatikus vágóasztal magasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell.

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.5 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellévek\)](#) és [CH, oldal 230](#).

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
 - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
 - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
 - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

MEGJEGYZÉS:

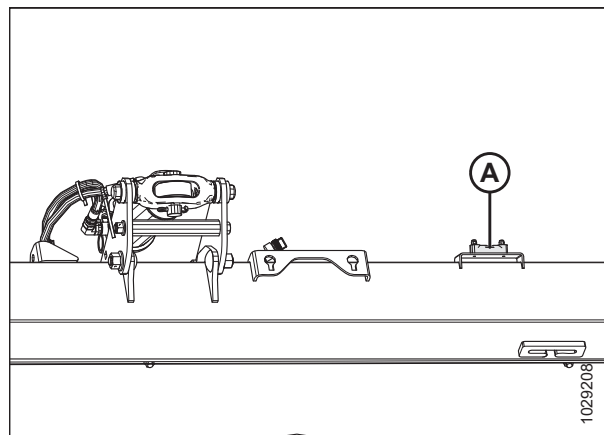
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 136](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.285: Buborékos vízszintező

⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140.*

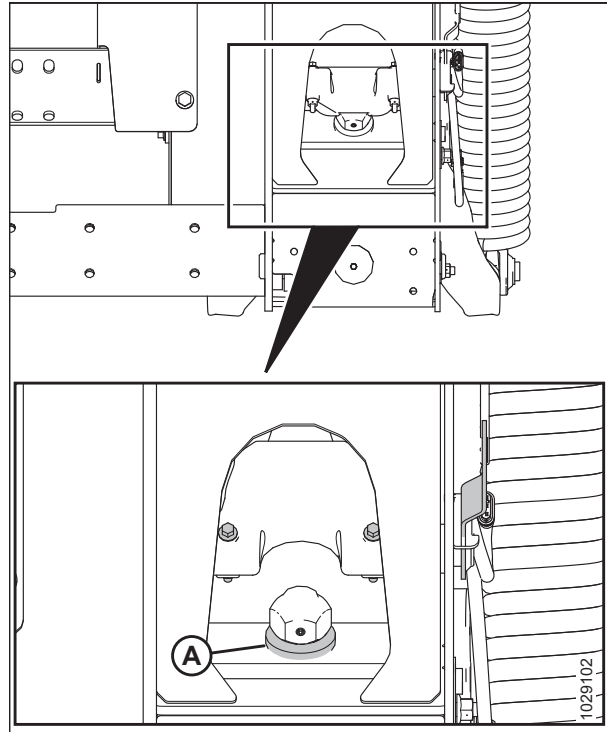
8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 150.*
9. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 154.*

Az AHC kalibrálásához kövesse az alábbi lépéseket:

10. Válassza ki a CALIBRATION (kalibrálás) lehetőséget a betakarítógép kijelzőjén, és nyomja meg a JOBB NYÍL navigációs billentyűt az információs mezőbe való belépéshez.
11. Válassza ki a HEADER (vágóasztal) (A) opciót, és nyomja meg az ENTER gombot. Megjelenik a CALIBRATION (kalibrálás) ablak.

MEGJEGYZÉS:

Az opciók között az UP (felfelé) és DOWN (lefelé) navigációs billentyűkkel lépkedhet.



Ábra 3.286: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.287: New Holland betakarítógép kijelző

12. Kövesse a lépéseket az ablakban megjelenő sorrendben. Ahogy a kalibrálási folyamaton végighalad, a kijelző automatikusan frissül, mutatva a következő lépést.

MEGJEGYZÉS:

Ha bármelyik lépés közben megnyomja az ESC billentyűt, vagy ha a rendszeren 3 percnél hosszabb ideig nem végez semmilyen műveletet, a kalibrálási eljárás leáll.

MEGJEGYZÉS:

A hibakódok magyarázatát lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



Ábra 3.288: New Holland betakarítógép kijelző

13. Ha minden lépéssel végzett, a CALIBRATION SUCCESSFUL (kalibrálás sikeres) üzenet jelenik meg a képernyőn. Lépjen ki a KALIBRÁLÁS menüből az ENTER vagy az ESC billentyű megnyomásával.

MEGJEGYZÉS:

Ha az AHHC-kalibrálási eljárás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebbre állították, a kalibrálás befejezése után állítsa be a javasolt üzemi felfüggesztési súlyt.

14. Ha az egység nem működik megfelelően, végezze el a maximális tarlómagasság kalibrálását. Az utasításokat lásd: [Maximális tarlómagasság kalibrálása – New Holland CR és CX sorozat, oldal 225.](#)

Maximális tarlómagasság kalibrálása – New Holland CR és CX sorozat

Ez az eljárás részletezi, hogyan kell beállítani azt a magasságot, amelyen a betakarított terület számlálója elkezd, ill. leállítja a betakarított terület mérését.

MEGJEGYZÉS:

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

FONTOS:

- Ha az értéket túl alacsonyra állítja be, a területmérő **NEM** lehet pontos, mivel a vágóasztalt néha e küszöbérték fölé emelik, bár a betakarítógép még mindig vág.
- Ha az érték túl magasra van beállítva, a területmérő akkor is tovább számol, amikor a vágóasztalt felemelik (de csak e küszöbérték alá), és a betakarítógép már nem vágja a terményt.

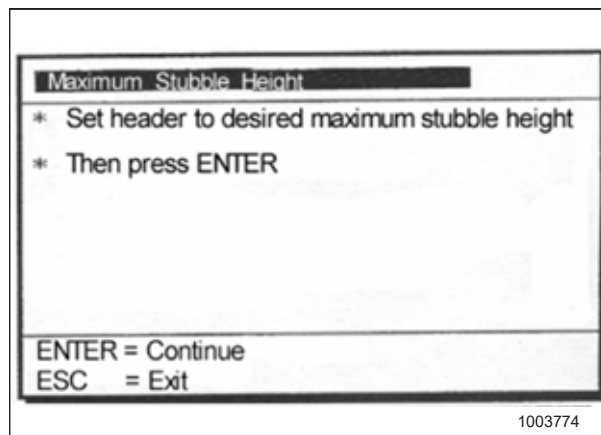


VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

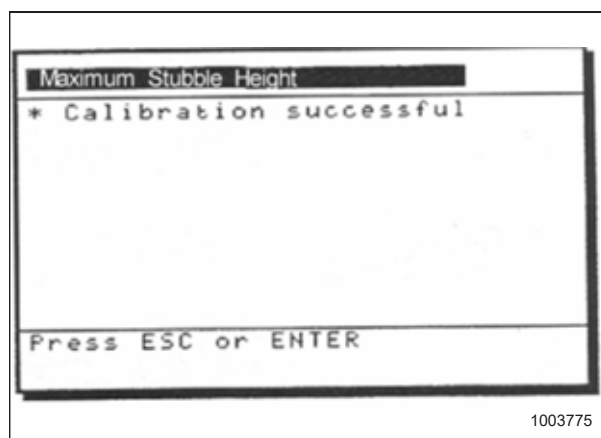
ÜZEMELTETÉS

1. Válassza ki a MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (maximális tarlómagasság) kalibrálási párbeszédpanelt. Ahogy a kalibrálási folyamat halad előre, a kijelző automatikusan frissül, megjelenítve a következő lépést.



Ábra 3.289: New Holland kalibrálási párbeszédpanel

2. A multifunkciós karon található vezérlőkapcsoló segítségével állítsa a vágóasztalt a kívánt maximális tarlómagasságra.
3. A folytatáshoz nyomja meg az ENTER gombot. Ahogy a kalibrálási folyamat halad előre, a kijelző automatikusan frissül, megjelenítve a következő lépést.
4. Nyomja meg az ENTER vagy az ESC billentyűt a kalibrálási képernyő bezárásához. A kalibrálás ezzel elkészült.



Ábra 3.290: New Holland kalibrálási párbeszédpanel

A vágóasztal emelési sebességének beállítása – New Holland CR és CX sorozat

Szükség esetén a vágóasztal emelési sebessége – a multifunkciós kar HEADER HEIGHT (vágóasztal-magasság) billenőkapcsolójának első sebessége – beállítható.

MEGJEGYZÉS:

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

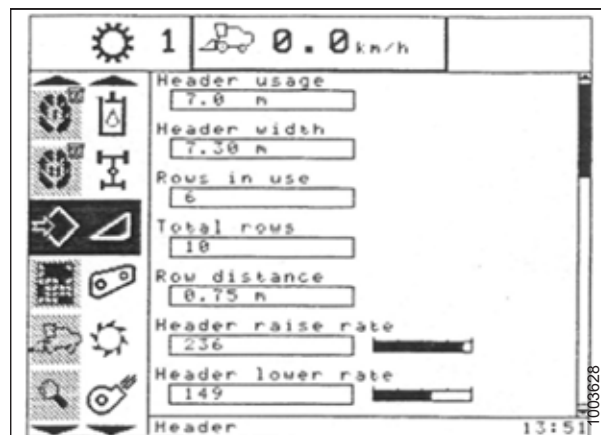
A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.5 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellévek\)](#) és [CH, oldal 230](#).

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 3.291: New Holland betakarítógép kijelző

A vágóasztal leengedési sebességének beállítása – New Holland CR és CX sorozat

Szükség esetén a vágóasztal leengedési sebessége módosítható (az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozó gombbal vagy a multifunkciós fogantyú vágóasztal-magasság állító billenőkapcsolójának második sebességére).

MEGJEGYZÉS:

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

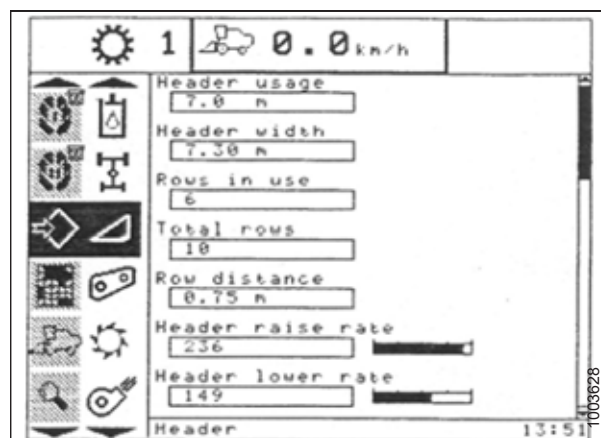
MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.5 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellek\)](#) és [CH, oldal 230](#).

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 3.292: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékenységének beállítása – New Holland CR és CX sorozat

Az érzékenység beállítása azt a távolságot szabályozza, amelyet a vágószerkezetnek felfelé vagy lefelé meg kell tennie, mielőtt az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) reagál, és megemeli vagy leengedi a ferdefelhordót.

Ha az érzékenység maximálisra van állítva, már kis talajmagasság-változások is elegendőek a ferdefelhordó megemeléséhez vagy leengedéséhez. Ha az érzékenység minimális értékre van állítva, nagy talajmagasság-változások szükségesek ahhoz, hogy a ferdefelhordó megemelkedjen vagy lesüllyedjen.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.5 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellévek\)](#) és CH, oldal 230.

⚠ 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 3.293: New Holland betakarítógép kijelző

Előre beállított vágási magasság beállítása – New Holland CR és CX sorozat

A motollamagasság és a vágási magasság beállítása előbeállításként eltárolható a betakarítógép számítógépén. Ezek a beállítások a betakarítógép vezérlőpultján keresztül állíthatók be és választhatók ki.

MEGJEGYZÉS:

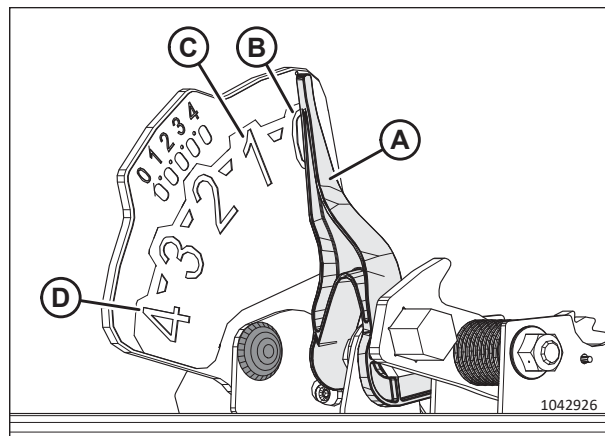
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

MEGJEGYZÉS:

A New Holland CR 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90 modellek esetén lásd: [3.10.5 New Holland betakarítógépek – CR sorozat \(2015 és későbbi modellévek\)](#) és CH, oldal 230.

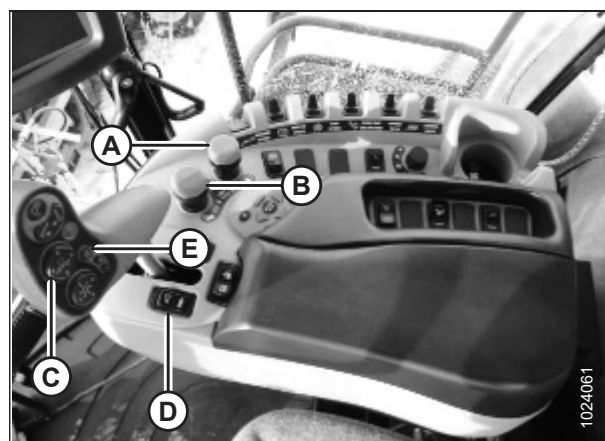
MEGJEGYZÉS:

A kijelzőnek (A) a **0** (B) állásban kell lennie, amikor a vágóasztal 254–356 mm-re (10–14 coll) van a talajtól. Amikor a vágóasztal a talajon van, a kijelzőnek alacsony talajnyomás esetén az **1** (C), magas talajnyomás esetén a **4** (D) állásban kell lennie. Az alkalmazandó felfüggesztés mértékét a termény- és talajviszonyok határozzák meg. Az ideális beállítás a lehető legkönnyebb, anélkül, hogy a vágóasztal lengene, vagy terményt hagyyna levágtatlanul. A nehéz beállításokkal való üzemeltetés idő előtt elhasználja a vágószerkezet kopólemezeit.



Ábra 3.294: Lebegésjelző

1. Kapcsolja be a cséplőszerkezetet és a ferdefelhordót az (A) és (B) kapcsolókkal.
2. Állítsa a HEADER MEMORY (vágóasztal-memória) billenőkapcsolót (D) a STUBBLE HEIGHT/AUTOFLOAT (tarlómagasság/automatikus felfüggesztés) üzemmód (A) vagy (B) állásába.
3. Emelje vagy süllyessze a vágóasztalt a kívánt vágási magasságra a HEADER HEIGHT (vágóasztal-magasság) pillanatkapcsolóval (C).
4. A magassági helyzet eltárolásához finoman nyomja meg az AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás) gombot (E) legalább 2 másodpercig. A beállítást sípoló hang erősíti meg.



Ábra 3.295: New Holland betakarítógép kezelőszervek

MEGJEGYZÉS:

Két különböző vágóasztal-magassági értéket lehet tárolni a HEADER MEMORY (vágóasztal-memória) billenőkapcsoló (D) STUBBLE HEIGHT/AUTOFLOAT (tarlómagasság/automatikus felfüggesztés) üzemmód (A) vagy (B) állásában történő használatával.

5. Emelje fel vagy engedje le a motollát a kívánt munkamagasságra a REEL HEIGHT (motollamagasság) pillanatkapcsolóval.
6. A magassági helyzet eltárolásához finoman nyomja meg az AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás) gombot (E) legalább 2 másodpercig. A beállítást sípoló hang erősíti meg.

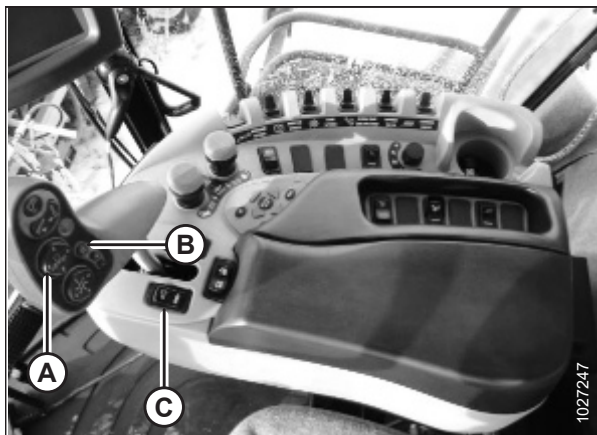
7. A betakarítógép használata közben a megjegyzett vágóasztalmagasság-beállítási pontok egyikének megváltoztatásához használja a HEADER HEIGHT AND HEADER LATERAL FLOAT (vágóasztal-magasság és vágóasztal oldalirányú lebegés) billenőkapcsolót (A) (lassú fel/le mozgás) a vágóasztal felemeléséhez vagy leengedéséhez a kívánt értékre. Az új magassági helyzet eltárolásához finoman nyomja meg az AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás) gombot (B) legalább 2 másodpercig. A beállítást egy sípoló hang erősíti meg.

MEGJEGYZÉS:

Az AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás) gombot (B) teljesen benyomva a felfüggesztett üzemmód kikapcsolható.

MEGJEGYZÉS:

Nem szükséges a billenőkapcsolót (C) újra megnyomni a vágóasztal-magasság beállítási pontjának megváltoztatása után.



Ábra 3.296: New Holland betakarítógép kezelőszervek

3.10.5 New Holland betakarítógépek – CR sorozat (2015 és későbbi modellévek) és CH

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, be kell állítania a betakarítógép konfigurációs opcióit az adott vágóasztaltípushoz, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHHC rendszert, hogy biztosítsa megfelelő működését.

Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik.

Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – New Holland betakarítógépek – CR sorozat (2015 és későbbi modellévek) és CH

A következő táblázatban található információk segítségével gyorsan megnézheti a New Holland CR (2015 és újabb) és CH sorozatú betakarítógépekkel használt vágóasztal ajánlott beállításait.

MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Beállítási paraméter	Javasolt beállítás		
	CR10.90, 9.90, 8.90 (36.4.0.0 vagy újabb verzió)	CR10.90 / CX8.80/8.90 (36.4.0.0 verzió előtti szoftver)	CH7.70, CR (2019 előtti modellév), CX (2020 előtti modellév), CX5.90/6.90 (Minden szoftververzió a 2015-ös modellévtől kezdve)
Vágóasztal típusa	Heveder	Heveder/Varifeed	Heveder/Varifeed
Vágás típusa	Platform		
Vágóasztal altípusa	FD2/D2 sorozat	Talajkövető	Merev
Váz típusa	Flex vágóasztal	80/90	80/90
Vágóasztal szélessége	A vágóasztal specifikációi szerint beállítva		
Motollahelyzet-érzékelők	—	—	Szerelt

ÜZEMELTETÉS

Beállítási paraméter		Javasolt beállítás		
		CR10.90, 9.90, 8.90 (36.4.0.0 vagy újabb verzió)	CR10.90 / CX8.80/8.90 (36.4.0.0 verzió előtti szoftver)	CH7.70, CR (2019 előtti modellév), CX (2020 előtti modellév), CX5.90/6.90 (Minden szoftververzió a 2015-ös modelltől kezdve)
Automatikus felfüggesztés (hidraulikus vágóasztal- felfüggesztés)		Nincs felszerelve		
Magasságállítási/döntési reakció		A legjobb teljesítményhez beállítva		
HHC magassá- gérzé- kenység	Kétérzékelős	250	—	—
	Egyérzékelős	180	—	—
HHC dőlésérzékenység		A legjobb teljesítményhez beállítva		
Motolla hajtólánckereke		19/56 (alapértelmezett)	—	—
		15/56	—	—
		20/52	—	—
Motollasebesség-gradiens		133	133	133
Motolla átmérője		102 cm (40 coll)		
Egy fordulatra eső motollaelőmozdulás (cc/fordulat)		19/56 – 769 cc/fordulat		
		14/56 – 1044 cc/fordulat		
		20/52 – 679 cc/fordulat		
Motollahajtás típusa		—	Szerelt	Hidraulikus
Hidraulikus motolla		Igen	—	—
Hidraulikus motolla- hátramenet		Igen	—	—
Motolla fordulatszám- érzékelő		Igen	Szerelt	Szerelt
Motolla előre-hátra állítása		Igen	—	—
Motolla függőleges helyzetérzékelője		Igen	Szerelt	Szerelt
Motolla vízszintes helyzetérzékelője		Igen	Szerelt	Szerelt
Kasza előre/ hátra állítása		Nem	Nincs telepítve	Nincs telepítve
Függőleges kaszák		Nem	Nincs telepítve	Nincs telepítve
Vágóasztal oldalirányú dőlése		??	—	Szerelt
Automati- kus döntés	Kétérzékelős	Igen	Szerelt	Szerelt
	Egyérzékelős	Nem	—	—
Előre/hátra döntés		Gyors	—	—
Előre/hátra mozdítás vezérlése		—	—	—

Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéjéből – New Holland CR sorozat és CH

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelőjének a megfelelő működéshez egy meghatározott feszültségtartományban kell működnie.

MEGJEGYZÉS:

CR sorozat: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. A 2015 előtti New Holland betakarítógép-modellek esetében lásd: [3.10.4 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 217.](#)

MEGJEGYZÉS:

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

⚠ VESZÉLY

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

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 150.](#)
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés merev üzemmódban, oldal 154.](#)

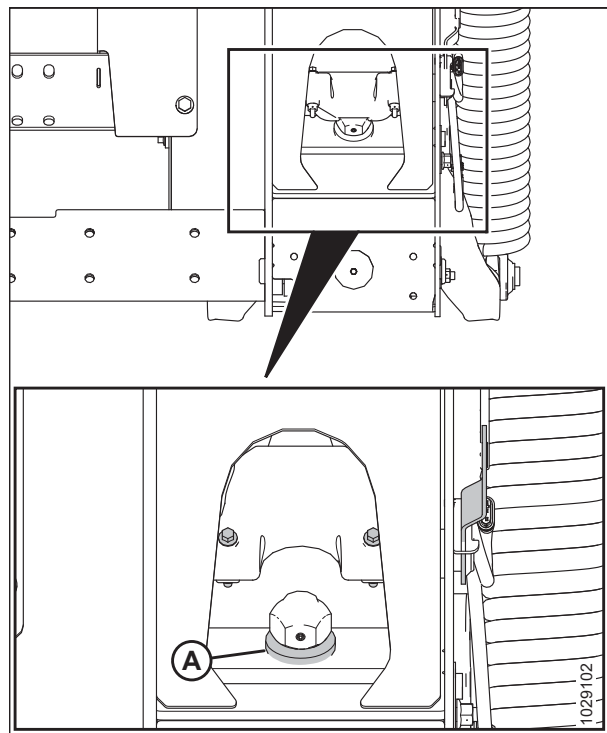
⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

5. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140.](#)



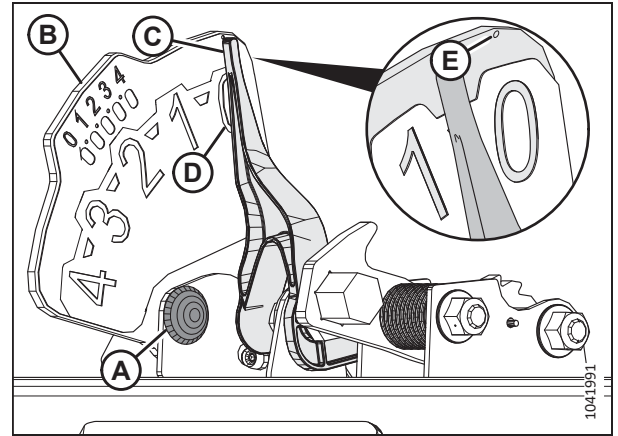
Ábra 3.297: Alsó végállás ütközőjének alátétje

ÜZEMELTETÉS

- Ha a mutató (C) **NEM** a **0** értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültséghatárait.



Ábra 3.298: Lebegésjelző

- Válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) ikont (A) a főoldalon. A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal jelenik meg.



Ábra 3.299: New Holland betakarítógép kijelző

- Válassza ki a SETTINGS (beállítások) (A) fület. A SETTINGS (beállítások) oldal jelenik meg.



Ábra 3.300: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

9. Válassza ki a HEADER HEIGHT/TILT (vágóasztal-magassága/dőlésszöge) (A) opciót a GROUP (csoport) legördülő menüből.
10. Válassza ki a HEADER HEIGHT SENS. L (bal oldali vágóasztalmagasság-érzékelő) (B) opciót a PARAMETER (paraméter) legördülő menüből.



Ábra 3.301: New Holland betakarítógép kijelző

11. Válassza ki a GRAPH (grafikon) fület (A). A pontos feszültség (B) az oldal tetején látható.
12. Emelje fel és engedje le a vágóasztalt, hogy láthassa a feszültségértékek teljes tartományát.
13. Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültségátvitel manuális ellenőrzése, oldal 213](#).



Ábra 3.302: New Holland betakarítógép kijelző

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás beállítása – New Holland CR sorozat és CH

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) beállítása a betakarítógép kijelzőjén keresztül és a vezérlőkarral történik.

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó AHHC rendszer legjobb teljesítménye érdekében ezeket az eljárásokat úgy végezze el, hogy a középső összekötőelem D állásban van. Ha a beállítás és a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a vágóasztal kívánt dőlésszögének megfelelően.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. Egyéb 2015 előtti New Holland betakarítógép modellek esetében lásd: [3.10.4 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 217](#).

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

ÜZEMELTETÉS

1. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a D állásban van.
2. Állítsa le a motort.
3. Fordítsa az indítókulcsot RUN (üzemeltetés) állásba.
4. Válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) (A) opciót a főoldalon. A TOOLBOX (eszköztár) oldal jelenik meg.

FONTOS:

Néhány New Holland betakarítógép nem teszi lehetővé a vágóasztal-beállítások módosítását a főmenüből. Ez most egy forgalmazói beállítás. Ha a főmenüből nem tudja megváltoztatni a vágóasztal-beállításokat, forduljon a forgalmazóhoz.



Ábra 3.303: New Holland betakarítógép kijelző

5. Válassza ki a HEAD 1 (1. fej) opciót (A). A HEADER SETUP 1 (1. vágóasztal-beállítás) oldal jelenik meg.
6. Válassza ki a CUTTING TYPE (vágás típusa) legördülő nyilat (B), és változtassa a vágás típusát PLATFORM értékre (C).



Ábra 3.304: New Holland betakarítógép kijelző

7. Válassza ki a HEADER SUB TYPE (vágás altípusa) legördülő nyilat, és állítsa a vágás altípusát 80/90 (A) értékre.



Ábra 3.305: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

8. Válassza ki a HEAD 2 (2. fej) fület (A). A HEADER SETUP 2 (2. vágóasztal-beállítás) oldal jelenik meg.



Ábra 3.306: New Holland betakarítógép kijelző

9. Válassza ki az AUTOFLOAT (automatikus felfüggesztés) legördülő menüt, és állítsa az automatikus felfüggesztés értékét INSTALLED (telepítve) (A) értékre.
10. 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.

11. 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.
12. Állítsa be a HHC HEIGHT SENSITIVITY (magasságérzékenység) (A) és a HHC TILT SENSITIVITY (HHC dőlésérzékenység) (B) értékeit a talajviszonyok szerinti legjobb teljesítménynek megfelelően.



Ábra 3.307: New Holland betakarítógép kijelző



Ábra 3.308: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

13. A REEL HEIGHT SENSOR (motollamagasság-érzékelő) (A) legördülő menüből válassza a YES (igen) lehetőséget.



Ábra 3.309: New Holland betakarítógép kijelző

Motolla-fordulatszám beállítása – New Holland CR sorozat és CH

A motolla átmérőjének elmozdulásának beállításait be kell írni a betakarítógép számítógépébe, mielőtt a motollát működtetni lehetne.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. Egyéb 2015 előtti New Holland betakarítógép modellek esetében lásd: [3.10.4 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 217.](#)

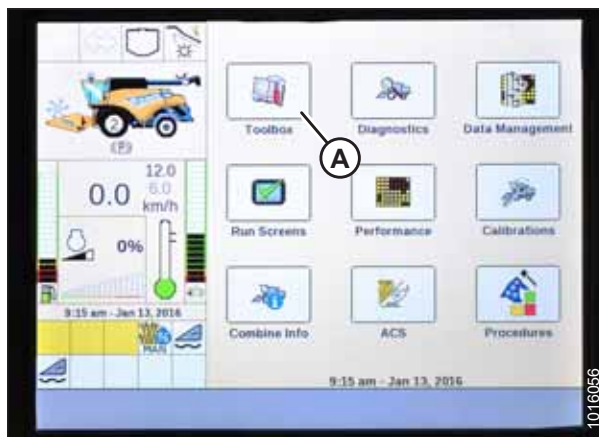
1. Állítsa le a motort.
2. Fordítsa az indítókulcsot RUN (üzemeltetés) állásba.
3. Győződjön meg róla, hogy a betakarítógép kijelzőjének szoftvere az alább feltüntetett verzióra (vagy újabbra) van frissítve:
 - Betakarítógépek a 2015–2018-as modellévekből: UCM v38.10.0.0
 - Betakarítógépek a 2019-es vagy későbbi modellévekből: UCM v1.4.0.0

ÜZEMELTETÉS

- Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.
- Válassza ki a **TOOLBOX** (eszköztár) **(A)** opciót a főoldalon. A **TOOLBOX** (eszköztár) oldal jelenik meg.

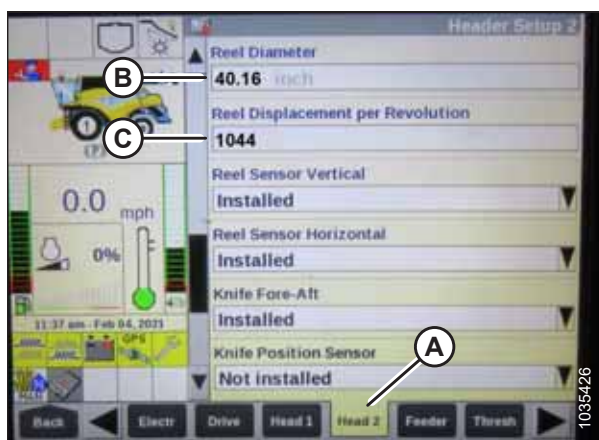
FONTOS:

Néhány New Holland betakarítógép nem teszi lehetővé a vágóasztal-beállítások módosítását a főmenüből. Ez most egy forgalmazói beállítás. Ha a főmenüből nem tudja megváltoztatni a vágóasztal-beállításokat, forduljon a forgalmazóhoz.



Ábra 3.310: New Holland betakarítógép kijelző

- Válassza ki a **HEAD 2** (2. fej) fület **(A)**. A **HEADER SETUP 2** (2. vágóasztal-beállítás) oldal jelenik meg.
- Válassza ki a **REEL DIAMETER** (motollaátmérő) **(B)** lehetőséget, és írja be a 102 cm (40,16 coll) értéket.
- Válassza ki a **REEL DISPLACEMENT PER REVOLUTION** (egy fordulatra eső motolla-elmozdulás) **(C)** opciót, és adja meg a megfelelő értéket a meghajtó és a hajtott lánckerék méreteinek megfelelően, a következő táblázat szerint: [3.37, oldal 238](#).



Ábra 3.311: New Holland betakarítógép kijelző

Táblázat3.37 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) ⁷³ .	56	1044
20 (alacsony nyomatékú / nagy fordulatszámú) ⁷⁴ .	52	679

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – New Holland CR sorozat és CH

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben az AHHC funkció nem fog megfelelően működni.

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. Egyéb 2015 előtti New Holland betakarítógép modellek esetében lásd: [3.10.4 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 217](#).

73. Kétfokozatú készlet, a belső lánckerékre szerelt lánccal

74. Kétfokozatú készlet, a külső lánckerékre szerelt lánccal

! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
 - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
 - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
 - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

MEGJEGYZÉS:

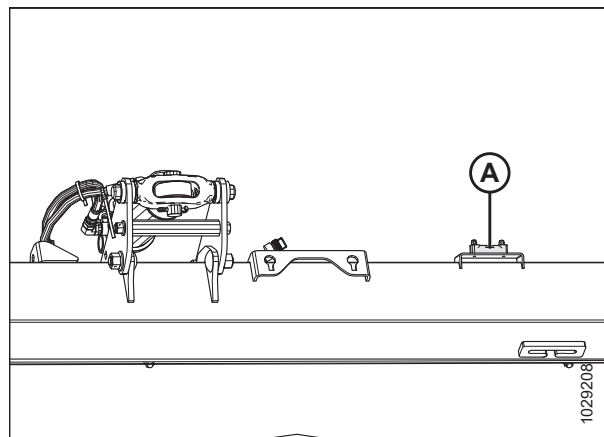
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 136](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.



Ábra 3.312: Buborékos vízszintező

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

⚠ VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

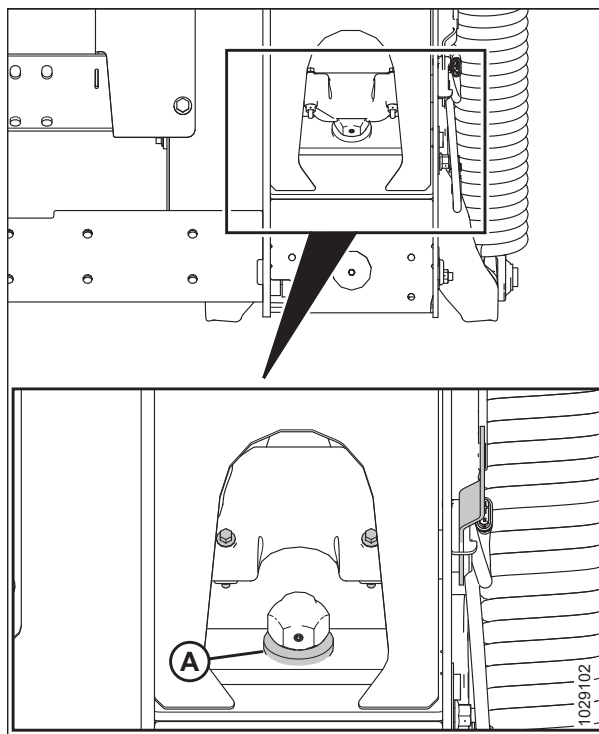
MEGJEGYZÉS:

Há a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140.*

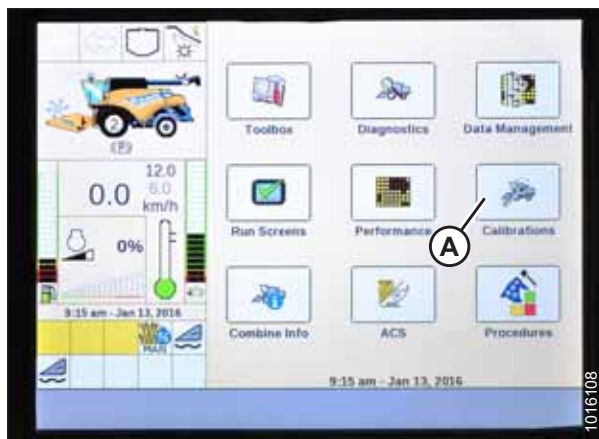
8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 150.*
9. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 154.*

Az AHHC kalibrálásához kövesse az alábbi lépéseket:

10. Válassza ki a CALIBRATIONS (kalibrálások) (A) opciót a főoldalon. A CALIBRATION (kalibrálás) oldal jelenik meg.



Ábra 3.313: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.314: New Holland betakarítógépjelző

ÜZEMELTETÉS

11. Válassza ki a CALIBRATION (kalibrálás) legördülő menüt (A).



Ábra 3.315: New Holland betakarítógép kijelző

12. Válassza ki a HEADER (vágóasztal) (A) opciót a kalibrálási lehetőségek listájából.



Ábra 3.316: New Holland betakarítógép kijelző

13. Kövesse a kalibrálási lépéseket az oldalon megjelenő sorrendben. Ahogy a kalibrálási folyamaton végighalad, a kijelző automatikusan frissül, mutatva a következő lépést.

MEGJEGYZÉS:

Ha bármelyik lépés közben megnyomja az ESC billentyűt, vagy ha a rendszeren 3 percen túl nem végez semmilyen műveletet, a kalibrálási eljárás leáll.

MEGJEGYZÉS:

A hibakódok magyarázatát lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



Ábra 3.317: New Holland betakarítógép kijelző

14. Ha minden lépés befejeződött, a CALIBRATION COMPLETED (kalibrálás kész) üzenet jelenik meg az oldalon.

MEGJEGYZÉS:

Ha az AHHC-kalibrálási eljárás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebbre állították, a kalibrálás befejezése után állítsa be a javasolt üzemi felfüggesztési súlyt.



Ábra 3.318: New Holland betakarítógép kijelző

A motollamagasság-érzékelő és a motolla előre-hátra állítási helyzetérzékelőjének kalibrálása – New Holland CR sorozat és CH

A motollamagasság-érzékelőt és a motolla előre-hátra beállítási érzékelőt kalibrálni kell, mielőtt az automatikus vágóasztlamagasság-szabályozás (AHHC) rendszert használni lehetne. A motolla pozíciójának kalibrálása kalibrálja a motolla magasságérzékelőjét és előre-hátra beállítási érzékelőjét is.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. Egyéb 2015 előtti New Holland betakarítógép modellek esetében lásd: [3.10.4 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 217.](#)

A motolla pozíciójának kalibrálásához kövesse az alábbi lépéseket:

1. Pozicionálja a vágóasztalt 254–356 mm-re (10–14 coll) a talaj fölé.

FONTOS:

NE állítsa le a motort. Az érzékelők megfelelő kalibrálásához a betakarítógépnek teljesen alapjáraton kell járnia.

ÜZEMELTETÉS

2. Válassza ki a CALIBRATIONS (kalibrálások) (A) opciót a főoldalon.
A CALIBRATION (kalibrálás) oldal jelenik meg.



Ábra 3.319: New Holland betakarítógép kijelző

3. Válassza ki a CALIBRATION (kalibrálás) legördülő menüt (A).



Ábra 3.320: New Holland betakarítógép kijelző

4. Válassza ki a REEL POSITION (motolla pozíciója) (A) lehetőséget a kalibrálási lehetőségek listájából.



Ábra 3.321: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

5. Egy CAUTION (vigyázat) jelzésű figyelmeztetés (A) jelenik meg. Válassza az ENTER lehetőséget.



Ábra 3.322: New Holland betakarítógép kijelző

6. Ha megjelenik a „Confirm varifeed knife is completely retracted” (erősítse meg, hogy a varifeed kasza teljesen hátra van húzva) üzenet (A), válassza az ENTER lehetőséget.

MEGJEGYZÉS:

A Varifeed kasza nem alkalmazható a MacDon vágóasztalokon.



Ábra 3.323: New Holland betakarítógép kijelző

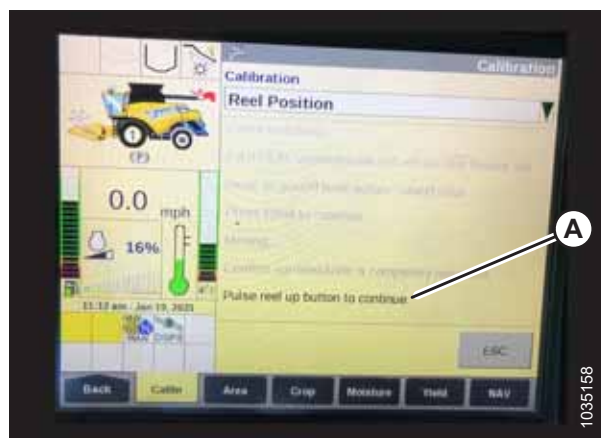
7. Kövesse az oldalon megjelenő kalibrálási lépéseket (A). Ahogy a kalibrálási folyamat halad előre, a kijelző automatikusan frissül, megjelenítve a következő lépést.

MEGJEGYZÉS:

Ha bármelyik lépés közben megnyomja az ESC billentyűt, vagy ha a rendszeren 3 percnél hosszabb ideig nem végez semmilyen műveletet, a kalibrálási eljárás leáll.

MEGJEGYZÉS:

A hibakódok magyarázatát lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



Ábra 3.324: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

Motollamagasság-érzékelő feszültségeinek ellenőrzése – New Holland CR sorozat és CH

Ellenőrizze a motollamagasság-érzékelő feszültségeit, hogy az előírt tartományon belül legyenek.

MEGJEGYZÉS:

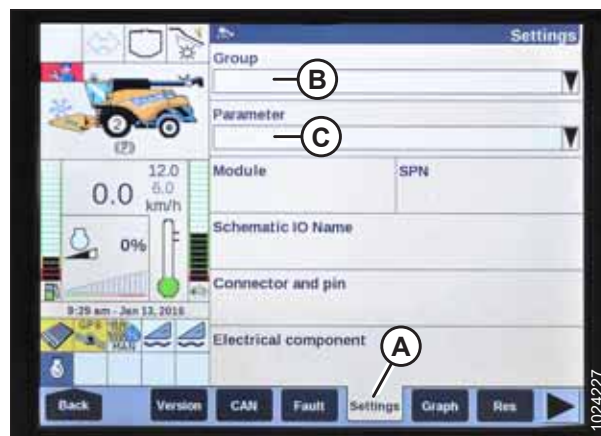
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. A betakarítógép kijelzőjén válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) menüt (A). A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal jelenik meg.



Ábra 3.325: New Holland betakarítógép kijelző

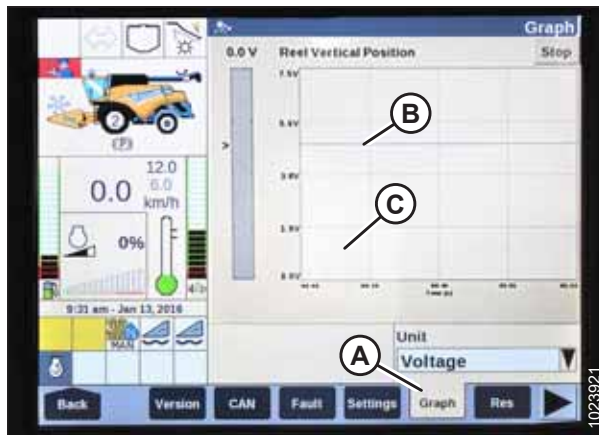
2. Válassza ki a SETTINGS (beállítások) (A) fület. A SETTINGS (beállítások) oldal jelenik meg.
3. A GROUP (csoport) menüből (B) válassza ki a HEADER (vágóasztal) menüpontot.
4. A PARAMETER (paraméter) menüben (C) válassza ki a REEL VERTICAL POSITION (motolla függőleges helyzete) lehetőséget.



Ábra 3.326: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

- Válassza ki a GRAPH (grafikon) fület (A). A REEL VERTICAL POSITION (motolla függőleges helyzete) grafikon jelenik meg.
- Emelje fel a motollát az alsó feszültségérték (C) megtekintéséhez. A feszültségnek a 0,7–1,1 V tartományban kell lennie.
- Engedje le a motollát a felső feszültségérték (B) megtekintéséhez. A feszültségnek a 3,9–4,3 V tartományban kell lennie.
- Ha bármelyik feszültség a tartományon kívül van, lásd: [A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása](#), oldal 173.



Ábra 3.327: New Holland betakarítógép kijelző

Előre beállított vágási magasság beállítása – New Holland CR sorozat és CH

A vágási magasság beállítása eltávolítható a betakarítógépen. Betakarításkor a beállítás a vezérlőkarról választható ki.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. Egyéb 2015 előtti New Holland betakarítógép modellek esetében lásd: [3.10.4 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi](#), oldal 217.

A konzolon két gomb található az automatikus magassági előbeállításokhoz. A korábbi modellekben megtalálható átváltó kapcsoló most a jobb oldalon látható módon van konfigurálva. A MacDon vágóasztalokhoz csak az első kettő, (A) és (B) jelű gombokra van szükség. A harmadik gomb (C) nincs konfigurálva.



Ábra 3.328: New Holland betakarítógép kezelőszervek

Előre beállított vágási magasság beállításához kövesse az alábbi lépéseket:

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

ÜZEMELTETÉS

1. Indítsa el a cséplőrendszert és a vágóasztalt.
2. Válassza ki az 1. előbeállítási gombot (A). A gombon lévő sárga lámpa kigyullad.
3. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt a kívánt vágásmagasságra.



Ábra 3.329: New Holland betakarítógép kezelőszervek

4. Az előbeállítás tárolásához tartsa lenyomva a RESUME (folytatás) gombot (C) a többfunkciós fogantyún, amíg a monitor hangjelzést nem ad.

MEGJEGYZÉS:

Előbeállítások beállításakor a vágóasztal helyzetét mindig a motolla helyzetének beállítása előtt állítsa be. Ha a vágóasztalt és a motollát egyszerre állítja be, a motolla beállítása nem kerül mentésre.

5. Állítsa a motollát a kívánt munkapozícióba.
6. Tartsa lenyomva a RESUME (visszaállítás) gombot (C) a multifunkciós karon az előbeállítás beállításához.
7. Ismétlje meg a [2, oldal 247](#) – [6, oldal 247](#) 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 3.330: New Holland betakarítógép multifunkciós kar



Ábra 3.331: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

10. Válassza ki a RUN (futtatás) fület, amelyen a MANUAL HEIGHT (manuális magasságbeállítás) látható.

MEGJEGYZÉS:

A MANUAL HEIGHT (manuális magasságbeállítás) mező bármelyik RUN (futtatás) fülön megjelenhet. Ha megnyomja az automatikus magasságbeállítás gombot, a kijelző AUTO HEIGHT (automatikus magasságbeállítás) (A) értékre vált.

11. Nyomja meg az automatikus magasság-előbeállítás gombok egyikét az előre beállított vágási magasság kiválasztásához.



Ábra 3.332: New Holland betakarítógép kijelző

Maximális munkamagasság beállítása – New Holland CR sorozat és CH

A maximális munkamagasság a betakarítógép kijelzőjén keresztül állítható be.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez a szakasz csak a 2015-ös és későbbi CR modellekre (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 és 10.90) vonatkozik. Egyéb 2015 előtti New Holland betakarítógép modellek esetében lásd: [3.10.4 New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi, oldal 217.](#)

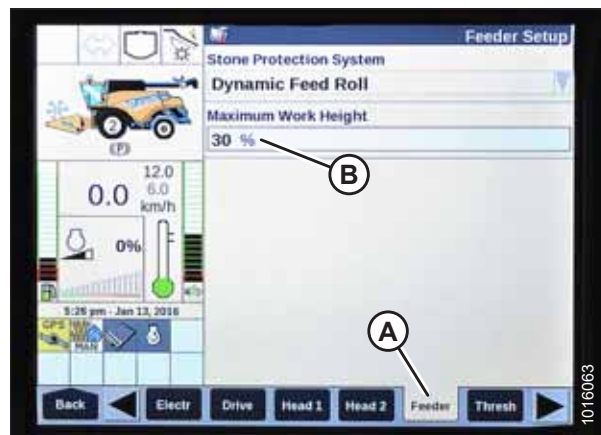
1. Válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) (A) opciót a főoldalon. A TOOLBOX (eszköztár) oldal jelenik meg.



Ábra 3.333: New Holland betakarítógép kijelző

ÜZEMELTETÉS

2. Válassza ki a FEEDER (behordó) (A) lehetőséget. A FEEDER SETUP (behordó beállítása) oldal jelenik meg.
3. Válassza ki a MAXIMUM WORK HEIGHT (maximális munkamagasság) mezőt (B).



Ábra 3.334: New Holland betakarítógép kijelző

4. Állítsa be a MAXIMUM WORK HEIGHT (maximális munkamagasság) paramétert a kívánt értékre.
5. Nyomja meg a SET (beállítás), majd az ENTER gombot.



Ábra 3.335: New Holland betakarítógép kijelző

Motolla előre-hátra mozdítás, vágóasztaldöntés és vágóasztaltípus konfigurálása – New Holland CR sorozat és CH

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer motolla előre-hátra mozdítási, vágóasztal döntési és vágóasztaltípus beállításai a HEAD (vágóasztal) menük megnyitásával módosíthatók.

MEGJEGYZÉS:

CR modellek: Ez az eljárás csak a 2016-os New Holland CR 6.90, 7.90, 8.90 és 9.90 modellekre vonatkozik.

MEGJEGYZÉS:

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

MEGJEGYZÉS:

Néhány New Holland betakarítógép nem teszi lehetővé a vágóasztal-beállítások módosítását a főmenüből. Ez most egy forgalmazói beállítás. Ha a főmenüből nem tudja megváltoztatni a vágóasztal-beállításokat, forduljon a forgalmazóhoz.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Fordítsa az indítókulcsot RUN (üzemeltetés) állásba.

ÜZEMELTETÉS

2. A HEAD 1 (1. vágóasztal) oldalon a CUTTING TYPE (vágás típusa) beállítást (A) módosítsa FLEX (talajkövetés) értékről PLATFORM (platform) értékre.



Ábra 3.336: New Holland betakarítógép kijelző

3. A HEAD 2 (2. vágóasztal) oldalon változtassa meg a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) paramétert (A) DEFAULT (alapértelmezett) értékről 80/90 értékre.



Ábra 3.337: New Holland betakarítógép kijelző

Mostantól két különböző gomb áll rendelkezésre az ON GROUND (talajszinti) előbeállításokhoz. A korábbi modellekben megtalálható átváltó kapcsoló most a jobb oldalon látható módon van konfigurálva. A MacDon vágóasztalokhoz csak az első kettő, (A) és (B) jelű gombokra van szükség. A harmadik gomb lefelé (C) nincs konfigurálva.



Ábra 3.338: New Holland betakarítógép kezelőszervek

3.11 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása

Ha a vágószerkezet nem működik megfelelően, tisztítsa meg az esetleges szennyeződésektől.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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.

1. Állítsa le a gép előremenő mozgását, és válassza le a vágóasztal hajtásait.
2. Emelje fel a vágóasztalt, hogy ne gyűlhessen benne össze a por.
3. Járassa hátrafelé a betakarítógép ferdefelhordóját. Ha a vágószerkezet még mindig el van tömődve, folytassa a következő lépéssel.
4. Ha az eltömődés **NEM** szűnik meg, kapcsolja ki a vágóasztal meghajtását, és emelje fel teljesen a vágóasztalt.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
7. Tisztítsa meg a vágószerkezetet.

3.12 A függesztőkeret behordó heveder eltömődéseinek eltávolítása

A termény néha beékelődik a behordó heveder és a behordóegység közé. Kövesse ezt az eljárást a függesztőkeret behordó hevederén lévő akadályok biztonságos eltávolításához.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Állítsa le a gép előremenő mozgását, és válassza le a vágóasztal hajtásait.
2. Emelje fel a vágóasztalt kissé a talajról, és emelje fel a motollát.
3. Csavarja le az oldalsó heveder sebességét 0-ra.
4. Váltsa át a betakarítógép hevederének járásirányát a gyártó előírásainak megfelelően (a heveder fordított járatása a különböző betakarítógép-modelleknél eltérő), és kapcsolja be a vágóasztal hajtását.
5. Lassan növelje az oldalsó heveder sebességét a korábbi beállításokra, miután az eltömődést megszüntette.

3.13 Szállítás

A vágóasztal kétféleképpen szállítható: egy betakarítógépre felszerelve vagy betakarítógéppel/traktorral vontatva.

További tájékoztatásért lásd:

- [3.13.1 Vágóasztal szállítása a betakarítógépen, oldal 252](#)
- [3.13.2 Vontatás, oldal 252](#)

3.13.1 Vágóasztal szállítása a betakarítógépen

Jó látási viszonyok között a vágóasztalt úgy is szállíthatja, hogy az egy betakarítógépre van felszerelve.



FIGYELMEZTETÉS

NEM szabad a vágóasztallal felszerelt betakarítógéppel éjszaka vagy a látási viszonyokat rontó körülmények mellett, például ködben vagy esőben közlekedni. A vágóasztal szélessége ilyen körülmények között nem feltétlenül szembetűnő.



VIGYÁZAT!

- A közúti közlekedés előtt ellenőrizze a helyi jogszabályok szélességi előírásait, valamint a kivilágítási vagy jelölési követelményeket.
- Kövesse a betakarítógép kezelői kézikönyvében a szállítással, vontatással stb. kapcsolatos ajánlott eljárásokat.
- Kapcsolja ki a vágóasztal hajtásának tengelykapcsolóját, amikor a terepre kimegy, ill. amikor onnan távozik.
- Mielőtt az útestre hajtana, győződjön meg arról, hogy a lámpák tiszták és megfelelően működnek. Fordítsa el a sárga lámpákat úgy, hogy a közeledő forgalom számára láthatóak legyenek. Az utakon való közlekedés során mindig használjon lámpát.
- NE használjon terepi világítást közúton - ezek összezavarhatják a többi járművezetőt.
- Mielőtt közútra hajt, tisztítsa meg a járműtáblákat és a fényvisszaverőket, állítsa be a visszapillantó tükröket, és tisztítsa meg az ablakokat.
- Engedje le teljesen a motollát, és emelje fel a vágóasztalt (hacsak nem dombos terepen szállítja a vágóasztalt).
- Figyeljen az út menti akadályokra, a szembejövő forgalomra és a hidakra.
- Lejtőn lefelé haladáskor csökkentse a sebességet, és tartsa a vágóasztalt minimális magasságban, hogy maximális stabilitást biztosítson, ha bármilyen okból meg kell állnia. A lejtő alján emelje fel teljesen a vágóasztalt, hogy elkerülje a talajjal való érintkezést.

3.13.2 Vontatás

Az EasyMove™ szállítási opcióval felszerelt vágóasztalok betakarítógép vagy mezőgazdasági traktor mögött vontathatók, legfeljebb 32 km/h (20 mph) sebességgel.

Az utasításokat a vontató jármű kezelői kézikönyvében találja.

Vágóasztal kapcsolása a vontató járműhöz

A vágóasztal vontatható megfelelően konfigurált rendszerral, betakarítógéppel vagy mezőgazdasági traktorral.



VIGYÁZAT!

Kövesse az alábbi utasításokat, nehogy elveszítse uralmát a jármű felett, ami személyi sérülést és/vagy a gép károsodását okozhatja:

- A vontató jármű súlyának meg kell haladnia a vágóasztalét a megfelelő irányíthatóság és fékezési teljesítmény érdekében.
- Csak betakarítógépet vagy mezőgazdasági traktort használjon a vágóasztal vontatásához.
- Ügyeljen arra, hogy a motolla teljesen le legyen engedve a tartókarokra, hogy szállítás közben stabilizálja a vágóasztalt. A hidraulikus motolla előre-hátra mozgató berendezéssel szerelt vágóasztalok esetében soha ne csatlakoztassa az előre-hátra mozgató csatlakozókat egymáshoz, mert ezzel zárt áramkört hoz létre, és a motolla szállítás közben előre kúszhat.
- Ellenőrizze, hogy minden csap megfelelően rögzítve van-e szállítási helyzetben a keréktartóknál, a vágószerkezet tartójánál és a vonófejnél.
- A vágóasztal szállítása előtt ellenőrizze a 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 csatlakozóaljzatához. (A hétpólusú csatlakozóaljzat a forgalmazó alkatrészosztályán kapható.)
- Ellenőrizze a lámpák megfelelő működését, és tisztítsa meg a „Lassú jármű” táblát és más fényvisszaverőket. Ha a törvény nem tiltja, használjon villogó figyelmeztető fényjelzést.

Óvintézkedések a vágóasztal vontatásával kapcsolatban

Tekintse át az alábbi figyelmeztetések listáját, mielőtt a vágóasztalt egy betakarítógép vagy mezőgazdasági traktor mögé csatlakoztatná és vontatná.



VIGYÁZAT!

Tartsa be az alábbi utasításokat, nehogy elveszítse uralmát a jármű felett, ami személyi sérülést és/vagy a gép károsodását okozhatja:

- NE lépje túl a 32 km/h (20 mph) sebességet.
- Csúszós vagy mostoha útviszonyok között csökkentse a szállítási sebességet 8 km/h (5 mph) alá.
- A kanyarokat csak nagyon alacsony sebességgel (8 km/h [5 mph] vagy annál kisebb sebességgel) vegye be, mivel kanyarodás közben csökken a vágóasztal stabilitása. NE gyorsítson, amikor kanyarodik vagy kanyarból jön ki.
- Közúton történő szállítás során tartsa be az összes vonatkozó közlekedési szabályt. Használjon borostyánsárga villogó figyelmeztető fényjelzést, ha a törvény nem tiltja.

3.13.3 Áttérés a szállítási helyzetből a terephelyzetbe (opcionális)

A vágóasztalt állítsa vissza terepi pozícióba, miután az új helyre vontatta.

A bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe – ContourMax™ opció

A bal külső kereket a szállítási helyzetbe állítás után vissza kell állítani a munkapozícióba.

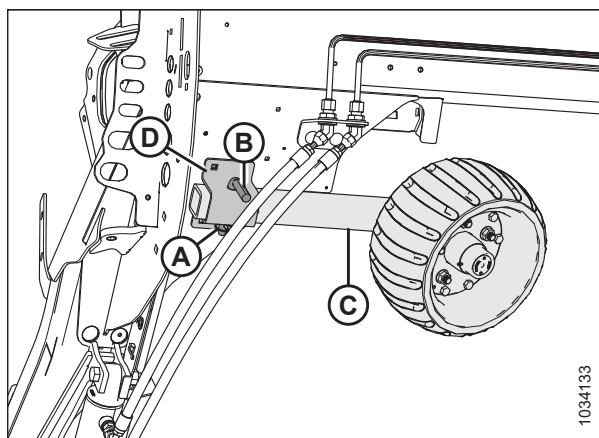
VESZÉLY

A megemelt vágóasztal váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt a vágóasztal alá bemegy. Ha a vágóasztalt emelőberendezéssel emeli fel, győződjön meg arról, hogy a vágóasztal biztonságosan rögzített, mielőtt folytatja a munkát.

VESZÉLY

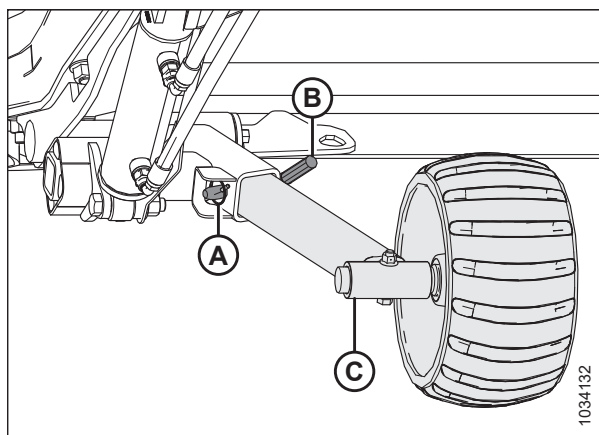
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, ügyeljen rá, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól.
4. Távolítsa el a biztosítócsapot (A).
5. Távolítsa el a rögzítőcsapot (B).
6. Csúsztassa ki a kerékegységet (C) a tárolókonzolból (D).



Ábra 3.339: Bal kerékszerelvény

7. A kereket befelé fordítva igazítsa a kerékszerelvényt (C) a lengéscsillapítóhoz, és csúsztassa a vágóasztal eleje felé, amíg a csapfuratok egy vonalba nem kerülnek.
8. Helyezze be a rögzítőcsapot (B).
9. Helyezze be a biztosítócsapot (A).



Ábra 3.340: Bal kerékszerelvény

Vonórúd elővétele

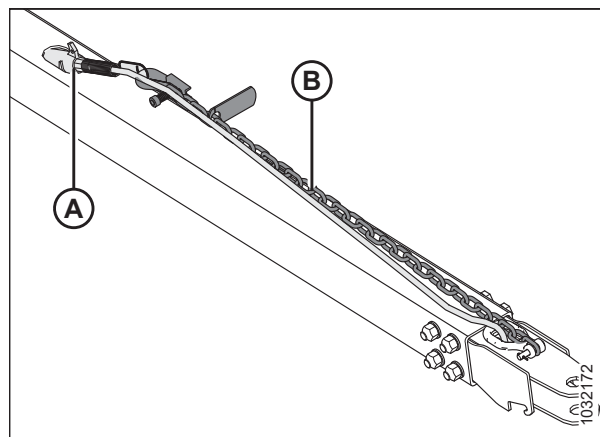
Szállítási helyzetből történő átalakításkor távolítsa el a vonórúdat a szállítási helyéről.

1. A vágóasztal támasztókerekeit ékelje ki kerékkitámasztó ékekkel (A), hogy a vágóasztal ne gurulhasson el.



Ábra 3.341: Kerek kiékelése

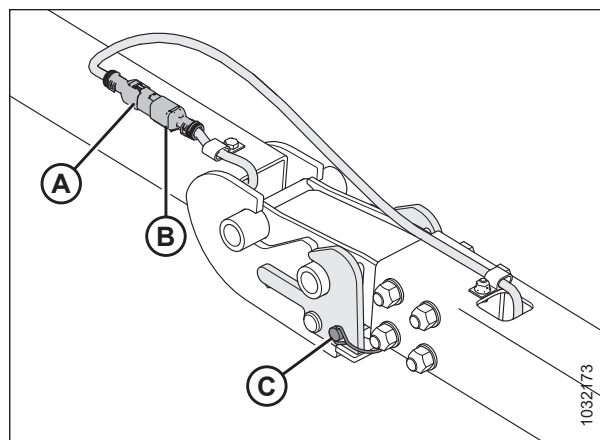
2. Húzza ki az elektromos csatlakozót (A) és akassza le a biztonsági láncot (B) a vontató járműről, és tárolja a képen látható módon.
3. Ha hosszabbítóval szerelt vonórúdat távolít el, folytassa a [4, oldal 255](#) lépéssel. Ha a vonórúdat hosszabbító nélkül távolítja el, folytassa a [16, oldal 257](#) lépéssel.



Ábra 3.342: Vonórúd szerelvény

A hosszabbítóval felszerelt vonórúd eltávolítása:

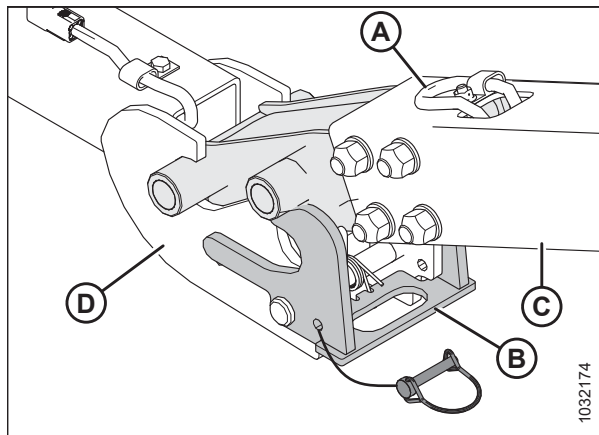
4. Válassza le a vonórúd kábelkötegét (A) a hosszabbító kábelkötegről (B).
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (C) a reteszből.



Ábra 3.343: Vonórúd / hosszabbító kábelköteg

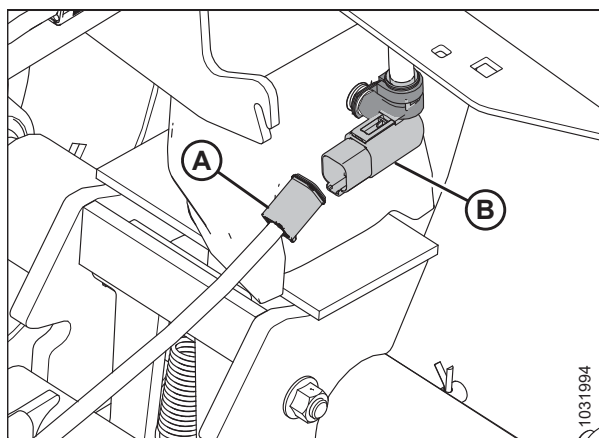
ÜZEMELTETÉS

- Rögzítse a vonórúd kábelkötegét (A) a tárolóhelyen.
- Emelje fel a vonófejet a reteszcsatlakozás közelében, hogy levegye a súlyt a reteszlől. Emelés közben emelje fel a reteszfogantyút (B), hogy a vonórúd csapját elengedje, majd lassan engedje le a szerelvényt a földre.
- Emelje fel a vonórúd végét (C), és húzza el a hosszabbítóról (D).



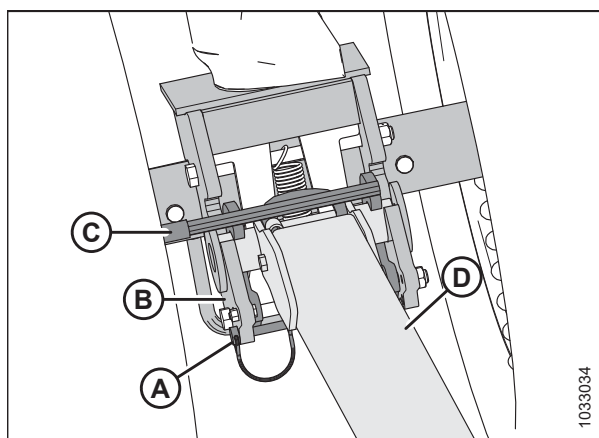
Ábra 3.344: Vonórúd / hosszabbító kapcsolófej

- Húzza ki a vonórúd hosszabbító elektromos kábelkötegét (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegeből (B).



Ábra 3.345: Vonórúd elektromos csatlakozója

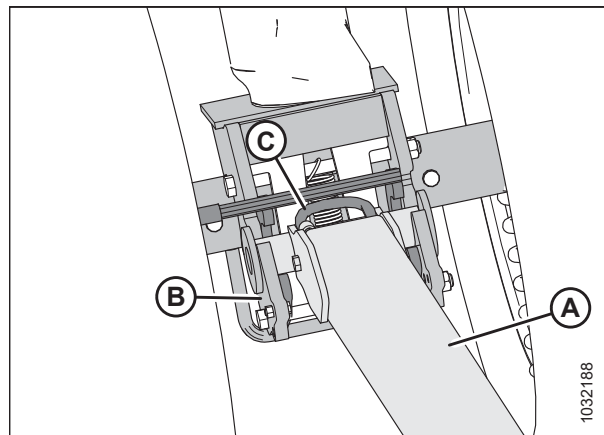
- Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a szállító akasztóhorogból (B).
- Nyomja vissza a reteszt (C) a hosszabbító (D) kioldásához.



Ábra 3.346: Vonórúd hosszabbító és szállító akasztóhorog

ÜZEMELTETÉS

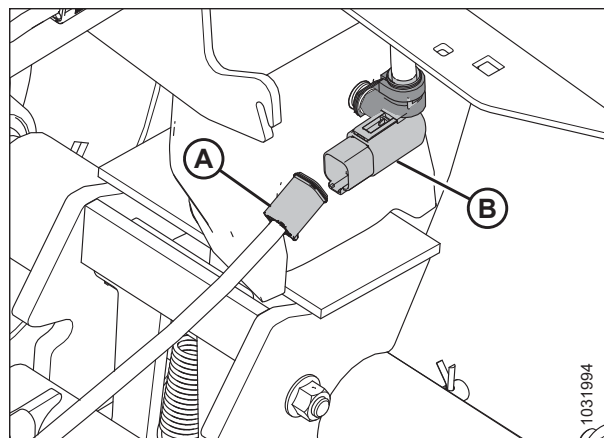
- Emelje fel a hosszabbítót (A), és húzza el a szállító akasztóhorogról (B).
- Rögzítse a hosszabbító kábelkötegét (C) a vonórúd hosszabbító csövében (A).
- Helyezze vissza a biztosítócsapot a bal szállító akasztóhorogba, hogy ne vesszen el.
- A vonórúd tárolásához lásd: [A vonórúd tárolása, oldal 258.](#)



Ábra 3.347: A retesz leoldva a hosszabbítóról

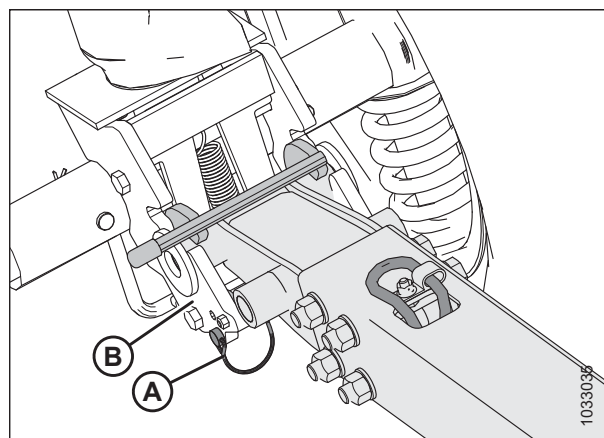
A hosszabbító nélkül felszerelt vonórúd eltávolítása:

- Húzza ki a vonórúd hosszabbító elektromos kábelkötegét (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegeből (B).



Ábra 3.348: Vonórúd elektromos csatlakozója

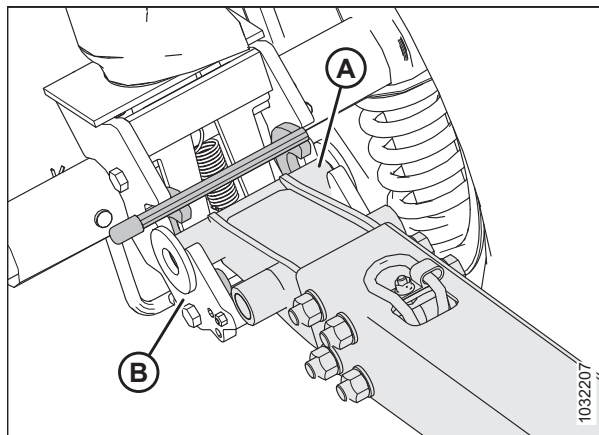
- Távolítsa el a biztosítócsapot (A), majd nyomja vissza a reteszt (B) a vonórúd kiszabadításához.



Ábra 3.349: Vonórúd és bal oldali szállító akasztóhorog

ÜZEMELTETÉS

- Emelje fel a vonórudat (A), és húzza el a szállító akasztóhorogról (B).
- Helyezze vissza a biztosítócsapot a bal szállító akasztóhorogba, hogy ne vesszen el.
- A vonórúd tárolásához lásd: [A vonórúd tárolása, oldal 258](#).



Ábra 3.350: Vonórúd és bal oldali szállító akasztóhorog

A vonórúd tárolása

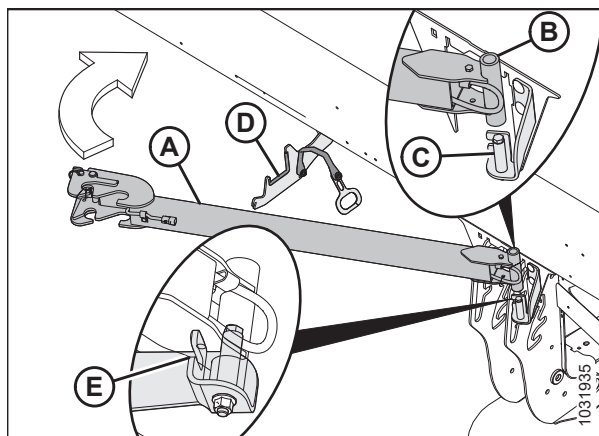
Használaton kívül a vonórudat a hátfalszelvényben tárolja.

Vonórúd-hosszabbító

- Helyezze a vonórúd hosszabbító (A) csöves végét (B) a csapra (C).
- Forgassa be a vonórúd-hosszabbítót a tartóbőlcsőbe (D).

MEGJEGYZÉS:

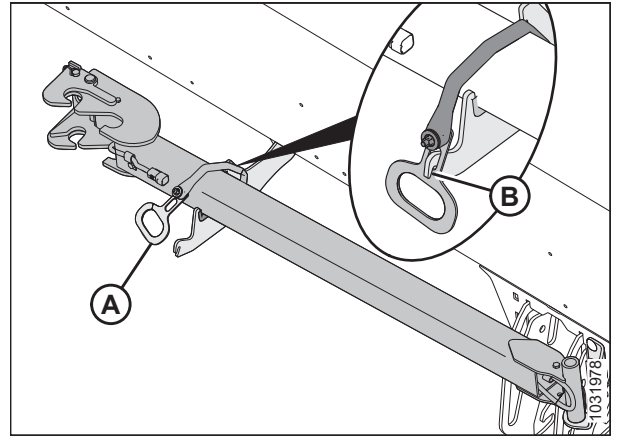
Hogy a vonórúd hosszabbító rúdja ne rázódjon ki a helyéről, győződjön meg arról, hogy a hosszabbító rúd a tartóban (E) lévő horonyba illeszkedik.



Ábra 3.351: Vonórúd hosszabbító tárolóhely

ÜZEMELTETÉS

3. Rögzítse a vonórúd-hosszabbítót a heveder fogantyúját (A) a bölcsőben (B) lévő bevágásba akasztva.



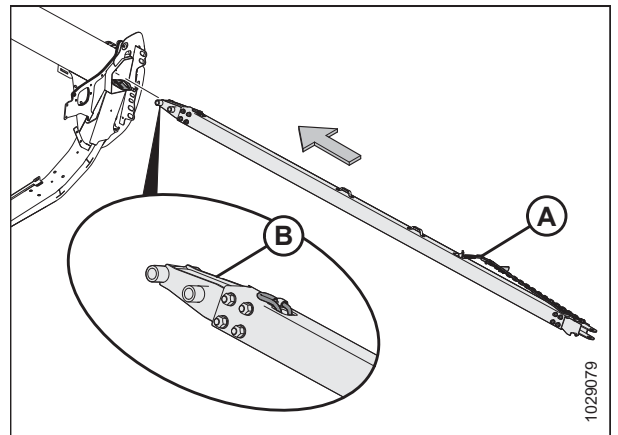
Ábra 3.352: Vonórúd hosszabbító tárolóhely

Vonórúd

4. Nyissa ki a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
5. A vontatólánccal és a kábelköteggel (A) felfelé, illessze be a vonórúd vonófejes végét (B) a bal hátfalszelvénybe.

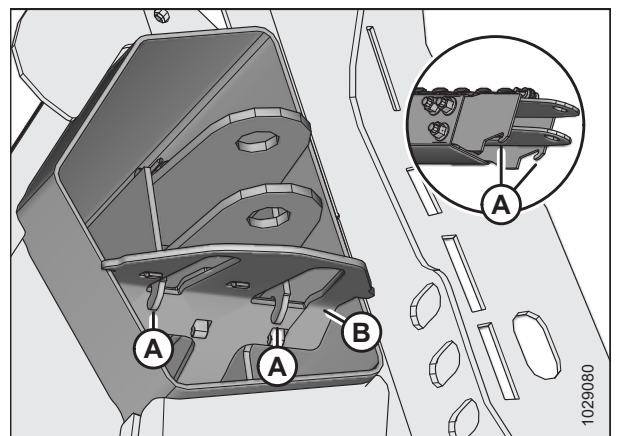
FONTOS:

A vágóasztal-oldalburkolatot az egyértelműség kedvéért eltávolítottuk az ábráról.



Ábra 3.353: 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 3.354: A vonórúd kengyeles végének tartóhorgai

A (bal) első kerekek terepi helyzetbe állítása

Ez az eljárás bemutatja, hogyan kell a kerekeket a legmagasabb tárolási pozícióba helyezni, de előfordulhat, hogy alacsonyabb pozíciót kell használni, attól függően, hogy szeretné-e, hogy a terepi műveletek közben a kerekek a vágóasztalt megtámasszák.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás feltételezi, hogy a vonórudat eltávolították. A vonórúd eltávolításával kapcsolatos utasításokat lásd: [Vonórúd elővétele, oldal 255](#).

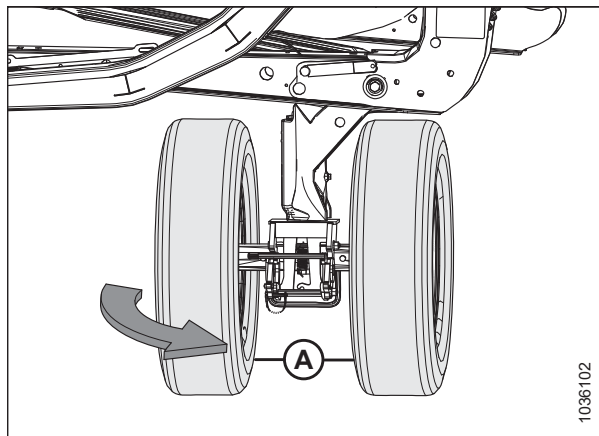
VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

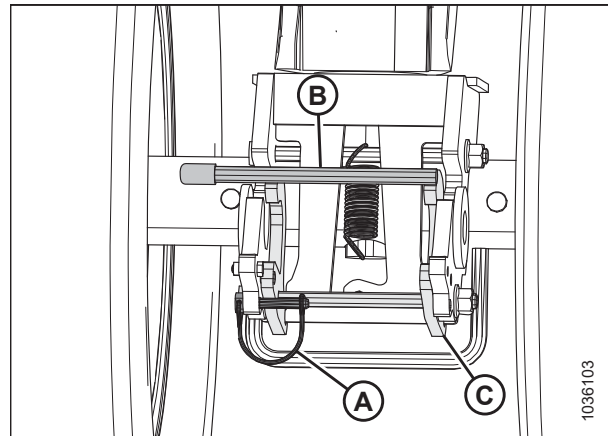
1. Emelje fel a vágóasztalt, amíg a szállító kerekek 51–102 mm-re (2–4 coll) elemelkednek a talajtól.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Fordítsa el a bal oldali szállítókerék-egységet (A) 90°-kal az ábrán látható irányba.



Ábra 3.355: Bal oldali szállító kerekek szállítási üzemmódban

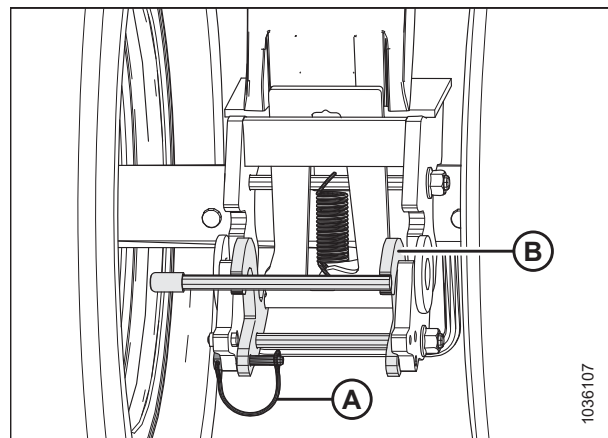
ÜZEMELTETÉS

5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A). Húzza meg a fogantyút (B) a retesz (C) beakadásához - ez megakadályozza, hogy a szállítókerék-egység elforduljon.



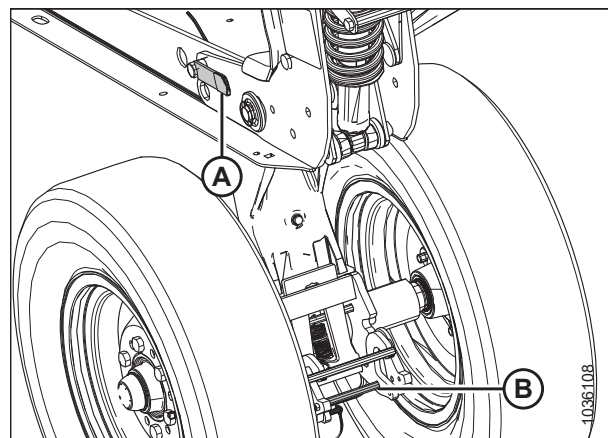
Ábra 3.356: Bal oldali szállító kerekek –
Elfordulásgátló retesz kioldva

6. Rögzítse a reteszt (B) a biztosítócsappal (A).



Ábra 3.357: Bal oldali szállító kerekek –
Elfordulásgátló retesz zárva

7. A tengely kioldásához a lábával nyomja le a csavart (B), miközben a fogantyút (A) lefelé nyomja.



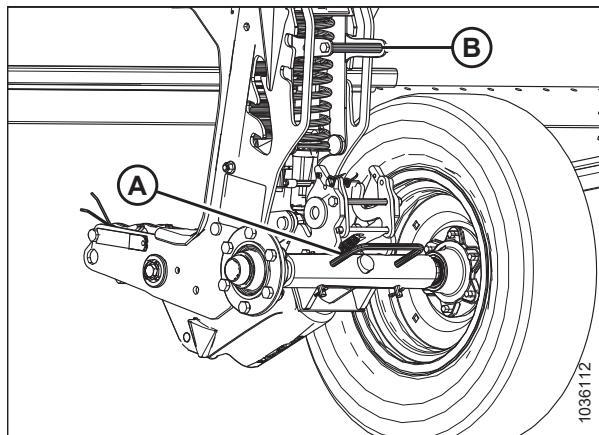
Ábra 3.358: Bal oldali szállító kerekek – Tengely
kioldva

ÜZEMELTETÉS

- Emelje felfelé az (A) fogantyút, miközben a (B) fogantyút hátra húzza, hogy a bal oldali kerékegységet a legmagasabb eltárolási helyzetbe emelje.

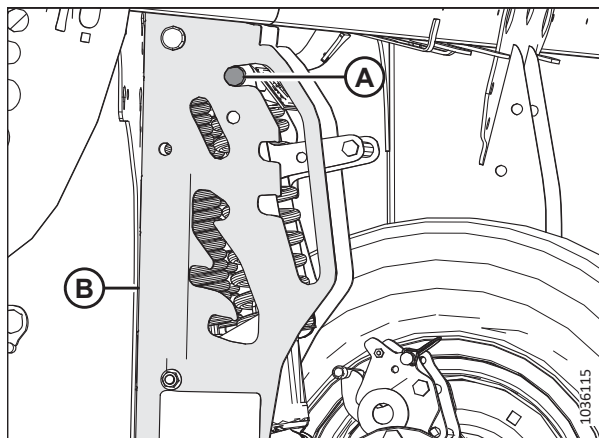
MEGJEGYZÉS:

Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.



Ábra 3.359: Jobb oldali szállító kerekek a legmagasabb tárolási helyzetben

- Győződjön meg arról, hogy a csap (A) a lemez (B) legmagasabb tárolási helyén látható.



Ábra 3.360: Bal oldali szállítókerék forgócsapja a legmagasabb tárolási helyzetben

A hátsó (jobb oldali) kerekek áthelyezése terepi helyzetbe

Ez az eljárás bemutatja, hogyan kell a kerekeket a legmagasabb tárolási pozícióba helyezni, de előfordulhat, hogy alacsonyabb pozíciót kell használni, attól függően, hogy szeretné-e, hogy a terepi műveletek közben a kerekek a vágóasztalt megtámasszák.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

- Emelje fel a vágóasztalt, amíg a szállító kerekek 51–102 mm-re (2–4 coll) emelkednek a talajtól.

MEGJEGYZÉS:

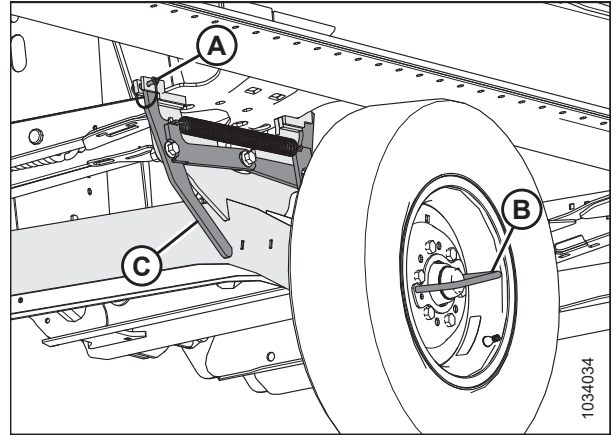
Emelje fel a vágóasztalt elég magasra ahhoz, hogy a biztonsági támasztékokat be lehessen állítani – az eljárás elvégzéséhez a vágóasztal alatt kell dolgoznia.

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

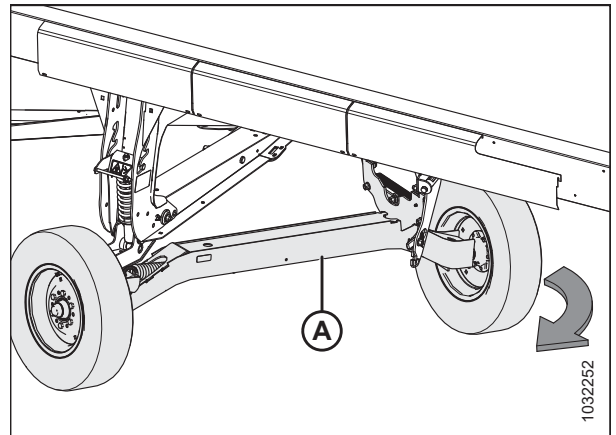
Ha a biztonsági támaszok beállításához a vágóasztalt olyan magasságba kell emelni, ahol kényelmetlen rajta dolgozni, akkor a vágóasztalt tuskókkal támassza alá úgy, hogy a szállító kerekek 51–102 mm-re (2–4 coll) legyenek a talajtól.

2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. A jobb oldali szállítótengelyen távolítsa el a biztosítócsapot (A) a jobb oldali szállítótengely reteszből.
5. Tartsa meg a jobb oldali szállítótengelyt a kerékfogantyúnál (B) emelve, majd nyomja meg a fogantyút (C), hogy a jobb oldali szállítótengelyt leoldja a vágóasztal vázáról.
6. Engedje le a jobb oldali szállítótengelyt a földre a kerékfogantyú (B) segítségével.
7. Helyezze vissza a biztosítócsapot (A) a reteszbé.



Ábra 3.361: Jobb oldali szállítótengely szállítási helyzetben reteszelve

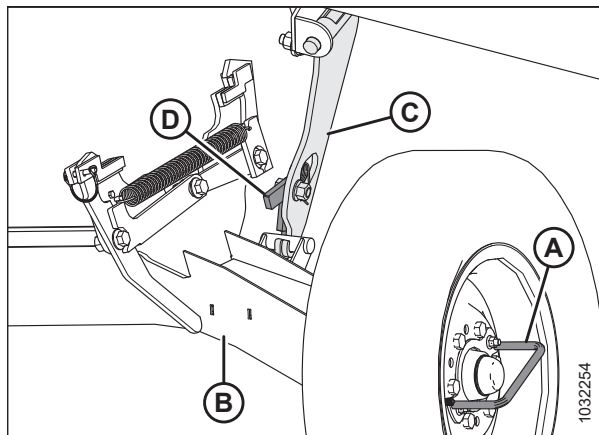
8. Emelje fel és forgassa el a jobb oldali szállítótengelyt (A) az ábrán látható irányba a kerékfogantyú segítségével.



Ábra 3.362: Jobb oldali szállítótengely elforgatása

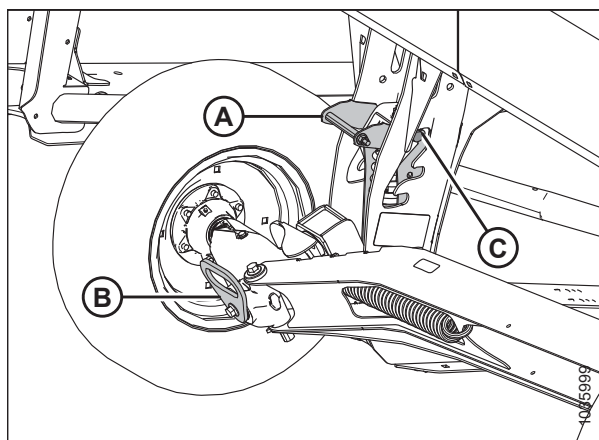
ÜZEMELTETÉS

9. A kerékfogantyú (A) segítségével emelje fel és helyezze a jobb oldali szállítótengelyt (B) a tereptartóhoz (C), hogy a retesz beakadjon (D).



Ábra 3.363: Jobb oldali szállítótengely terepi helyzetben reteszelve

10. A tengely legmagasabb tárolási helyzetbe történő áthelyezéséhez húzza meg a szállítási magasságállító fogantyút (A) és emelje fel a tengelyt a fogantyújánál (B) fogva. Győződjön meg arról, hogy a csap (C) az ábrának megfelelően, a legmagasabb tárolási helyén látható.
11. Állítsa be a csúszótalp helyzetét a jobb szállítólabon a többi csúszótalphez igazítva. Az utasításokat lásd: *Belső csúszótalpak beállítása, oldal 135.*



Ábra 3.364: Jobb oldali szállítókerekek a legmagasabb tárolási helyzetben

3.13.4 Átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe (opcionális)

A vágóasztalt állítsa vissza szállítási pozícióba, mielőtt új helyre vonatja.

A bal külső kerék átállítása üzemi helyzetbőlállítás helyzetbe – ContourMax™ opció

A bal külső kereket szállítási helyzetbe kell állítani, mielőtt a vágóasztalt vonatni lehetne.

VESZÉLY

A megemelt vágóasztal váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt a vágóasztal alá bemegy. Ha a vágóasztalt emelőberendezéssel emeli fel, győződjön meg arról, hogy a vágóasztal biztonságosan rögzített, mielőtt folytatja a munkát.

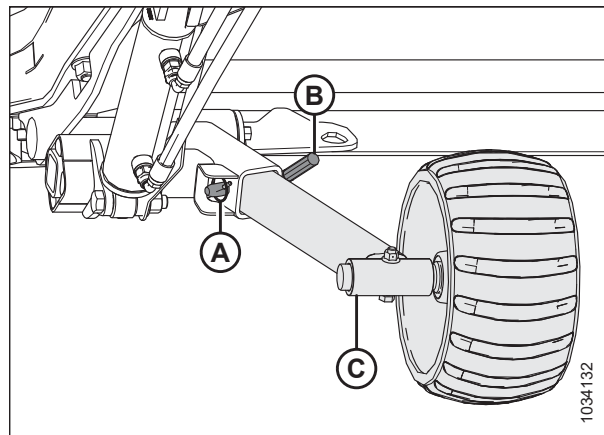
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

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

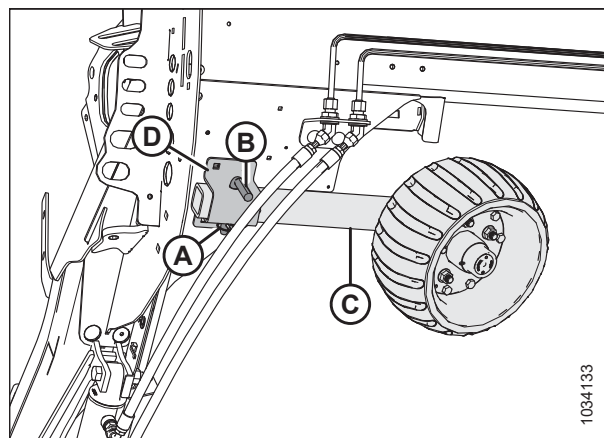
ÜZEMELTETÉS

3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, ügyeljen rá, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól.
4. Távolítsa el a biztosítócsapot (A).
5. Távolítsa el a záró csapszegeket (B).
6. Csúsztassa a bal oldali kerékegységet (C) a vágóasztal hátsó része felé.



Ábra 3.365: Bal kerékszerelvény

7. A kerékkel kifelé fordítva csúsztassa a bal oldali kerékegységet (C) a tároló konzolba (D).
8. Helyezze be a rögzítőcsapot (B).
9. Helyezze be a biztosítócsapot (A).



Ábra 3.366: Bal kerékszerelvény

A (bal) első kerekek átállítása a szállítási helyzetbe

Az első (bal oldali) kerekek helyezkednek el a vontató járműhöz legközelebb. A vágóasztal szállításra való előkészítéséhez engedje le a kerekeket a talajra, és fordítsa el őket a menetirányba.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

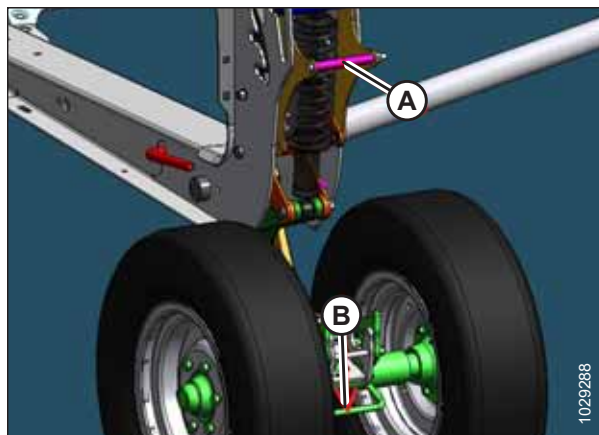
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VIGYÁZAT!

Tartson kellő távolságot a kerekektől, és óvatosan engedje ki a kapcsolószerkezetet; a kerekek hirtelen leesnek, amint a mechanizmust kioldja.

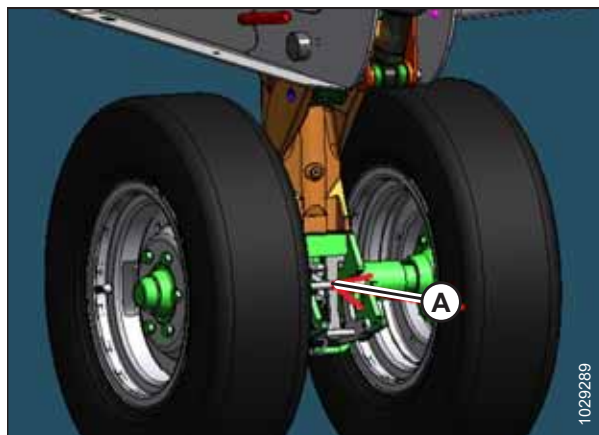
ÜZEMELTETÉS

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, ügyeljen rá, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól.
4. Állítsa a mélységszabályozó kerék magasságát a szállítási helyzetbe (legalsó nyílás). Húzza kifelé a felfüggesztő fogantyút (A), és nyomja lefelé a tengelyfogantyút (B), amíg el nem éri a szállítási helyzetet.



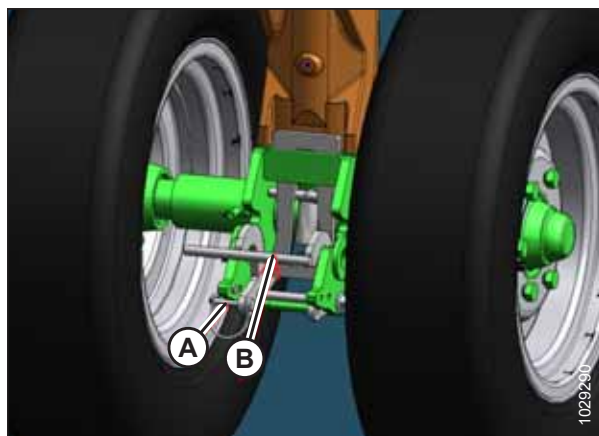
Ábra 3.367: Elülső szállítási kerekek

5. Rögzítse a bal oldali szállító akasztóhorgot a tengelyfogantyú (A) előre nyomásával, amíg a retesz be nem akad.
6. Húzza vissza a tengelyfogantyút, hogy ellenőrizze, hogy a retesz teljesen be van-e akadva.



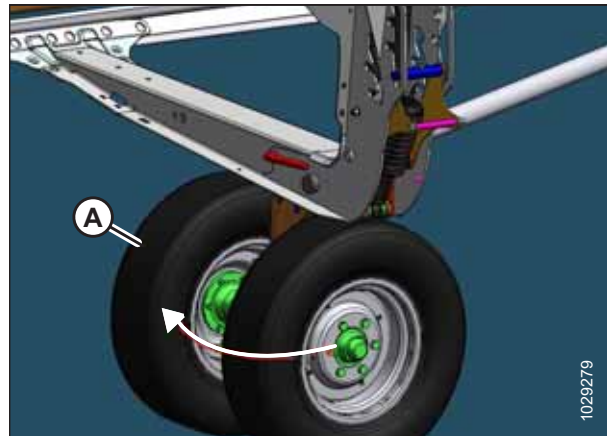
Ábra 3.368: Elülső szállítási kerekek

7. Távolítsa el a reteszt rögzítő kengyelcsapszeget (A).
8. Nyomja felfelé a tengelyfogantyút (B) a kerékegység kioldásához.



Ábra 3.369: Elülső szállítási kerekek

9. Fordítsa el az első kerékegységet (A) az óramutató járásával megegyező irányba 90°-kal.



Ábra 3.370: Elülső szállítási kerekek

A (jobb) hátsó kerekek áthelyezése szállítási helyzetbe

A vágóasztalt vontatás előtt szállítási helyzetbe kell állítani.



VESZÉLY

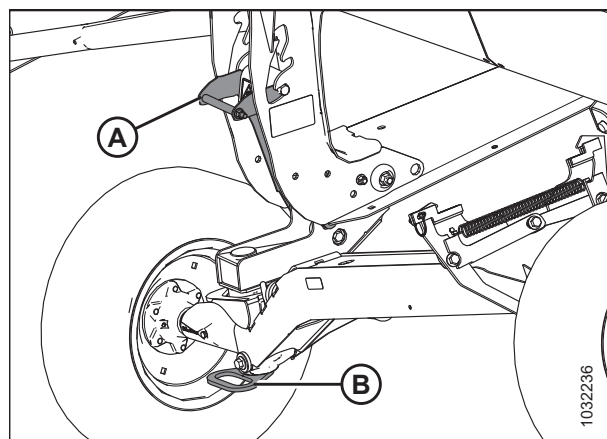
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.



VIGYÁZAT!

Tartson kellő távolságot a kerekektől, és óvatosan engedje ki a kapcsolószerkezetet; a kerekek hirtelen leesnek, amint a mechanizmust kioldja.

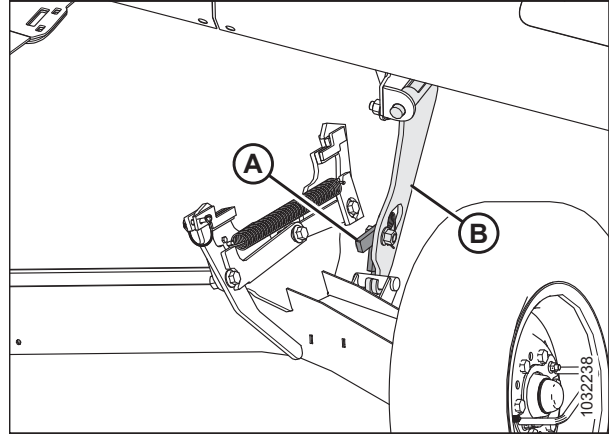
1. Teljesen emelje fel a csúszótalpat a jobb oldali szállítótengelyen. Az utasításokat lásd: [Belső csúszótalpak beállítása, oldal 135](#).
2. Állítsa a mélységszabályozó kerék magasságát a szállítási helyzetbe (legalsó nyílás) az alábbiaknak megfelelően:
 - Ha a felső nyílásban van, nyomja meg a fogantyút (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 3.371: Mélységszabályozó kerekek

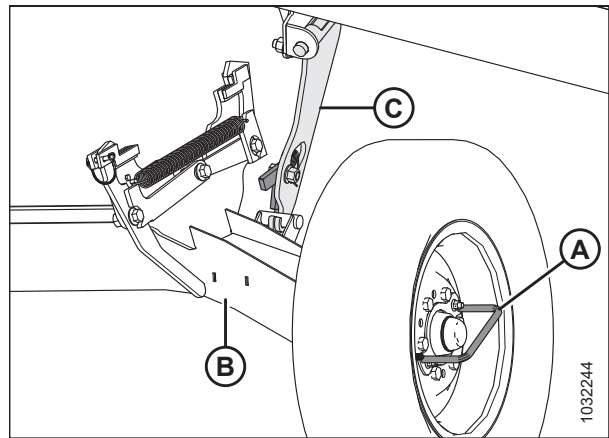
ÜZEMELTETÉS

4. Nyomja lefelé a reteszt (A) a jobb oldali támaszon (B) a kioldáshoz.



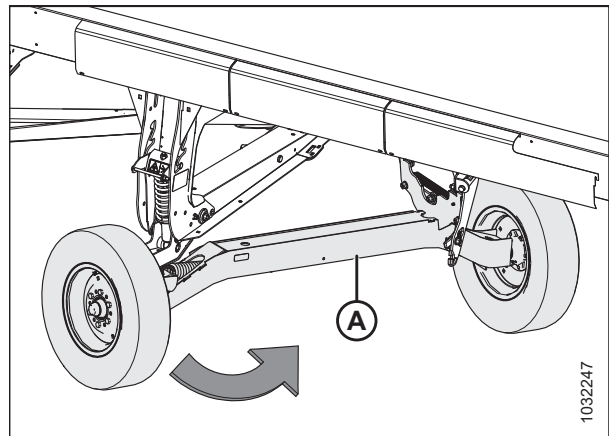
Ábra 3.372: Jobb oldali terepi támasz

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 3.373: Jobb oldali terepi támasz

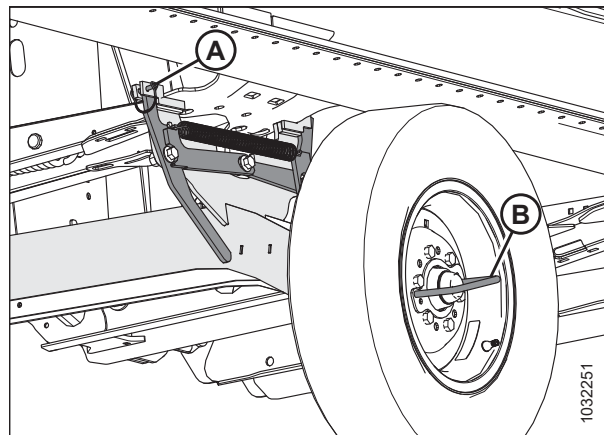
6. Használja a kerékfogantyút, és forgassa a jobb oldali szállítótengelyt (A) a vágóasztal váza alá.



Ábra 3.374: Jobb oldali szállítótengely

ÜZEMELTETÉS

7. Távolítsa el a kengyelcsapszeget (A) a jobb oldali szállítótengely reteszéből.
8. Emelje meg a jobb oldali szállítótengelyt a kerékfogantyúval (B), amíg a retesz be nem akad.
9. Nyomja lefelé a kerékfogantyút (B), hogy meggyőződjön arról, hogy a retesz be van akadva.
10. Rögzítse a reteszt a kengyelcsapszeg (A) visszahelyezésével.



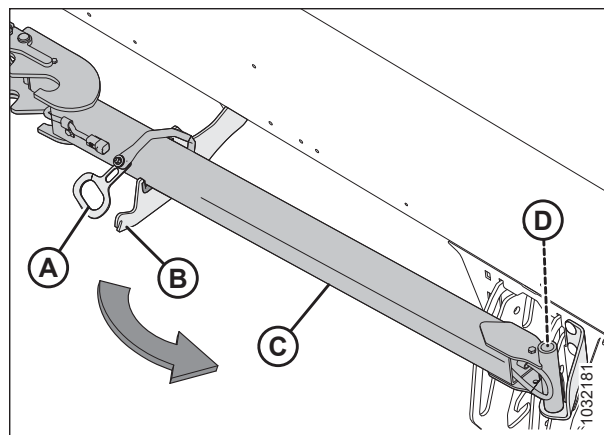
Ábra 3.375: Jobb oldali szállítótengely

A vonórúd kivétele a tárolóhelyről

Amikor a vágóasztalt szállítási helyzetbe állítja, ki kell vennie a vonórudat a hátfalszelvényben lévő tárolóhelyéről.

Vonórúd-hosszabbító

1. Távolítsa el a hevedert (A) a bölcsőből (B), hogy a vonórúd-hosszabbítót (C) kioldja.
2. Forgassa el a vonórúd-hosszabbítót, hogy leoldja a csapról (D).
3. Emelje le a vonórúd-hosszabbítót (C) a csapról (D).



Ábra 3.376: Vonórúd hosszabbító a tárolóhelyen

Vonórúd

- Nyissa ki a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
- Húzza előre a vonórudat ütközésig. Emelje meg a vonórudat, hogy a kengyeles vég ütközőjét (C) és a horgokat (A) kioldja a tartószelvényből (B), majd húzza ki a vonórudat a szelvényből.

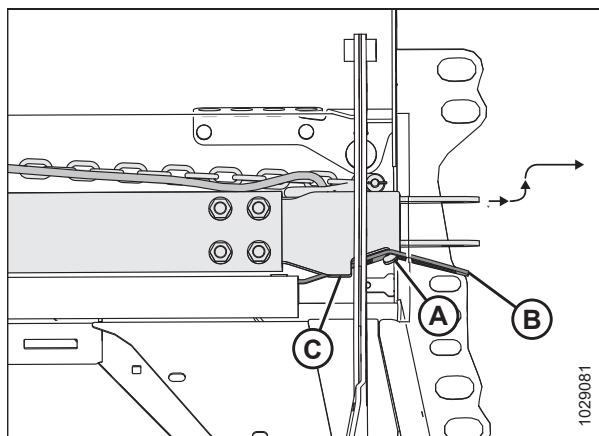
MEGJEGYZÉS:

Az ábrán a hátfalszelvény átlátszó.

- Csúsztassa ki a vonórudat a vágóasztal hátfalszelvényéből.

FONTOS:

Ügyeljen rá, hogy ne érjen hozzá a közelben lévő hidraulikus vagy elektromos tömlőkhöz és vezetékekhez.



Ábra 3.377: Vonórúd eltávolva

Vonórúd rögzítése

A vonórúd két részből áll, ami megkönnyíti a tárolását és a kezelését.

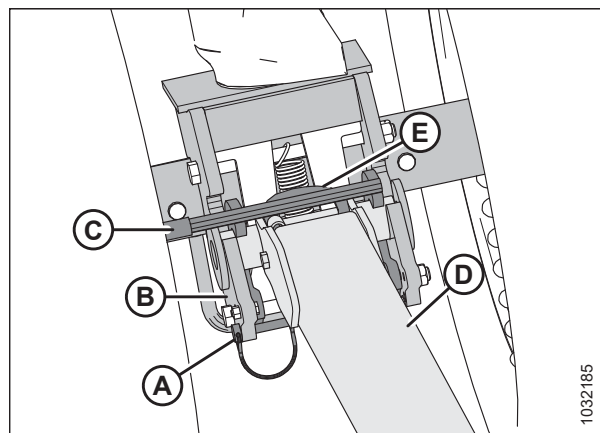
- A vágóasztal támasztókerekeit ékelje ki kerékkitámasztó ékekkel (A), hogy a vágóasztal ne gurulhasson el.
- Vegye ki a vonórudat a tárolóhelyéről. Az utasításokat lásd: [A vonórúd kivétele a tárolóhelyről, oldal 269.](#)
- Ha a vonórudat hosszabbítóval szereli fel, folytassa a következő lépéssel: [4, oldal 271.](#) Ha csak a vonórudat szereli fel, folytassa a következő lépéssel: [18, oldal 272.](#)



Ábra 3.378: Kerekek kiékelése

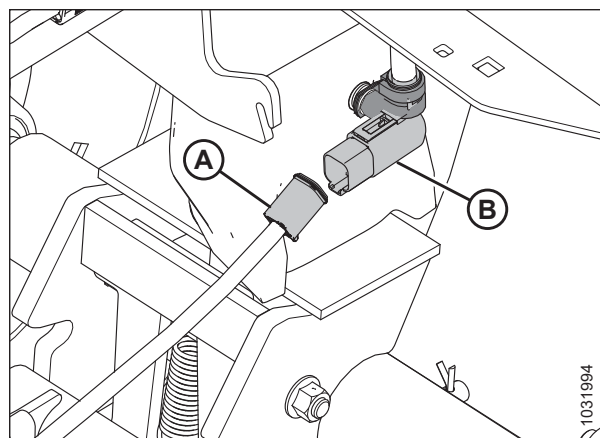
A vonórúd és a hosszabbító felszerelése:

4. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a bal oldali szállító akasztóhorogból (B).
5. Tolja a hosszabbítót (D) a bal oldali szállító akasztóhorog (B) föléibe, 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.



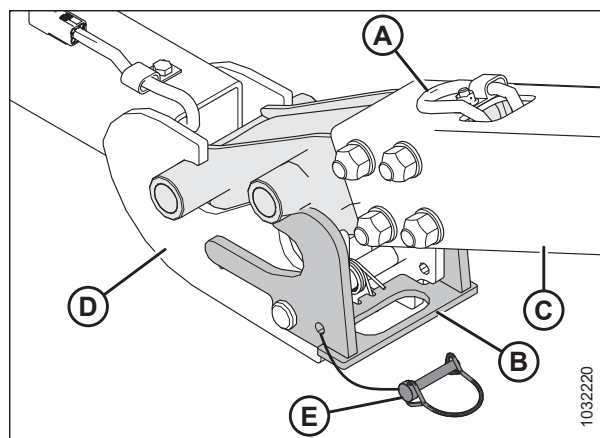
Ábra 3.379: Vonórúd-hosszabbító a bal szállító akasztóhoroghoz

8. Csatlakoztassa a hosszabbító kábelköteget (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegéhez (B).



Ábra 3.380: Vonórúd elektromos csatlakozója

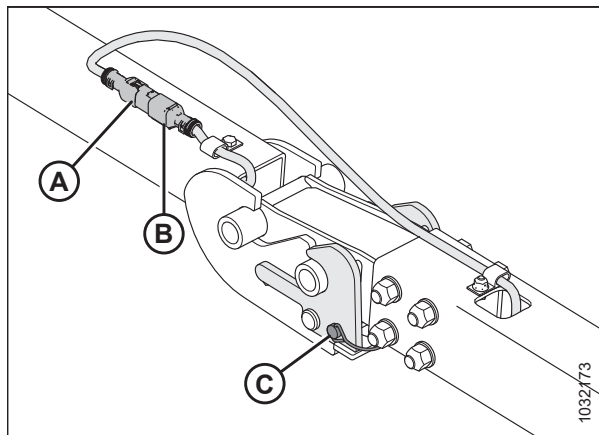
9. Távolítsa el a biztosítócsapot (E) a reteszből (B).
10. Helyezze a vonórúd végét (C) a hosszabbító föléire, majd engedje le a vonórúdat a földre.
11. Emelje fel a hosszabbítót (D), hogy a retesz (B) a vonórúdra (C) akadjon.
12. Vegye ki a vonórúd kábelkötegének (A) végét a tárolóhelyről.



Ábra 3.381: Vonórúd a hosszabbítóhoz

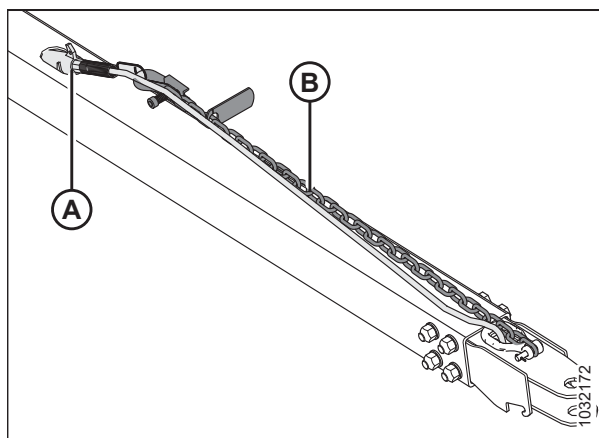
ÜZEMELTETÉS

13. Csatlakoztassa a vonórúd kábelkötegét (A) a hosszabbító kábelkötegéhez (B).
14. A vonórúd rögzítéséhez helyezze vissza a biztosítócsapot (C) a reteszbe.



Ábra 3.382: Vonórúd / hosszabbító kábelköteg

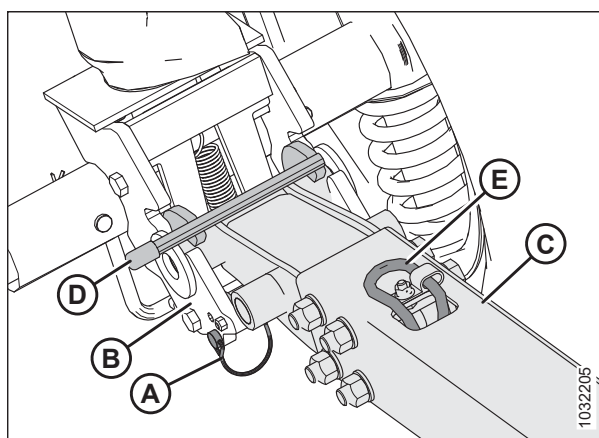
15. Vegye ki a vonórúd kábelkötegét (A) és a biztonsági láncot (B) a tárolóhelyről.
16. Csatlakoztassa a vonórúd kábelkötegét a járműhöz, és rögzítse a vonórúd biztonsági láncát a vontatójárműhöz.
17. Kapcsolja be a vontatójármű vészvillogóját, és ellenőrizze a vágóasztal lámpáinak működését.



Ábra 3.383: Vonórúd kábelkötege

Csak a vonórúd felszerelése:

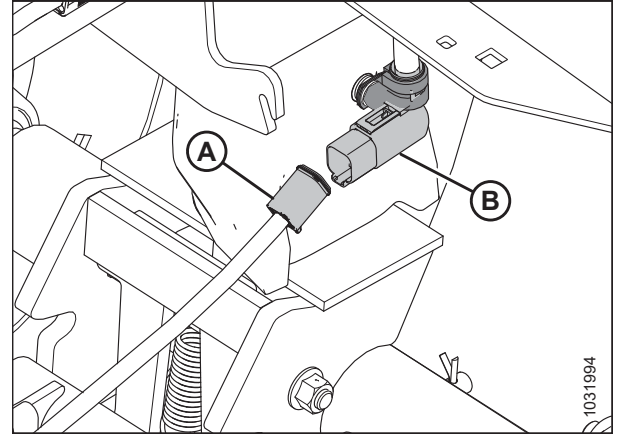
18. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a bal oldali szállító akasztóhorogból (B).
19. Tolja a vonórudat (C) a bal oldali szállító akasztóhorog (B) füleibe, amíg a retesz (D) be nem akad.
20. A vonórúd rögzítéséhez helyezze vissza a biztosítócsapot (A) a szállító akasztóhorogra.
21. Húzza ki a vonórúd kábelkötegének végét (E).



Ábra 3.384: Vonórúd és bal oldali szállító akasztóhorog

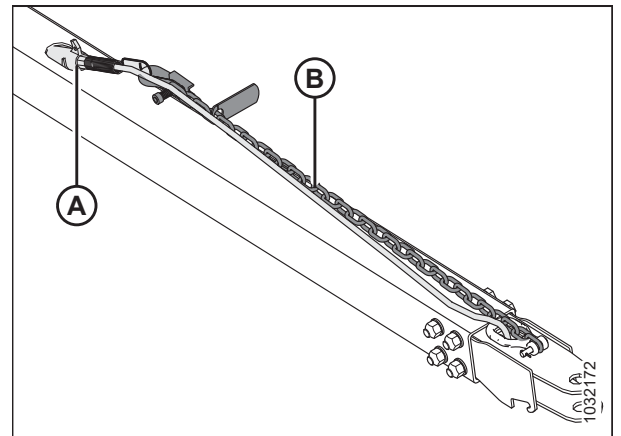
ÜZEMELTETÉS

22. Csatlakoztassa a hosszabbító kábelköteget (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegéhez (B).



Ábra 3.385: Vonórúd elektromos csatlakozója

23. Vegye ki a vonórúd kábelköteget (A) és a biztonsági láncot (B) a tárolóhelyről.
24. Csatlakoztassa a vonórúd kábelköteget a járműhöz, és rögzítse a vonórúd biztonsági láncát a vontatójárműhöz.
25. Kapcsolja be a vontatójármű vészvillogóját, és ellenőrizze a vágóasztal lámpáinak működését.



Ábra 3.386: Vonórúd kábelkötege

Fejezet 4: Karbantartás és szervizelés

Ez a fejezet a gépen végzett rutinszerű karbantartási és alkalmi szervizelési feladatok elvégzéséhez szükséges információkat tartalmazza. A „karbantartás” szó olyan ütemezett feladatokra utal, amelyek elősegítik a gép biztonságos és hatékony működését; a „szerviz” pedig olyan feladatokra, amelyeket akkor kell elvégezni, ha egy alkatrészt meg kell javítani vagy ki kell cserélni. A speciális szervizeljárásokhoz forduljon a forgalmazójához.

Az alkatrészatalógus a vágóasztal jobb oldali lába mellett hátul található műanyag kézikönyvtartóban található.

Naplózza az üzemórákat, és használja a mellékelt karbantartási nyilvántartást (lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 276](#)) a tervezett karbantartás nyomon követésére.

4.1 A gép előkészítése szervizelésre

Tartson be minden biztonsági óvintézkedést, mielőtt a gép szervizelését megkezdi.



VESZÉLY

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



VIGYÁZAT!

A személyi sérülések megelőzése érdekében tartsa be a felsorolt biztonsági óvintézkedéseket, mielőtt a vágóasztal szervizelését vagy a hajtásfedelek felnyitását megkezdené.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A gép karbantartása előtt kövesse az alábbi lépéseket:

1. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Húzza be a rögzítőféket.
4. Várja meg, amíg minden mozgó alkatrész megáll.

4.2 Karbantartási követelmények

A rendszeres karbantartás a legjobb biztosíték a korai elhasználódás és az idő előtti meghibásodások ellen. A karbantartási ütemterv betartása megnöveli a gép élettartamát. Naplózza az üzemórákat, használja a karbantartási nyilvántartást, és őrizze meg a karbantartási feljegyzések másolatát (lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 276](#)).

Az időszakos karbantartási követelmények a szervizintervallumok szerint vannak megszervezve. Ha egy szervizintervallum több időszakot határoz meg, pl. 100 üzemórát vagy éves gyakoriságot, akkor a gépet a hamarabb lejáró intervallum végén kell szervizelni.

FONTOS:

A javasolt időközök átlagos üzemeltetési körülményekre vonatkoznak. Ha kedvezőtlen körülmények között használja a gépet (erős porképződés, különösen nagy terhelés stb.), akkor gyakrabban szervizelje.

A gép karbantartásakor olvassa el a jelen fejezet megfelelő szakaszát, és csak a megadott folyadékokat és kenőanyagokat használja. A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

⚠ VIGYÁZAT!

Kövesse a biztonsági utasításokat. Az utasításokat lásd: **1 Biztonság, oldal 1** és **4.1 A gép előkészítése szervizelésre, oldal 275**.

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 278 .		
Szezon vége		Lásd: 4.2.4 Berendezések szervizelése – Szezon vége, oldal 279 .		
10 üzemóránként vagy naponta (amelyik előbb bekövetkezik)				
✓	Hidraulikus tömlők és -vezetékek; lásd: 4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése, oldal 280⁷⁵			
✓	Kaszaszegmensek, védőburkolatok és kaszaleszorítók; lásd: 4.8 Vágószerkezet, oldal 337⁷⁵			
✓	Gumiabroncsnyomás; lásd: 4.16.3 A gumiabroncsok nyomásának ellenőrzése, oldal 479⁷⁵			
🔧	Behordó hevederek görgői; lásd: 10 üzemóránként, oldal 282			
✓	Az összekötőrúd tartóhorgai; lásd: 4.10.7 Leváló horgok ellenőrzése, oldal 401⁷⁵			
✓	A tengelycsavarok nyomatéka; lásd: 4.16.2 A szállítószerelvény csavarjai nyomatékának ellenőrzése, oldal 477			
25 üzemóránként				
✓	A hidraulikaolaj szintje a tartályban; lásd: 4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése, oldal 302⁷⁵			
🔧	Kaszafejek; lásd: 25 üzemóránként, oldal 283⁷⁵			
50 üzemóránként vagy évente				
🔧	Kardántengely és kardáncsuklók; lásd: 50 üzemóránként, oldal 284			
🔧	Felső keresztcsiga jobb csapágya; lásd: 50 üzemóránként, oldal 284			
🔧	Felső keresztcsiga bordás agyak; lásd: 50 üzemóránként, oldal 284			
🔧	Felső keresztcsiga középső tartóelem és kardáncsukló; lásd: 50 üzemóránként, oldal 284			
🔧	Függesztőkeret csiga forgáspontjai; lásd: 50 üzemóránként, oldal 284			
🔧	Behordó heveder görgőcsapágyai, 3 helyen; lásd: 50 üzemóránként, oldal 284			
🔧	Motollameghajtó lánc (Ha a láncot a következő olajozási időköz alkalmazásával száraznak találja, fontolja meg az olajozási időköz csökkentését.); lásd: 50 üzemóránként, oldal 284			

75. A MacDon javasolja, hogy a gép megfelelő karbantartását bizonyítandó, vezessen nyilvántartást a napi karbantartásról.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

▲	Kaszahajtómű kenőanyaga (csak az első 50 üzemórát követően); lásd: <i>Olajcsere a kaszahajtóműben, oldal 377</i>																		
▲	Vágóasztalhajtás főhajtómű kenőanyaga (csak az első 50 üzemórát követően); lásd: <i>Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében, oldal 298</i>																		
▲	Vágóasztalhajtás segédhajtómű kenőanyaga (csak az első 50 üzemórát követően); lásd: <i>Olajcsere a vágóasztalhajtás segédhajtóművében, oldal 301</i>																		
✓	A csiga és a fenéklemmez, ill. a behordó heveder távolsága; lásd: <i>4.7.1 A behordócsiga és a fenéklemmez távolságának ellenőrzése, oldal 320</i>																		
✓	Főhajtómű kenőanyagszintje; lásd: <i>A vágóasztalhajtás főhajtómű olajszintjének ellenőrzése, oldal 297</i>																		
✓	Segédhajtómű kenőanyagszintje; lásd: <i>A vágóasztalhajtás segédhajtómű olajszintjének ellenőrzése, oldal 299</i>																		
✓	Motollahajtó lánc feszessége; lásd: <i>4.14.1 Motollahajtó lánc, oldal 455</i>																		
✓	Motollaújj/vágószerkezet távolsága; lásd: <i>4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 427</i>																		
✓	Kerékcsavarak meghúzási nyomatékai; lásd: <i>4.16.1 A kerékcsavarak meghúzási nyomatékának ellenőrzése, oldal 477</i>																		
✓	Kaszahajtómű kenőanyagszintje; lásd: <i>Az olajszint ellenőrzése a kaszahajtóműben, oldal 376</i>																		
✓	Kaszahajtómű rögzítőcsavarjai; lásd: <i>A rögzítőcsavarok ellenőrzése, oldal 377</i>																		
100 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik)																			
◆	Csiga hajtólánca; lásd <i>100 üzemóránként, oldal 288</i>																		
◆	Felfüggesztés forgócsapjai; lásd: <i>100 üzemóránként, oldal 288</i>																		
◆	Függesztőrugó feszítőelemek; lásd: <i>100 üzemóránként, oldal 288</i>																		
250 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik)																			
◆	Motollatengely csapágycsapjai; lásd: <i>250 üzemóránként, oldal 290</i>																		
◆	Motollahajtás kardáncsuklója; lásd: <i>250 üzemóránként, oldal 290</i>																		
◆	Talajkövető rudazat; lásd: <i>250 üzemóránként, oldal 290</i>																		
✓	Talajkövető kerék holtjátéka; lásd: <i>4.15.4 Talajkövető kerék tengelyvégi holtjátékának ellenőrzése, oldal 473</i>																		

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

◆	Talajkövetőkerék-agy; lásd: 4.15.3 A talajkövetőkerék-rendszer kenése, oldal 471																		
▲	Hidraulikaolaj-szűrő; lásd: 4.4.4 Az olajszűrő cseréje, oldal 304																		
500 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik)																			
◆	Mélység szabályozó kerék / lassú sebességű szállító kerék csapágyazása; lásd: 500 üzemóránként, oldal 292																		
◆	Talajkövető kerekek; lásd: 500 üzemóránként, oldal 292																		
✓	A vágóasztalhajtás fő hajtóművének láncfeszítése; lásd: 4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű, oldal 317																		
✓	Vágóasztalhajtás segédhajtóművének láncfeszítése; lásd: 4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű, oldal 318																		
1000 üzemóránként vagy 3 évente (amelyik előbb bekövetkezik)																			
▲	Kaszahajtómű kenőanyaga; lásd: Olajcsere a kaszahajtóműben, oldal 377																		
▲	Vágóasztalhajtás főhajtómű kenőanyaga; lásd: Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében, oldal 298																		
▲	Vágóasztalhajtás segédhajtómű kenőanyaga; lásd: Olajcsere a vágóasztalhajtás segédhajtóművében, oldal 301																		
▲	Hidraulikaolaj; lásd: 4.4.3 Olajcsere a hidraulikatartályban, oldal 304																		

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).	4.4.1 A hidraulikatartály olajszintjének ellenőrzése, oldal 302
5 üzemóránként	Ellenőrizze, hogy nincs-e meglazult kötőelem, és a meglazult kötőelemeket húzza meg az előírt nyomatékra.	7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok, oldal 527
10 üzemóránként	Ellenőrizze a csigahajtó lánc feszességét.	4.7.2 A behordócsiga láncfeszességének ellenőrzése, oldal 322
10 üzemóránként	Ellenőrizze a kaszahajtómű rögzítőcsavarjait.	A rögzítőcsavarok ellenőrzése, oldal 377
10 üzemóránként	Zsírozza meg a behordó heveder csapágókat.	10 üzemóránként, oldal 282
50 üzemóránként	Cserélje ki a függesztőkeret hajtóműolaját.	Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében, oldal 298

Vizsgálati intervallum	Tétel	Lásd:
50 üzemóránként	Cserélje ki a függesztőkeret hidraulikaolaj-szűrőjét.	<i>4.4.4 Az olajszűrő cseréje, oldal 304</i>
50 üzemóránként	Cserélje ki a kaszahajtómű kenőanyagát.	<i>Olajcsere a kaszahajtóműben, oldal 377</i>
50 üzemóránként	Ellenőrizze a hajtóműlánc feszességét.	<i>4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű, oldal 317 és 4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű, oldal 318</i>

4.2.3 Berendezések szervizelése – Előszeton

A berendezéseket minden üzemeltetési szezon elején ellenőrizni és szervizelni kell.

VIGYÁZAT!

- Tekintse át ezt a kézikönyvet, hogy felfrissítse a biztonsági és üzemeltetési ajánlásokkal kapcsolatos ismereteit.
 - Tekintse át az összes biztonsági matricát és a vágóasztalon lévő egyéb matricákat. Vegye figyelembe a veszélyes területeket.
 - Győződjön meg róla, hogy az összes védőpajzs és védőburkolat megfelelően fel van szerelve és rögzítve. Soha ne alakítsa át vagy távolítsa el a biztonsági berendezéseket.
 - Győződjön meg róla, hogy elsajátította és begyakorolta az összes kezelőszerv biztonságos használatát. Ismerje meg a gép kapacitását és működési jellemzőit.
 - Gondoskodjon elsősegélycsomagról és tűzoltó készülékről. Tudja, hol vannak és hogyan kell használni őket.
1. Kenje meg a gép minden kenést igénylő elemét. Az utasításokat lásd: *4.3 Kenés, oldal 282*.
 2. Végezze el az összes éves karbantartási feladatot. Az utasításokat lásd: *4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 276*.

4.2.4 Berendezések szervizelése – Szezon vége

Minden üzemeltetési szezon végén ellenőrizze és szervizelje a szükséges berendezéseket.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FIGYELMEZTETÉS

Soha ne használjon benzint, petróleumot vagy bármilyen illékony anyagot tisztítási célokra. Ezek az anyagok mérgezőek és/vagy gyúlékonyak lehetnek.

VIGYÁZAT!

Fedje le a vágószerkezetet és a kaszaujjakat, nehogy a véletlen érintésük sérülést okozzon.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Tisztítsa meg a vágóasztalt alaposan.
2. A vágóasztalt lehetőleg száraz, védett helyen tárolja. Ha a vágóasztalt a szabadban tárolja, mindig takarja le vízálló ponyvával vagy más védőanyaggal.

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztalt a szabadban tárolja, vegye le a hevedereket, és tárolja őket sötét, száraz helyen. Ha **NEM** távolítja el a hevedereket, engedje le a vágószerkezetet, hogy a víz és a hó ne tudjon felgyülemelni rajtuk. A víz és a felgyülemlett hó súlya jelentősen terheli a hevedereket és a vágóasztal vázát.

3. A vágóasztalt tuskókra engedje le, hogy a vágószerkezet ne érjen le a földre.
4. Engedje le a motollát teljesen. Ha a vágóasztalt a szabadban tárolja, kösse a motollát a kerethez, hogy a szél ne forgassa a kereket.
5. A rozsdásodás megelőzése érdekében fessen újra minden kopott vagy lepattogzott festett felületet.
6. Lazítsa meg a hajtószíjakat.
7. Kenje meg alaposan a vágóasztalt. A felesleges zsírt hagyja a szerelvényeken, hogy a nedvesség ne jusson be a csapágyakba.
8. Kenje be zsírral a szabadon lévő meneteket, a munkahenger-dugattyúkat és az alkatrészek csúszófelületeit.
9. Kenje meg a kaszát. A javasolt kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.
10. Ellenőrizze, hogy nincsenek-e törött alkatrészek a vágóasztalon, és rendelje meg a pótlást a forgalmazótól. Ezeknek az elemeknek az azonnali megjavításával időt és energiát takarít meg a következő szezon kezdetén.
11. Húzza meg a laza kötőelemeket. A nyomatékra vonatkozó előírásokat lásd a következő fejezetben: [7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok, oldal 527.](#)

4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése

Naponta ellenőrizze a hidraulikus tömlőket és vezetékeket, hogy nem láthatók-e rajtuk szivárgás jelei.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

- Legyen óvatos a nagynyomású folyadékokkal. A kilövellő hidraulikafolyadék áthatolhat a bőrön és súlyos sérüléseket okozhat.
- A hidraulikus vezetékek leválasztása előtt engedje le a hidraulikus rendszer nyomását. Mielőtt nyomás alá helyezi a hidraulikus rendszert, húzza meg a rendszer összes csatlakozóját.
- Tartsa távol a kezét és a testét a tűhegynyi lyukaktól és a csővégektől, amelyekből nagy nyomású folyadék lövellhet ki.
- A bőr alá bejutott folyadékot sebészi úton pár órán belül el kell távolíttatni ilyen kezelésben jártas orvossal, ellenkező esetben üszkösödés alakulhat ki.
- Használjon kartonlapot vagy papírt a szivárgások keresésére.

FONTOS:

Tartsa tisztán a hidraulikus csatlakozócsúcsokat és a csatlakozókat. A hidraulikus rendszer károsodásának legfőbb oka, ha por, szennyeződés, víz vagy idegen anyag kerül a rendszerbe. **NE** próbálkozzon meg hidraulikus rendszerek helyszíni javításával. A precíziós illesztésekhez nagyjavításkor tökéletesen tiszta csatlakozás szükséges.



Ábra 4.1: Hidraulikus nyomás okozta veszély



Ábra 4.2: Hidraulikus szivárgás ellenőrzése

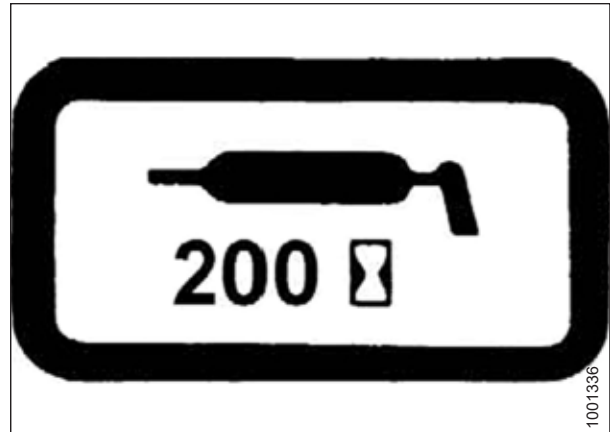
1. Kapcsolja be a vágóasztalt. Működés közben emelje fel és engedje le a vágóasztalt és a motollát. Tolja ki és húzza be a motollát. Járossa 10 percig.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Miután a gép néhány órát állt, járja körbe, és ellenőrizze, hogy a tömlőkből, vezetékekből és szerelvényekből nem szivárog-e láthatóan olaj.

4.3 Kenés

A zsírzógombok helyét a gépen matricák jelölik, amelyeken egy zsírzópisztoly és a zsírozási időköz látható, amelyet a vágóasztal üzemóráiban kifejezve adnak meg.

A javasolt kenőanyagokra vonatkozó információkat a hátsó borító belső oldalán találja.

Naplózza a vágóasztal üzemóráinak számát. A jelen kézikönyvben található karbantartási nyilvántartás segítségével nyomon követheti, hogy milyen karbantartási műveleteket és mikor végeztek el a vágóasztalon. További információért lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 276.](#)



Ábra 4.3: Zsírozási intervallum matrica

4.3.1 Kenési időközök

A kenési időközöket a vágóasztal üzemóráinak számában határozzák meg. A pontos karbantartási nyilvántartás vezetése a legjobb módja annak, hogy ezeket az eljárásokat időben elvégezzék.

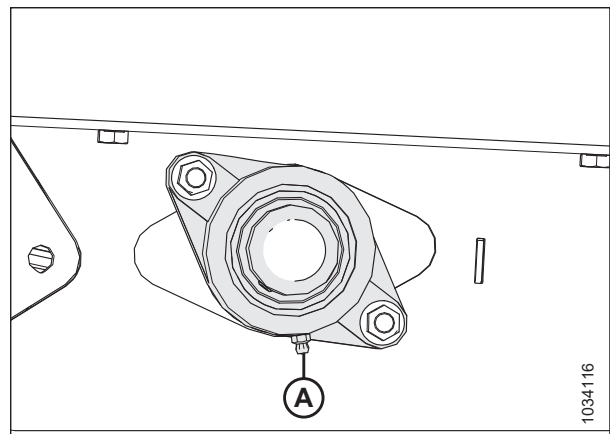
10 üzemóránként

A napi karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

FONTOS:

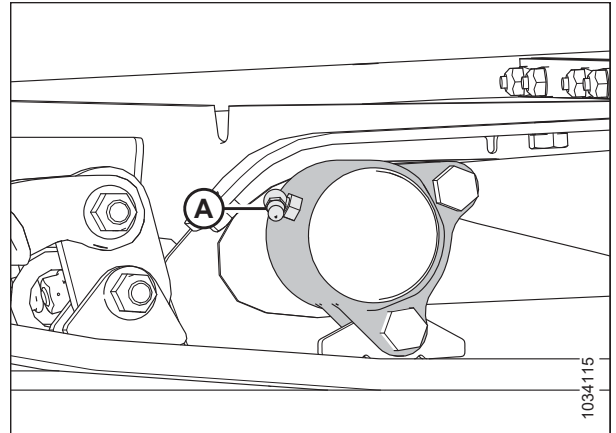
A csapágy (A) zsírozásakor tisztítsa meg a csapágy környékét a szennyeződésektől és a kenőanyag-maradványoktól. Ellenőrizze a csapágy és a csapágyház állapotát. Kenje a csapágyat addig, amíg a tömítésből ki nem lép a zsír. Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.



Ábra 4.4: Behordó heveder hajtógörgő

FONTOS:

A csapágy (A) zsírozásakor tisztítsa meg a csapágyház környékét a szennyeződésektől és a zsírmaradványoktól. Ellenőrizze a görgő és a csapágyház állapotát. Kenje a csapágyat addig, amíg a tömítésből ki nem lép a zsír. Az új vágóasztal kezdeti zsírozásához 5–10 pumpálásnyi extra zsírra lehet szükség. Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.



Ábra 4.5: Behordó heveder támhengere

25 üzemóránként

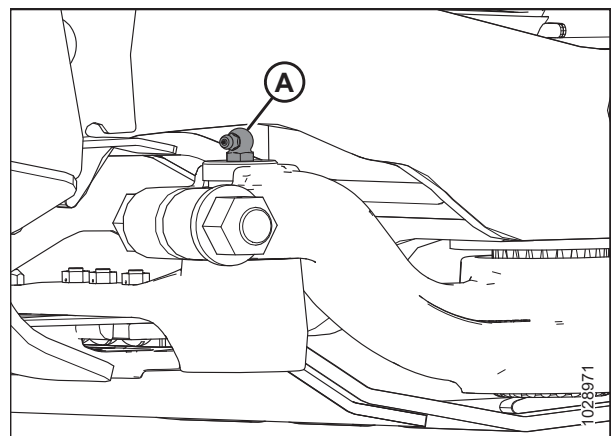
A rendszeres karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

Kenje meg a kaszafejet (A) 25 üzemóránként. A kaszafej kenése után ellenőrizze, hogy az első néhány védőburkolaton nem tapasztalható-e túlzott felmelegedés. Szükség esetén a zsírógomb visszacsapó golyójának megnyomásával csökkentse a kaszafej nyomását.

FONTOS:

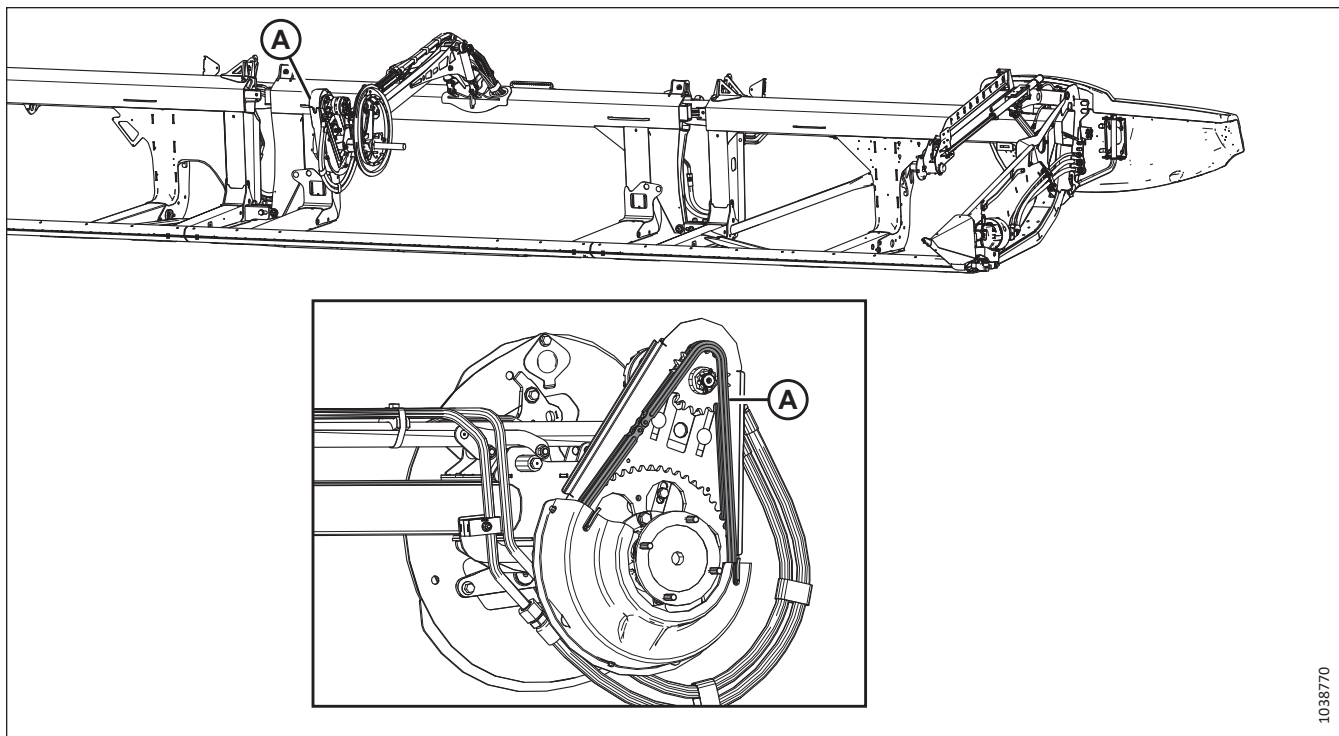
NE zsírozza túl a kaszafejet. A kaszafej túlzásírozása nyomást gyakorol a kaszára, ami miatt az a kaszaujjakhoz dörzsölődik, ami a feszülésből eredő túlzott kopást eredményez. Csak egy-két pumpálásnyi mennyiséget vigyen be, mechanikus zsírópisztollyal (**NE** használjon elektromos zsírópisztolyt). Ha nyolcnál több pumpálásnyi zsírra van szükség az üreg kitöltéséhez, forduljon a márkakereskedőhöz.



Ábra 4.6: Kaszafej

50 üzemóránként

A rendszeres karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.



1038770

Ábra 4.7: Motolla

A - Motollahajtó lánc. A láncok kenéséhez lásd: [4.3.3 A motollahajtó lánc kenése, oldal 295.](#)

FONTOS:

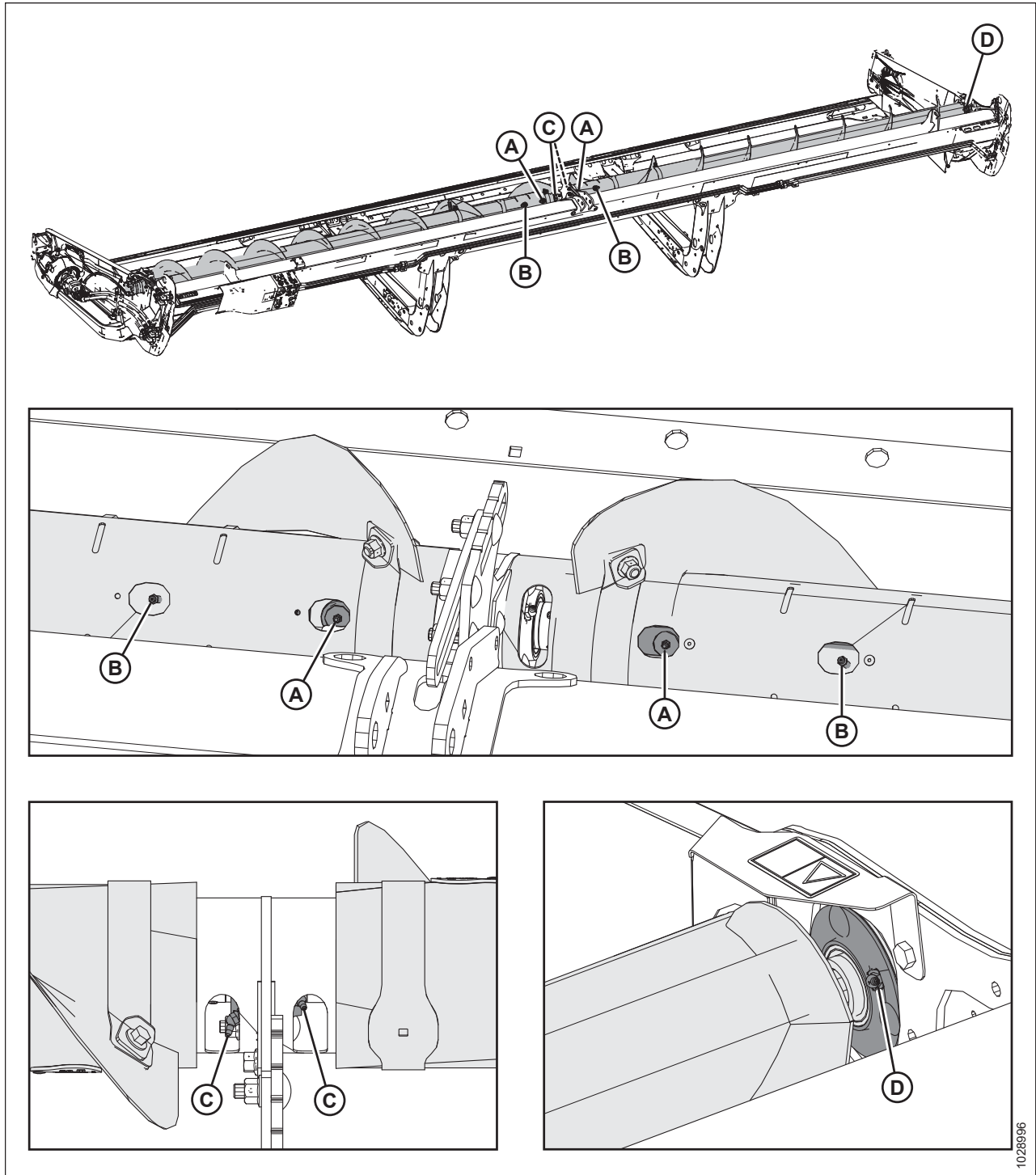
40 °C hőmérsékleten 100–150 cSt viszkozitású lánckenő olajat (általában közepesen nehéz vagy nehéz lánckenő olaj), vagy tisztítószert és oldószereket nem tartalmazó SAE 20W50 ásványolajat használjon.

MEGJEGYZÉS:

Ha a lánc a következő olajozási intervallumra kiszárad, kenje gyakrabban.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

Eltérő előírás hiányában magas hőmérsékletre és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.



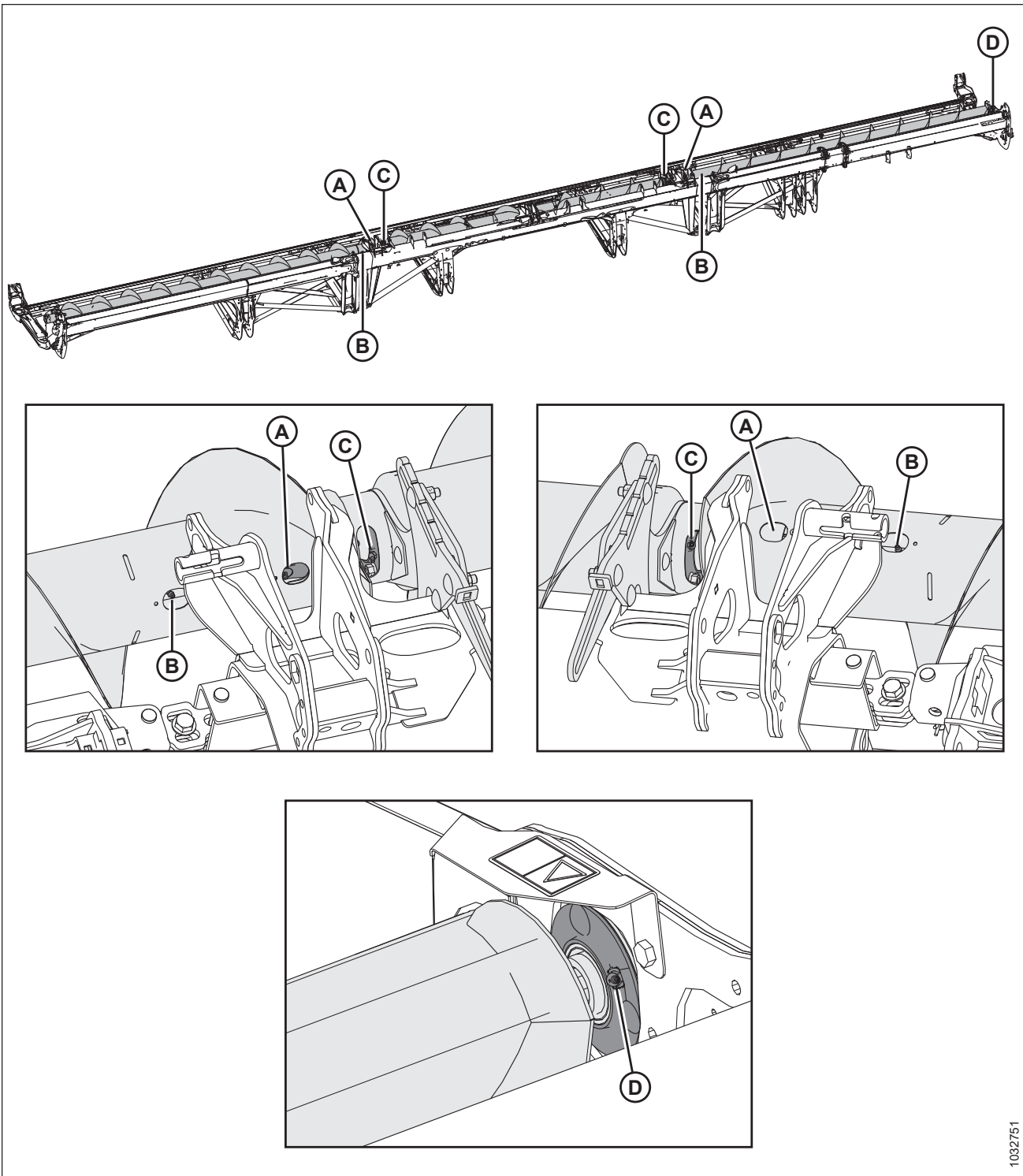
Ábra 4.8: Kétrészes felső keresztcsiga

A - Felső keresztcsiga kardáncsuklók (két helyen)
C - Felső keresztcsiga középcsapágyak (két helyen)

B - Felső keresztcsiga bordás agyak (két helyen)
D - Jobb végcsapágy

FONTOS:

A felső keresztcsigát (UCA) rendszeresen meg kell zsírozni, még használaton kívül is, mivel az alkatrészei akkor is mozognak, amikor a vágóasztal leng, hajlik, függetlenül attól, hogy a csiga forog-e vagy sem.



1032751

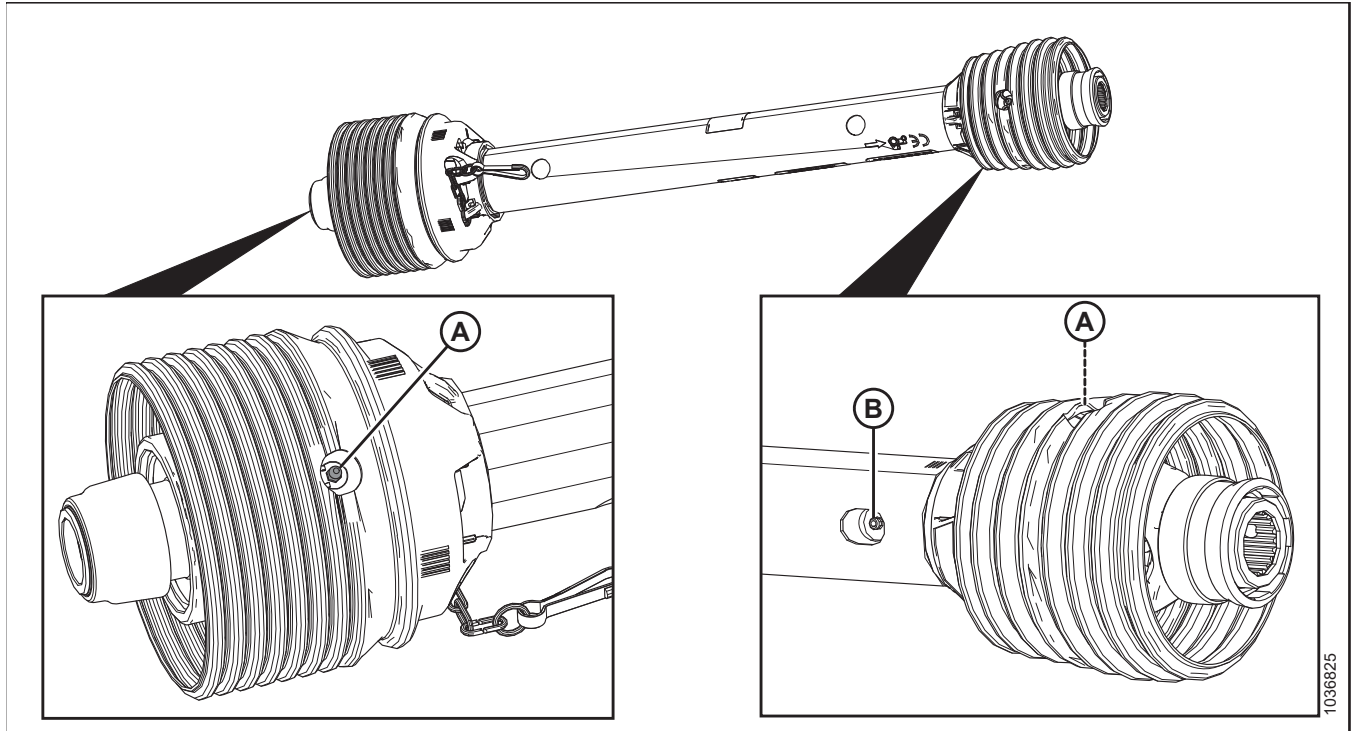
Ábra 4.9: Háromrészes felső keresztcsiga

A - Felső keresztcsiga kardáncsuklók (két helyen)
 C - Felső keresztcsiga középcsapágyak (két helyen)

B - Felső keresztcsiga bordás agyak (két helyen)
 D - Jobb végcsapágy

FONTOS:

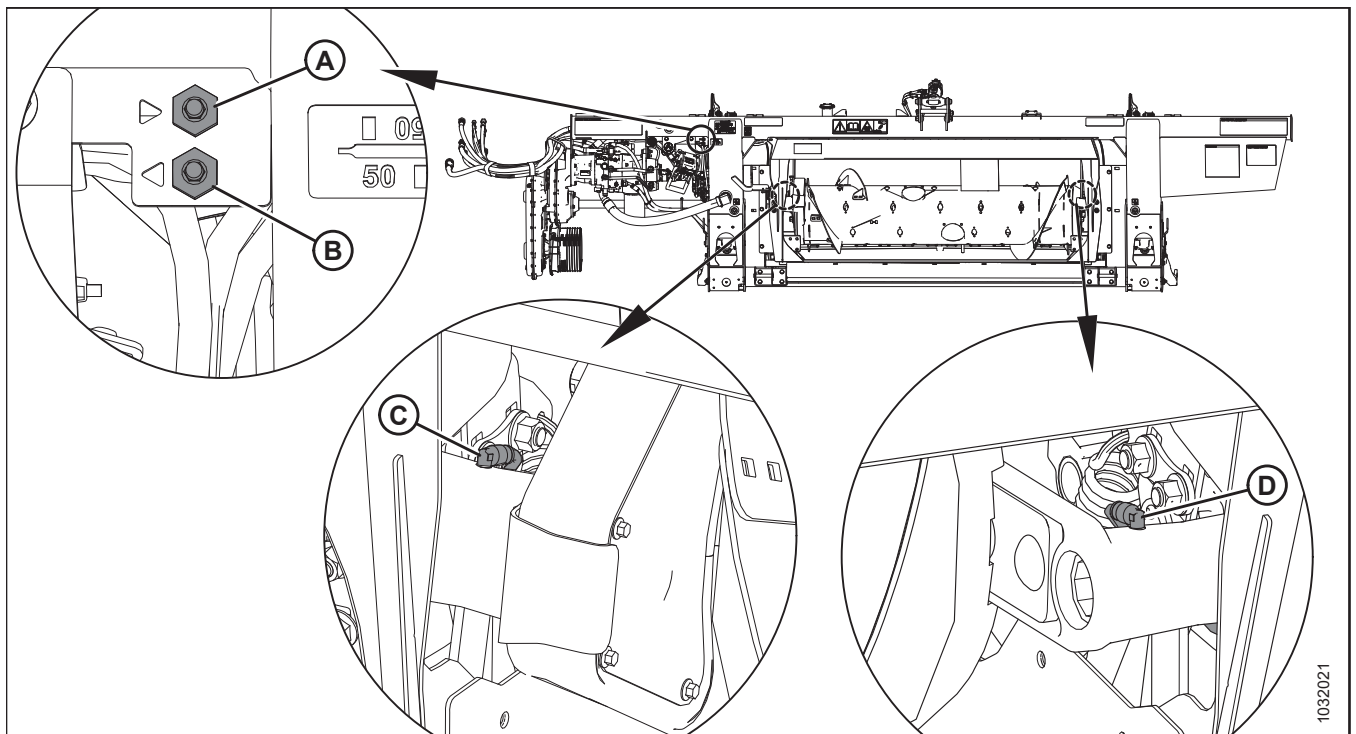
A felső keresztcsigát (UCA) rendszeresen meg kell zsírozni, még használaton kívül is, mivel az alkatrészei akkor is mozognak, amikor a vágóasztal leng, hajlik, függetlenül attól, hogy a csiga forog-e vagy sem.



Ábra 4.10: FM200

A - Kardántengely kardáncsuklói (két helyen)

B - Kardántengely bordás tengelycsonkja és hüvelye⁷⁶



Ábra 4.11: FM200

A - Távoli kenővezeték a csiga forgócsapjához (jobb oldal)

B - Távoli kenővezeték a csiga forgócsapjához (bal oldal)

C - Csiga forgócsapja (bal oldal)

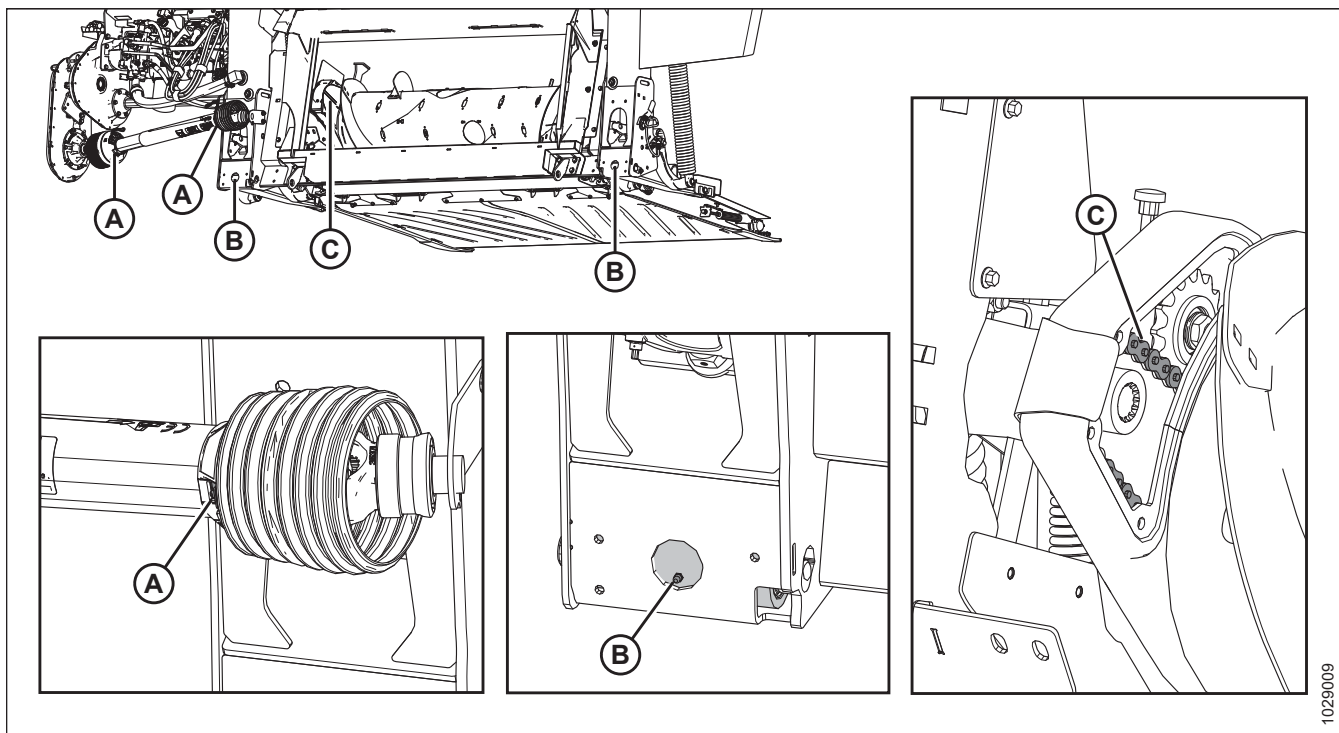
D - Csiga forgócsapja (jobb oldal)

76. Magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP2) alkalmazható, max. 10%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

100 üzemóránként

A karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

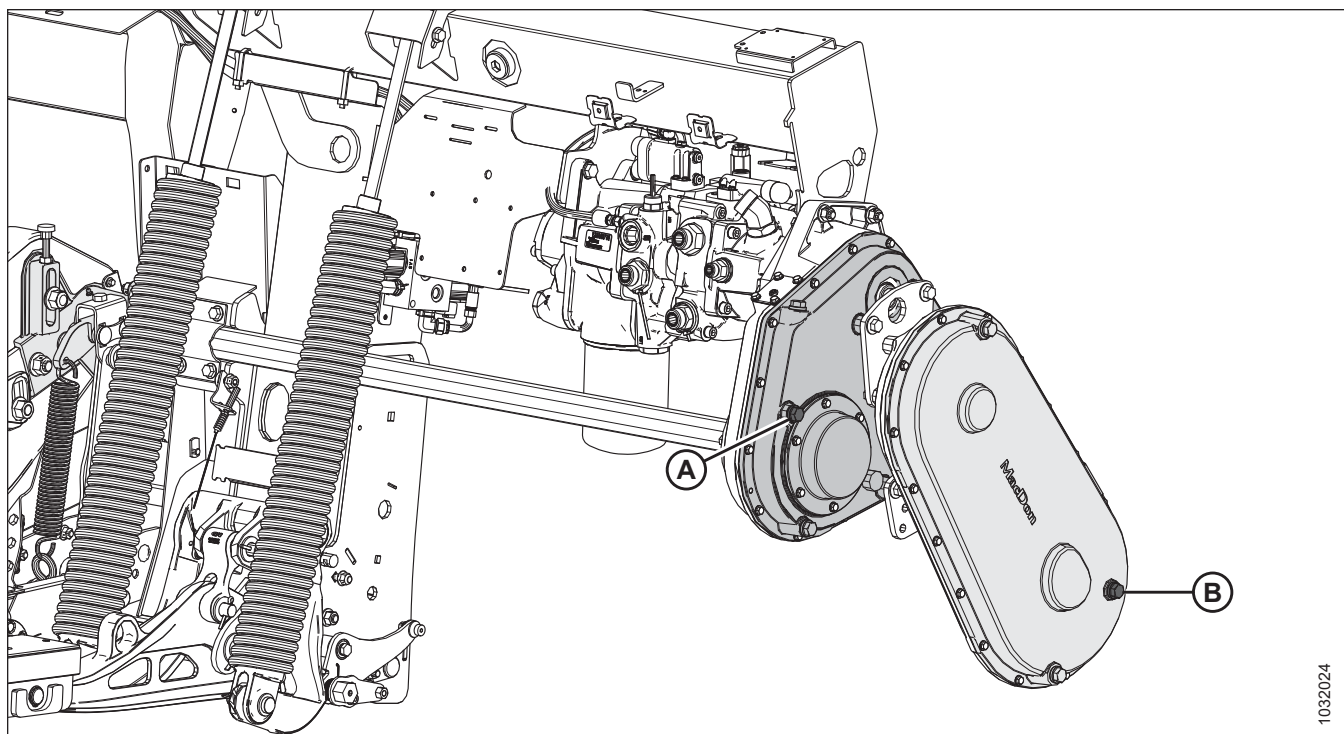


Ábra 4.12: FM200

A - Kardántengely-védőelemek (mindkét végen)

B - Függesztőkonozolok (jobb és bal oldalon)

C - Csigahajtó lánc. A láncok kenéséhez lásd: [4.3.4 A csigahajtó lánc kenése, oldal 295.](#)

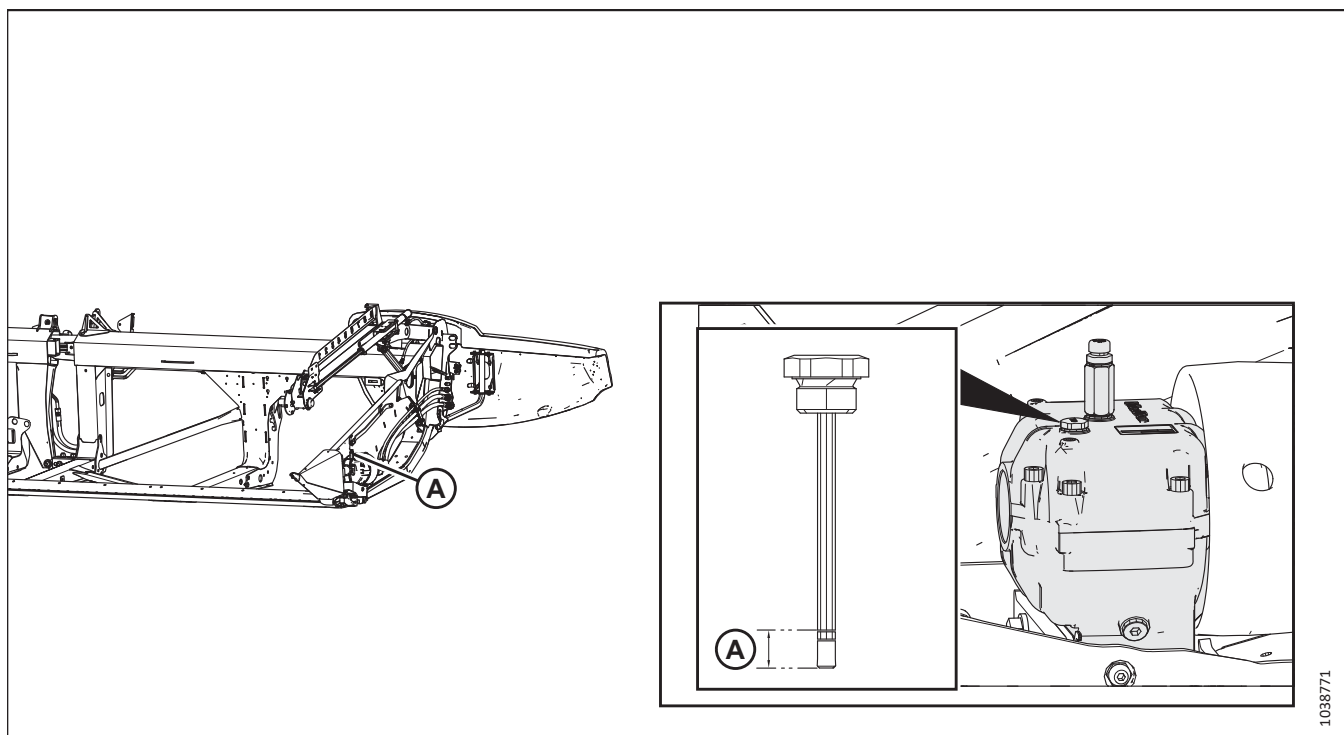


1032024

Ábra 4.13: FM200

A - Főhajtómű olajsintje. A főhajtómű kenéséhez lásd: [4.3.5 A vágóasztalajtás főhajtóművének kenése, oldal 297.](#)

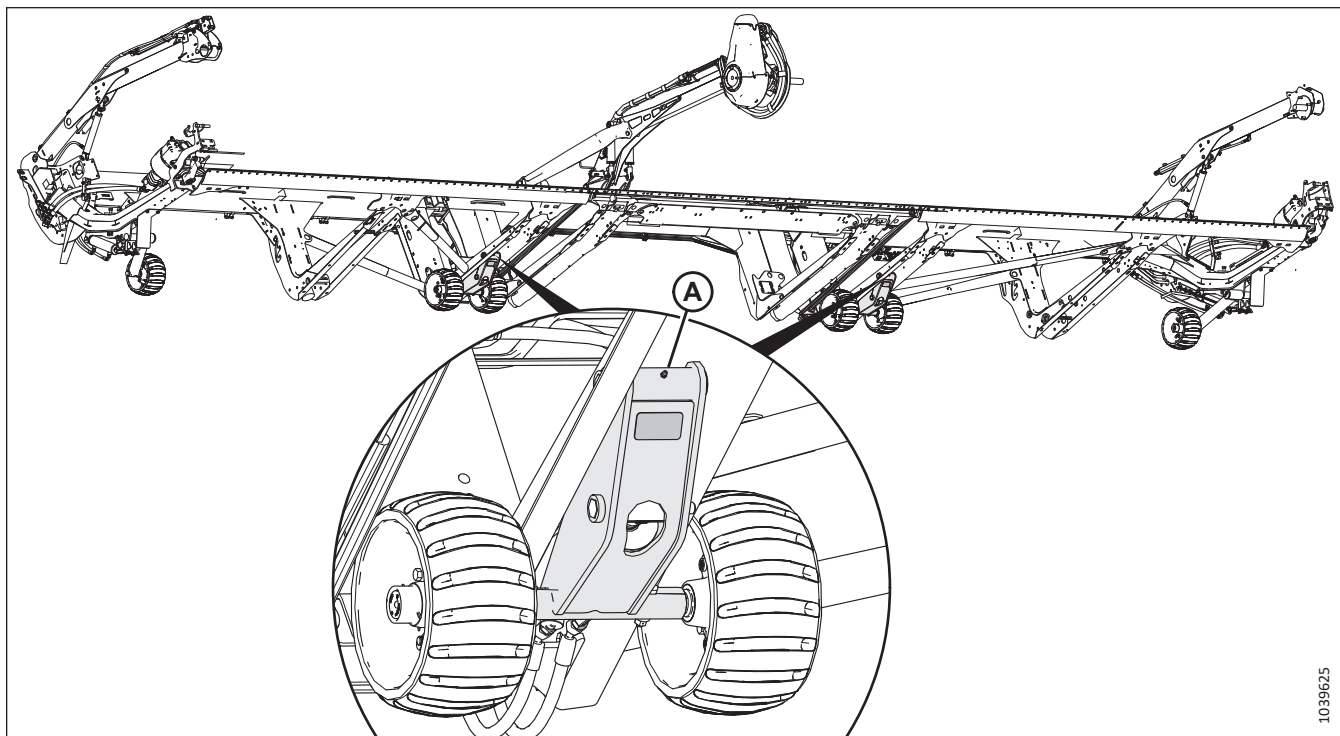
B - Segédhajtómű olajsintje. A segédhajtómű kenéséhez lásd: [4.3.6 A vágóasztalajtás segédhajtóművének kenése, oldal 299.](#)



1038771

Ábra 4.14: Kaszahajtómű

A - Kaszahajtómű olajsintje. A kaszahajtómű kenéséhez lásd: [Az olajsint ellenőrzése a kaszahajtóműben, oldal 376.](#)



1039625

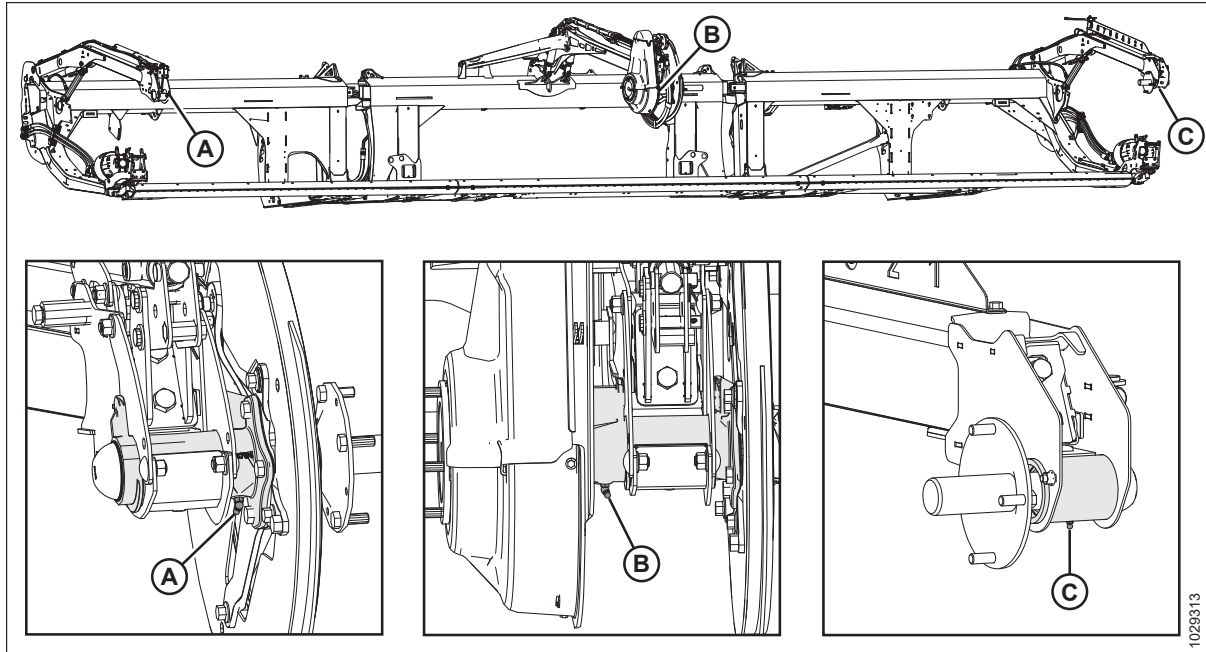
Ábra 4.15: Belső talajkövetőkerék-szerelvények

A - Belső kerékszerelvények (két helyen)

250 üzemóránként

A karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

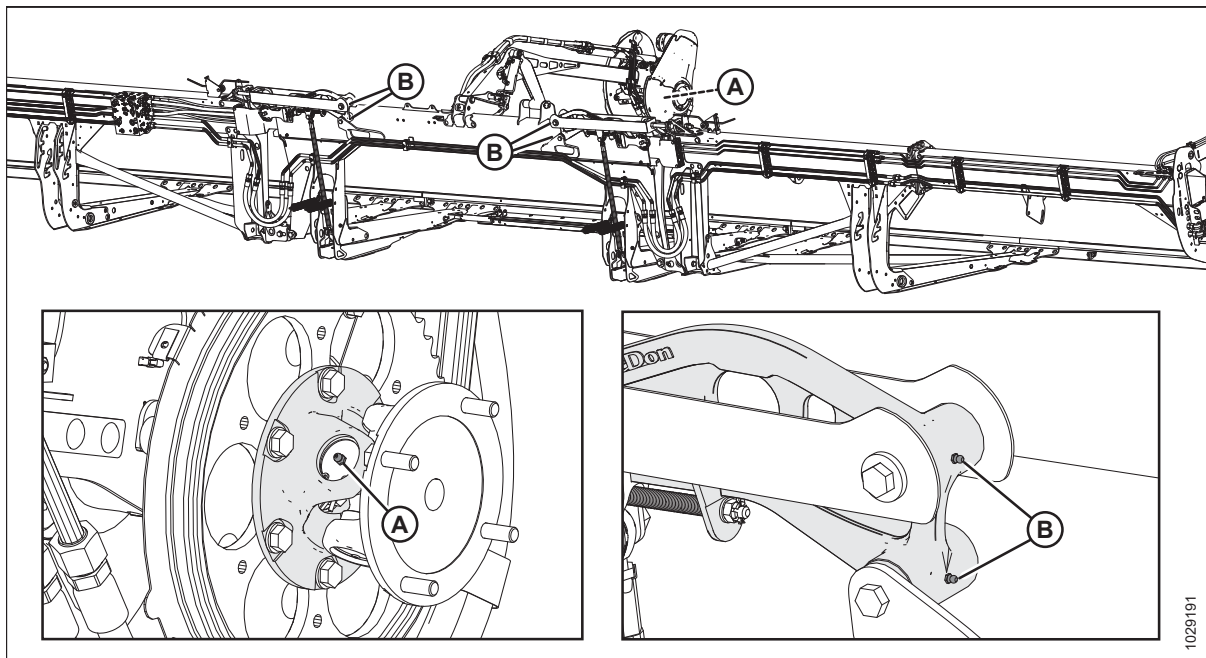


Ábra 4.16: Motolla

A - Motolla jobb csapágya (egy helyen)

B - Motolla középcsapágy (egy helyen)

C - Motolla bal csapágya (egy helyen)



Ábra 4.17: Motolla

A - Motolla kardáncsukló (egy helyen)⁷⁷

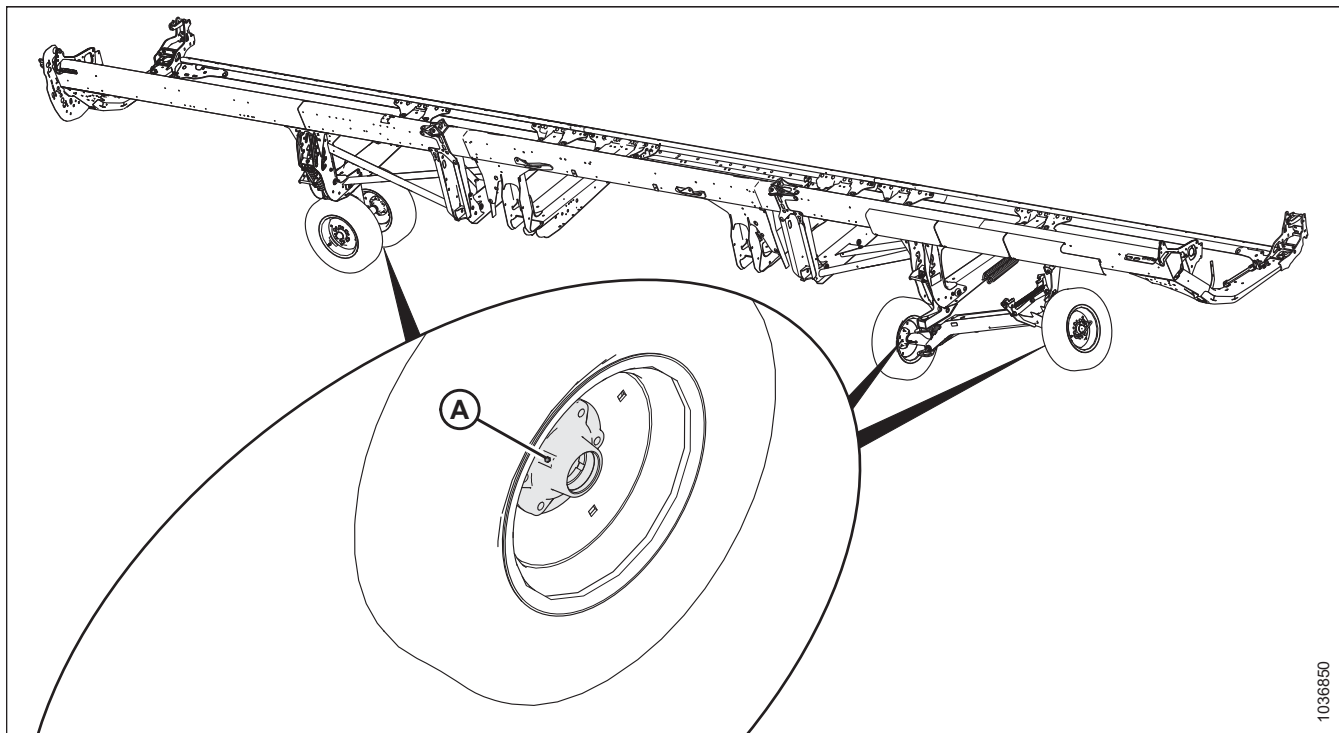
B - Talajkövető rudazat (két helyen) – Mindkét oldalon

77. A kardáncsukló hosszabb kenési intervallumú kardánkereszt- és csapágykészlettel rendelkezik. Hagyja abba a kardáncsukló kenését, ha a kenés nehézkesé válik, vagy ha már nem veszi fel a kenőanyagot. A túlkenés károsítja a kardáncsuklót. Az első kenésnél hat-nyolc pumpálás elegendő. A kardáncsuklót gyakrabban zsírozza, mivel elhasználódik, és hatnál több pumpálást igényel.

500 üzemóránként

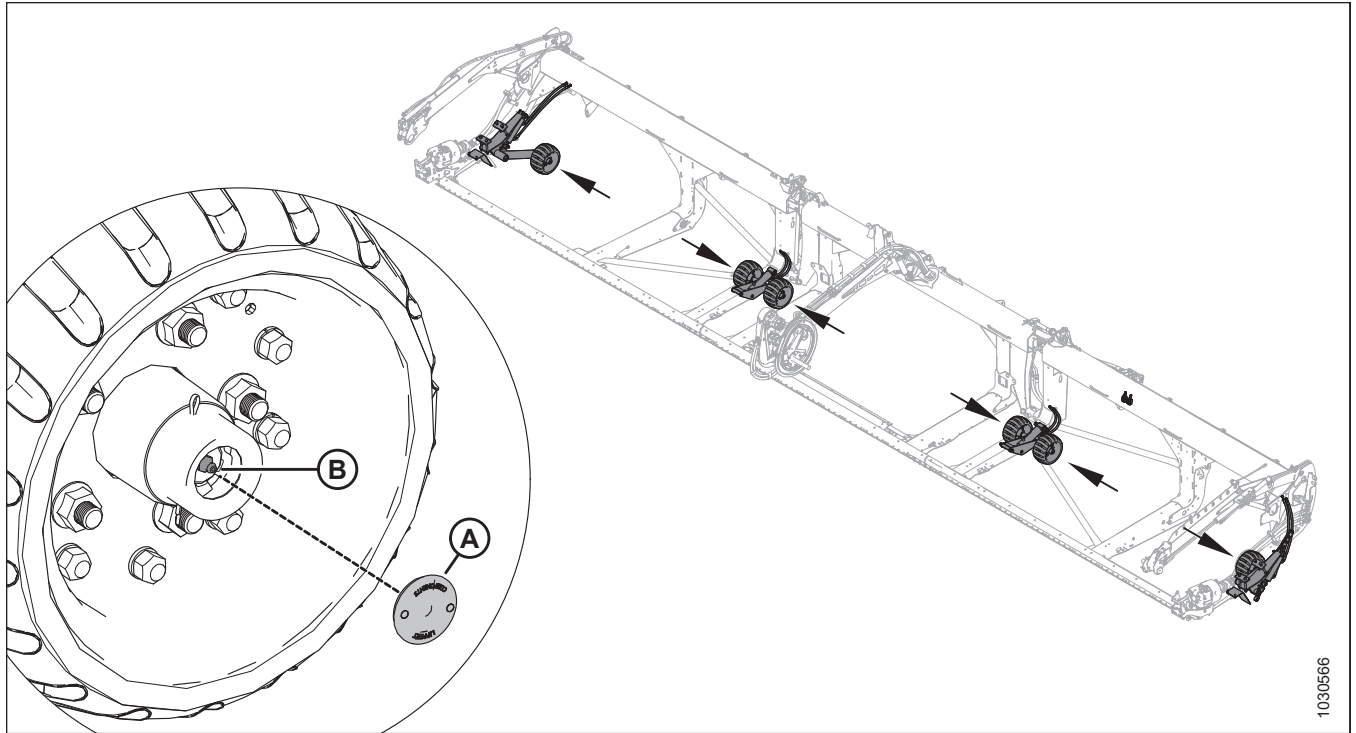
A karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.



Ábra 4.18: Kerécsapágyak

A - Kerécsapágyak (négy helyen)



Ábra 4.19: Talajkövető kerekek csapágjai

B - Kerékcspágjak (hat helyen)

Kenje meg a csapágakat mind a hat talajkövető keréken az alábbiak szerint:

1. Vegye ki a gumidugót (A) a talajkövető kerék agyából. Őrizze meg a dugót a visszaszereléshez.
2. Töltsön be zsírt a (B) zsírzógombon keresztül, és hagyja, hogy a felesleges zsír kifolyjon az agy elején.

FONTOS:

Zsírozza **LASSAN** a kenési pontot. A gyors zsírozás a hátsó tömítés elmozdulását okozhatja.

3. Helyezze vissza a gumidugót (A).

4.3.2 Zsírzási eljárás

A zsírzógombok helyét a gépen matricák jelölik, amelyeken egy zsírzópisztoly és a zsírozási időköz látható, üzemórában kifejezve. A kenési pontok elrendezését mutató matricák a vágóasztalon és a függesztőkeret jobb oldalán találhatóak.

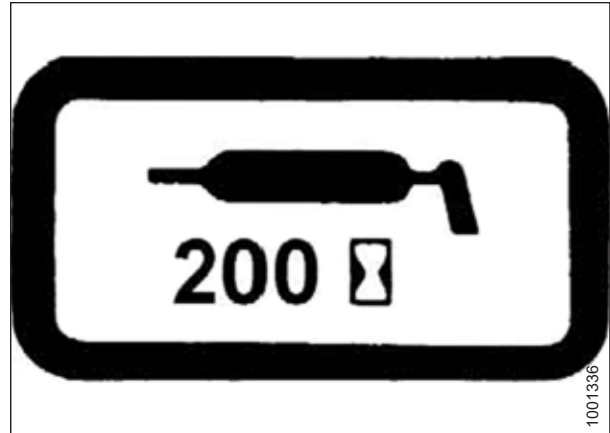
VESZÉLY

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

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

A javasolt kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

Naplózza az üzemórákat, és használja a mellékelt karbantartási nyilvántartást a tervezett karbantartás nyilvántartásához (lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 276](#)).



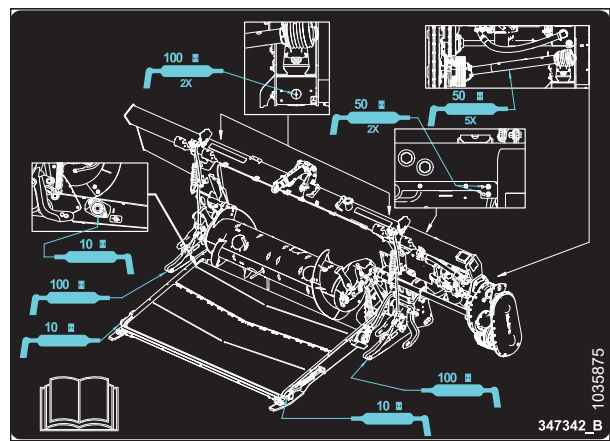
Ábra 4.20: Zsírzási időköz matrica

1. Zsírzógomb kenése előtt törölje azt át egy tiszta ruhával, hogy elkerülje a szennyeződések bejutását a szerelvénybe.

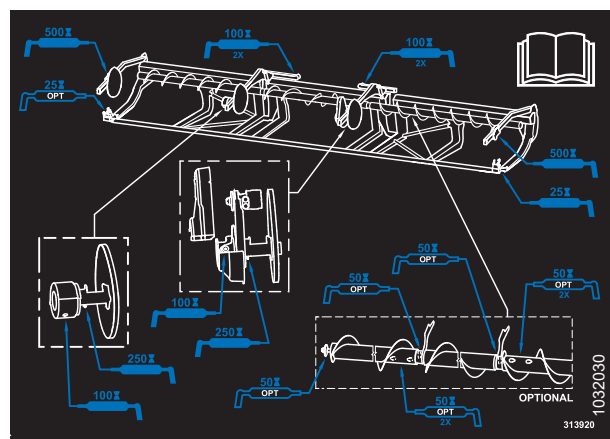
FONTOS:

Csak tiszta, magas hőmérsékletnek és extrém nyomásnak ellenálló zsírt használjon.

2. A zsírt egy zsírzópisztollyal addig pumpálja a zsírzógombon keresztül, amíg a zsír ki nem folyik a szerelvényből (kivéve, ahol más utasítás van feltüntetve).
3. Hagyja a felesleges zsírt a zsírzógombon, hogy a piszok ne hatolhasson be.
4. Azonnal cserélje ki a meglazult vagy törött zsírzógombokat.
5. Távolítson el és tisztítsa meg alaposan minden olyan szerelvényt, amely nem bírja a zsírt. Tisztítsa meg a kenőanyag-csatornát. Szükség esetén cserélje ki a szerelvényt.



Ábra 4.21: FM200 zsírzási pontjainak elrendezési matricája



Ábra 4.22: FD2 sorozat zsírzási pontjainak elrendezési matricája

4.3.3 A motollahajtó lánc kenése

A kenés védi a láncot és a meghajtó lánckerekeket a kopástól.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FONTOS:

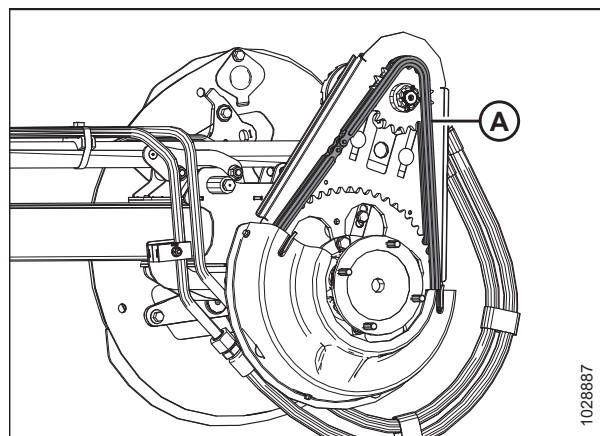
NE használjon zsírt vagy motorolajat a motollahajtó lánc kenéséhez.

1. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*

FONTOS:

40 °C (104 °F) hőmérsékleten 100–150 cSt viszkozitású lánckenő olajat (általában közepesen nehéz vagy nehéz lánckenő olaj), vagy tisztítószert és oldószereket nem tartalmazó ásványolajat (SAE 20W50) használjon.

2. Vigyen fel bőséges mennyiségű láncolajat a lánc (A) belsejére olajoskannával, ecsettel vagy aeroszollal. Kézzel forgassa az orsót a lánc kenéséhez.
3. Szerelje vissza a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 49.*
4. Néhány percig futtassa a vágóasztalt és a motollát, hogy az olaj bejusson a láncba.



Ábra 4.23: Hajtólánc

4.3.4 A csigahajtó lánc kenése

Kenje meg a csigahajtó láncot a karbantartási ütemtervben megadott időközönként.

MEGJEGYZÉS:

A csigahajtó lánc kenése egyszerűbb, ha a vágóasztal le van választva a betakarítógépről.

VESZÉLY

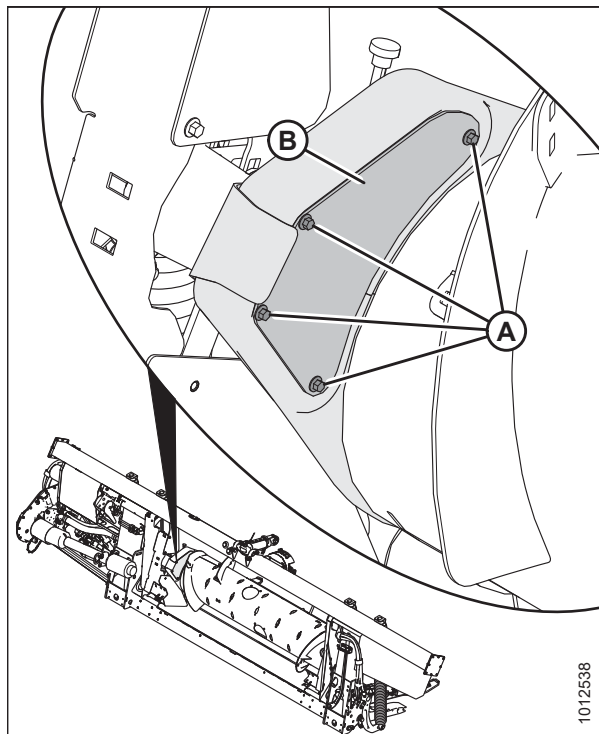
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

A csiga hajtóműháza egy felső és egy alsó burkolatból, valamint egy fém vizsgálófedélből áll. Az eljárás elvégzéséhez csak a fém vizsgálófedelelet kell eltávolítani.

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

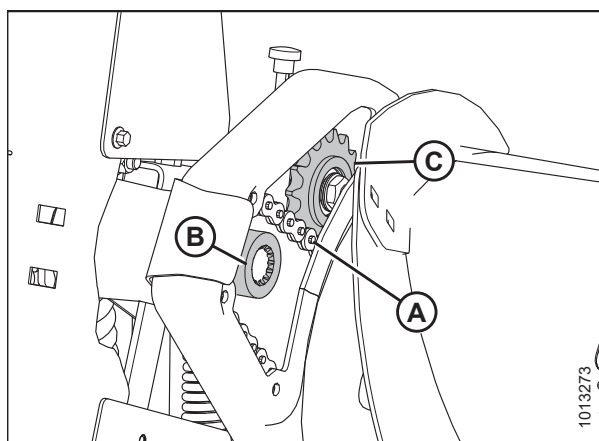
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

2. Távolítsa el a négy csavart (A) és a fém vizsgálófedelet (B).
Őrizze meg az alkatrészeket a visszaszereléshez.



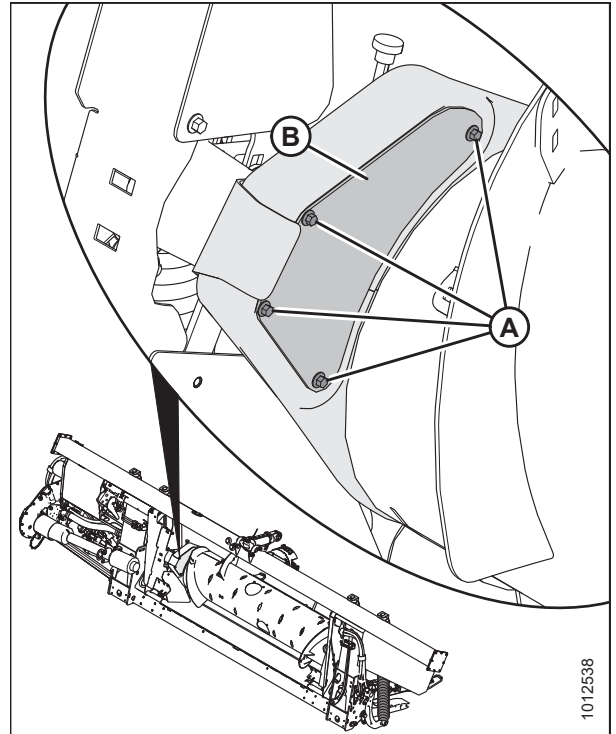
Ábra 4.24: Csiga hajtómű vizsgálófedél

3. Vigyen fel bőséges mennyiségű zsírt a lánkra (A), a hajtó lánckerékre (B) és a feszítő lánckerékre (C).
4. Forgassa el a csigát, és szükség esetén kenje be a láncc több részét is.



Ábra 4.25: Csigahajtó láncc

5. Szerelje vissza a fém vizsgálófedelelet (B). Rögzítse a panelt négy csavarral (A).



Ábra 4.26: Csiga hajtómű vizsgálófedél

4.3.5 A vágóasztalhajtás főhajtóművének kenése

A vágóasztalhajtás főhajtómű olajsztjének ellenőrzése

A vágóasztal hajtóművének olajsztjét 100 üzemóránként ellenőrizze.

VESZÉLY

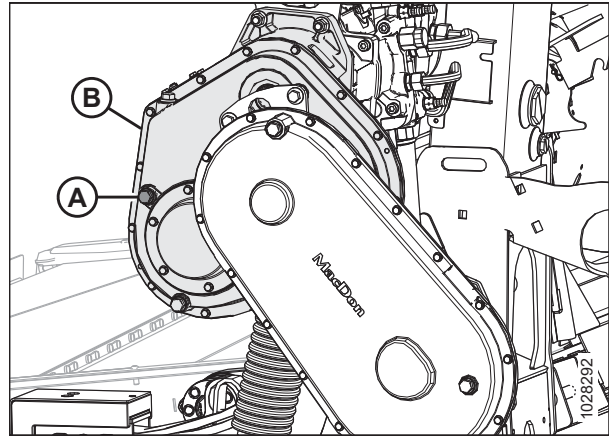
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

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

3. Távolítsa el az olajsint-ellenőrző csavart (A) a főhajtóműből (B), és ellenőrizze, hogy az olajsint felér-e a furat aljáig.
4. Szükség esetén töltsön rá olajat. Az utasításokat lásd: *Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás főhajtóművébe, oldal 298.*
5. Szerelje vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A).



Ábra 4.27: Vágóasztalhajtás főhajtómű

Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás főhajtóművébe

A főhajtóművön töltő-, ellenőrző- és leeresztőcsavarok találhatóak a hajtómű kenőanyagának gyors ellenőrzéséhez és utántöltéséhez/cseréjéhez, a függesztőkeretre szerelt állapotában.

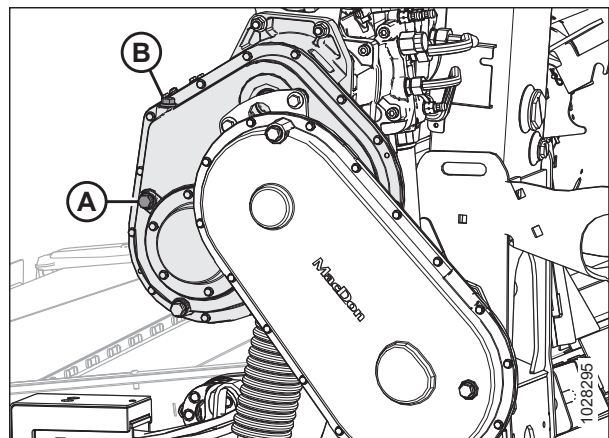
! VESZÉLY

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

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Távolítsa el a töltőcsavart (B) és az olajsint-ellenőrző csavart (A) a főhajtóműről.
3. Töltsön olajat a töltőnyílásba (B), amíg az ki nem folyik az olajsint-ellenőrző csavar lyukán (A). A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.
4. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A) és a töltőcsavart (B).

MEGJEGYZÉS:

Az olajleeresztő csavar mágneses. Győződjön meg róla, hogy a mágneses csavar az olajleeresztő nyílásba van behelyezve.



Ábra 4.28: Vágóasztalhajtás főhajtómű

Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében

Cserélje ki a vágóasztal hajtóműolaját az első 50 üzemóra után, majd ezt követően 1000 üzemóránként (vagy 3 évente).

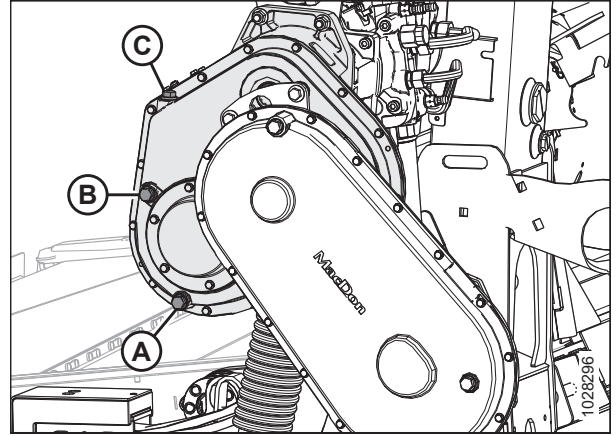
! FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

! VESZÉLY

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

1. Működtesse a függesztőkeretet, amíg az olaj hőmérséklete el nem éri a 40 °C-ot (100 °F).
2. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt, hogy az olajleeresztő csavar (A) a legalacsonyabb ponton legyen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Helyezzen egy megfelelő űrtartalmú (körülbelül 4 literes [1 USA gallon]) edényt a hajtómű lefolyója alá az olaj összegyűjtéséhez.
5. Vegye le az olajleeresztő csavart (A) és a töltőcsavart (C).
6. Hagyja kifolyni az olajat.
7. Helyezze vissza az olajleeresztő csavart (A) és távolítsa el az olajsint-ellenőrző csavart (B).
8. Töltsön be olajat a töltőnyíláson (C) keresztül, amíg az ki nem folyik az olajsint-ellenőrző csavar lyukán (B). A javasolt kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.



Ábra 4.29: Vágóasztalhajtás főhajtómű

MEGJEGYZÉS:

A főhajtóműbe körülbelül 2,75 liter (2,9 kvart) olajat kell tölteni.

9. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (B) és a töltőcsavart (C).

4.3.6 A vágóasztalhajtás segédhajtóművének kenése

A vágóasztalhajtás segédhajtómű olajsintjének ellenőrzése

A vágóasztalhajtás olajsintjét 100 üzemóránként ellenőrizze.

! VESZÉLY

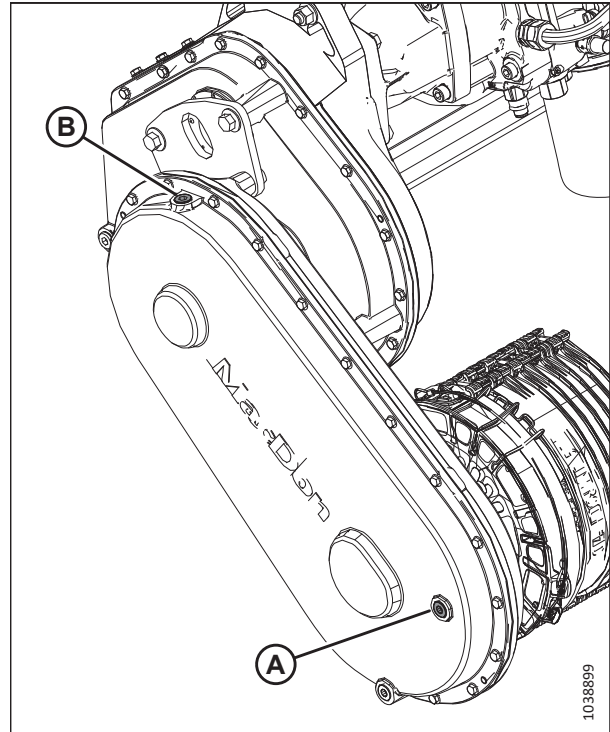
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

! VESZÉLY

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

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

3. Szerelje le az olajsint-ellenőrző csavart (A) a segédhajtóműről. Az olajnak a nyílás szintjén kell lennie.
4. Ha a segédhajtóműben kevés az olaj, távolítsa el a töltőcsavart (B), és töltsön be olajat. Az utasításokat lásd: *Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás segédhajtóművébe, oldal 300.*
5. Szerelje vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A).



Ábra 4.30: Vágóasztalhajtás segédhajtómű

Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás segédhajtóművébe

A segédhajtóművön töltő-, ellenőrző- és leeresztőcsavarok találhatóak a hajtómű kenőanyagának gyors ellenőrzéséhez és utántöltéséhez/cseréjéhez, a függesztőkeretre szerelt állapotában.

! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

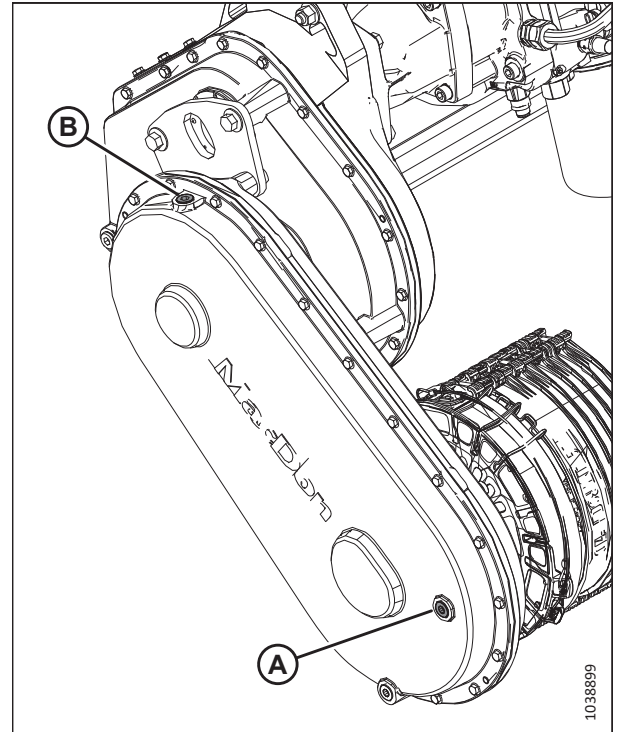
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a vágószerkezetet a talajra, és győződjön meg arról, hogy a sebességváltómű munkahelyzetben van.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

3. Távolítsa el a töltőcsavart (B) és az olajsint-ellenőrző csavart (A).
4. Töltsön olajat a töltőnyílásba (B), amíg az el nem kezd kifolyni a nyílásból (A). A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.
5. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A) és a töltőcsavart (B). Húzza meg a csavarokat 30–40 Nm (22–30 font-láb) nyomatékra.

MEGJEGYZÉS:

Az olajleeresztő csavar mágneses. Győződjön meg róla, hogy a mágneses csavar az olajleeresztő nyílásba van behelyezve.



Ábra 4.31: Vágóasztalhajtás segédhajtómű

Olajcsere a vágóasztalhajtás segédhajtóművében

Cserélje ki a vágóasztal hajtóműolaját az első 50 üzemóra után, majd ezt követően 1000 üzemóránként (vagy 3 évente).

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

! VESZÉLY

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

1. Működtesse a függesztőkeretet, amíg az olaj hőmérséklete el nem éri a 40 °C-ot (100 °F).

2. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt, hogy az olajleeresztő csavar (A) a legalacsonyabb ponton legyen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Helyezzen egy megfelelő űrtartalmú (körülbelül 4 literes [1 USA gallon]) edényt a hajtómű lefolyója alá az olaj összegyűjtéséhez.
5. Vegye le az olajleeresztő csavart (A) és a töltőcsavart (C).
6. Hagyja kifolyni az olajat.
7. Helyezze vissza az olajleeresztő csavart (A).

FONTOS:

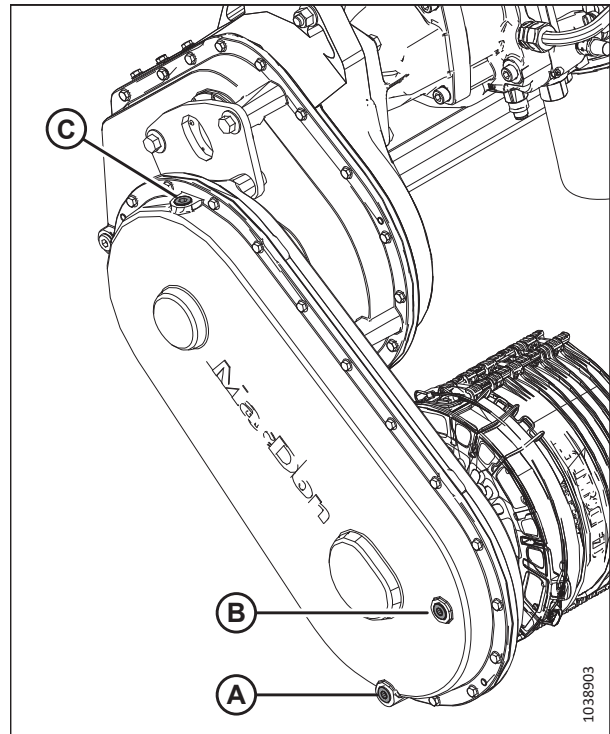
Az olajleeresztő csavar mágneses. Győződjön meg róla, hogy a mágneses csavar az olajleeresztő nyílásba van behelyezve (A).

8. Távolítsa el az olajsint-ellenőrző csavart (B).
9. Töltsön be olajat a töltőnyíláson (C) keresztül, amíg az ki nem folyik az olajsint-ellenőrző csavar lyukán (B). A javasolt kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

MEGJEGYZÉS:

A vágóasztalhajtás hajtóművébe körülbelül 2,25 liter (2,4 quart) olajat kell tölteni.

10. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (B) és a töltőcsavart (C).



Ábra 4.32: Vágóasztalhajtás segédhajtómű

4.4 Hidraulika

A függesztőkeret váza olajtartályként működik. A függesztőkeret olajigényével kapcsolatos információkat a hátsó borító belső oldalán találja.

4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése

A vágóasztal hidraulikaolaj-tartályának olajsintjét a függesztőkereten lévő kémlelőüvegen keresztül ellenőrizheti.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

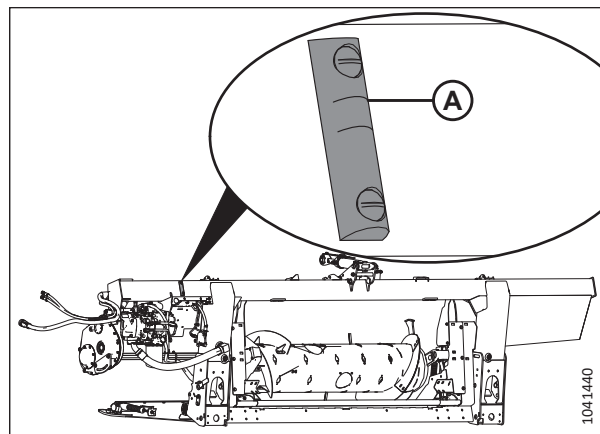
⚠ VESZÉLY

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

Gondoskodjon róla, hogy az olajsint mindig a tele tartályt jelző vonalnál (A) legyen.

MEGJEGYZÉS:

A hidraulikaolaj szintjét akkor ellenőrizze, amikor a hidraulikaolaj hideg.



Ábra 4.33: Olajsint-kémlelőüveg

4.4.2 Olaj betöltése a hidraulikatartályba

Ha a hidraulikatartályban alacsony az olajsint, vagy ha az olajat leeresztették, után kell tölteni az olajat.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



VESZÉLY

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

MEGJEGYZÉS:

A javasolt olajtípust, folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

1. Tisztítsa meg a töltősapkát (A) a szennyeződésektől és pizsoktól.



VIGYÁZAT!

Az olajtartály nyomás alatt állhat; a sapkát lassan vegye le.

2. A töltősapkát (A) az óramutató járásával ellenkező irányba elforgatva vegye le.
3. Töltse fel a hidraulikaolaj-tartályt meleg olajjal (kb. 21 °C [70 °F]) a megfelelő töltési szintre. Lásd [4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése, oldal 302.](#)

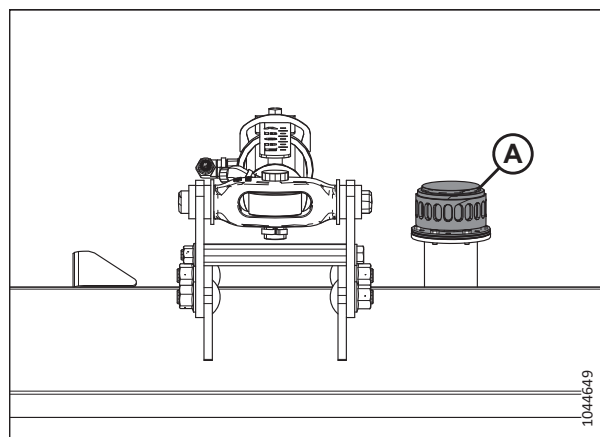
FONTOS:

A meleg olaj jobban átfolyik a töltőszűrőn, mint a hideg olaj. **NE** vegye ki a töltőszűrőt.

MEGJEGYZÉS:

A hidraulikaolaj-tartály úrtartalma körülbelül 95 l (25 gallon).

4. Szerelje vissza a töltősapkát (A).



Ábra 4.34: Olajtartály töltősapka

5. Indítsa be a motort, járassa üresjáratban, és kapcsolja be a vágóasztalt 3 percre.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
7. Ellenőrizze újra az olajsintet. Lásd a következő lépést: [3, oldal 303](#). Szükség szerint adjon hozzá még olajat, amíg nem stabilizálódik a szint.

4.4.3 Olajcsere a hidraulikatartályban

A hidraulikaolajat a tartályban 1000 üzemóránként vagy 3 évente cserélje ki (amelyik előbb bekövetkezik).

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

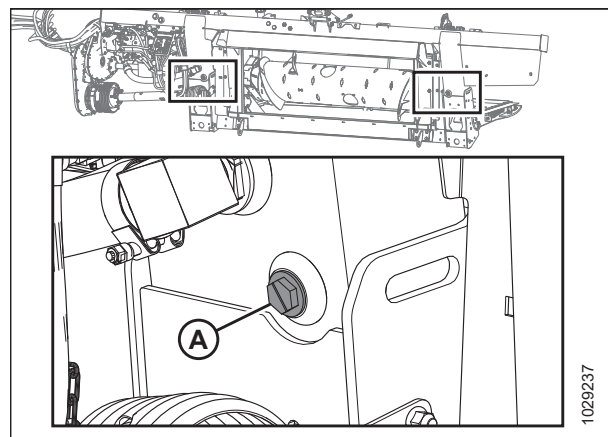
MEGJEGYZÉS:

A javasolt olajtípust, folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

1. Működtesse a függesztőkeretet, amíg az olaj hőmérséklete el nem éri a 40 °C-ot (100 °F).
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Helyezzen egy legalább 50 liter (13 gallon) űrtartalmú tartályt mindkét olajleeresztő csavar (A) alá.
4. Távolítsa el az olajleeresztő csavarokat (A) egy 7/8-os imbuszkulccsal. Hagyja, hogy az olaj teljesen lefolyjon.
5. Szerelje vissza az olajleeresztő csavarokat (A).
6. Szükség esetén cserélje ki az olajsűrőt. Az utasításokat lásd: [4.4.4 Az olajsűrő cseréje, oldal 304](#).
7. Töltsön olajat a tartályba. Az utasításokat lásd: vagy [4.4.2 Olaj betöltése a hidraulikatartályba, oldal 303](#).

MEGJEGYZÉS:

A hidraulikaolaj-tartály űrtartalma körülbelül 95 l (25 gallon).



Ábra 4.35: Tartály leeresztése

4.4.4 Az olajsűrő cseréje

A hidraulikaolaj-sűrő eltávolítja a szilárd szennyeződések, amelyek zavarhatják a vágóasztal hidraulikus rendszerének működését. Az olajsűrőt rendszeresen cserélni kell.

Használja a szűrőkészletet (MD #320360) a szűrő cseréjéhez.

⚠ VESZÉLY

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

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Integrált hidraulikus rendszerrel (IHS) rendelkező FM200 olajsűrőjének cseréjéhez járjon el a következőképpen:
 - a. Tisztítsa meg a szűrőt (A) és a beépített szivattyút (B) illeszkedő felületeit.
 - b. Helyezzen egy megfelelő űrtartalmú edényt (körülbelül 1 liter [0,26 gallon]) a szűrő alá, hogy felfogja a lefolyó olajat.
 - c. Csavarja le a szűrőt (A), és tisztítsa meg a beépített szivattyú szabaddá vált szűrőnyílását.
 - d. Vigyen fel egy vékony réteg tiszta olajat az új szűrőhöz mellékelt O-gyűrűre.
 - e. Beszerelés előtt tölts fel a szűrőt (A) olajjal. Az olajra vonatkozó előírásokat a kézikönyv hátsó borítójának belső oldalán találja.
 - f. Csavarja az új szűrőt a beépített szivattyúra (B), amíg az O-gyűrű hozzá nem ér a csatlakozó felülethez. Húzza meg a szűrőt további 1/2-3/4 fordulatnyit kézzel.

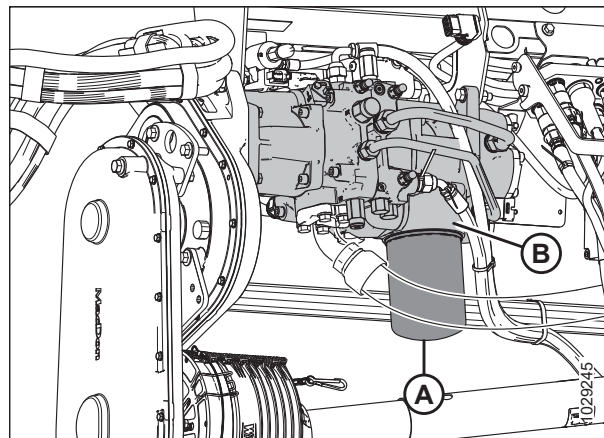
FONTOS:

NE használjon szűrőkulcsot az új szűrő beszereléséhez. A túlhúzás károsíthatja az O-gyűrűt és a szűrőt.

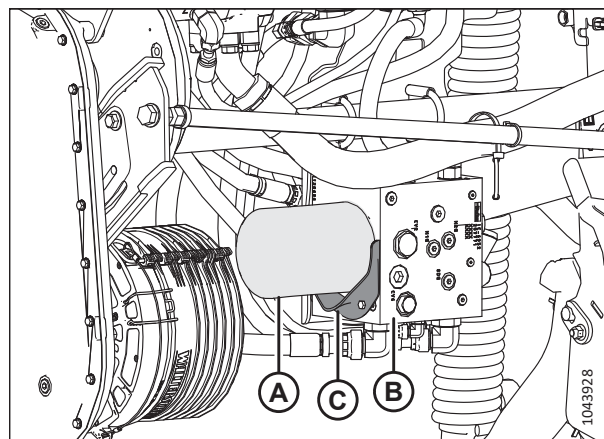
3. Moduláris hidraulikus rendszerrel (MHS) rendelkező FM200 olajsűrőjének cseréjéhez járjon el a következőképpen:
 - a. Tisztítsa meg a szűrőt (A) és a moduláris elosztót (B) illeszkedő felületeinek környékét.
 - b. Helyezzen egy megfelelő méretű (legalább 1 liter [0,26 gallon] űrtartalmú) edényt az olajleeresztő nyílás (C) alá.
 - c. Csavarja le a szűrőt (A), és tisztítsa meg a moduláris elosztó (B) szabaddá vált szűrőnyílását.
 - d. Vigyen fel egy vékony réteg tiszta olajat az új szűrőhöz mellékelt O-gyűrűre.
 - e. Helyezze az új szűrőt a moduláris elosztó (B) menetes tengelyére. Szorítsa meg a szűrőt, amíg az O-gyűrű hozzá nem ér a csatlakozófelülethez. Húzza meg a szűrőt további 1/2-3/4 fordulatnyit kézzel.

FONTOS:

NE használjon szűrőkulcsot az új szűrő beszereléséhez. A túlhúzás károsíthatja az O-gyűrűt és az új szűrőt.



Ábra 4.36: FM200 integrált hidraulikus rendszer (IHS)



Ábra 4.37: FM200 moduláris hidraulikus rendszer (MHS)

4.5 Elektromos rendszer

A vágóasztal elektromos rendszerét a betakarítógép táplálja. A vágóasztalon különböző lámpák és érzékelők vannak, amelyek elektromos árammal működnek.

4.5.1 Izzók cseréje

A világítás fontos biztonsági elem. A sérült vagy meghibásodott izzókat vagy lámpákat haladéktalanul cserélje ki.

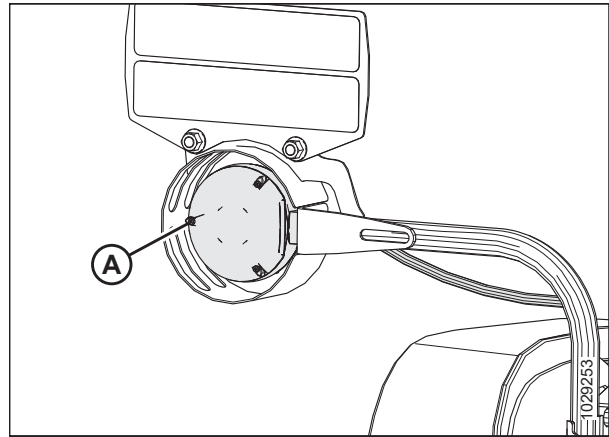
VESZÉLY

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

A borostyánsárga szélességjelző lámpákhoz 1156-os kódszámú izzót használjon, a piros hátsó lámpákhoz pedig 1157-es kódszámút (szállítási opció).

Helyzetjelző lámpák (csak Észak-Amerikában)

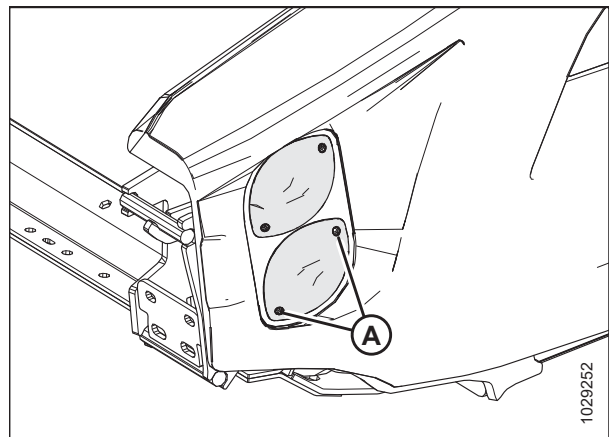
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Egy csillagcsavarhúzóval távolítsa el a három csavart (A) a lámpatestből, és vegye le a műanyag lensét. Őrizze meg a csavarokat és a lensét.
3. Távolítsa el a meglévő izzót.
4. Szerelje be az új izzót, majd szerelje vissza a műanyag lensét és a csavarokat.



Ábra 4.38: Bal oldali helyzetjelző lámpa

Szállítási világítás

5. Csillagcsavarhúzóval távolítsa el a csavarokat (A) a lámpatestből, és vegye le a műanyag lensét. Őrizze meg a csavarokat és a lensét.
6. Távolítsa el a meglévő izzót.
7. Szerelje be az új izzót, majd szerelje vissza a műanyag lensét és a csavarokat.



Ábra 4.39: Szállítási opció – piros és borostyánsárga lámpák

4.6 Vágóasztalhajtás

A vágóasztal hajtása egy, a betakarítógépet és az FM200 függesztőkeret hajtóművét összekötő kardántengelyből áll, amely a behordócsigát és a hidraulikus szivattyút hajtja. A szivattyúk hidraulikus energiát biztosítanak a hevedereknek, a kaszáknak és az opcionális berendezéseknek.

4.6.1 A kardántengely leszerelése

A kardántengely a betakarítógép mellékhatásának nyomatékát továbbítja a vágóasztal függesztőkeretének segédhajtóművéhez. Egy gyorskioldó karmantyú lehetővé teszi a kardántengely levételét, amikor a vágóasztal függesztőkeretét leválasztják a betakarítógépről.

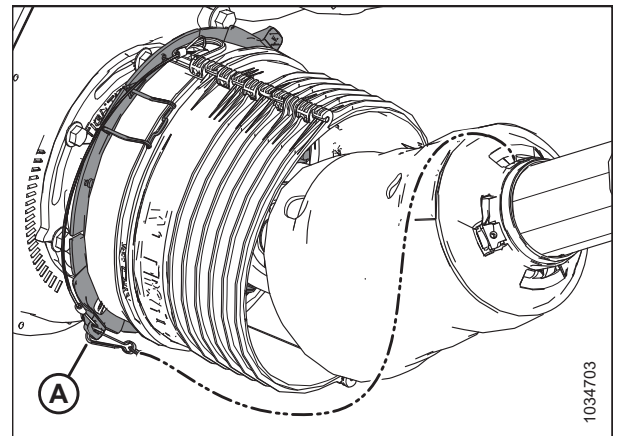
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

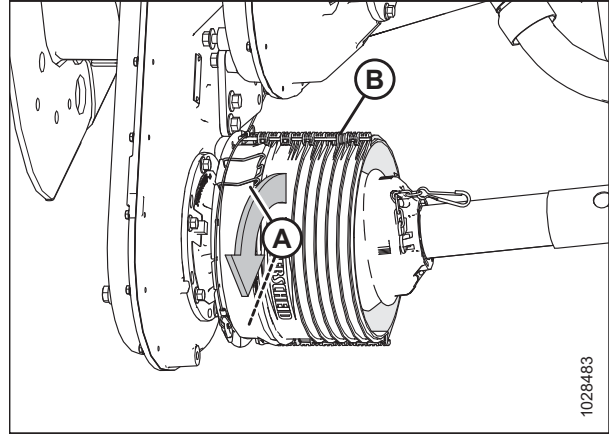
1. Engedje le a motort teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Távolítsa el a kardántengely biztonsági láncát (A) az alumíniumlemezen lévő nyílásból.



Ábra 4.40: Kardántengely védőburkolata

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. Feszítse a csatokat (A) felfelé a védőburkolat (B) kioldásához.



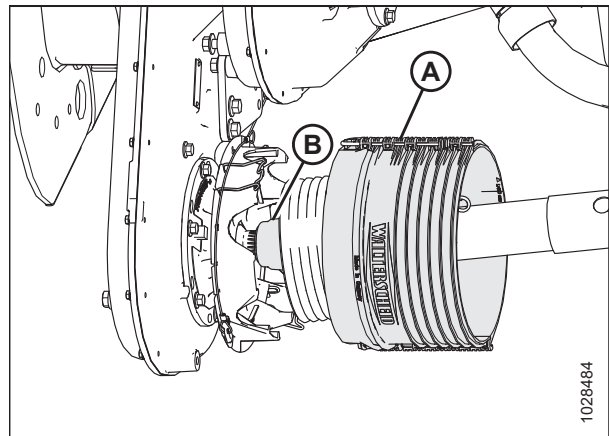
Ábra 4.41: Kardántengely védőburkolata

6. Csúsztassa a burkolatot (A) végig a kardántengelyen, hogy hozzáférjen a gyorscsatlakozó karmantyúhoz (B).

MEGJEGYZÉS:

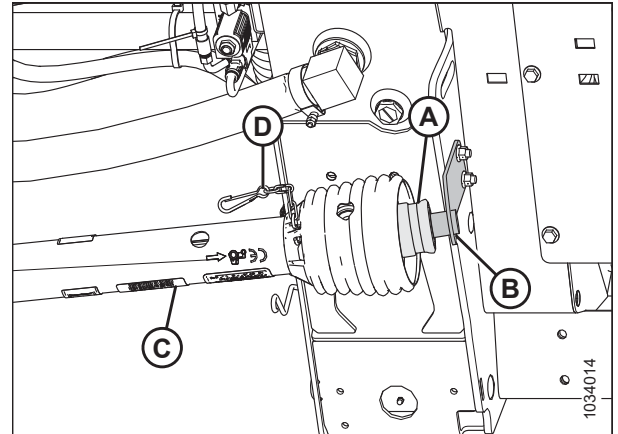
Ha a burkolat nem csúszik, használjon feszítőszerszámot.

7. Húzza hátra a gyorscsatlakozó karmantyút (B) a kardántengely villájának kioldásához. Csúsztassa le a kardántengelyt a hajtómű tengelyéről.
8. Csúsztassa át a kardántengelyt a burkolaton, majd engedje le a földre.

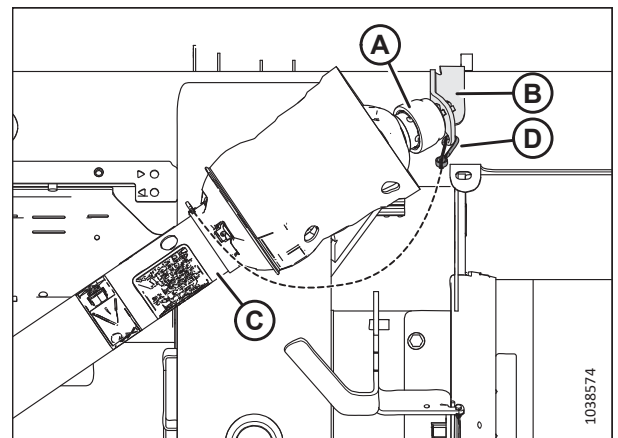


Ábra 4.42: Kardántengely védőburkolata

9. Akassza le a láncot (D) a tartókonzról (B).
10. A kardántengely túlsó végén (C) húzza vissza a gyorscsatlakozó karmantyút (A) a kardántengely villájának kioldásához.
11. Csúsztassa le a villát a tartókonzról (B).
12. Vegye le a kardántengelyt (C).



Ábra 4.43: Kardántengely védőburkolata



Ábra 4.44: Opcionális domboldali kardántengelyvédő

4.6.2 A kardántengely felszerelése

A kardántengely a betakarítógép mellékajtásának nyomatékát továbbítja a vágóasztal függesztőkeretének segédhajtóművéhez. A kardántengelyt a függesztőkeretre kell szerelni.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

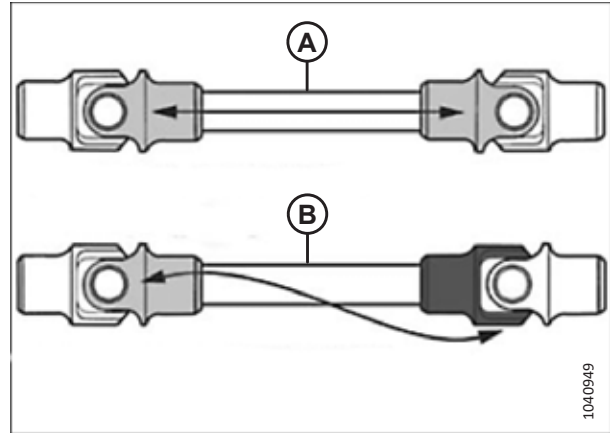
VESZÉLY

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

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

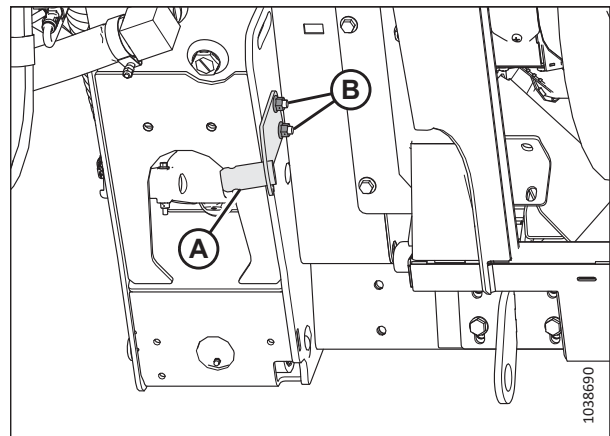
FONTOS:

Ha a kardántengelyt szétszerelték, győződjön meg arról, hogy a két fél szinkronban van, mielőtt a kardántengelyt a vágóasztalra és a betakarítógépre szerelné. A kép a helyes szinkronizálást (A) és a helytelen szinkronizálást (B) szemlélteti.



Ábra 4.45: A kardántengely-szinkron megállapítása

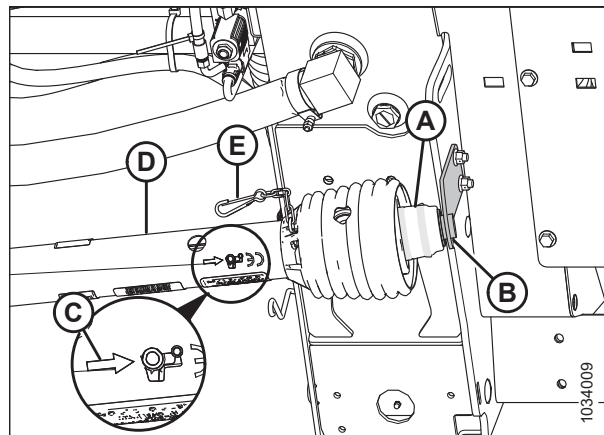
1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Helyezze a kardántengely tartókonzóját (A) (a kardántengellyel együtt szállítva) a függesztőkeret bal belső oldalára az ábrának megfelelően.
5. Rögzítse a konzolt két M10-es 30 mm-es csavarral és peremes anyával (B).



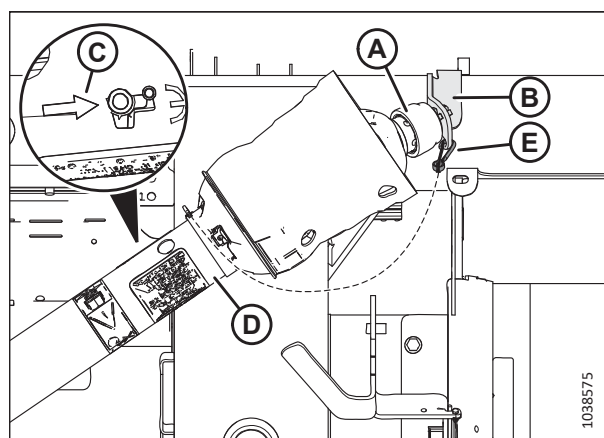
Ábra 4.46: Kardántengely tartókonzol

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. A kardántengely (D) azon végén, ahol a nyíl (C) a karmantyú felé mutat, húzza vissza a gyorskioldó karmantyút (A).
7. Csúsztassa a villát a tartókonzolja (B).
8. Csatlakoztassa a biztonsági láncot (E) a tartókonzolhoz.

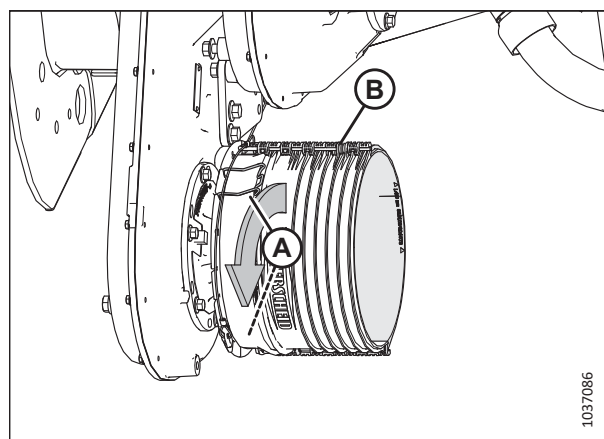


Ábra 4.47: Kardántengely védőburkolata



Ábra 4.48: Opcionális domboldali kardántengelyvédő

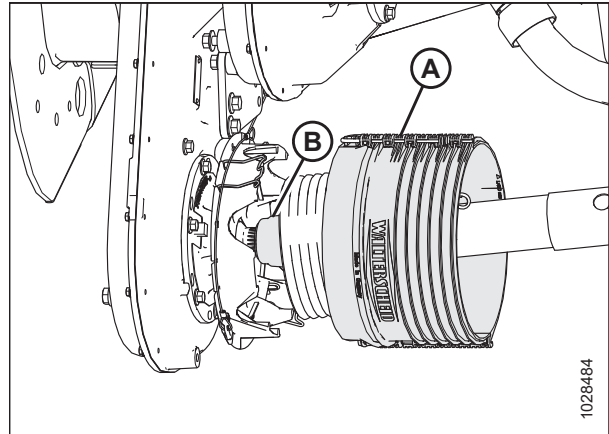
9. Feszítse a csatokat (A) felfelé a védőburkolat (B) kioldásához.



Ábra 4.49: Kardántengely védőburkolata

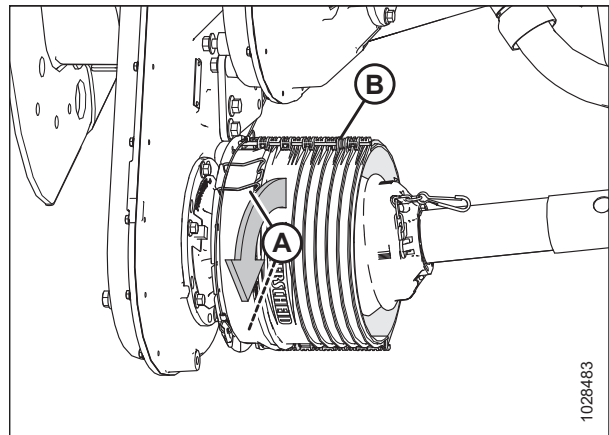
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

10. Csúsztassa át a kardántengelyt a burkolaton (A). Húzza hátra a gyorscsatlakozó karmantyút (B) a kardántengely villájának kioldásához.
11. Csúsztassa a kardántengelyt a hajtómű tengelyére, amíg az rá nem zár a tengelyre.



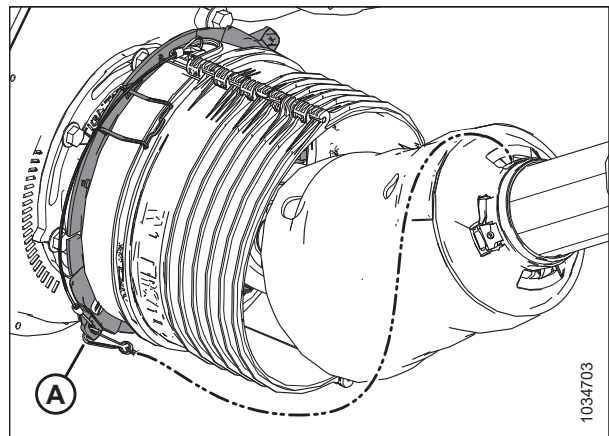
Ábra 4.50: Kardántengely védőburkolata

12. Csúsztassa a burkolatot a hajtómű felé, amíg a csatok (A) nem rögzítik a burkolatot (B).



Ábra 4.51: Kardántengely védőburkolata

13. Csatlakoztassa a kardántengely biztonsági láncát (A) az alumíniumlemezen lévő nyílásba.



Ábra 4.52: Kardántengely védőburkolata

4.6.3 A kardántengely védőburkolatának eltávolítása

A fő kardántengely-védőelemnek működés közben a kardántengelyen kell maradnia, de karbantartás céljából eltávolítható.

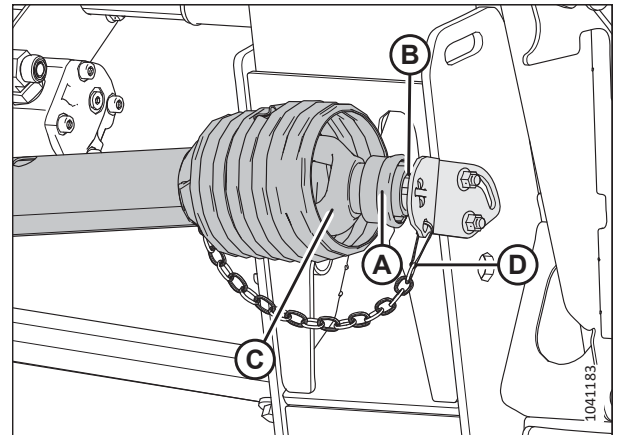
VESZÉLY

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

MEGJEGYZÉS:

A kardántengelyt **NEM** kell leszerelni a függesztőkeretről a kardántengely védőburkolatának eltávolításához.

1. Állítsa le a betakarítógépet, és vegye ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Válassza le a rögzítőt (D) és húzza el a kardántengely karmantyúját (A) a mellékhajtás (PTO) tartójától (B).
3. Csúsztassa le a villát (C) a tartóról (B), és oldja ki a karmantyút (A).



Ábra 4.53: A kardántengely betakarítógép felőli vége

4. Emelje le a kardántengely betakarítógép felőli végét (A) a horogról, és húzza ki a kardántengelyt, amíg le nem válik.

MEGJEGYZÉS:

Fogja meg a kardántengely függesztőkeret felőli végét (B), hogy az ne essen le és ne csapódjon a talajba.



Ábra 4.54: Leválasztott kardántengely

5. Egy lapostollú csavarhúzóval oldja ki a zsírgombot/zárat (A).



Ábra 4.55: Kardántengely védőelem

6. Forgassa el a kardántengelyvédő rögzítőgyűrűt (A) az óramutató járásával ellentétes irányba egy csavarhúzóval, amíg a (B) fűlek egy vonalba nem kerülnek a védőburkolat nyílásaival.
7. Húzza le a védőelemet a kardántengelyről.



Ábra 4.56: Kardántengely védőelem

4.6.4 A kardántengely védőburkolatának felszerelése

Szerelje fel a kardántengelyt a vágóasztal működtetése előtt.

1. Csúsztassa a védőelemet a kardántengelyre és igazítsa a reteszelőgyűrű (A) réselt fülét a védőburkolaton lévő nyílhoz (B).



Ábra 4.57: Kardántengely védőelem

2. Tolja a védőburkolatot a gyűrűre, amíg a reteszelőgyűrű láthatóvá válik a nyílásokban (A).



Ábra 4.58: Kardántengely védőelem

3. Egy lapostollú csavarhúzóval forgassa el a gyűrűt (A) az óramutató járásával megegyező irányba.



Ábra 4.59: Kardántengely védőelem

4. Tolja vissza a zsírzógombot (A) a védőburkolatba.

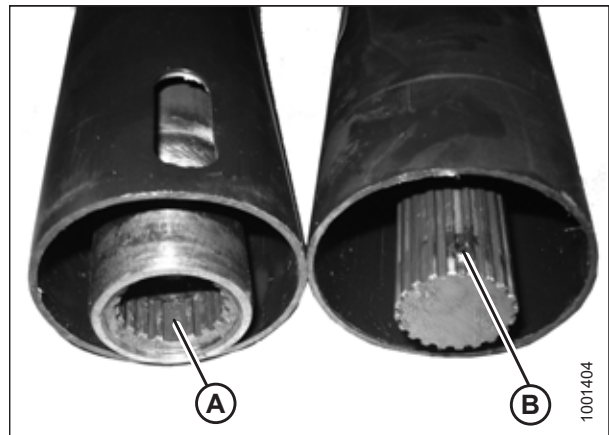


Ábra 4.60: Kardántengely védőelem

5. Szerelje össze a kardántengelyt.

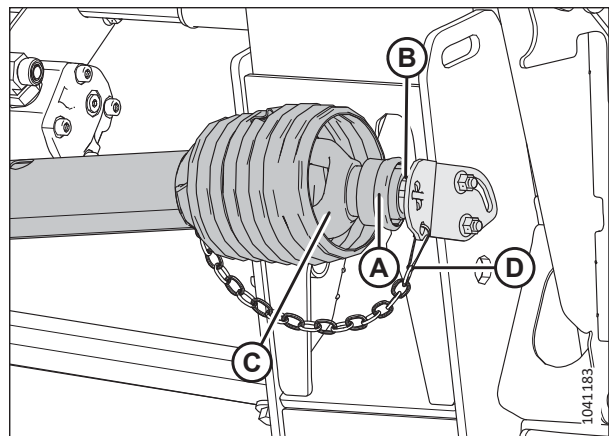
FONTOS:

A bordástengely geometriája úgy van kialakítva, hogy csak a kardáncsuklók összehangolt helyzetében lehessen a bordáshüvelybe tolni. A bordástengelyen a két szomszédos borda között lévő hegesztési varratot (A) igazítsa a bordáshüvely hiányzó bordájához (B). A féltengelyek összehangolásának elmulasztása túlzott rezgést és a behordócsiga/hajtómű meghibásodását okozhatja.



Ábra 4.61: Kardántengely

6. Helyezze a kardántengely betakarítógép felőli végét a mellékajtás (PTO) tárolótartójára (B).
7. Húzza hátra a kardántengely karmantyúját (A), és csúsztassa a kardántengelyt a tartóra, amíg a kardántengely csuklóvillája (C) rá nem záródik a tartóra.
8. Oldja ki a karmantyút (A), és csatlakoztassa a rögzítőt (D).



Ábra 4.62: A kardántengely betakarítógép felőli vége

4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű

A hajtómű hajtóláncának feszessége gyárilag be van állítva, de az első 50 üzemórát követően, majd 500 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik) utánállítás szükséges. Az olajcserék kivételével a hajtómű hajtásláncra nem igényel egyéb rendszeres karbantartást.

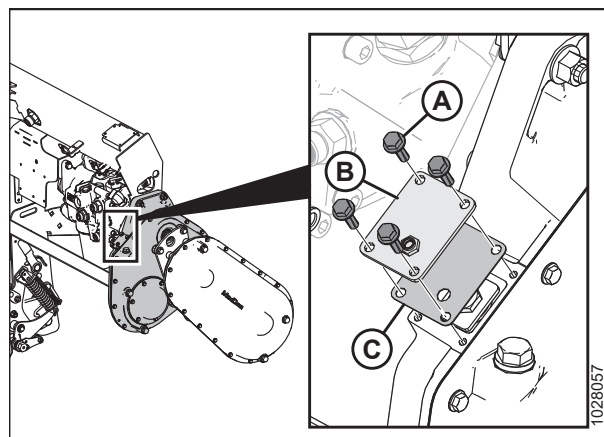
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

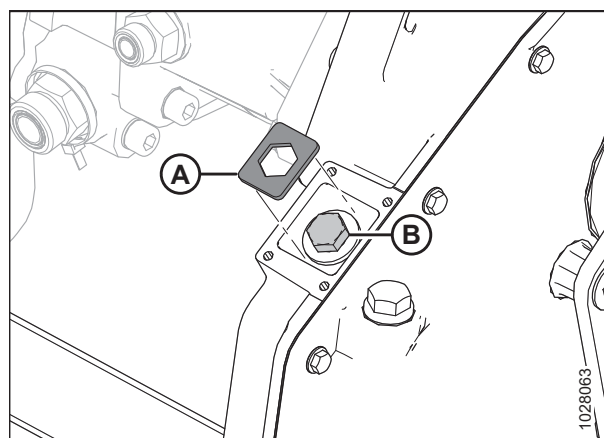
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Nyújtsa ki a középső összekötő hidraulikus munkahengert teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Távolítsa el a négy csavart (A), a fedelet (B) és a tömítést (C) a főhajtóműről. Őrizze meg a csavarokat.



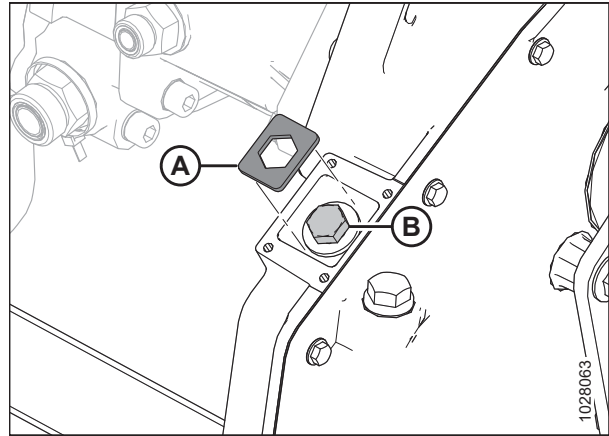
Ábra 4.63: Főhajtómű láncfeszítő burkolata

5. Távolítsa el a rögzítőlemezt (A).
6. Húzza meg a csavart (B) 2,5 Nm (1,8 font-láb [22 font-coll]) nyomatékkal.
7. Lazítsa meg a csavart (B) 3 oldalapnyit (1/2 fordulat).



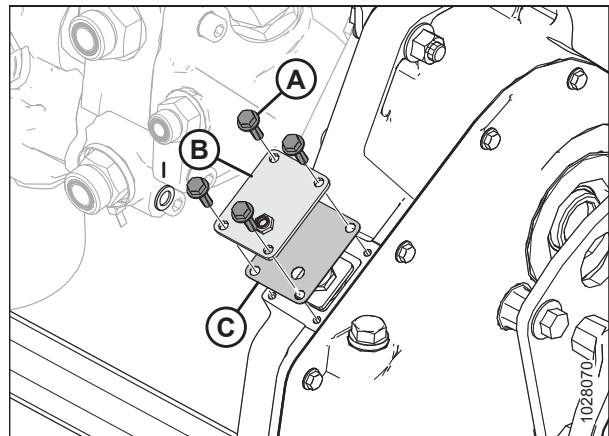
Ábra 4.64: Főhajtómű láncfeszítője

8. Ha szükséges, forgassa el kissé a csavart (B), hogy a rögzítőlemezt (A) fel lehessen szerelni.



Ábra 4.65: Főhajtómű láncfeszítője

9. Szerelje vissza a láncbeállító fedelet (B) és a tömitést (C).
 10. Szerelje fel a négy csavart (A). Húzza meg a csavarokat 9,5 Nm (7 font-láb [84 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.66: Főhajtómű láncfeszítő burkolata

4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű

A hajtómű hajtóláncának feszessége gyárilag be van állítva, de az első 50 üzemórát követően, majd 500 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik) utánállítás szükséges. Az olajcserék kivételével a hajtómű hajtáslánc nem igényel egyéb rendszeres karbantartást.

VESZÉLY

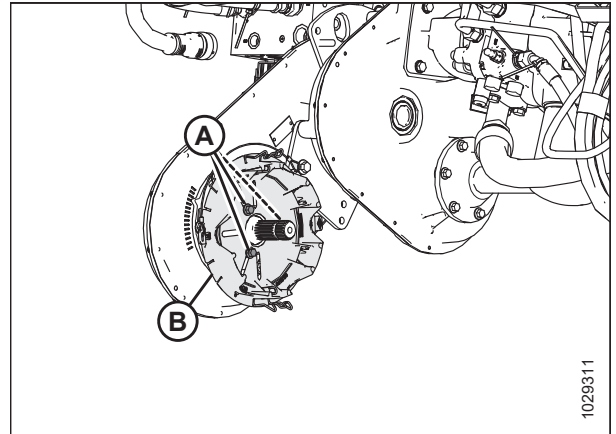
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

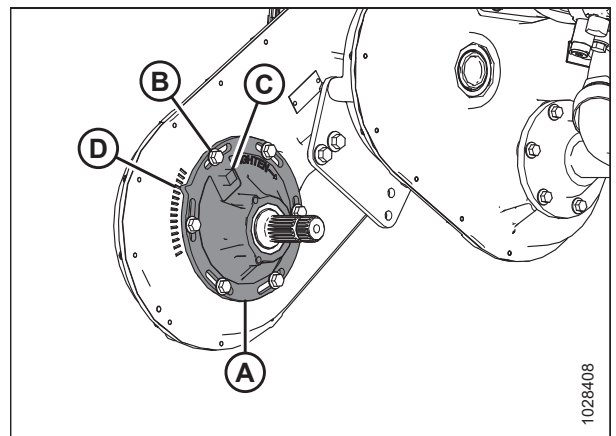
1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Távolítsa el a kardántengelyt. Az utasításokat lásd: [4.6.1 A kardántengely leszerelése, oldal 307.](#)

4. Távolítsa el a három csavart (A), amelyek a kardántengely bemeneti védőelemének alapját (B) rögzítik.

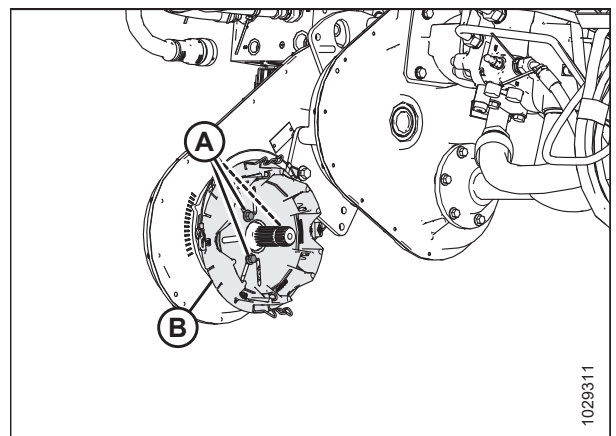


Ábra 4.67: Segédhajtómű láncfeszítő fedél

5. Lazítsa meg a hat csavart (B), amelyek a láncfeszítő agyat (A) a hajtóműhöz rögzítik.
6. Keresse meg a megmunkált elemet (C). A lánc megfeszítéséhez egy csavarkulccsal forgassa el az agyat (A) az óramutató járásával megegyező irányba.
7. A csavarkulcsot enyhén megnyomva állapítsa meg, hogy a hajtóműházon lévő melyik jelöléssel (D) van egy vonalban a kerékagyon lévő hegyes rész.
8. Állítsa be a megfelelő láncfeszességet az agyat (A) egy jelöléssel hátrafelé forgatva.
9. A burkolaton (A) húzza meg a hat csavart (B) 25 Nm (18,4 font-láb [221 font-coll]) nyomatékkal.
10. Szerelje fel a kardántengely védőelemének alapját (B).
11. Rögzítse a talpat három csavarral (A).
12. Szerelje fel a kardántengelyt. Az utasításokat lásd: [4.6.2 A kardántengely felszerelése, oldal 309.](#)



Ábra 4.68: Segédhajtómű láncfeszítő fedél



Ábra 4.69: Segédhajtómű láncfeszítő fedél

4.7 Behordócsiga

Az FM200 függesztőkeretes behordócsiga a vágott terményt a hevederekről a betakarítógép ferdefelhordójába továbbítja.

4.7.1 A behordócsiga és a fenéklemez távolságának ellenőrzése

A behordócsiga és a függesztőkeret fenéklemeze között megfelelő távolságnak kell lennie ahhoz, hogy a termény behordása zökkenőmentesen történjen.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

FONTOS:

Tartson megfelelő távolságot a behordócsiga és a fenéklemez között. A túl kicsi távolság azt eredményezheti, hogy a bedobóujjak vagy a csigalevelek a vágóasztal bizonyos szögekben történő 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. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd: *Működés merev üzemmódban, oldal 154.*

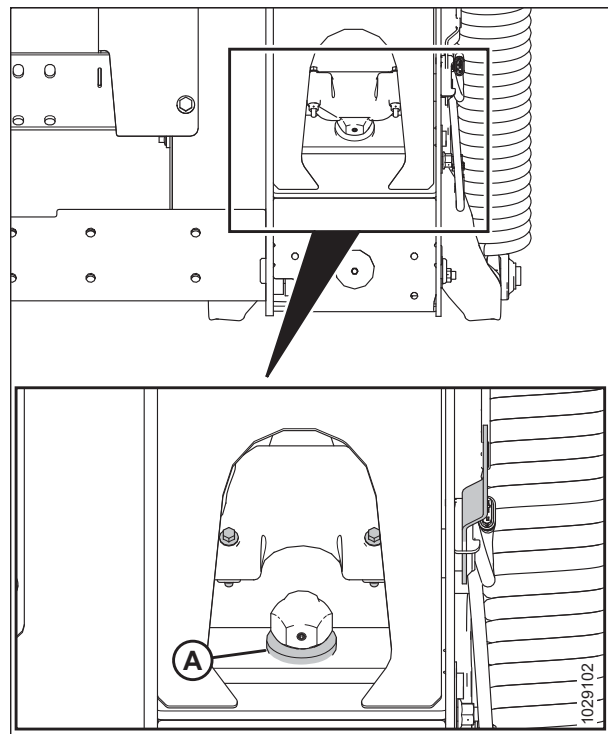
VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

4. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140.*



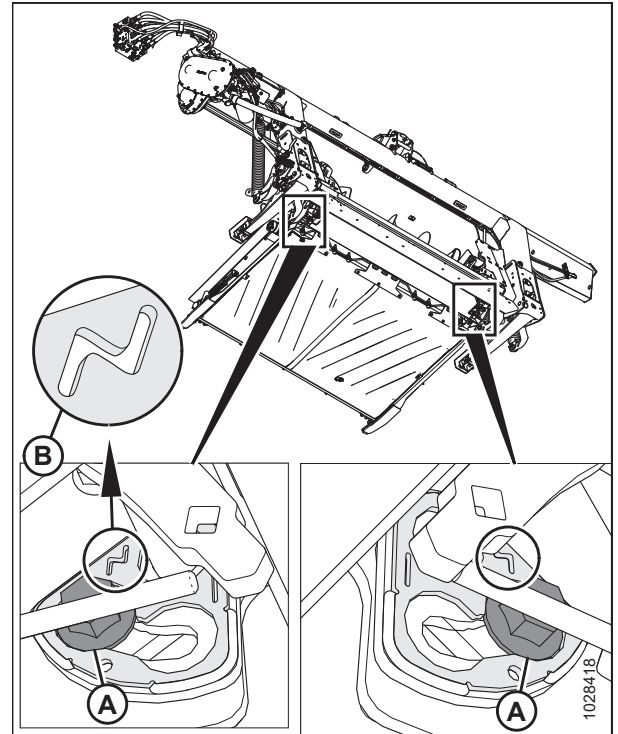
Ábra 4.70: Alsó végállás ütközőjének alátétje

5. A csiga és a fenéklemez közötti távolság beállítása előtt ellenőrizze a csiga felfüggesztésének helyzetét, hogy meghatározhassa, mekkora biztonsági távolságra van szükség:

FONTOS:

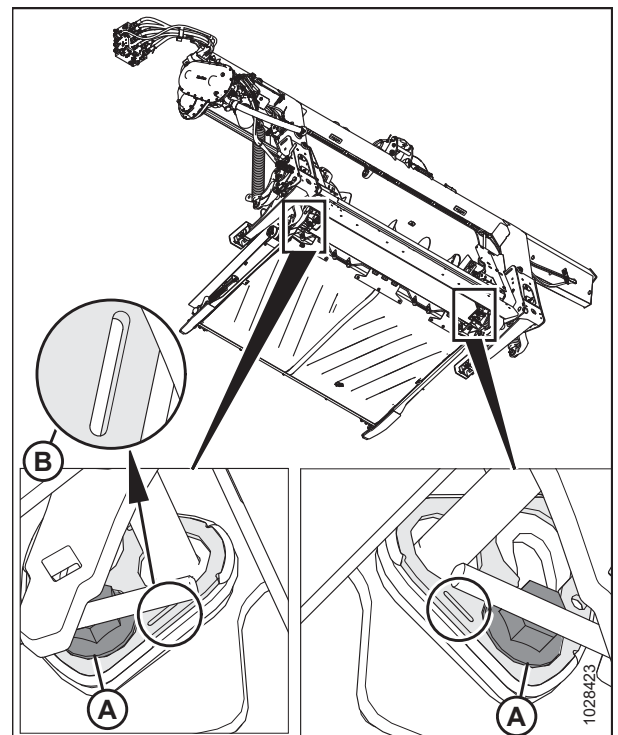
Győződjön meg róla, hogy a csavarok (A) ugyanarra a helyre vannak állítva a vágóasztal mindkét végén, hogy elkerülje a gép működés közbeni károsodását.

- Ha a csavarfej (A) a legközelebb van a lebegő helyzet jeléhez (B), akkor a csiga lebegő helyzetben van.



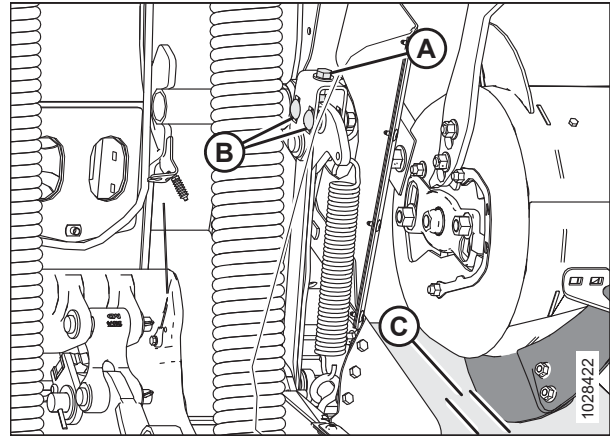
Ábra 4.71: Lebegő helyzet

- Ha a csavarfej (A) a legközelebb van a rögzített helyzet jeléhez (B), akkor a csiga rögzített helyzetben van.



Ábra 4.72: Rögzített helyzet

6. Ellenőrizze a behordócsiga csigalevelei és a fenéklemez közötti távolságot (C).
 - Ha a behordócsiga rögzített helyzetben van, a hézagnak 24–28 mm (15/16–1 1/8 coll) között kell lennie.
 - Ha a behordócsiga lebegő helyzetben van, a hézagnak 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 coll) között kell lennie.
7. Ha a hézag beállítására van szükség, lazítsa meg a két anyát (B), és forgassa el a csigát, hogy a csigaleveleket a behordó fenéklemez fölé helyezze.
8. A (C) hézagot az (A) csavart az óramutató járásával megegyező irányban elforgatva növelje, ill. az óramutató járásával ellentétesen elforgatva csökkentse.
 - Ha a behordócsiga rögzített helyzetben van, állítsa a hézagot 24–28 mm (15/16–1 1/8 coll) közé.
 - Ha a behordócsiga lebegő helyzetben van, állítsa a hézagot 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 coll) közé.



Ábra 4.73: Csigatávolság

MEGJEGYZÉS:

A távolság a 25–40 mm (1–1 1/2 coll) tartományban nő, amikor a középső összekötőelemet teljesen behúzzák.

9. Ismétlje meg a(z) [6, oldal 322](#) – [8, oldal 322](#) lépéseket a behordócsiga másik oldalán is.

FONTOS:

A csiga egyik oldalának beállítása hatással lehet a másik oldalra. A végső beállítások elvégzése után mindig ellenőrizze még egyszer a csiga mindkét oldalát.

10. Húzza meg az anyákat (B) a behordócsiga mindkét végén. Húzza meg az anyákat 96 Nm (70 font-láb) nyomatékkal.
11. Forgassa el a behordócsigát, és ellenőrizze még egyszer a távolságokat.

4.7.2 A behordócsiga láncfeszességének ellenőrzése

A behordócsigát a függesztőkeret hajtásrendszerének lánckereke hajtja, amely a csiga oldalára van szerelve.

A csigahajtó lánc feszességének ellenőrzésére két módszer létezik: a gyors módszer a gyakori ellenőrzésre szolgál; az alapos módszer pontosabb, és a lánc cseréjekor vagy visszaszerelésekor kell alkalmazni.

A csigalánc feszességének ellenőrzésének megfelelő eljárását lásd:

- [A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Gyors módszer, oldal 322](#)
- [A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer, oldal 324](#)

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.

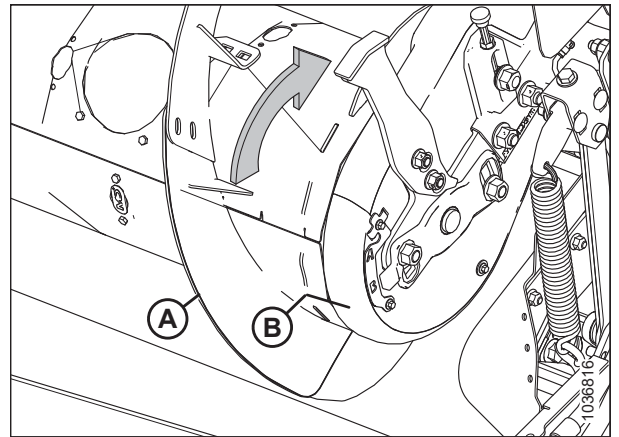
FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

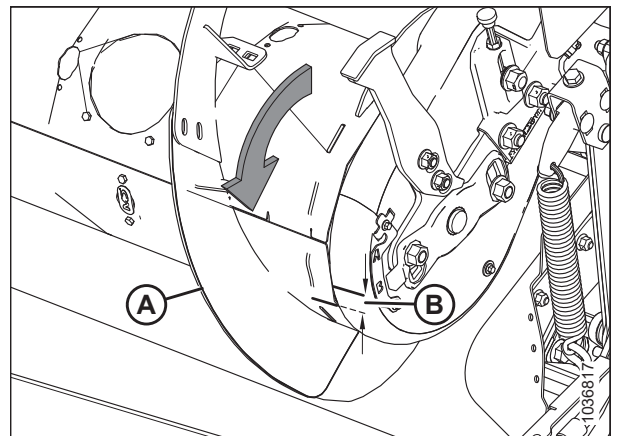
A csigahajtó lánc feszességének ellenőrzésére két módszer létezik: a gyors módszer a gyakori ellenőrzésekre szolgál; az alapos módszer (lásd: *A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer, oldal 324*) pontosabb, és akkor kell alkalmazni, amikor a csigahajtó láncot visszaszerelik vagy kicserélik.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
5. Forgassa a csigát (A) kézzel visszafelé, amíg tovább már nem forgatható.
6. Jelöljön meg egy vonalat (B) a dobon és az alsó burkolaton át.



Ábra 4.74: Behordócsiga hajtás

7. Forgassa a csigát (A) kézzel előrefelé, amíg tovább már nem forgatható. A meghúzott vonal kettéválik.



Ábra 4.75: Behordócsiga hajtás

8. Mérje meg a két vonal közötti távolságot (B).

Új lánc esetén:

- Ha a távolság (B) 1–4 mm (0,04–0,16 coll), nincs szükség beállításra.
- Ha a távolság (B) nagyobb, mint 4 mm (0,16 coll), akkor a csigahajtó lánc feszességét be kell állítani. Az utasításokat lásd: [4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása, oldal 327](#).

Használt lánc esetén:

- Ha a távolság (B) 3–8 mm (0,12–0,31 coll), nincs szükség beállításra.
- Ha a távolság (B) nagyobb, mint 8 mm (0,31 coll), akkor a csigahajtó lánc feszességét be kell állítani. Az utasításokat lásd: [4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása, oldal 327](#).

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.

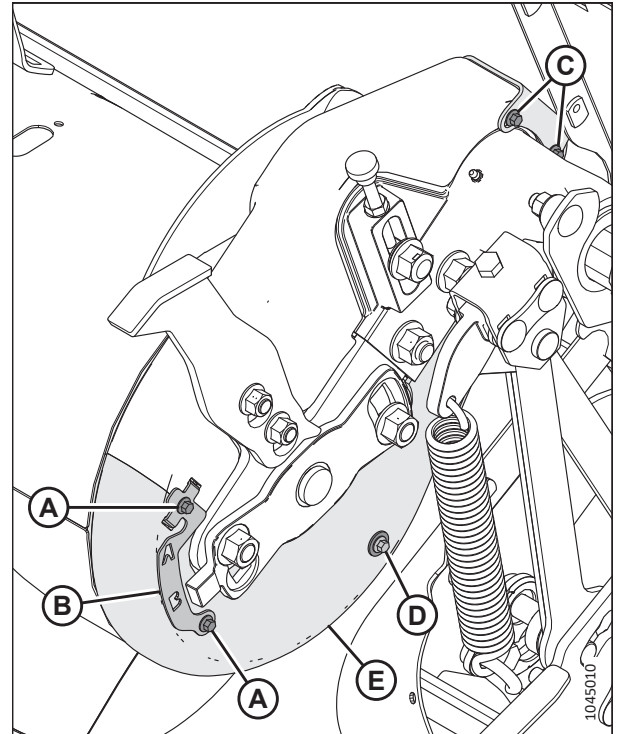
MEGJEGYZÉS:

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 322](#)) gyakori ellenőrzésekre szolgál.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 64](#).
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

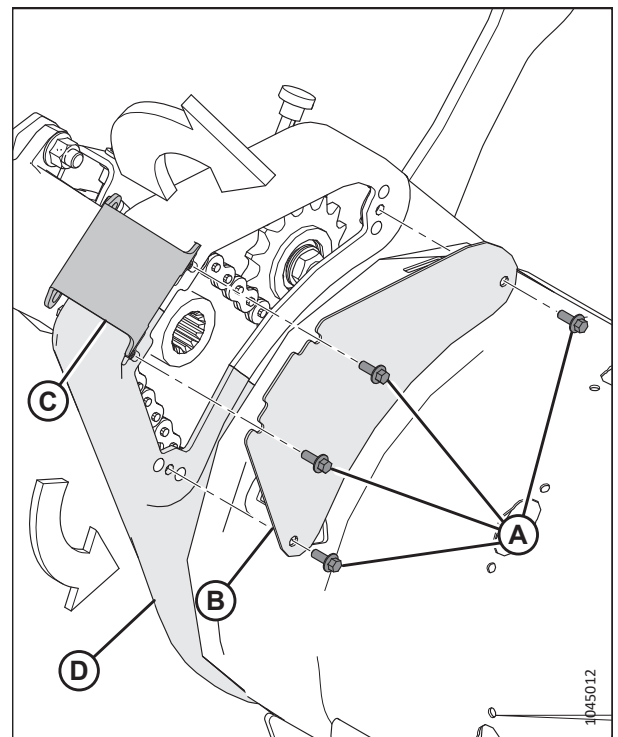
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. A behordócsiga elülső bal oldalán távolítsa el a négy csavart (A) és a jelzőlemezt/kapcsot (B).
7. Távolítsa el a csavarokat (C) a tartólemeztől.
8. Távolítsa el az alsó burkolatot (E) rögzítő csavart és alátétet (D).



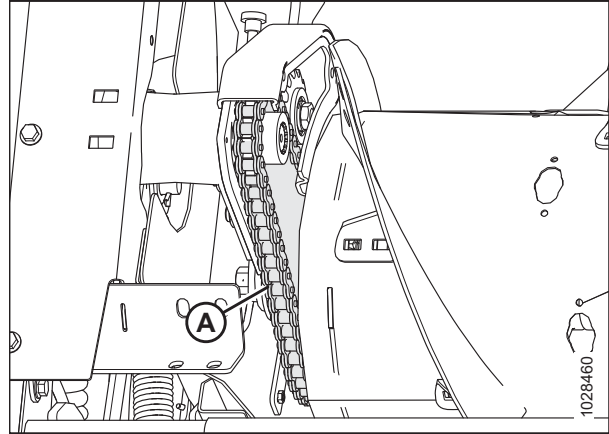
Ábra 4.76: Behordócsiga-hajtás – előlnézet

9. A behordócsiga-hajtás hátsó belső oldalán távolítsa el a négy csavart (A) és a vizsgálófedelelet (B).
10. Forgassa el a tartólemezt (C) befelé, hogy eltávolítsa a csigahajtás burkolatának hornyaiból.
11. Forgassa el az alsó fedelet (D), hogy eltávolítsa.



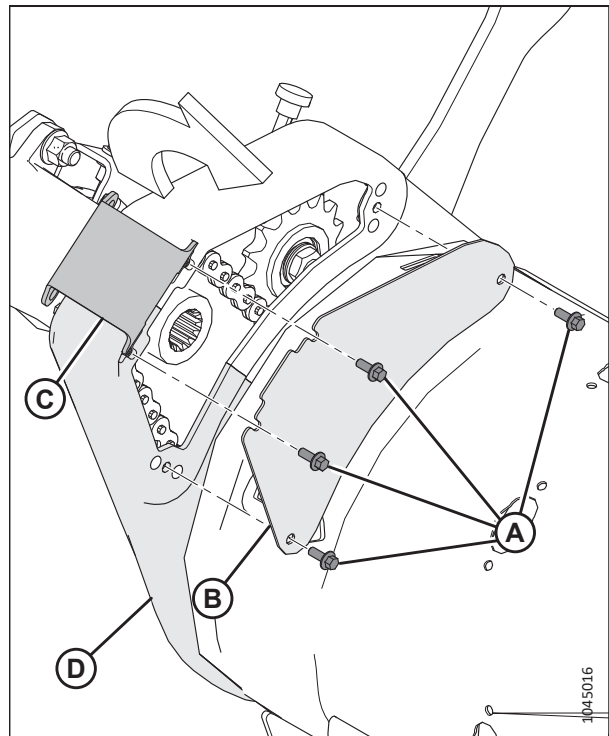
Ábra 4.77: Behordócsiga hajtás – hátulnézet

12. Ellenőrizze a láncot a lánckerekek között félúton (A). A kitérésnek 4 mm-nek (1/8 coll) kell lennie. Ha beállítás szükséges, lásd: [4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása, oldal 327.](#)



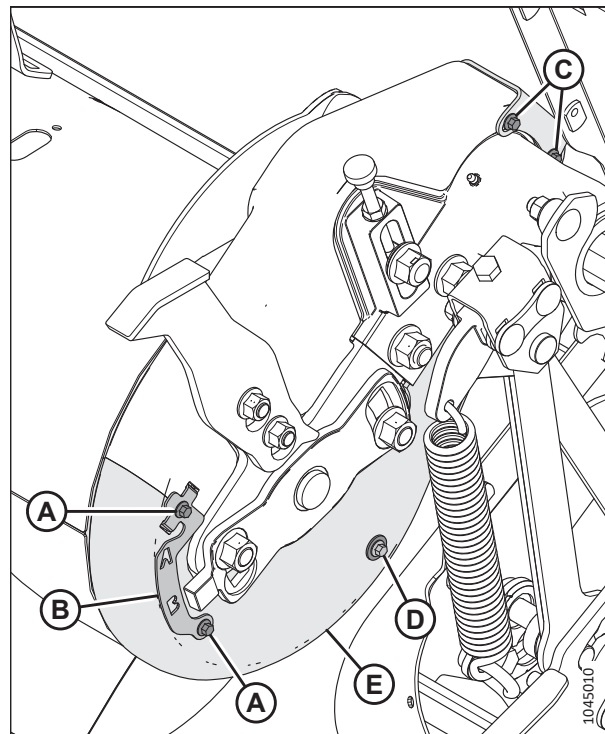
Ábra 4.78: Behordócsiga lánc – Hátulnézet

13. Helyezze az alsó burkolatot (D) a helyére, és rögzítse azt a tartólemez (C) első és hátsó burkolaton lévő hornyokba történő beszerelésével.
14. Szerelje fel a vizsgálófedelet (B), és rögzítse a négy csavarral (A). Húzza meg a csavarokat (A) 3,5 Nm (2,6 font-láb [30 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.79: Behordócsiga hajtás – hátulnézet

15. Szerelje be a csavarokat (C) a tartólemezbe.
16. Rögzítse az alsó burkolatot a felső burkolathoz a kapoccsal/ jelzőlemezrel (B) és a csavarokkal (A).
17. Szerelje fel a csavart és az alátétet (D) az alsó burkolat (E) rögzítéséhez.



Ábra 4.80: Behordócsiga-hajtás – előlnézet

4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása

A csigát a függesztőkeret hajtásrendszerének lánckereke hajtja, amely a csiga oldalára van szerelve. Az elégtelen láncfeszesség a lánckerekek idő előtti elhasználódásához vagy a lánc rongálódásához vezethet.



VESZÉLY

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



FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.



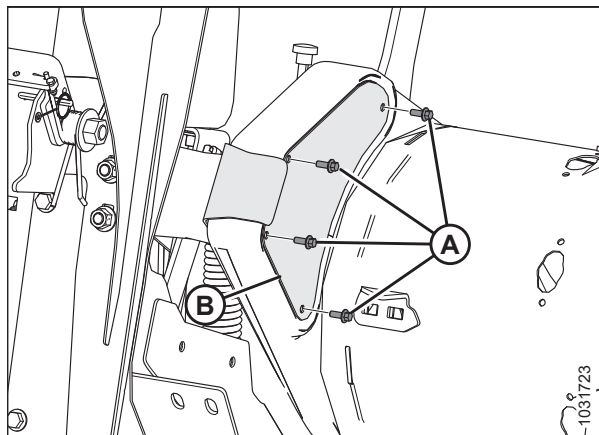
FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 64](#).
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

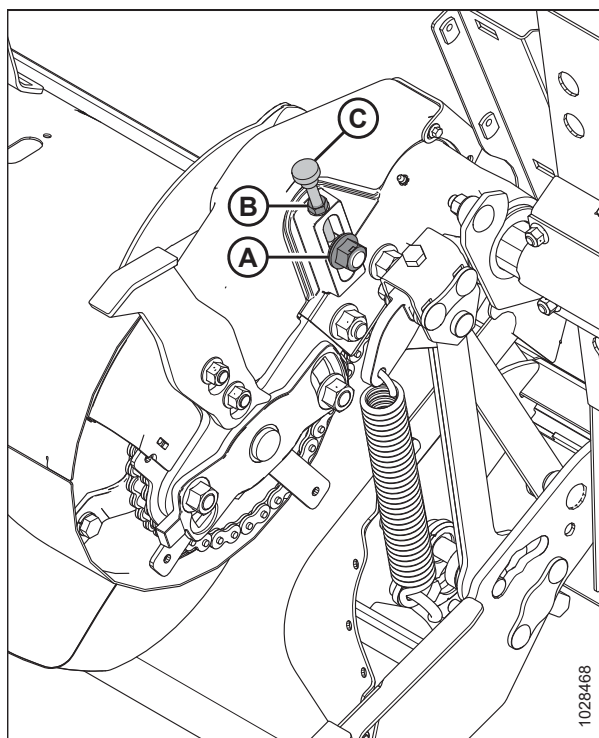
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. A lánc szemrevételezéséhez távolítsa el a négy csavart (A) és a vizsgálófedelelet (B).



Ábra 4.81: A csigahajtás bal oldala – Hátulnézet

7. Lazítsa meg a biztosítóanyát (B).
8. Lazítsa meg kissé a láncfeszítő anyát (A), hogy az állítócsavar (C) elforgatásával a szabadonfutó mozoghasson.
9. Forgassa a csigát visszafelé, hogy a felső láncszakasz belógását felvegye.



Ábra 4.82: A csigahajtás bal oldala – Előlnézet

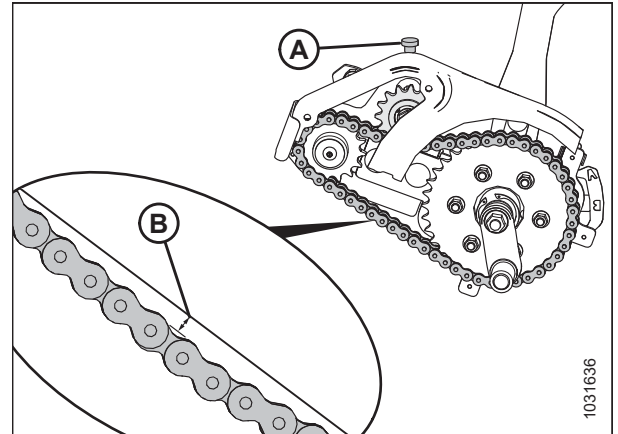
10. A feszítés növeléséhez forgassa el a beállító csavart (A) az óramutató járásával megegyező irányba, amíg a lánc kitérése (B) a lánckerekek között féluton mérve 4 mm (1/8 coll) nem lesz.

FONTOS:

NE feszítse túl a láncot.

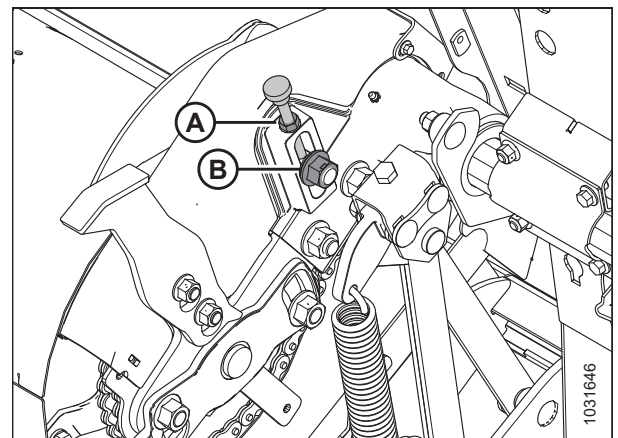
MEGJEGYZÉS:

A burkolatokat az egyértelműség kedvéért eltávolítottuk az ábráról.



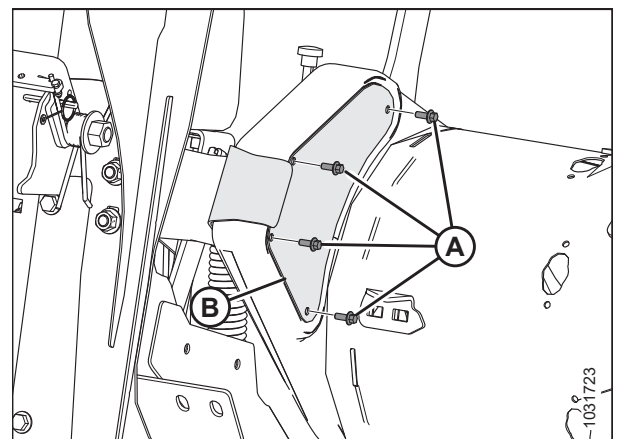
Ábra 4.83: Behordócsiga lánc belógása

11. A feszesség beállítása után húzza meg a biztosítóanyát (A).
12. Húzza meg a láncfeszítő anyát (B) 265 Nm (195 font-láb) nyomatékkal.
13. Ellenőrizze újra a lánc kitérését a lánckerekek között féluton, a láncfeszítő és a biztosítóanya meghúzása után.



Ábra 4.84: Behordócsiga lánc – Előlnézet

14. Szerelje fel a vizsgálófedelet (B), és rögzítse a négy csavarral (A).
15. Húzza meg a csavarokat (A) 3,5 Nm (2,6 font-láb [30 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.85: A csigahajtás bal oldala – Hátulnézet

4.7.4 Csigalevelek

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

A betakarítógéptől/terménytől függő beállításokat lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi](#), oldal 96.

4.7.5 Bedobóujjak

Az FM200 behordócsiga visszahúzódó ujjakkal juttatja a terményt a betakarítógép ferdefelbordójába. Bizonyos körülmények között az optimális terménybehordás érdekében szükség lehet bedobóujjak eltávolítására vagy felszerelésére. Cserélje ki a kopott vagy sérült bedobóujjakat.

A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása

A behordócsiga bedobóujjai ki- és behúzóhatók, hogy a terményt a betakarítógép ferdefelbordójába behúzzák. Távolítsa el a bedobóujjakat a csigadobból a konfigurációs profilja módosításához.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

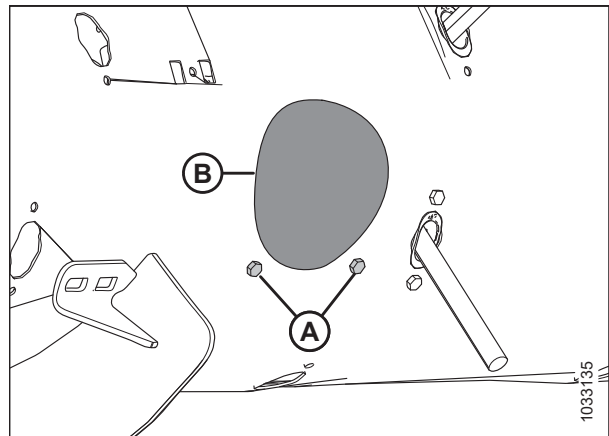
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FONTOS:

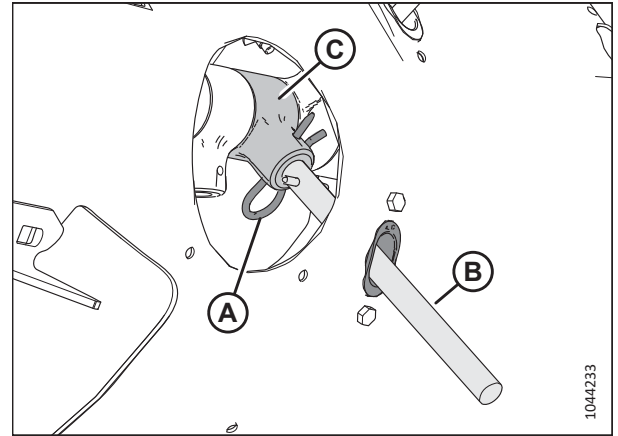
A csiga ujjainak eltávolításakor kívülről befelé haladjon. Ügyeljen arra, hogy amikor kész, a csiga mindkét oldalán azonos számú ujj legyen.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
4. Keresse meg az eltávolítandó ujjhoz legközelebbi szerviznyílásfedelelet.
5. Távolítsa el és őrizze meg a csavarokat (A) és a hozzáférési fedelet (B).



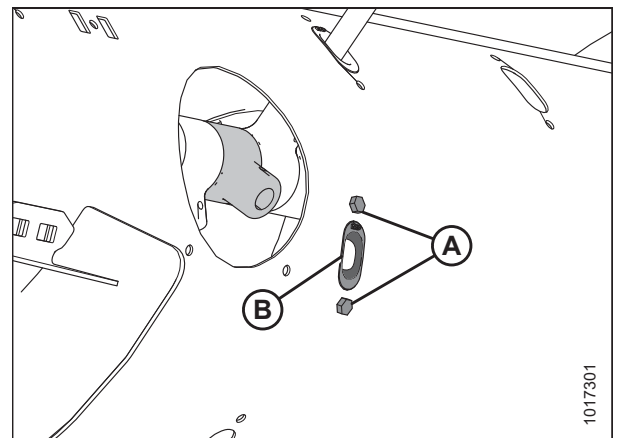
Ábra 4.86: Csiga szerviznyílásfedele

6. Távolítsa el a sasszeget (A). Húzza ki a bedobóujjat (B) az ujjtartóból (C).
7. Ha az ujj eltört, távolítsa el a maradványokat a tartóból (C) és a dob belsejéből.



Ábra 4.87: Bedobóujj

8. Távolítsa el és őrizze meg a két csavart (A) és a T-anyákat (az ábrán nem látható) amelyek az ujjvezetőket (B) a csigához erősítik.
9. Távolítsa el az ujjvezetőt (B).

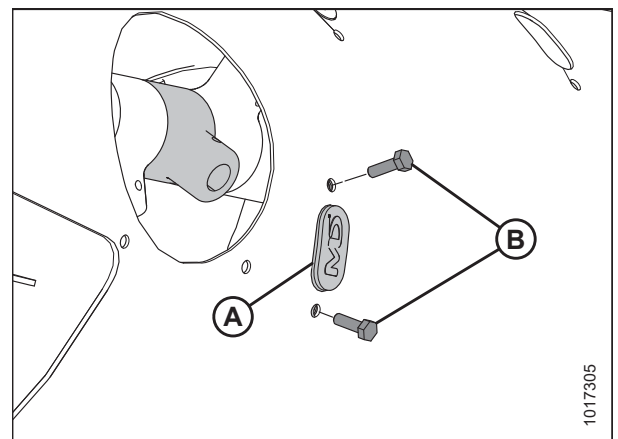


Ábra 4.88: Csigá bedobóujj-lyuka

10. Helyezze a dugót (A) a furatba a csiga belsejéből.
11. Rögzítse a dugót két M6 hatlapfejű csavarral (B) és T-anyával. Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,63 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

MEGJEGYZÉS:

A (B) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszaszereli a csavarokat (B), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).

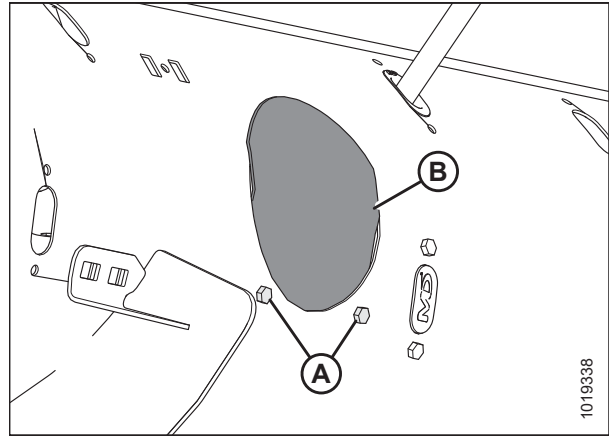


Ábra 4.89: Csigába szerelt dugó

12. Helyezze el a szerviznyílásfedelelet (B) az ábra szerint, és rögzítse a csavarokkal (A).
13. Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,63 font-láb[80 font-coll]) nyomatékra.

MEGJEGYZÉS:

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszasereli a csavarokat (A), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).



Ábra 4.90: Csiga szerviznyílásfedelele

A behordócsiga ujjainak felszerelése

A behordócsiga bedobóujjai ki- és behúzhatóak, hogy a terményt a betakarítógép ferdefelhordójába behúzzák. Szereljen a csigadobra bedobóujjakat a konfigurációs profilja megváltoztatásához.

⚠ VESZÉLY

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

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

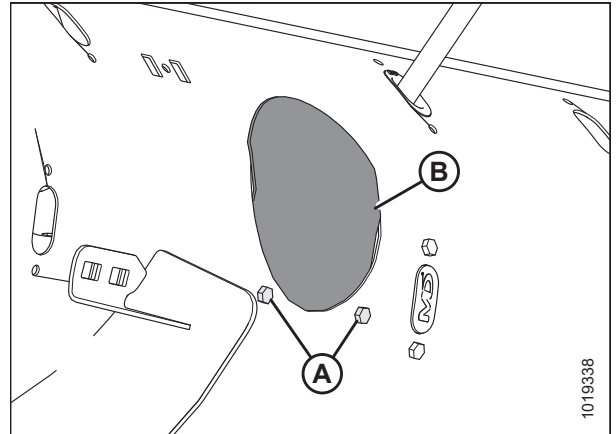
FONTOS:

További bedobóujjak felszerelésekor ügyeljen arra, hogy a csiga mindkét oldalára ugyanannyi bedobóujjat szereljen fel.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*

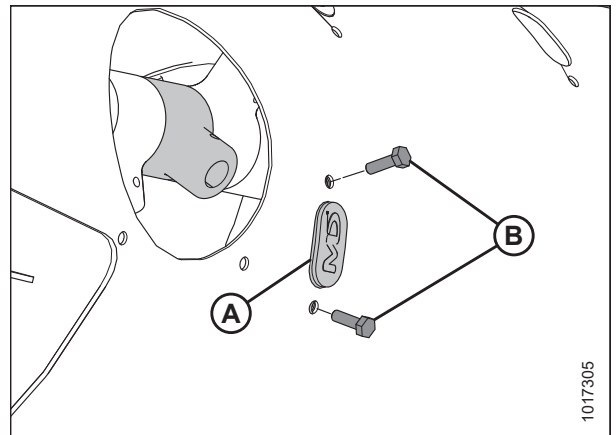
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Távolítsa el a csavarokat (A) és az eltávolítandó bedobóujjhoz legközelebb eső szerviznyílásfedelelet (B).
Őrizze meg az alkatrészeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.91: Csiga szerviznyílásfedelele

5. Távolítsa el a két csavart (B), a T-anyákat (az ábrán nem látható) és a dugót (A).



Ábra 4.92: Csiga bedobóujj-lyuka

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

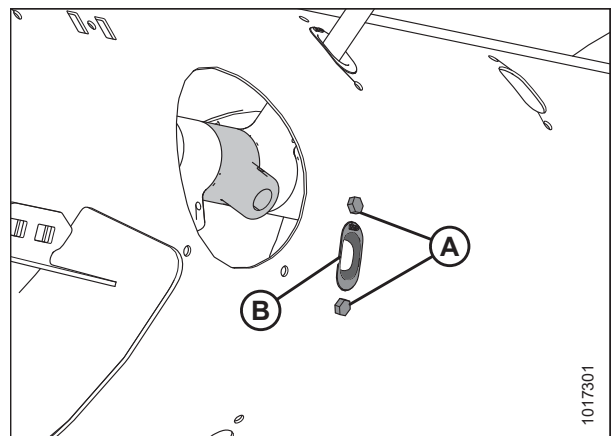
FONTOS:

A tömör bedobóujj cseréjekor mindig szereljen be új ujjvezetőt.

MEGJEGYZÉS:

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszaszereli a csavarokat (A), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).

7. Húzza meg a csavarokat (A) 9 Nm (6,63 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.93: Csiga bedobóujj-lyuka

8. A dob belsejéből illessze be a bedobóujjat (A) az ujjvezető (B) alján át, a másik végét pedig illessze a tartóba (C).
9. A bedobóujjat a (D) foglalatba helyezett sasszeggel biztosítsa. Győződjön meg róla, hogy a sasszeg kerek vége (az S alakú oldala) a csiga lánchajtás felőli oldala felé néz.

FONTOS:

A biztosítószeg az ebben a lépésben leírtak szerint helyezze be, hogy megakadályozza a működés közbeni kiesését. Ha a bedobóujjak letörnek, előfordulhat, hogy a vágóasztal nem tudja megfelelően behordani a terményt a cséplőgéphez. Emellett a dobba eső ujjak károsíthatják a csiga belső alkatrészeit.

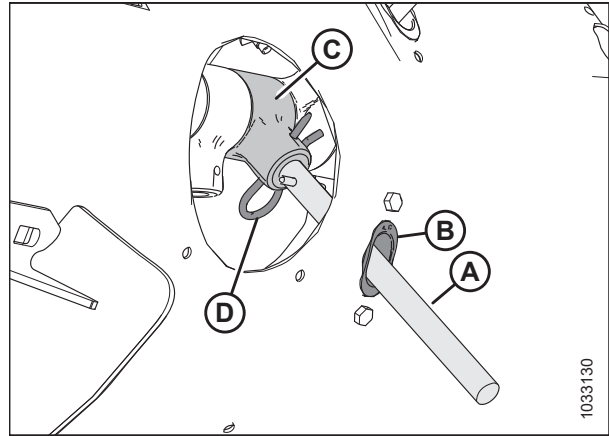
MEGJEGYZÉS:

Győződjön meg róla, hogy a sasszeg zárt vége a csiga előre forgásának irányába mutat.

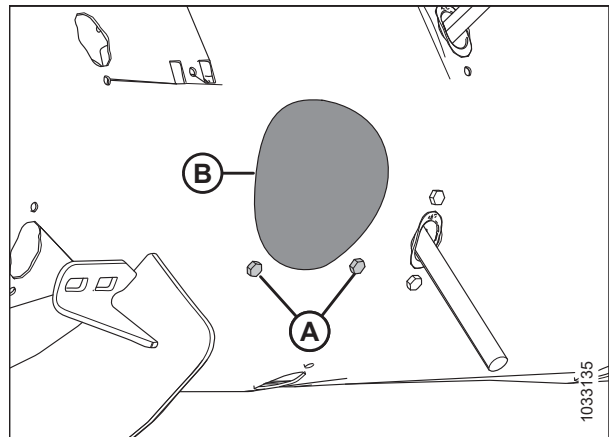
10. Helyezze el a szerviznyílásfedelelet (B) az ábra szerint és rögzítse a csavarokkal (A). Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,63 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

MEGJEGYZÉS:

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszaszereli a csavarokat (A), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).



Ábra 4.94: Csiga bedobóujj



Ábra 4.95: Csiga szerviznyílásfedele

A bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése

A behordócsiga bedobóujjai ki- és behúzhatóak, hogy a terményt a betakarítógép ferdefelhordójába behúzzák. Ezzel az eljárással megállapítható, hogy hol vannak a bedobóujjak, amikor teljesen kinyúlnak a csigából.

! VESZÉLY

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

! FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

- Ellenőrizze, hogy a jelző (C) a csiga mindkét végén ugyanabba a helyzetbe van-e állítva.

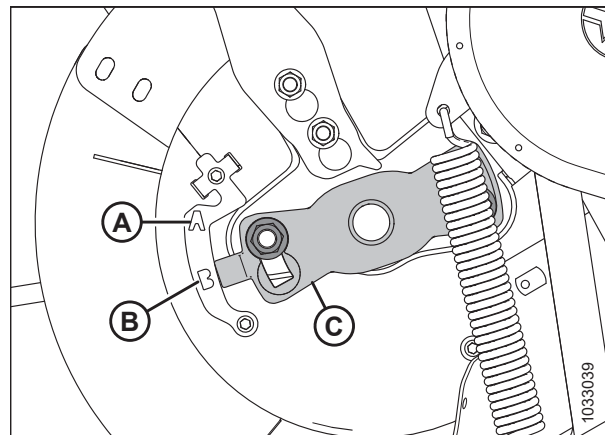
MEGJEGYZÉS:

Két különböző bedobóujj-kinyújtási helyzet létezik: **A** és **B**. Az **A** helyzetet repcéhez, a **B** helyzetet gabonához használják. A jelző gyári beállítása a **B** helyzet.

FONTOS:

Mindkét bedobóujj-vezérlési jelzőnek ugyanabban a pozícióban **KELL** lennie; ellenkező esetben a csiga javíthatatlanul tönkremegy.

- A jelző helyzetének beállításához lásd: [A bedobóujjak vezérlésének beállítása, oldal 335](#).
- Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38](#).



Ábra 4.96: Bedobóujjak vezérlése – a csiga bal oldala látható

A bedobóujjak vezérlésének beállítása

A behordócsiga bedobóujjai ki- és behúzhatók, hogy a terményt be tudják húzni a betakarítógép ferdefelhordójába. Ezzel az eljárással megállapítható, hogy hol vannak a bedobóujjak, amikor teljesen kinyúlnak a csigából.

MEGJEGYZÉS:

Az ábrák csak a csiga bal oldalát mutatják, de az eljárás mindkét oldalra vonatkozik.



VESZÉLY

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



FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.



FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

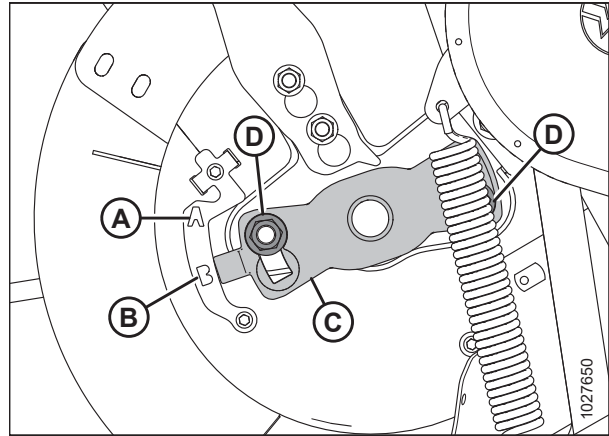
- Emelje fel a motollát teljesen.
- Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Keresse meg a bedobóujj-vezérlési jelzőt (C) a csiga végén. Két különböző bedobóujj-kinyújtási helyzet létezik: Az **A** és a **B** helyzet..
5. Lazítsa meg az anyákat (D), és állítsa az ujjvezérlésjelzőt (C) a kívánt helyzetbe.

FONTOS:

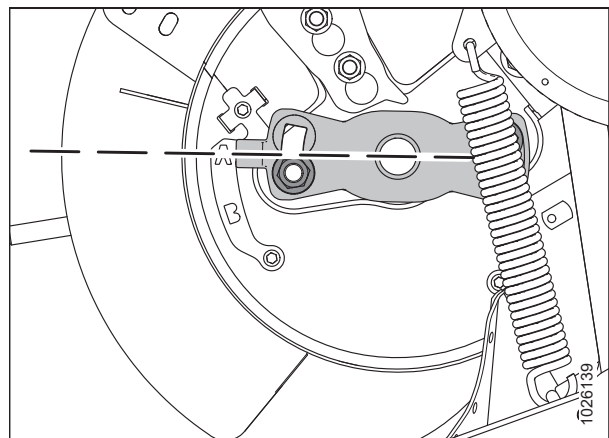
Mindkét bedobóujj-vezérlési jelzőnek ugyanabban a pozícióban **KELL** lennie; ellenkező esetben a csiga javíthatatlanul tönkremegy.



Ábra 4.97: Bedobóujj-vezérlési jelző

MEGJEGYZÉS:

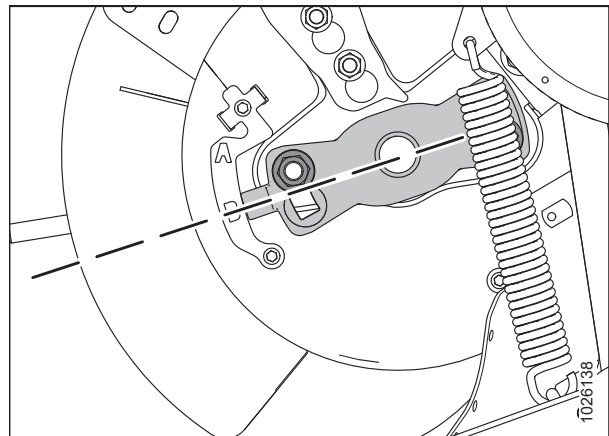
Ha a bedobóujj-vezérlési jelző az **A** állásba mutat, ez azt jelzi, hogy a csiga bedobóujjai ezen a ponton lesznek teljesen kinyújtva. Ez lehetővé teszi, hogy a csiga a terményt hamarabb elkapja és elengedje, mielőtt a ferdefelhordóba kerülne. Ezt a beállítást leginkább repce vagy bokros növények esetében érdemes használni.



Ábra 4.98: Csiga „A” helyzete

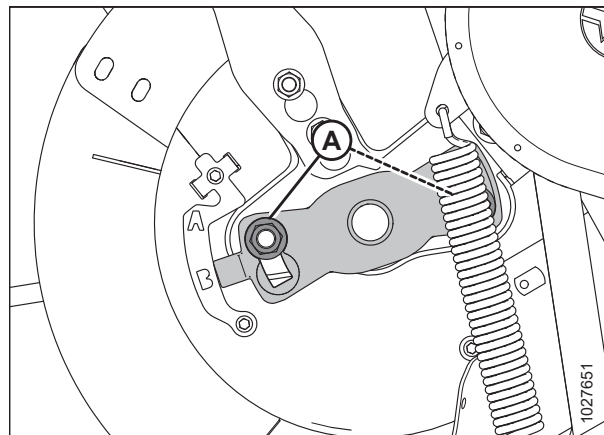
MEGJEGYZÉS:

Ha a bedobóujj-vezérlési jelző a **B** állásba mutat, ez azt jelzi, hogy a csiga bedobóujjai ezen a ponton lesznek teljesen kinyújtva. Ez lehetővé teszi, hogy a terményt a bedobóujjak később kapják el és engedjék el, mielőtt a ferdefelhordóba jut. Ezt a beállítást leginkább gabonafélék vagy bab esetében érdemes használni.



Ábra 4.99: Csiga „B” helyzete

6. Miután végzett a beállítással, húzza meg az anyákat (A) 115 Nm (85 font-láb) nyomatékra.
7. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38.*



Ábra 4.100: Bedobóujj-vezérlési jelző

4.8 Vágószerkezet

A terményt a vágószerkezeten lévő kaszák vágják le. A kaszák, a kaszaujjak és a kaszafej időről időre karbantartást igényel.



FIGYELMEZTETÉS

Soha ne nyúljon a kaszaujjak és a kasza közötti részbe!



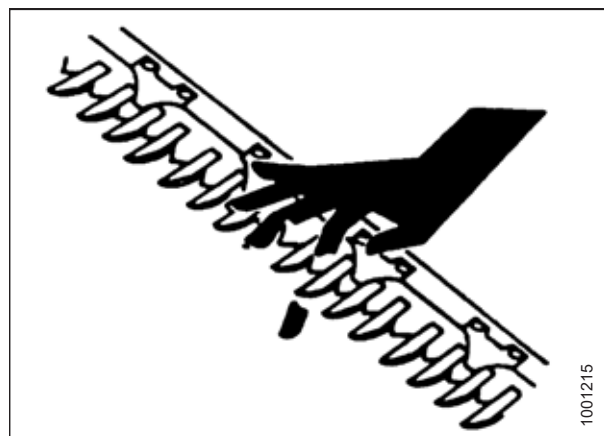
FIGYELMEZTETÉS

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



VIGYÁZAT!

A gép szervizelése vagy a hajtásfedelek felnyitása előtt olvassa el *4.1 A gép előkészítése szervizelésre, oldal 275.*



Ábra 4.101: Vágószerkezet által okozott sérülés veszélye

4.8.1 Kaszaszegmens cseréje

Az egyes elhasználódott vagy sérült kaszaszegmensek kicserélhetők anélkül, hogy a kaszát le kellene venni a vágószerkezetről.



VESZÉLY

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

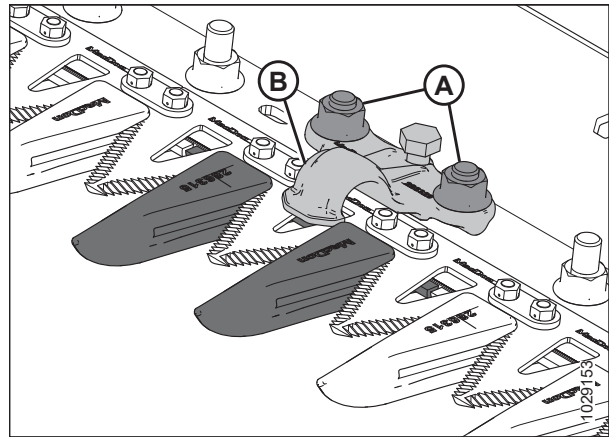
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

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

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Azonosítsa a sérült kaszaszegmenst. Ha van leszorító, lazítsa meg a leszorítót (B) rögzítő anyákat (A), hogy hozzáférjen a sérült kaszaszegmenshez.



Ábra 4.102: Vágószerkezet

5. Távolítsa el a csavarokat és anyákat (B). Őrizze meg a kötéselemeket.

MEGJEGYZÉS:

Ha a kaszát leszorító rögzíti, forgassa el a kasza lendkerekeit a kasza helyzetének megváltoztatásához.

6. A meghajtáshoz közeli szegmensek esetében távolítsa el a (C) rudakat, és emelje le a kaszaszegmenst (A) a kasza hátsó tartórúdjáról.
7. Tisztítsa le a szennyeződéseket a kaszatartó rúdról, és helyezze az új kaszaszegmenst a kasza hátsó tartórúdjára.

MEGJEGYZÉS:

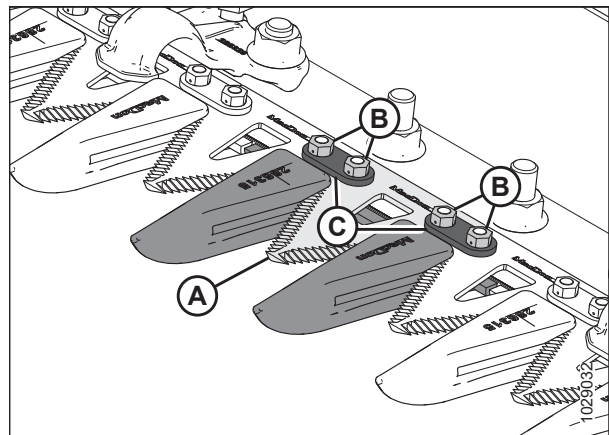
A vágás minősége romolhat, ha ugyanazon a kaszán finom és durván fogazott kaszaszegmenseket használnak.

8. A meghajtáshoz közeli kaszaszegmensek esetében helyezze vissza a rudakat (C).
9. Ha korábban eltávolította a kaszaleszorítót, szerelje fel a csavarokkal és anyákkal (B) együtt.

MEGJEGYZÉS:

Győződjön meg róla, hogy a csavarfejek teljesen beilleszkednek a kasza hátsó tartórúdján lévő hosszúkás lyukakba.

10. Húzza meg az anyákat (B) 12 Nm (8,9 font-láb [106 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.103: Vágószerkezet

11. A kaszaleszorító beállításának ellenőrzéséhez lásd: *Kaszaleszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak, oldal 354* vagy *Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak, oldal 368*.

4.8.2 Kasza eltávolítása

Ha a kasza sérült, akkor el kell távolítani.

VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

A kasza eltávolításakor álljon a kasza mögé, hogy csökkentse a vágóélek okozta sérülésveszélyt. A kasza kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

MEGJEGYZÉS:

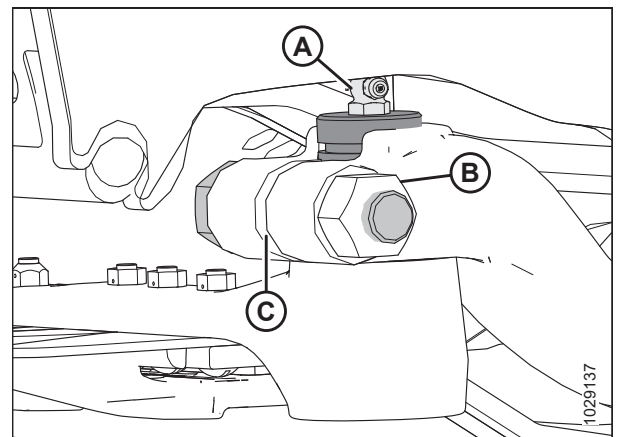
Az egy kaszasínes vágóasztalok esetében a kaszafej a kasza bal oldalán található. A két kaszasínes vágóasztalok esetében két kaszafej van, a kasza jobb és bal oldalán. Két kaszasínes vágóasztalokon az eljárás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy melyik kaszát kell eltávolítani.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39*.
3. Állítsa a kaszát a lökettartományának a közepére a kaszahajtóműhöz rögzített lendkerék elforgatásával.
4. Tisztítsa meg a kaszafej körüli területet.
5. Távolítsa el a zsírzógombot (A) a csapról.

MEGJEGYZÉS:

A zsírzógomb eltávolítása megkönnyíti a kaszafej csapjának későbbi visszaszerelését.

6. Távolítsa el a csavart és az anyát (B).
7. A (C) nyílásba dugjon egy csavarhúzó vagy vésőt, hogy tehermentesítse a kaszafej csapját.
8. Egy csavarhúzóval vagy vésővel tolja felfelé a kaszafej csapját a csaphoronyban, amíg a kaszafej csapja ki nem jön a kaszafejből.



Ábra 4.104: Kaszafej

9. Nyomja a kaszaszerkezetet (A) befelé addig, amíg túl nem ér a hajtókaron (B).

MEGJEGYZÉS:

A váz és a véglemez részeit a rajzról eltávolították, hogy láthatóvá váljanak a kaszafej alkatrészei.

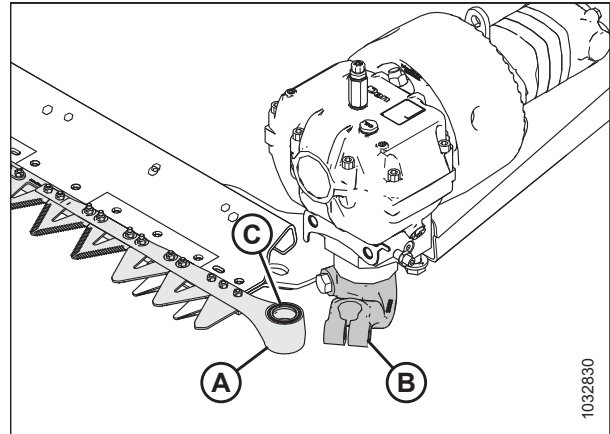
10. Ha nem cserélik ki, tömítse a kaszafejcsapágyat (C) műanyaggal vagy szalaggal, hogy távol tartsa a szennyeződések és a törmelék.

11. Húzza a kasza hajtókarját (B) a külső pozícióba, hogy a kaszának legyen hely.

MEGJEGYZÉS:

Ha a kaszafejet vagy a kaszafejcsapágyat távolítja el, húzza ki a kaszát annyira, hogy hozzáférjen ezekhez az alkatrészekhez.

12. Vegye ki a kaszát (A).



Ábra 4.105: Bal kaszafej

4.8.3 Kasza felszerelése

Ha eltávolította a kaszát, az alábbi eljárást követve szerelje vissza.

⚠ VESZÉLY

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

⚠ FIGYELMEZTETÉS

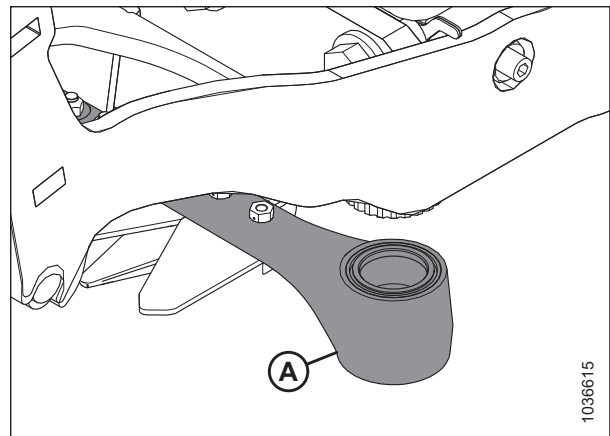
A kasza eltávolításakor álljon a kasza mögé, hogy csökkentse a vágóélek okozta sérülésveszélyt. A kasza kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).

MEGJEGYZÉS:

A szerelési ábrák a bal oldali kasza felszerelését mutatják. Az eljárás a jobb kasza felszerelésénél is ugyanez.

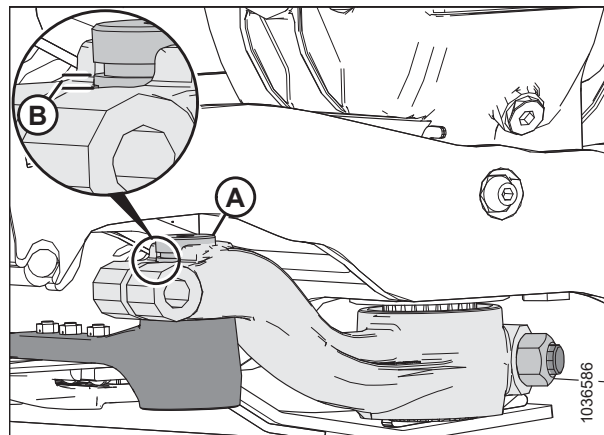
3. Kenje meg a kaszafejcsapágyat (A), majd szerelje fel a kaszaegységet a vágóasztalra.



Ábra 4.106: Kaszafej

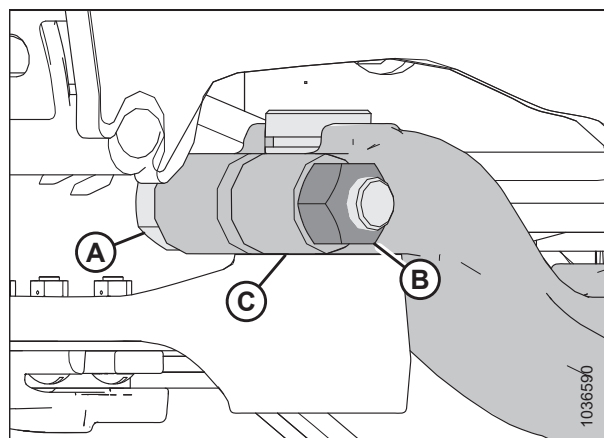
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Szerelje be a kaszafejcsapot (A) a hajtókaron keresztül a kaszafejbe.
5. Helyezze a kaszafej csapját (A) úgy hogy a horony (B) 2 mm-rel (0,08 coll) a hajtókar fölé kerüljön.



Ábra 4.107: Kaszafej

6. Rögzítse a kaszafej csapját az M16 x 85 mm-es csavarral (A) és az anyával (B). Szerelje be a csavart a kar belső oldala felől. Húzza meg a csavart 220 Nm (162 font-láb) nyomatékkal.
7. Forgassa el a kaszahajtóműhöz rögzített lendkereket, hogy a kasza hajtókarja a belső mozgási határhoz álljon. Ügyeljen rá, hogy maradjon 0,2–1,2 mm (0,02–0,05 coll) hézag (C) a hajtókar és a kaszafej között.
8. Ha a hajtókart nem kell állítani, folytassa a(z) [9. oldal 341](#) lépéssel. Ha beállításra van szükség, forduljon a forgalmazóhoz.



Ábra 4.108: Kaszafej

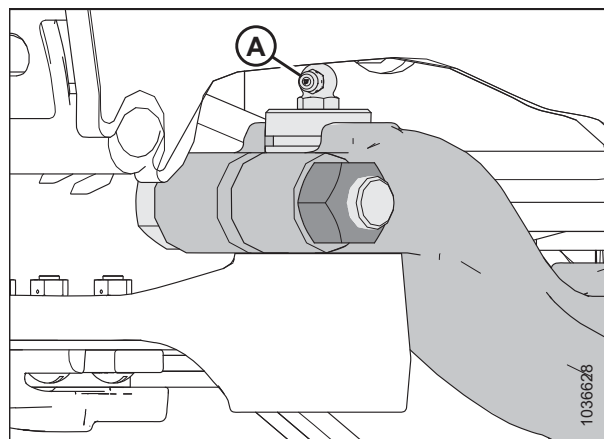
9. Szerelje vissza a zsírzógombot (A). Vigyen fel zsírt a zsírzógombra, amíg a kaszafej enyhe lefelé irányuló mozgást nem végez.

FONTOS:

NE zsírozza túl a kaszafejet. A kaszafej túlzásirítása miatt a kaszák elállíthatnak, ami a kaszaujjak túlmelegedését és a kaszahajtás motorjának túlterhelését okozhatja. Ha túl sok zsírt vitt fel a zsírzógombra, távolítsa el a zsírzógombot, hogy megszüntesse a nyomást.

MEGJEGYZÉS:

Ha a csapágyüregben levegő reked, a kaszafej elkezd lefelé mozogni, mielőtt még megtelne zsírral.

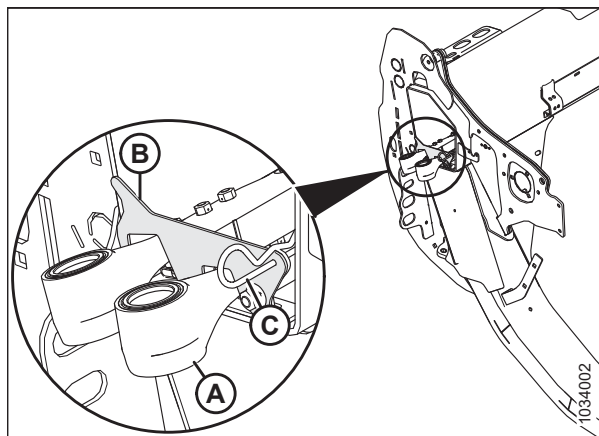


Ábra 4.109: Kaszafej

10. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)

4.8.4 Tartalék kaszák

Két tartalék kasza (A) tárolható a vágóasztal hátfalszelvényében a vágóasztal jobb oldali végén. Győződjön meg róla, hogy a tartalék kaszák a retesz (B) és a sasszeg (C) segítségével megfelelően rögzítve vannak a helyükön.



Ábra 4.110: Tartalék kaszák

4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók

A kaszaujjak segítik a kaszasín beállítását. A kaszaleszorítók a megfelelő vágás érdekében a kaszasín szakaszait a kaszaujjakhoz szorítják.

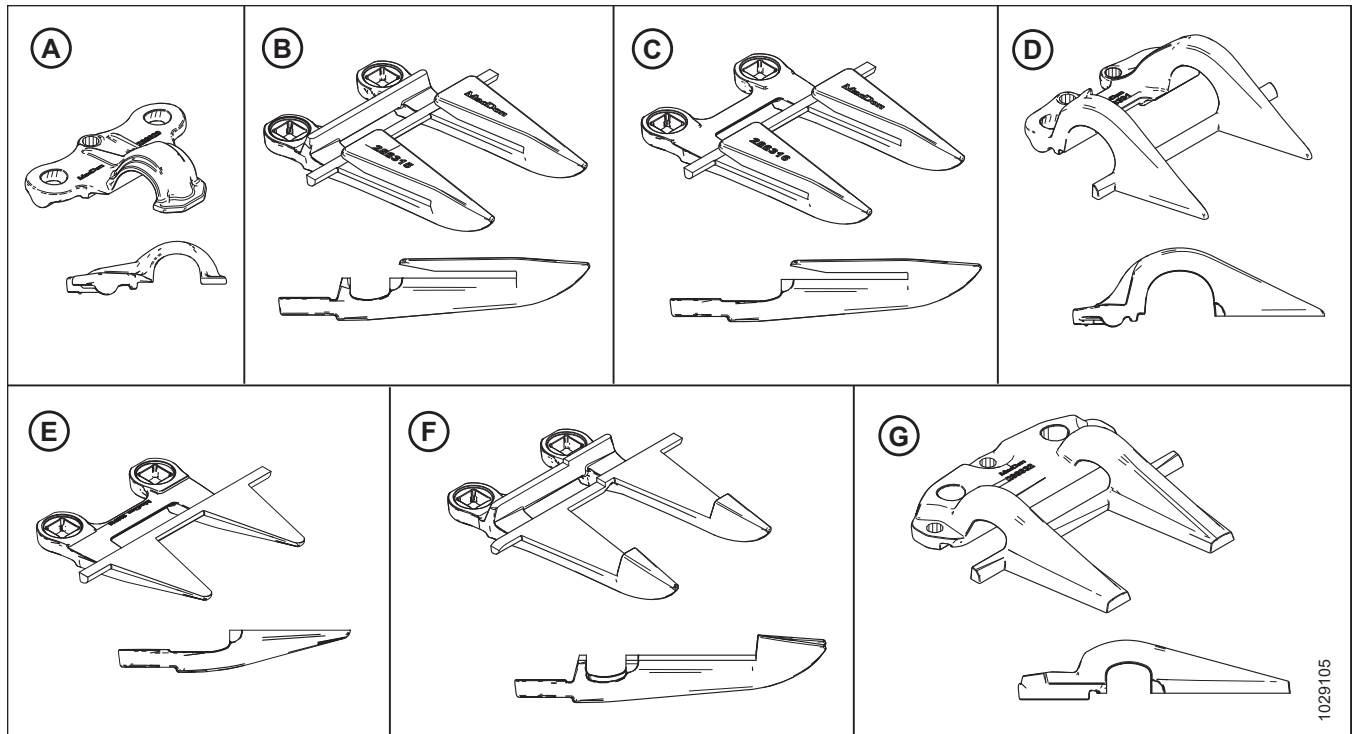
A következő kaszaujjakat és kaszaleszorítókat használják a hegyes kaszaujj-konfigurációkban:

MEGJEGYZÉS:

A hegyes kaszaujj konfigurációkhoz két rövid kaszaujjra van szükség; egy-egy a vágószerkezet mindkét végén.

MEGJEGYZÉS:

A kaszaujjak cseréjéhez egy négyponthoz készlet használható. A négyponthoz készlet ideális köves talajon, illetve a törésre hajlamos növények, például a lencse betakarításához. További információkért lásd a vágóasztal-alkatrész-katalógust.



Ábra 4.111: A hegyes kaszaujj konfigurációkban használt kaszaujj- és kaszaleszorító-típusok

A - Hegyes kaszaleszorító (MD #286329)

C - Hegyes végű kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)⁷⁸

E - PlugFree™ sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)⁷⁹

G - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)⁸⁰

B - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

D - PlugFree™ sínvégi kaszaleszorító (MD #286331)

F - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)⁸⁰.

A különböző vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. A hegyes kaszaujjak és a kaszaleszorítók cseréjekor ügyeljen arra, hogy a vágóasztalának megfelelő sorrendben cserélje ki őket. Lásd a megfelelő témakört:

- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalon, oldal 344*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – FD235, oldal 345*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD240, oldal 346*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD241 és FD261, oldal 347*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD245, oldal 348*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD250, oldal 349*

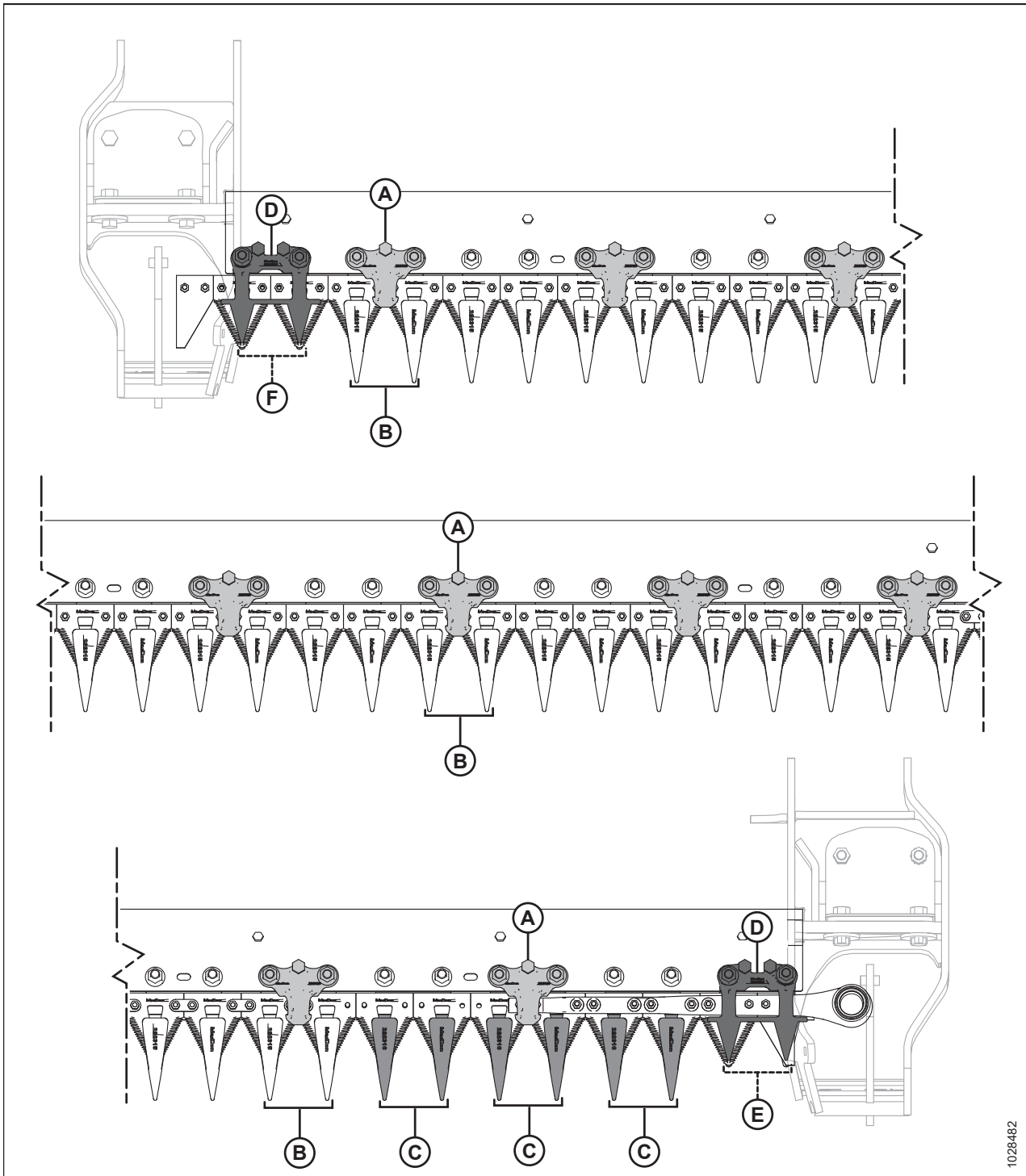
78. A 2., 3. és 4. pozícióba szerelve a hajtó oldal(ak)on. Lásd: *A hegyes kaszaujjak cseréje, oldal 352.*

79. A hajtóoldal(ak) 1. pozíciójába szerelve. Az egy kaszasínes vágóasztalok standard kaszaujjat használnak a vágóasztal jobb oldali végén.

80. Csak két kaszasínes vágóasztalokhoz

Hegyes kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalokon

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra az egy kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



1028482

Ábra 4.112: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – Egy kaszasínes vágóasztalok

A - Hegyes kaszaleszorító (MD #286329)

C - Hegyes sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

E - PlugFree™ kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

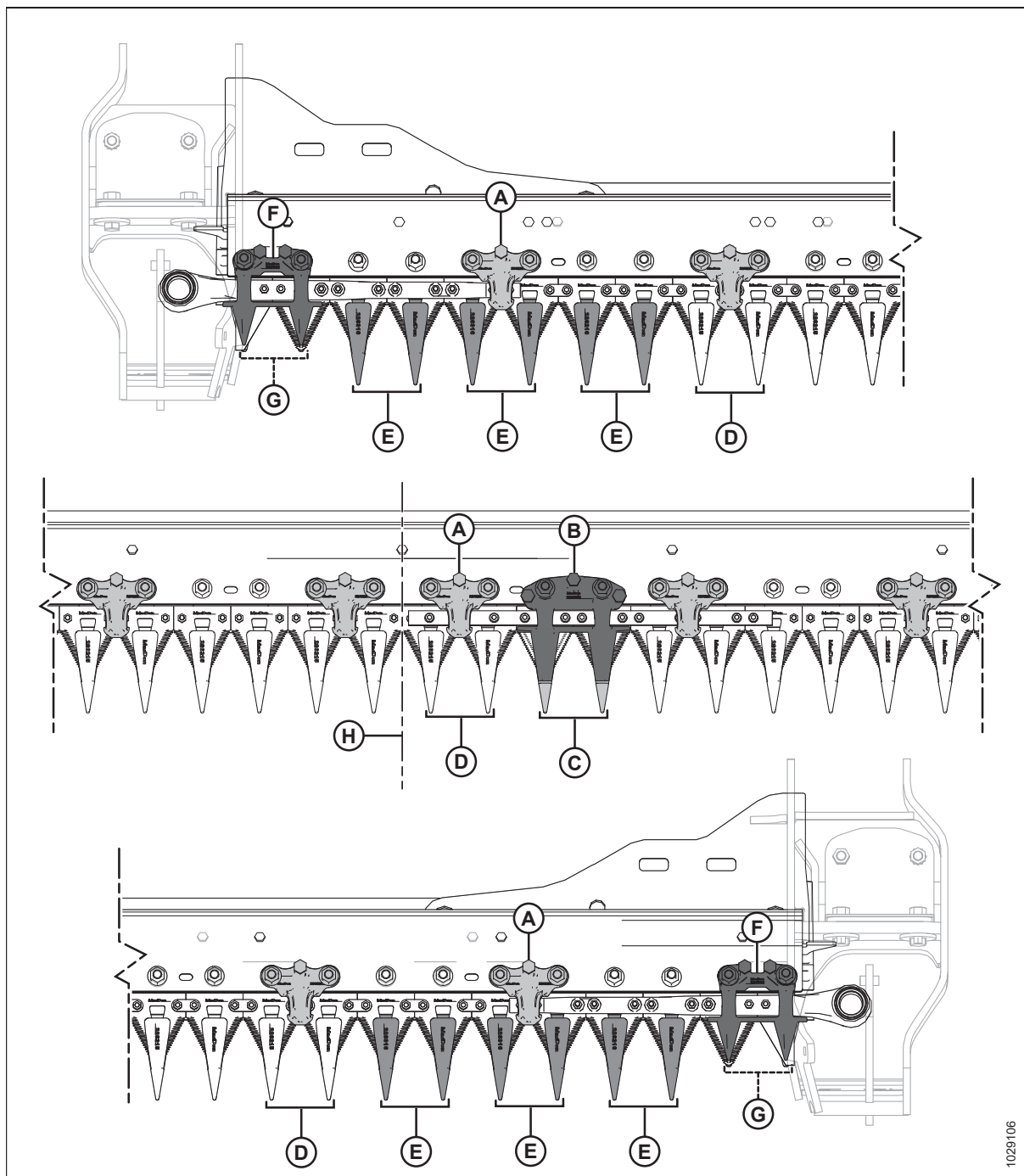
B - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

D - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286331)

F - Rövid kaszaujj (MD #286318)

Hegyes kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – FD235

A különböző vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a FD235 két kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



Ábra 4.113: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD235

A - hegyes kaszaleszorító (MD #286329)⁸¹

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)

E - Hegyes sárvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

G - PlugFree™ kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)

D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

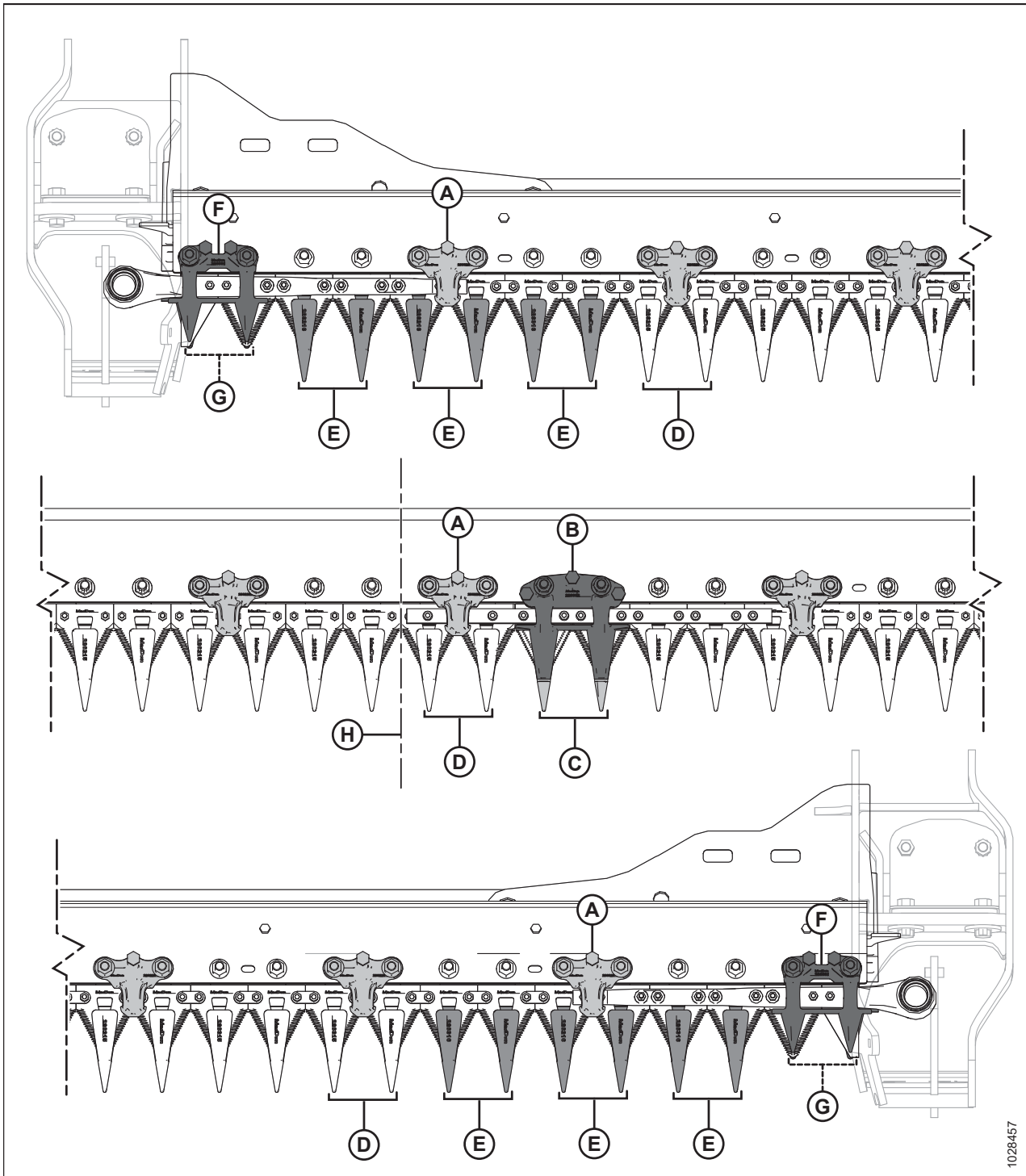
F - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286331)

H - A vágóasztal közepe

81. A középső kaszaujttól jobbra lévő kaszaujjon mindig kell lennie egy leszorítónak, függetlenül a konfigurációtól.

Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD240

A kaszaujjak segítik a kaszasín beállítását. A kaszaleszorítók a megfelelő vágás érdekében a kaszasín szakaszait a kaszaujjakhoz szorítják.



1028457

Ábra 4.114: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD240 két kaszasínes vágóasztal

A - Hegyes kaszaleszorító (MD #286329)

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)

E - Hegyes sávégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

G - Rövid kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)

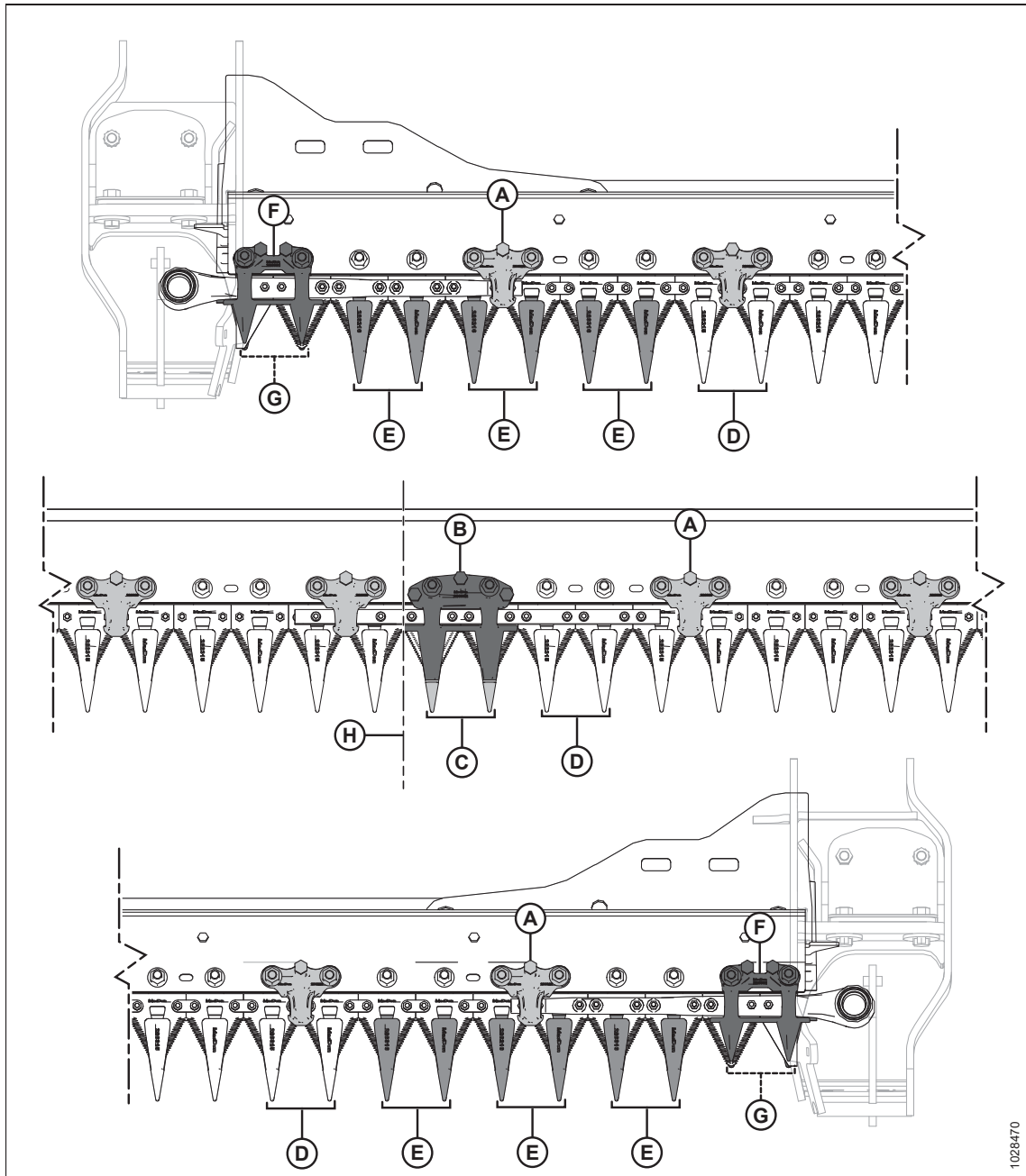
D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

F - Rövid kaszaleszorító (MD #286331)

H - A vágóasztal közepe

Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD241 és FD261

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a FD241 és FD261 dupla kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



Ábra 4.115: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek

A - hegyes kaszaleszorító (MD #286329)⁸²

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)

E - Hegyes sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

G - PlugFree™ kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)

D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

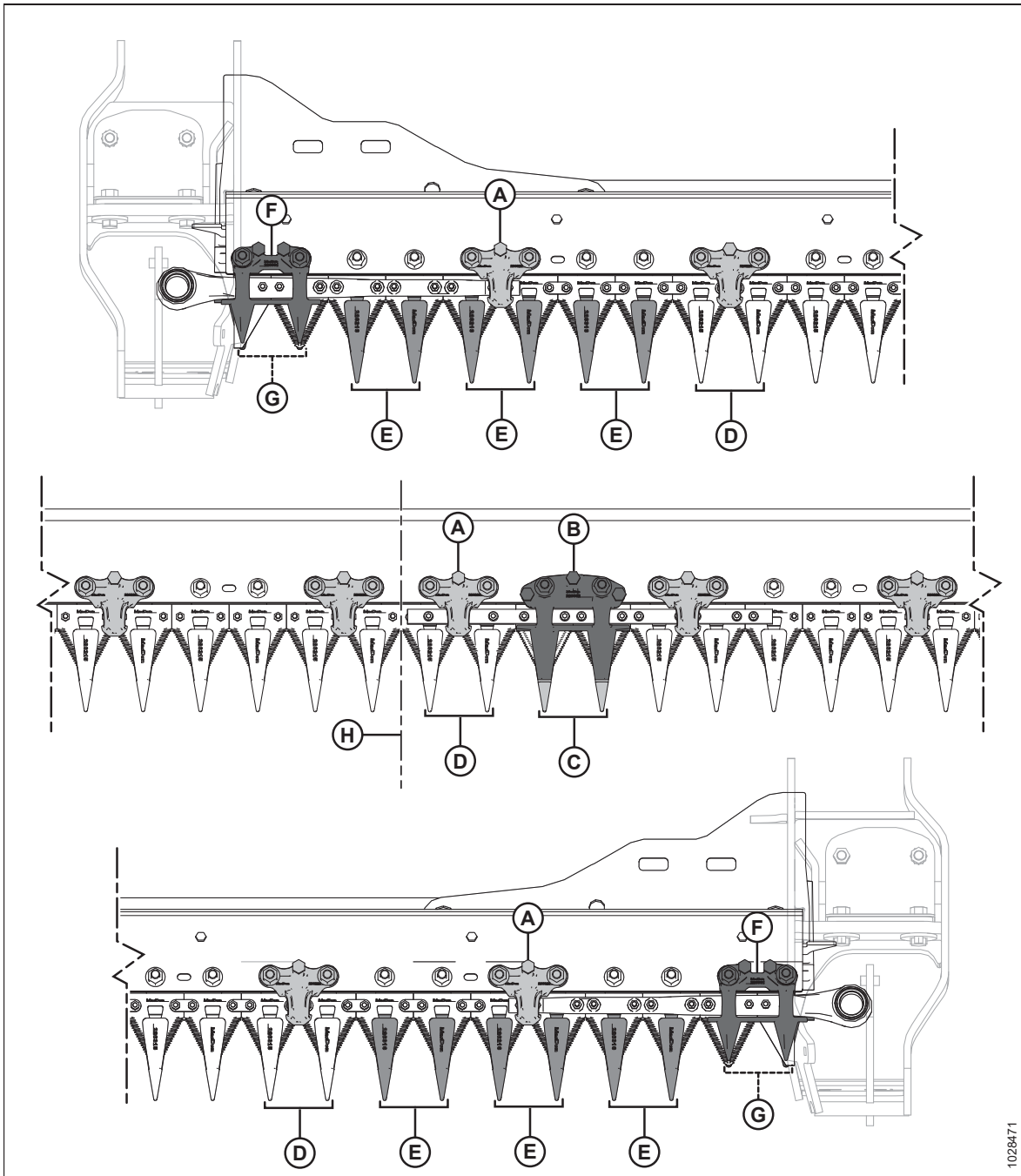
F - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286331)

H - A vágóasztal közepe

82. A középső kaszaujttól jobbra lévő kaszaujjon mindig kell lennie egy leszorítónak, függetlenül a konfigurációtól.

Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD245

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a FD245 dupla kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



Ábra 4.116: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD245 két kaszasínes vágóasztal

A - hegyes kaszaleszorító (MD #286329)⁸³

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)

E - Hegyes sárvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

G - PlugFree™ kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)

D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

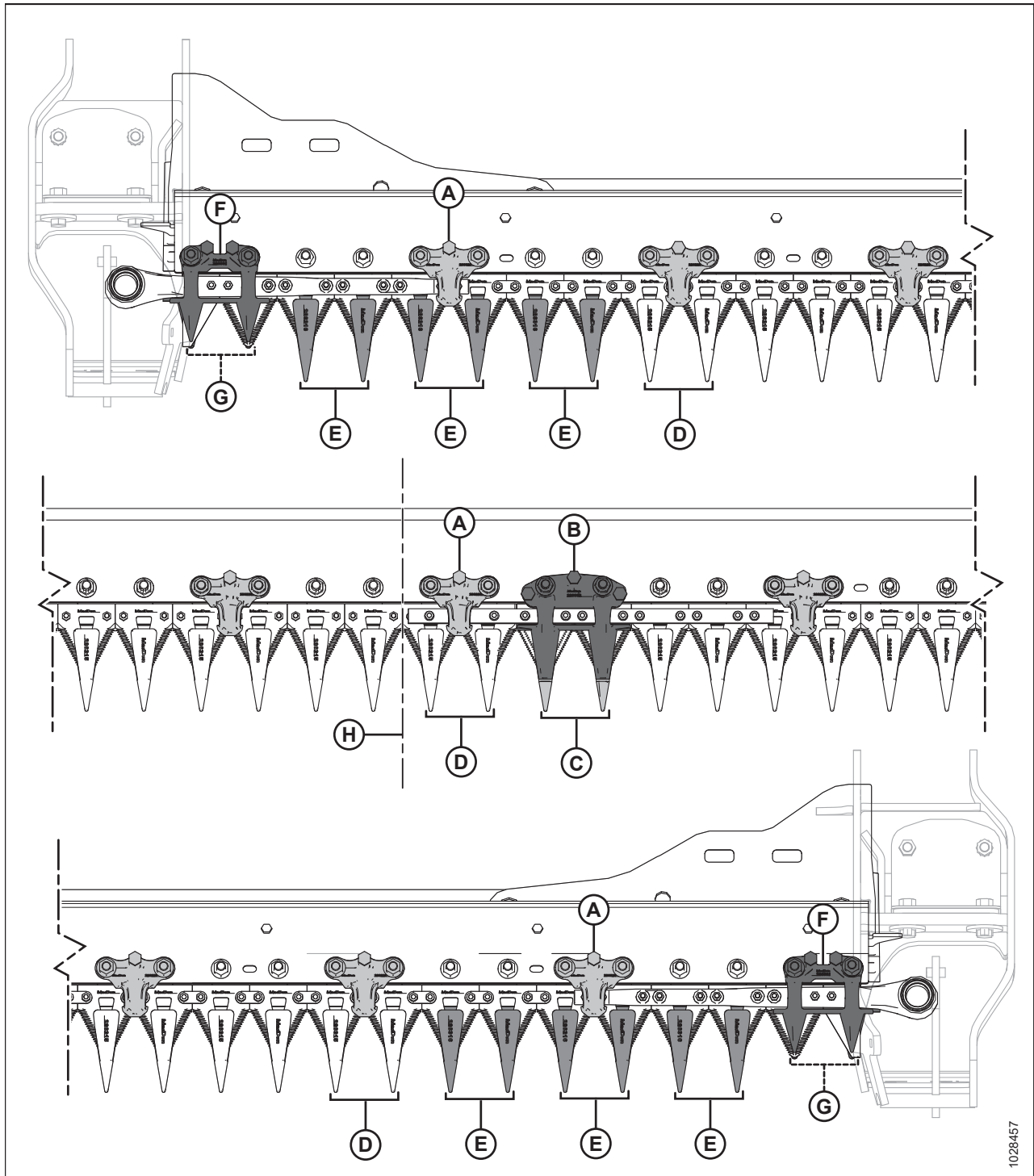
F - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286331)

H - A vágóasztal közepe

83. A középső kaszaujttól jobbra lévő kaszaujjon mindig kell lennie egy leszorítónak, függetlenül a mintázattól.

Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD250

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra az FD250 dupla kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



Ábra 4.117: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD250 két kaszasínes vágóasztal

A - Hegyes kaszaleszorító (MD #286329)
 C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)
 E - Hegyes sávégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)
 G - Rövid kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)
 D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)
 F - Rövid kaszaleszorító (MD #286331)
 H - A vágóasztal közepe

A kaszaujj és a védőrúd beállítása

Ha a kaszaujjat vagy a védőrudat egy kő vagy hasonló akadály elgörbíti, használja a kaszaujj-egyengető szerszámot a hiba kijavításához.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

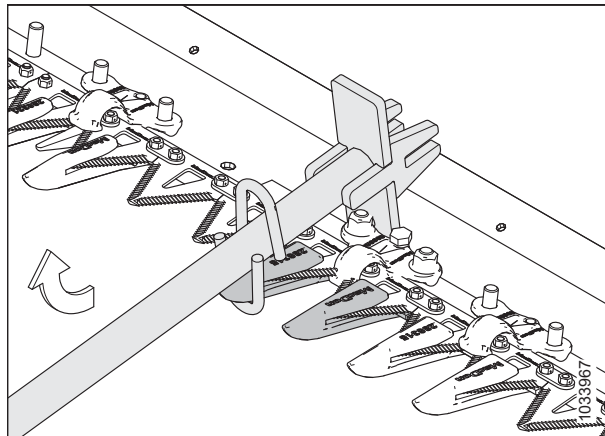
FIGYELMEZTETÉS

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

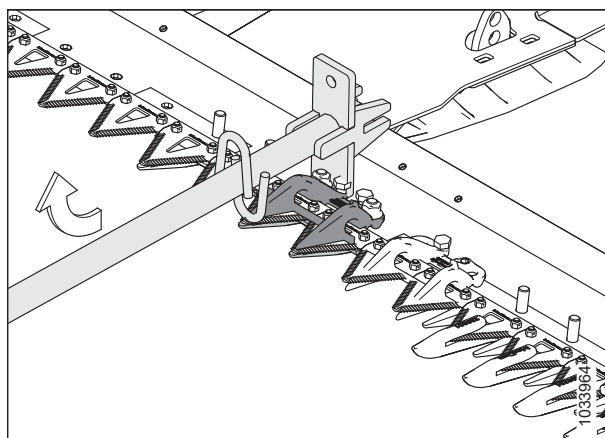
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. A kaszaujjak hegyének felfelé állításához az ábrán látható módon helyezze el a kaszaujj-egyengető szerszámot, és húzza fel.

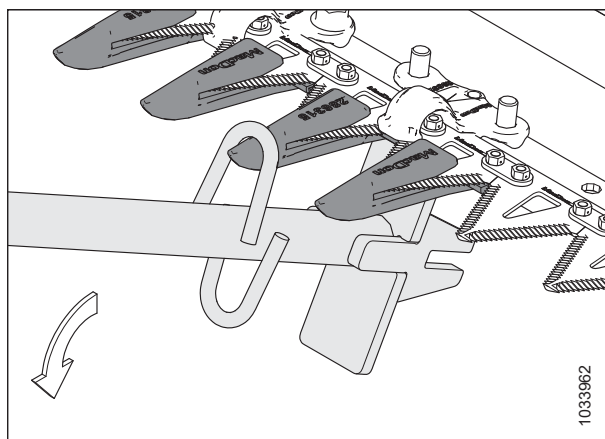


Ábra 4.118: Állítás felfelé – Hegyes kaszaujj

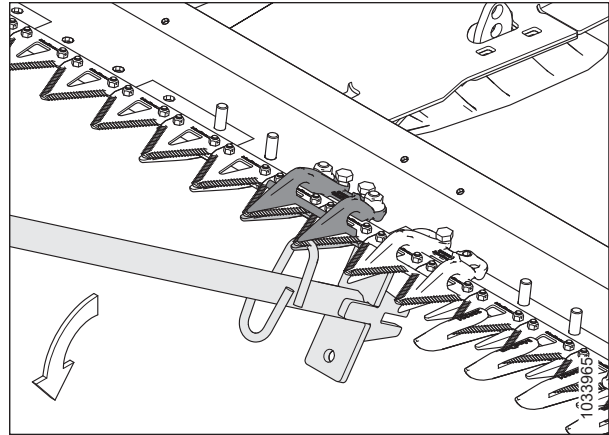


Ábra 4.119: Állítás felfelé – Rövid kaszaujj

5. A kaszaujjak hegyének felfelé állításához az ábrán látható módon helyezze el a kaszaujj-egyengető szerszámot, és nyomja le.

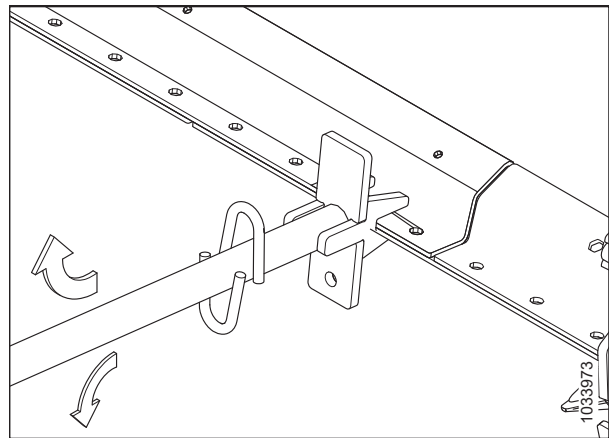


Ábra 4.120: Állítás lefelé – Hegyes kaszaujj



Ábra 4.121: Beállítás lefelé – rövid kaszaujj

6. A védőrúd beállításához az ábrán látható módon helyezze el a kaszaujj-egyengető szerszámot, és nyomja le, illetve húzza fel szükség szerint.



Ábra 4.122: Védőrúd beállítása – Kaszaujjak nélkül

A hegyes kaszaujjak cseréje

A kaszaujjak idővel elhasználódnak és cserére szorulnak. Ez az eljárás a standard kaszaujjak és a kaszahajtás motorjához legközelebbi speciális (hajtásoldali) kaszaujjak cseréjére vonatkozik.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

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

FONTOS:

A hegyes kaszaujjak cseréjekor győződjön meg arról, hogy a kaszaleszorítók sorrendje megfelelő a vágóasztal típusához és szélességéhez. További információért lásd: [4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 342](#).

MEGJEGYZÉS:

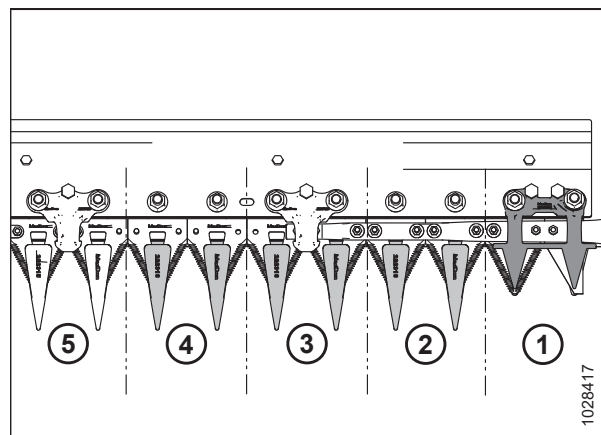
A kaszaujjak cseréjéhez egy négypontos kaszaujjkészlet használható. A négypontos kaszaujj ideális köves talajon, illetve a törésre hajlamos növények, például a lencse betakarításához. További információkért lásd a vágóasztal-alkatrész-katalógust.

FONTOS:

Egy- és két kaszasínes vágóasztalok: A vágóasztal mindkét végén, az 1. pozícióban (külső védő) egy rövid kaszaujj van. A vágóasztal hajtott oldalán (oldalain) a 2., 3. és 4. pozícióban hegyes végű kaszaujjak vannak (kopóléc nélkül). Az 5. pozíciótól kezdődően a többi kaszaujj hegyes kaszaujj. Gondoskodjon arról, hogy a megfelelő cserekaszaujjakat szereljék fel ezeken a helyeken.

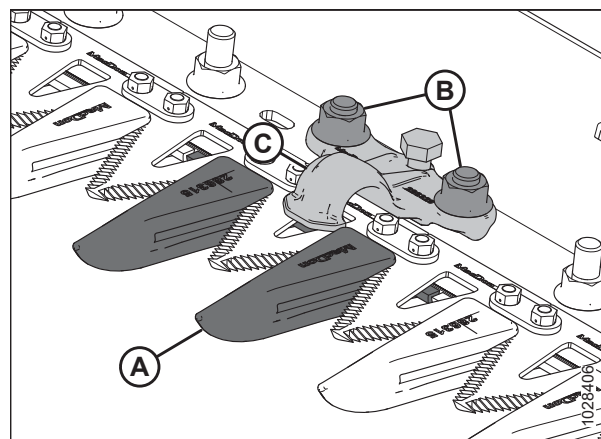
FONTOS:

Két kaszasínes vágóasztalok: Egy hegyes középső kaszaujj van beszerelve a két kasza átfedésénél. A hegyes középpontú kaszaujznál kissé eltérő a csereeljárás. Az utasításokat lásd: [Hegyes középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztal, oldal 357](#).



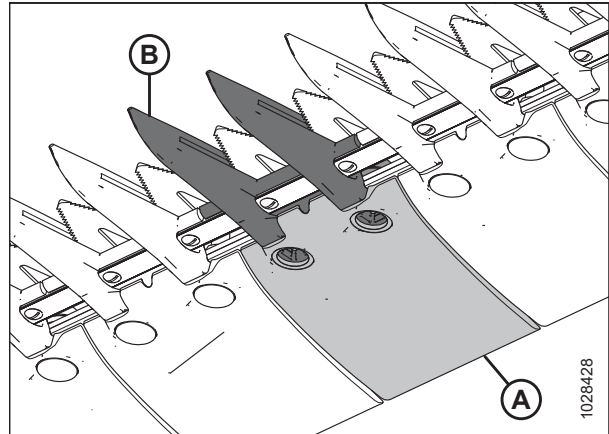
Ábra 4.123: Hajtásoldali hegyes kaszaujjak

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).
5. Forgassa el a kaszahajtóműre erősített lendkereket, hogy a kasza pozícióját úgy állítsa be, hogy a kaszaszegmensek pontosan a kaszaujjak között helyezkednek el.
6. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).
7. Távolítsa el a két anyát és csavart (B), amelyek a hegyes kaszaujjat (A) és a kaszaleszorítót (C) (ha van ilyen) rögzítik a vágószerkezethez.
8. Távolítsa el a hegyes kaszaujjat (A), a kaszaleszorítót (C), a és a műanyag kopólemezt. Dobja ki a hegyes kaszaujjat.



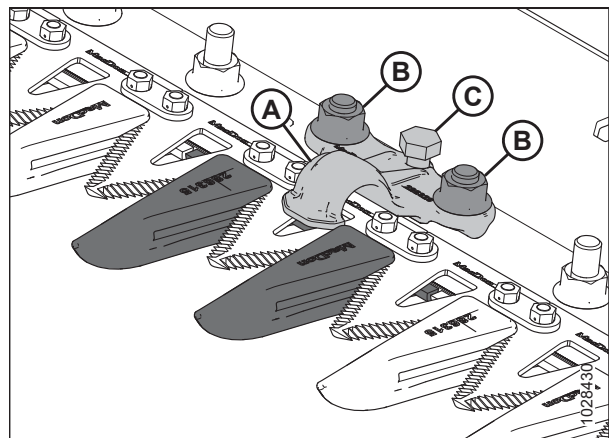
Ábra 4.124: Hegyes kaszaujjak

9. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új hegyes kaszaujjat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.125: Hegyes kaszaujj és kopólemez

10. Pozicionálja a kaszaleszorítót (A) (ha van), és lazítsa meg a beállítócsavart (C) úgy, hogy az ne álljon ki a kaszaleszorító aljából.
11. Rögzítse a hegyes kaszaujjat, a kopólemezt és a kaszaleszorítót (ha van) két csavarral és anyával (B). Húzza meg az anyákat 85 Nm-re (63 font-láb).
12. Ha ezen a helyen van leszorító, lásd a következőt:
[Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 356.](#)



Ábra 4.126: Hegyes kaszaujjak

Kaszaleszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak

A hegyes kaszaujj-leszorítók megakadályozzák, hogy a vágószerkezet kaszaszegmensei felemelkedjenek a kaszaujjról, miközben lehetővé teszik a kasza csúszását. Ellenőrizze a leszorítók és a kaszaszegmensek közötti megfelelő távolságot.

Ez az eljárás a szabványos kaszaleszorítókra vonatkozik. A két kaszasínes vágóasztalon középső kaszaleszorítójának ellenőrzéséhez lásd: [A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 359.](#)

MEGJEGYZÉS:

A kaszaleszorító beállítása előtt állítsa be a kaszaujjakat. Az utasításokat lásd: [A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 350.](#)

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

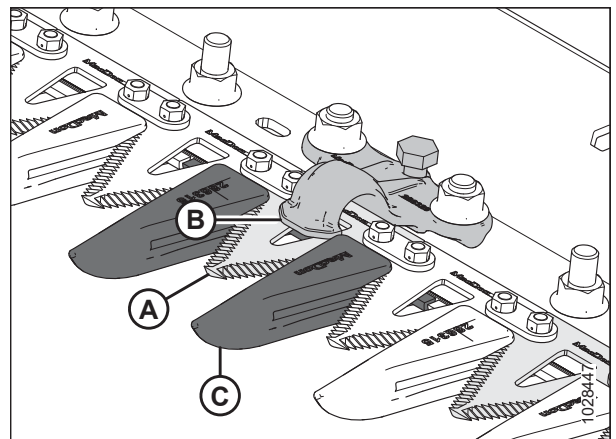
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

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

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39*.
5. Forgassa a kaszahajtóműhöz kapcsolt lendkereket az (A) kaszaszegmens pozicionálásához a (B) leszorító alá és a (C) kaszaujjak között.
6. Nyomja lefelé a kaszaszegmenst (A) körülbelül 44 N (10 font) erővel, és egy hézagmérővel mérje meg a távolságot a kaszaleszorító (B) és a kaszaszegmens között. Biztosítsa, hogy a hézag 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 coll) legyen.
7. Ha beállítás szükséges, lásd: *Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 356*.
8. Cszukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40*.



Ábra 4.127: Hegyes kaszaujj-leszorító

Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak

Az ellenőrzést követően, ha a hegyes vagy négypontos kaszaleszorító akadályozza a kasza mozgását, állítsa be a leszorítót.

Ez az eljárás a szabványos kaszaleszorítókra vonatkozik. A két kaszasínes vágóasztalok középső kaszaleszorítójának beállításához lásd: [A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 360.](#)

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

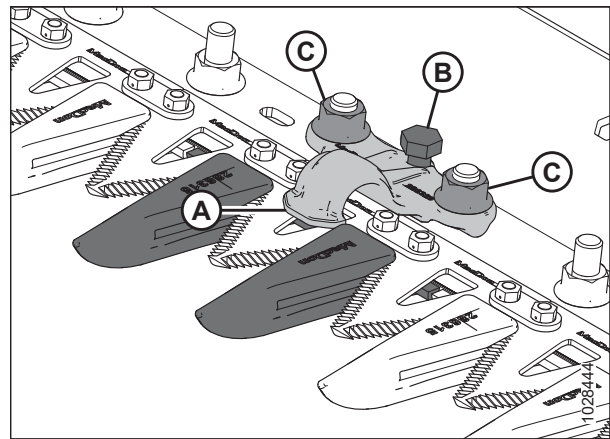
FIGYELMEZTETÉS

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

1. Igazítsa a kaszaujjakat. Az utasításokat lásd [A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 350.](#)
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.](#)
5. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:
 - A kaszaleszorító (A) elülső részének leengedéséhez és a hézag csökkentéséhez forgassa el a beállítócsavart (B) az óramutató járásával megegyező irányba.
 - A kaszaleszorító (A) elülső részének megemeléséhez és a hézag növeléséhez forgassa el a beállítócsavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba.

MEGJEGYZÉS:

Nagyobb beállítások esetén szükség lehet az anyák (C) meglazítására a beállítócsavar (B) elforgatása előtt. Beállítás után az anyákat ismét húzza meg 85 Nm (63 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.128: Hegyes kaszaleszorító

6. Ellenőrizze a leszorítási hézagot. Az utasításokat lásd: [Kaszaleszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak, oldal 354.](#)
7. Járassa a motort alacsony fordulatszámú üresjáraton, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra. Szükség esetén ismétlje meg a(z) [5, oldal 356](#) – [6, oldal 356](#) lépéseket.

FONTOS:

A nem megfelelő leszorítási hézag a kasza és a kaszaujjak túlmelegedését okozza.

Hegyes középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztal

A két kaszasínes vágóasztal közepén lévő kaszaujj (ahol a két kasza átfedésben van) cseréjének eljárása kissé eltér a hegyes kaszaujjétól.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

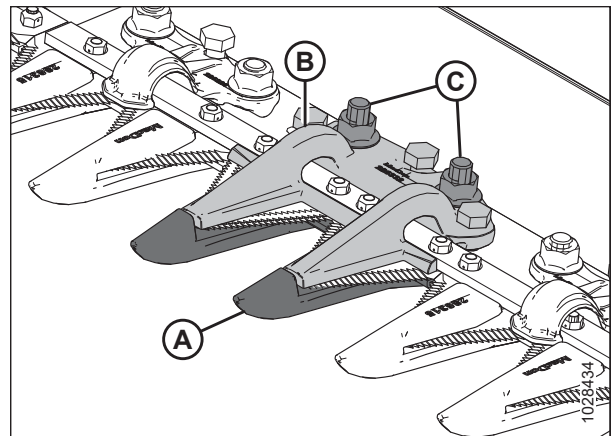
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

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

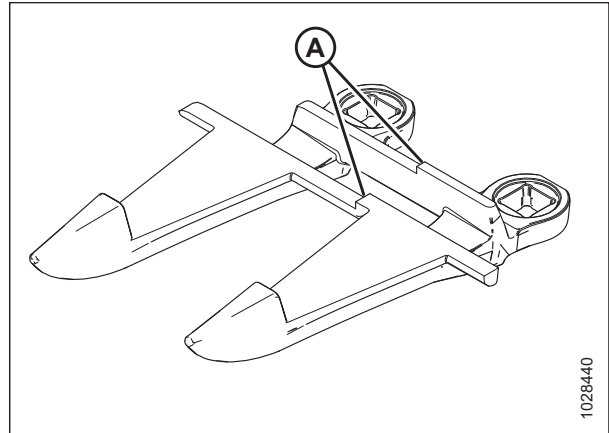
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Távolítsa el a két anyát és csavart (C), amelyek a kaszaujjat (A) és a kaszaleszorítót (B) a vágószerkezethez rögzítik.
5. Távolítsa el a kaszaujjat (A), a műanyag kopólemezt és a kaszaleszorítót (B).



Ábra 4.129: Hegyes középpontú kaszaujj

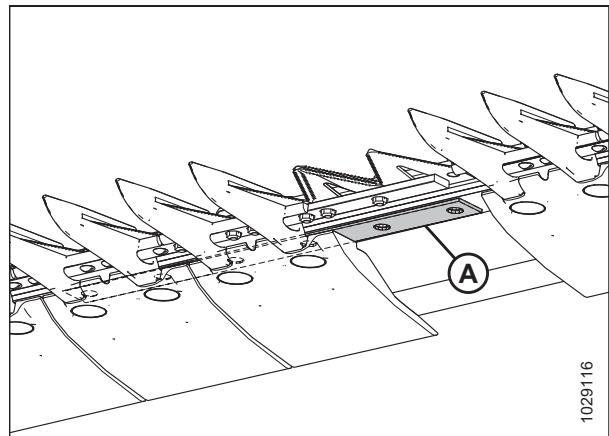
FONTOS:

Győződjön meg róla, hogy a csereként felszerelni kívánt kaszaujj a megfelelő, eltolt vágófelületekkel rendelkező kaszauj (A).



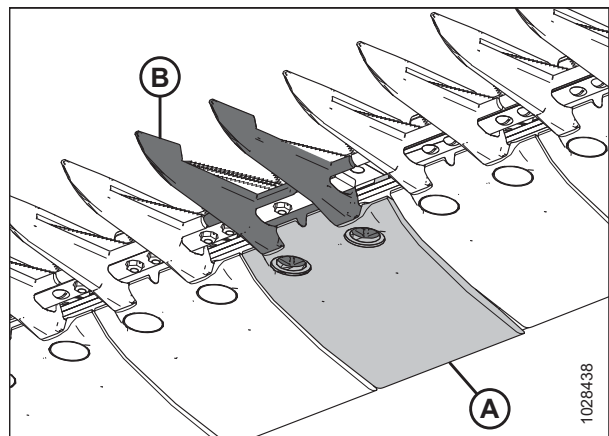
Ábra 4.130: Hegyes középpontú kaszauj

6. Az új, hegyes középső kaszauj felszerelése előtt ellenőrizze a vágószerkezet alatti átfedő alátét (A) meglétét, és hogy az alátét vastag vége a középső kaszauj alatt helyezkedik el.



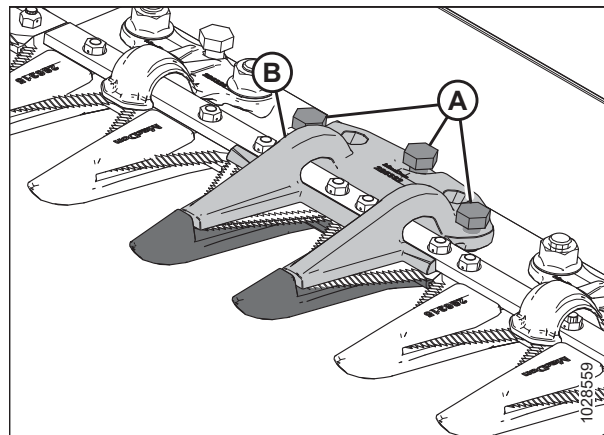
Ábra 4.131: Vágószerkezet

7. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új kaszaujat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.132: Hegyes középpontú kaszauj és kopólemez

8. Csavarozzon be három állítócsavart (A) úgy, hogy azok 4 mm-re (5/32 coll) kiálljanak a hegyes középső kaszaleszorító (B) aljából.
9. Pozicionálja a középső kaszaleszorítót (B) a kaszagerendelyre.



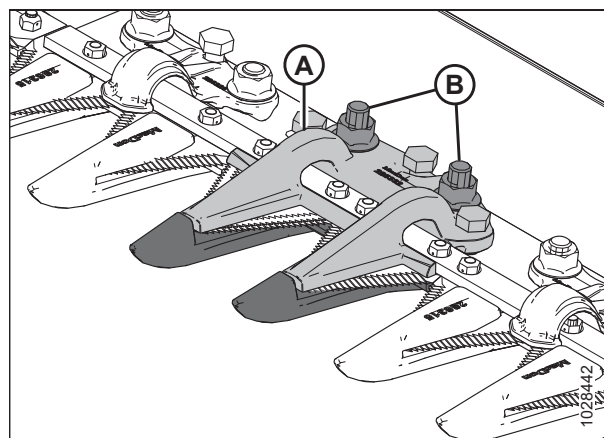
Ábra 4.133: Hegyes középpontú kaszaujj

10. Rögzítse a hegyes középső kaszaleszorítót (A) két csavarral és anyával (B), de most még **NE** húzza meg.

FONTOS:

A kaszaleszorítónak (A) a középső kaszaujj helyén a két egymást átfedő kaszát kell befogadnia. Ügyeljen rá, hogy ezen a helyen a megfelelő cserealkatrészt építse be.

11. Állítsa be a kaszaleszorítót, amíg a hézag elfogadható nem lesz.
 - A beállítási utasításokat lásd: [A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 360.](#)
 - A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd: [A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 359.](#)



Ábra 4.134: Hegyes középpontú kaszaujj

12. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.

A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak

A hegyes középső leszorító megakadályozza, hogy a vágószerszemet középső kaszaszegmense felemelkedjen a kaszaujjról, miközben lehetővé teszi a kaszák csúszását. Ellenőrizze a középső leszorító és a középső kaszaszegmens közötti megfelelő távolságot.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



VESZÉLY

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



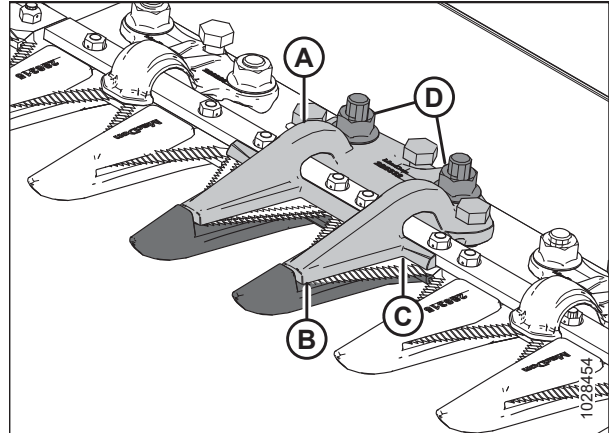
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

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

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
5. Forgassa a kaszahajtóműre erősített lendkereket, hogy teljesen befelé pozicionálja a kaszát, amíg a kaszaszegmensek a kaszaleszorító (A) alá nem kerülnek. Ismételje meg ezt a lépést a másik kasza mozgatásához.
6. Nyomja lefelé a kaszaszegmenst körülbelül 44 N (10 font) erővel, és egy hézagmérővel mérje meg a távolságot a kaszaleszorító (A) és a kaszaszegmens között. Ügyeljen arra, hogy a hézag az alábbiaknak megfelelő legyen:
 - A kaszaleszorító csúcsánál (B): 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 coll)
 - A kaszaleszorító hátsó részénél (C): 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 coll)
7. Ha beállítás szükséges, lásd: *A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 360.*
8. Az anyák (D) meghúzása után ellenőrizze újra a hézagot, és szükség esetén állítsa be.
9. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.*



Ábra 4.135: Hegyes középpontú kaszaleszorító

A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak

Az ellenőrzést követően végezze el a szükséges beállítást, ha a hegyes középső kaszaleszorító akadályozza a kasza mozgását.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

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

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Lazítsa meg a rögzítő kötőelemeket (B).

5. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:

- A hézag növeléséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányba.
- A hézag csökkentéséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellenkező irányba.

6. Ha csak a leszorító csúcán szeretné beállítani a hézagot, használja a (C) beállítócsavart a következők szerint:

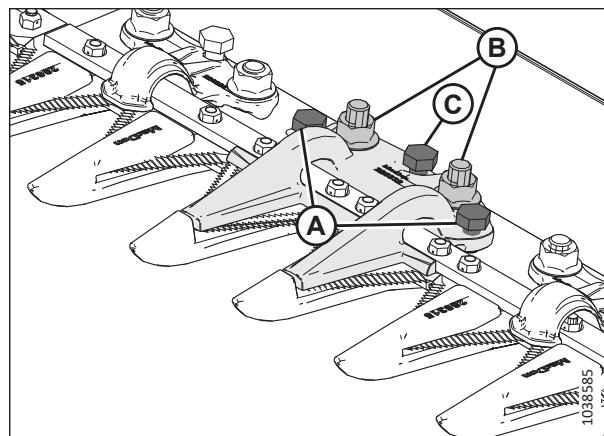
- A hézag növeléséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával ellenkező irányba.
- A hézag csökkentéséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával megegyező irányba.

7. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.
8. Járassa a motort alacsony fordulatszámú üresjáraton, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra.

FONTOS:

A nem megfelelő leszorítási hézag a kasza és a kaszaujjak túlmelegedését okozza.

9. Ellenőrizze a középső kaszaujj hézagát. További információért lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 359.*

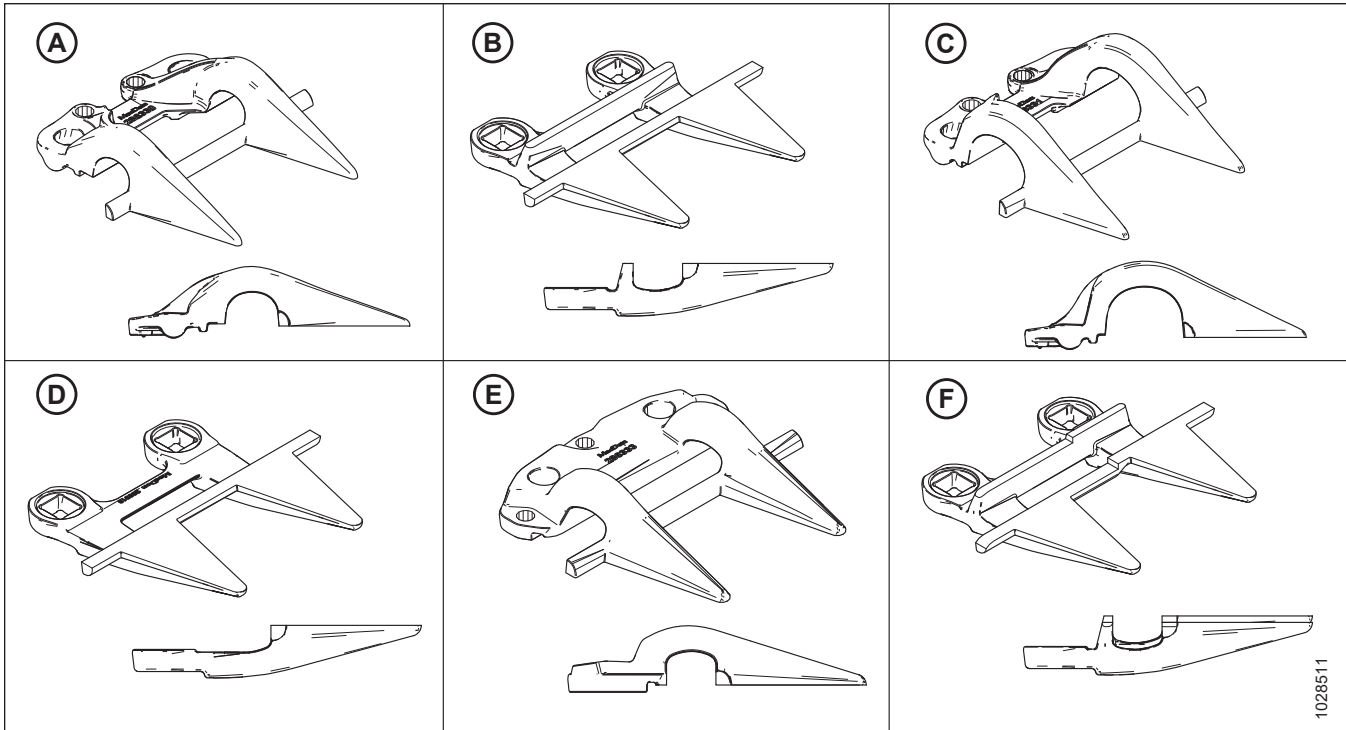


Ábra 4.136: Hegyes középpontú kaszaleszorító

4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók

A rövid kaszaujjak nedves vagy sáros talaj esetén a szívós kultúrákban, például a fűfélékben és a repcében kisebb eséllyel tömítik el a kaszát.

A következő kaszaujjak és kaszaleszorítók rövid kaszaujj konfigurációkban használatosak:



Ábra 4.137: Rövid kaszaujj konfigurációkban használt kaszaujj- és kaszaleszorító típusok

A - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286330)

C - PlugFree™ sínvégi kaszaleszorító (MD #286331)⁸⁴

E - PlugFree™ középső kaszaleszorító (MD #286333)⁸⁶

B - PlugFree™ kaszaujj (MD #286318)

D - PlugFree™ sínvégi kaszaujj (kopólécc nélküli) (MD #286319)⁸⁵

F - PlugFree™ középső kaszaujj (MD #286320)⁸⁶

A különböző vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. A rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók cseréjekor ügyeljen arra, hogy a vágóasztalnak megfelelő sorrendet alkalmazza. Az alábbiakban a különböző kaszaujj-konfigurációkat ismertetjük:

- *Rövid kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalokon, oldal 363*
- *Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalokon – mind, kivéve FD241 és FD261mind,, oldal 364*
- *Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalokon – FD241 és FD261, oldal 365*

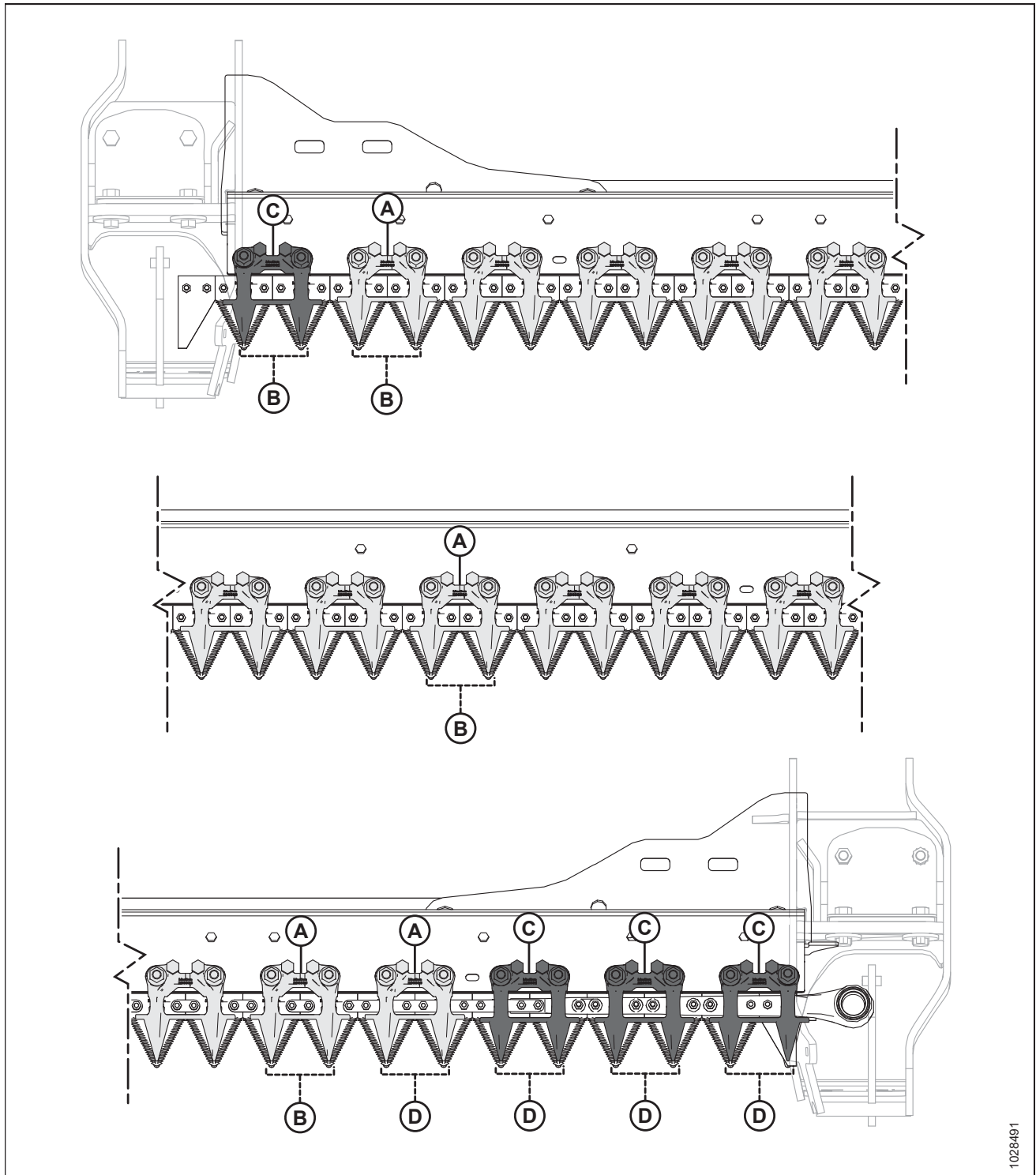
84. A hajtásoldal(ak)on az 1–3. pozícióba szerelve; az egy kaszasínes vágóasztalok jobb végén az 1. pozícióba szerelve.

85. A hajtóoldal(ak) 1–4. pozícióba szerelve. Az egy kaszasínes vágóasztalok standard kaszaujjat használnak a vágóasztal jobb oldali végén.

86. Csak két kaszasínes vágóasztalok esetében.

Rövid kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalon

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra az egy kaszasínes vágóasztalokra szerelt rövid kaszaujjakat illusztrálja.



Ábra 4.138: Rövid kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – Egy kaszasínes vágóasztalok

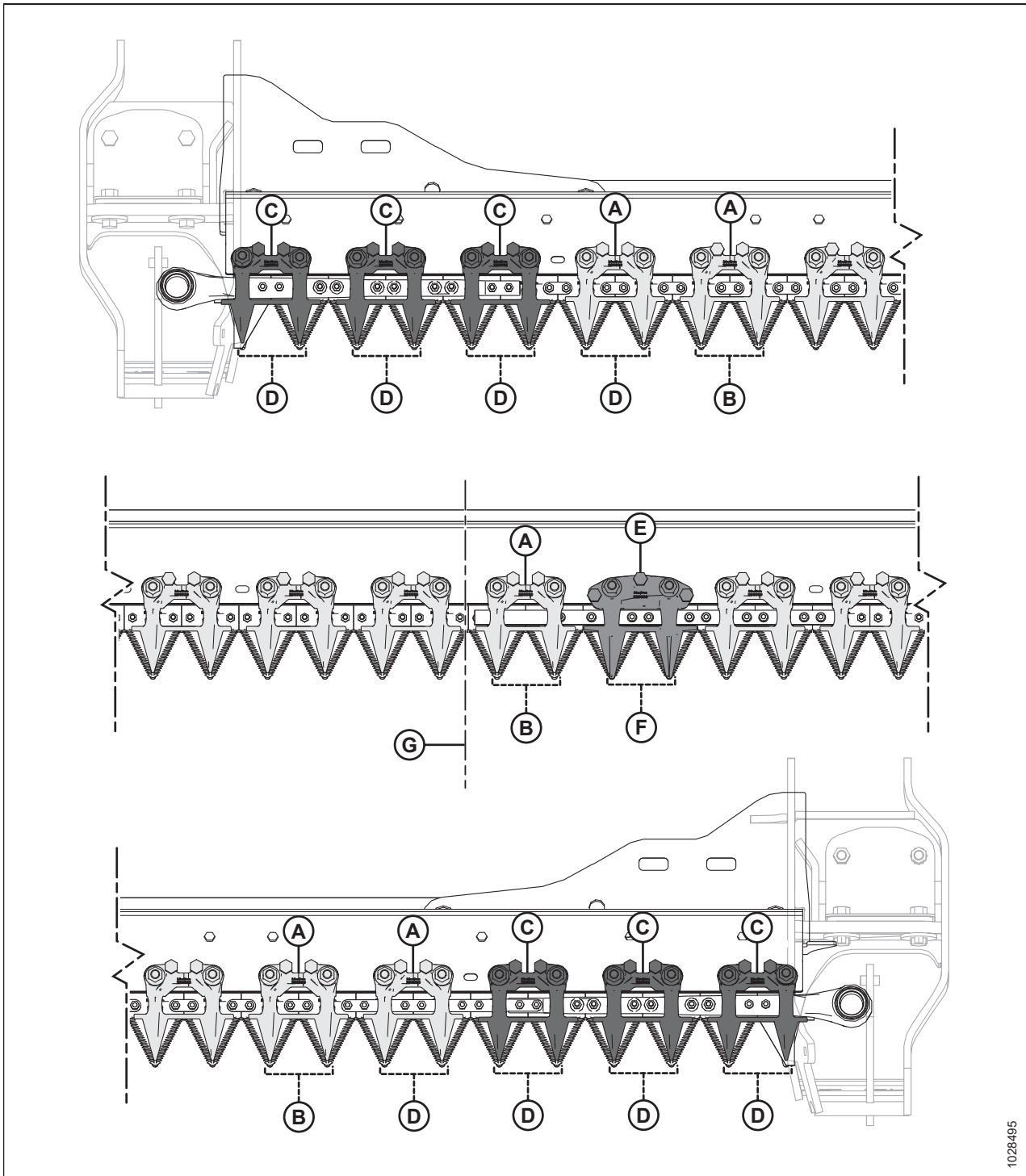
A - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286330)
 C - PlugFree™ sínvégi leszorító (x4) (MD #286331)

B - PlugFree™ kaszaujj (MD #286318)
 D - PlugFree™ sínvégi leszorító (kopóléc nélkül) (x5) (MD #286319)

1028491

Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – mind, kivéve FD241 és FD261mind,

A különböző méretű vágóasztalon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a két kaszasínes vágóasztalokra szerelt rövid kaszaujjakat illusztrálja.



1028495

Ábra 4.139: Rövid kaszaujj és kaszaleszorító helyek – Két kaszasínes vágóasztalok

A - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286330)

C - PlugFree™ sínvégi leszorító (x6) (MD #286331)

E - PlugFree™ középső kaszaleszorító (MD #286333)

G - A vágóasztal közepe

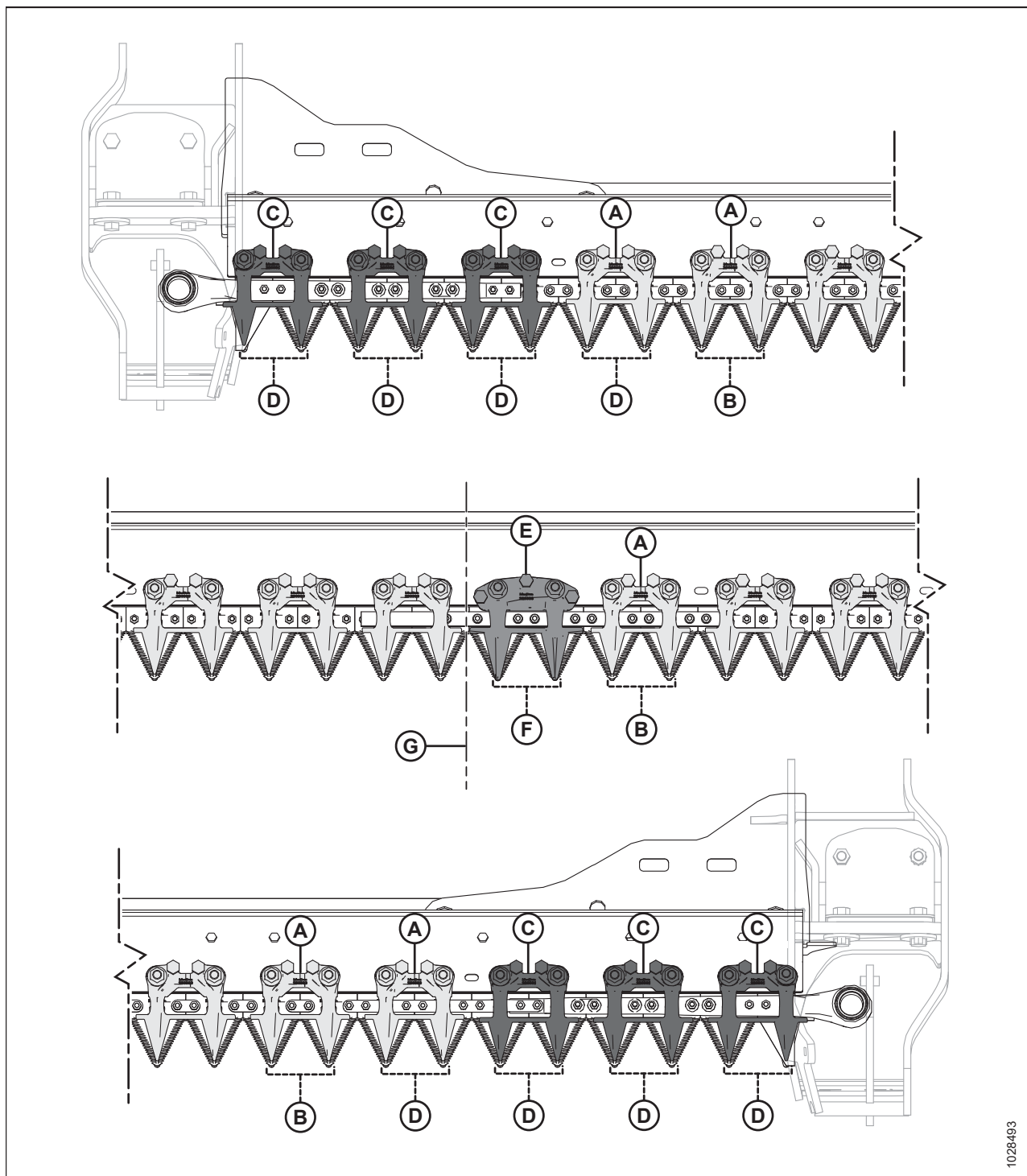
B - PlugFree™ kaszaujj (MD #286318)

D - PlugFree™ sínvégi leszorító (kopóléc nélkül) (x8) (MD #286319)

F - PlugFree™ középső kaszaujj (MD #286320)

Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – FD241 és FD261

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a FD241 és FD261 két kaszasínes vágóasztalokra szerelt rövid kaszaujjakat illusztrálja.



1028493

Ábra 4.140: Rövid kaszaujj és kaszaleszorítási helyek

- A - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286330)
- C - PlugFree™ sínvégi leszorító (x6) (MD #286331)
- E - PlugFree™ középső kaszaleszorító (MD #286333)
- G - A vágóasztal közepe

- B - PlugFree™ kaszaujj (MD #286318)
- D - PlugFree™ sínvégi leszorító (kopóléc nélkül) (x8) (MD #286319)
- F - PlugFree™ középső kaszaujj (MD #286320)

Rövid kaszaujjak vagy sínvégi kaszaujjak cseréje

A gyárilag felszerelt rövid vagy sínvégi kaszaujjak nedves vagy sáros talaj esetén a szívós kultúrákban, például a fűfélékben és a repcében kisebb eséllyel tömítik el a kaszát.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

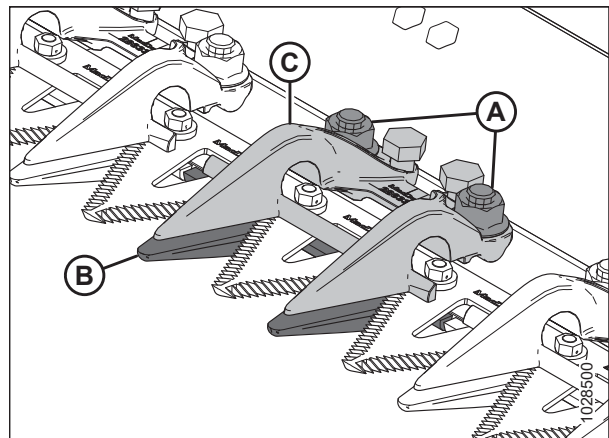
A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

FONTOS:

A két kaszasínes vágóasztalok esetében a középső kaszaujj cseréje kissé eltérő módon történik. Az utasításokat lásd: [Középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztalok, oldal 370.](#)

A rövid kaszaujj vagy a sínvégi kaszaujj cseréjéhez kövesse az alábbi lépéseket:

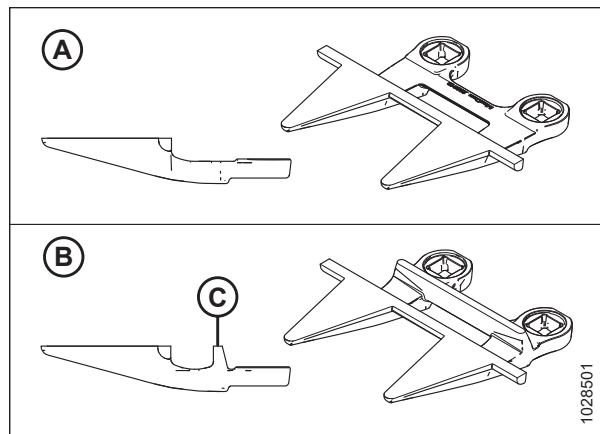
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.](#)
4. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), amelyek a rövid kaszaujjat (B) és a kaszaleszorítót (C) a vágószerkezethez rögzítik.
5. Távolítsa el a rövid kaszaujjat (B), a kaszaleszorítót (C) és a műanyag kopólemezt.



Ábra 4.141: Rövid kaszaujjak

FONTOS:

A sínvégi kaszaujjak az első négy kaszaujj (A) a vágóasztal hajtott oldalain, és **NEM** rendelkeznek kopóléccel. Ügyeljen rá, hogy ezekre a helyekre a megfelelő cserealkatrészeket szereljük fel.

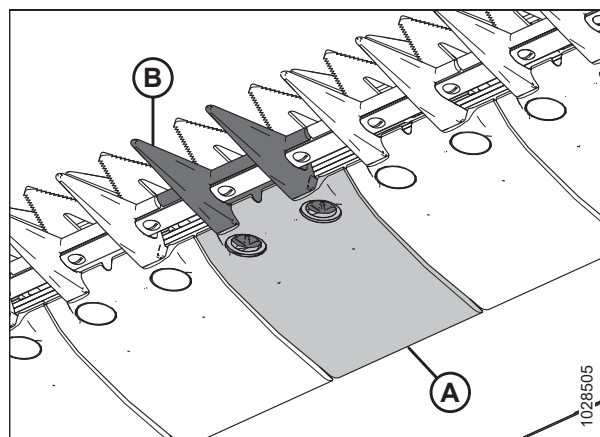


Ábra 4.142: Sínvégi kaszaujj és rövid kaszaujjak

A - PlugFree™ sínvégi kaszaujj (MD #286319)

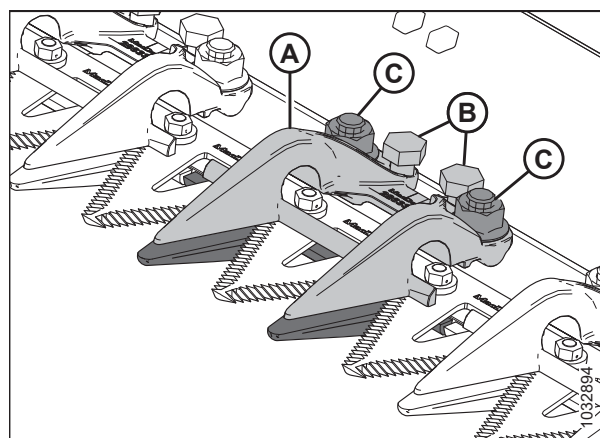
B - PlugFree™ kaszaujj (kopóléccel [C]) (MD #286318)

6. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új rövid kaszaujjat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.143: Rövid kaszaujj és kopólemez

7. Pozicionálja a kaszaleszorítót (A), és lazítsa meg a beállítócsavarokat (B) úgy, hogy ne álljanak ki a kaszaleszorító aljából.
8. Rögzítse a rövid kaszaujjat, a kopólemezt és a kaszaleszorítót a csavarokkal és anyákkal (C). **NE** húzza meg az anyákat.
9. Állítsa be a kaszaleszorítót, amíg a hézag elfogadható nem lesz.
 - A beállítási utasításokat lásd: [Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 369.](#)
 - A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd: [Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak, oldal 368.](#)
10. Húzza meg az anyákat (C) 85 Nm-re (63 font-láb).



Ábra 4.144: Rövid kaszaujj

11. Ellenőrizze a hézagot.

- Ha a hézag elfogadható, a kaszaleszorító felszerelése kész.
- Ha a hézag nem megfelelő, ismételje meg a(z) [9, oldal 367](#) – [11, oldal 368](#) lépéseket.

12. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38](#).

Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak

A rövid kaszaujj-leszorítók megakadályozzák, hogy a vágószerkezet kaszaszegmensei felemelkedjenek a kaszaujjról, miközben lehetővé teszik a kasza csúszását. Ellenőrizze a leszorítók és a kaszaszegmensek közötti megfelelő távolságot.

A két kaszasínes vágóasztalon középső kaszaleszorítójának ellenőrzéséhez lásd: [A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak, oldal 372](#).

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

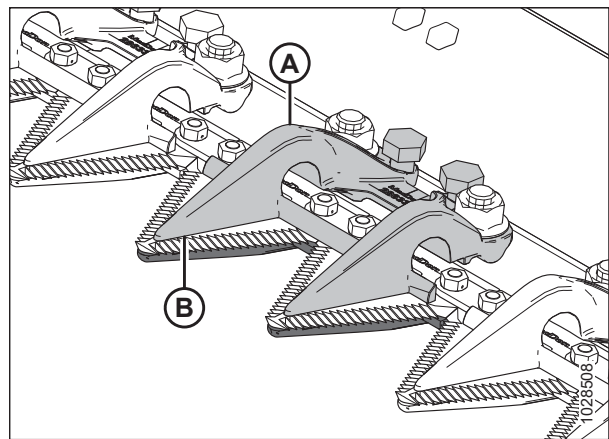
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

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

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Forgassa a kaszaajtóműre erősített lendkereket, hogy teljesen befelé pozicionálja a kaszát, amíg a kaszaszegmensek a kaszaleszorító (A) alá nem kerülnek.
5. Nyomja lefelé a kaszaszegmenst körülbelül 44 N (10 font) erővel, és egy hézagmérővel mérje meg a távolságot a kaszaleszorító (B) hegye és a kaszaszegmens között. Biztosítsa, hogy a hézag 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 coll) legyen.
6. Ha beállítás szükséges, lásd: [Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 369](#).



Ábra 4.145: Rövid kaszaujjak

Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak

Az ellenőrzést követően, ha a rövid kaszaleszorító akadályozza a kasza mozgását, állítsa be a leszorítót.

A két kaszasínes vágóasztalok középső kaszaleszorítójának beállításához lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalokon – rövid kaszaujjak, oldal 373.*

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

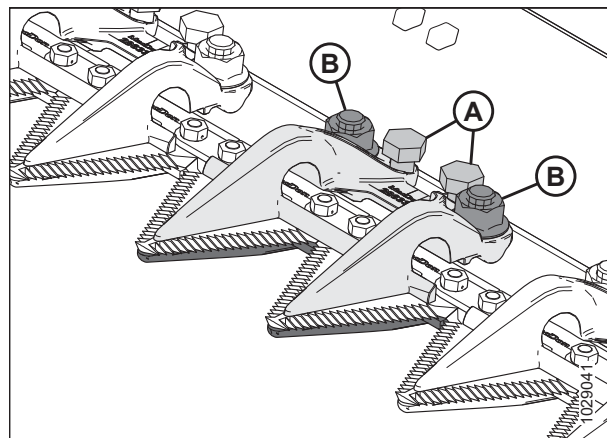
FIGYELMEZTETÉS

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

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:
 - A hézag csökkentéséhez forgassa el a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányban.
 - A hézag növeléséhez forgassa el a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellentétes irányban.

MEGJEGYZÉS:

Nagyobb beállítások esetén lazítsa meg az anyákat (B) a beállítócsavarok (A) elforgatása előtt. Beállítás után az anyákat ismét húzza meg 85 Nm (63 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.146: Rövid kaszaujj kaszaleszorítója

5. Járassa a vágóasztalt alacsony fordulatszámú üresjáraton, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra. Állítsa be a vágóasztalt szükség szerint.

FONTOS:

A nem megfelelő leszorítási hézag a kasza és a kaszaujjak túlmelegedését okozza.

6. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38.*

Középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztalok

A két kaszasínes vágóasztal közepén lévő eltolt kaszaujj (ahol a két kasza átfedésben van) cseréjének eljárása kissé eltér a normál kaszaujjétól.

! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

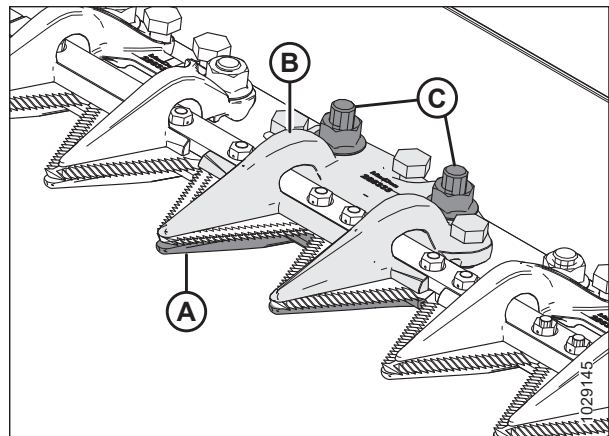
! FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

! FIGYELMEZTETÉS

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

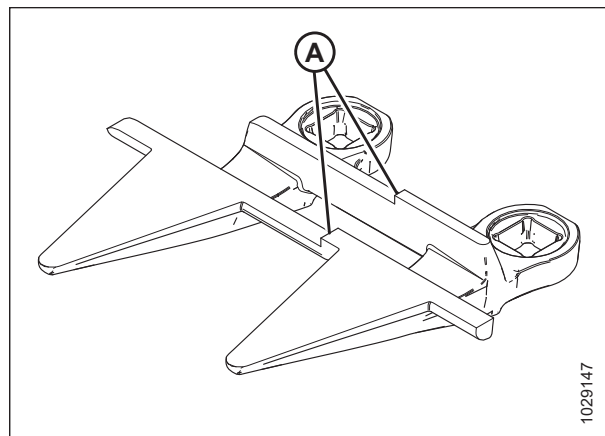
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Távolítsa el a két anyát és csavart (C), amelyek a középső kaszaujjat (A) és a kaszaleszorítót (B) a vágószerkezethez rögzítik.
5. Távolítsa el a középső kaszaujjat (A), a műanyag kopólemezt és a kaszaleszorítót (B).



Ábra 4.147: Középső kaszaujj

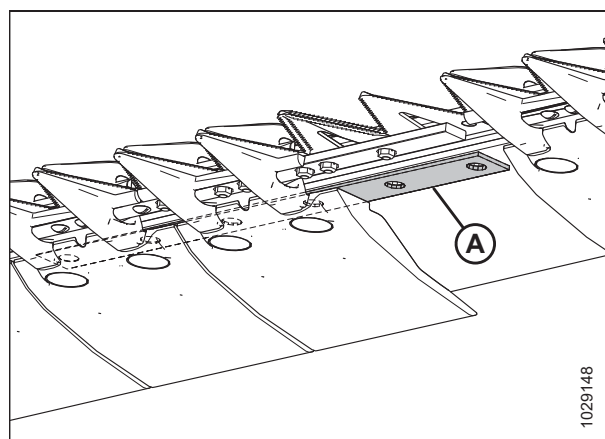
FONTOS:

Győződjön meg róla, hogy a cserealkatrészként használt középső kaszaujj a megfelelő, eltolt vágófelületekkel rendelkező kaszaujj (A).



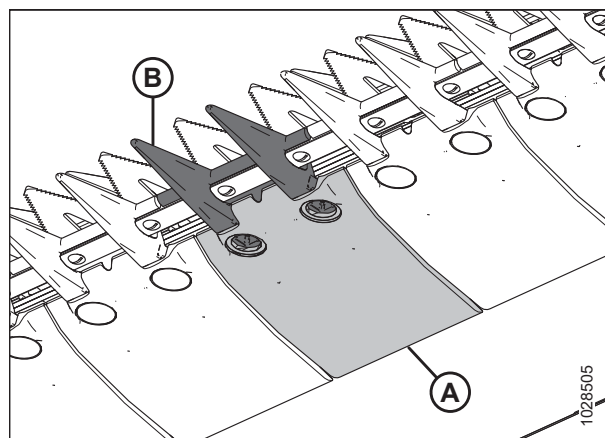
Ábra 4.148: Középső kaszaujj

6. Az új középső kaszaujj felszerelése előtt ellenőrizze a vágószerkezet alatti átfedő alátét (A) meglétét és azt, hogy az alátét vastag vége a középső kaszaujj alatt helyezkedik el.



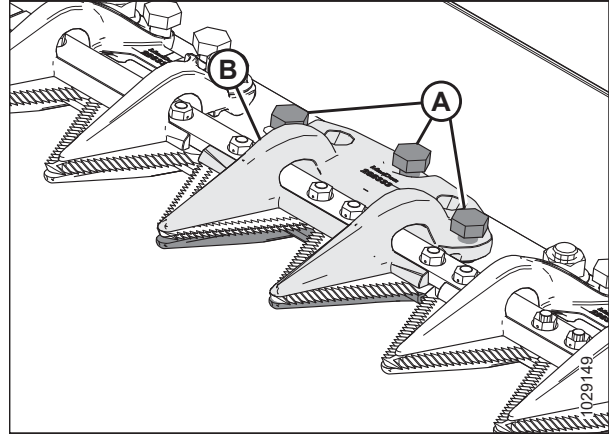
Ábra 4.149: Vágószerkezet

7. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új középső kaszaujjat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.150: Középső kaszaujj és kopólemez

8. Csavarozzon be három állítócsavart (A) úgy, hogy azok 4 mm-re (5/32 coll) kiálljanak a középső kaszaleszorító (B) aljából.
9. Pozicionálja a középső kaszaleszorítót (B) a kaszagerendelyre.



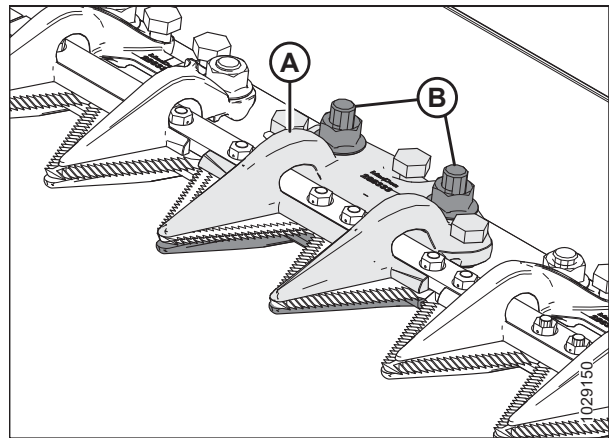
Ábra 4.151: Középső kaszaujj

10. Rögzítse a középső kaszaleszorítót (A) két csavarral és anyával (B), de most még **NE** húzza meg.

FONTOS:

A kaszaleszorítónak (A) a középső kaszaujj helyén a két egymást átfedő kaszát kell befogadnia. Ügyeljen rá, hogy erre a helyre a megfelelő középső kaszaujjat szereljük fel cserealkatrészként.

11. Állítsa be a kaszaleszorítót, amíg a hézag elfogadható nem lesz.
 - A beállítási utasításokat lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak, oldal 373.*
 - A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak, oldal 372.*



Ábra 4.152: Középső kaszaujj

12. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.

A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak

A rövid középső kaszaleszorító megakadályozza, hogy a vágószerkezet középső kaszaszegmensei felemelkedjenek a kaszaujjról, miközben lehetővé teszi a kasza csúszását. Ellenőrizze a középső leszorító és a középső kaszaszegmensek közötti megfelelő távolságot.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

⚠ VESZÉLY

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

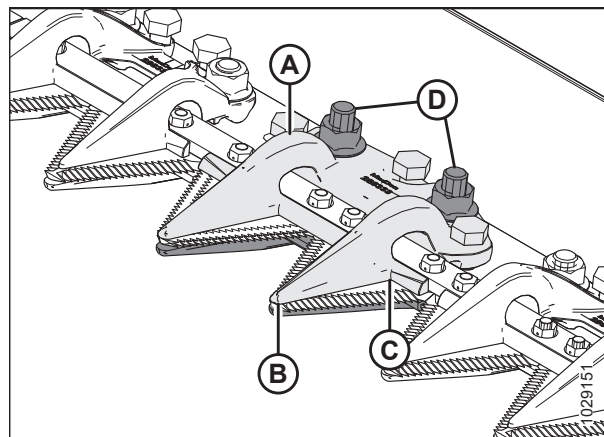
⚠ FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

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

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
5. Forgassa a kaszaajtóműre erősített lendkereket, hogy teljesen befelé pozicionálja a kaszát, amíg a kaszaszegmens a kaszaleszorító (A) alá nem kerül. Ismétlje meg ezt a lépést a másik kasza mozgatásához.
6. Nyomja lefelé a kaszaszegmenst kb. 44 N (10 font) erővel. Egy hézagmérővel mérje meg a távolságot a leszorító (A) és a kaszaszegmens között. Ügyeljen arra, hogy a hézag az alábbiaknak megfelelő legyen:
 - A kaszaleszorító csúcsánál (B): 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 coll)
 - A kaszaleszorító hátsó részénél (C): 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 coll)
7. Ha beállítás szükséges, lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalokon – rövid kaszaujjak, oldal 373.*
8. Húzza meg az anyákat (D), majd ellenőrizze újra a hézagot, és szükség esetén állítsa be.
9. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.*



Ábra 4.153: Középső kaszaujj kaszaleszorítója

A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalokon – rövid kaszaujjak

Az ellenőrzést követően, ha a rövid kaszaleszorító akadályozza kasza a kasza mozgását, állítsa be a leszorítót.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FIGYELMEZTETÉS

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

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
4. Lazítsa meg a rögzítő kötőelemeket (B).

5. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:

- A hézag növeléséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányba.
- A hézag csökkentéséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellenkező irányba.

6. Ha a leszorító csúcsán szeretné beállítani a hézagot, használja a (C) beállítócsavart a következők szerint:

- A hézag növeléséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával ellenkező irányba.
- A hézag csökkentéséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával megegyező irányba.

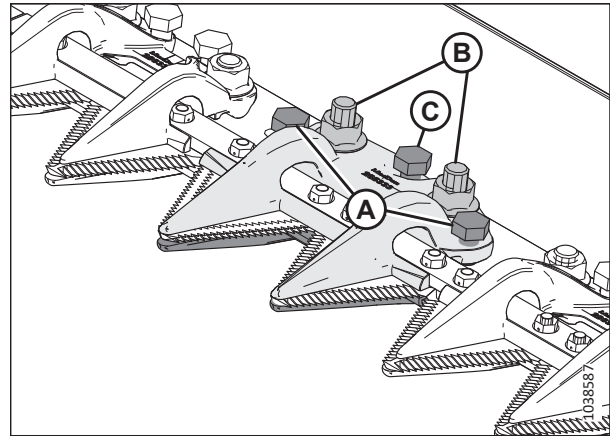
7. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.

8. Ha további beállításra van szükség, ismételje meg a következő lépéseket: *4, oldal 374 – 7, oldal 374*.

9. Járassa a motort alacsony fordulatszámú üresjáraton, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra. Állítsa be a kaszákat szükség szerint.

FONTOS:

A nem megfelelő leszorítási hézag a kasza és a kaszaujjak túlmelegedését okozza.



Ábra 4.154: Középső kaszaleszorító

4.8.7 Kaszafejvédő

A kaszafejvédő a véglemezre van erősítve, és csökkenti a kaszafej nyílását, hogy megakadályozza a vágott termény felhalmozódását a kaszafej kivágásában.

FONTOS:

Távolítsa el a kaszafejvédőket, ha a vágószerkezetet talajszínten, sáros talajon használja. A kaszafejvédő mögötti üregbe sár kerülhet, ami tönkretelheti a kaszahajtóművet.

A kaszafejvédő felszerelése

A kaszafejvédőt elsősorban rizshez és finom fűfélékhez használják, hogy a termény ne akadjon be a behordónyílásba. A kaszafejvédőt nem javasolt minden körülmények között használni.

 **VESZÉLY**

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

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

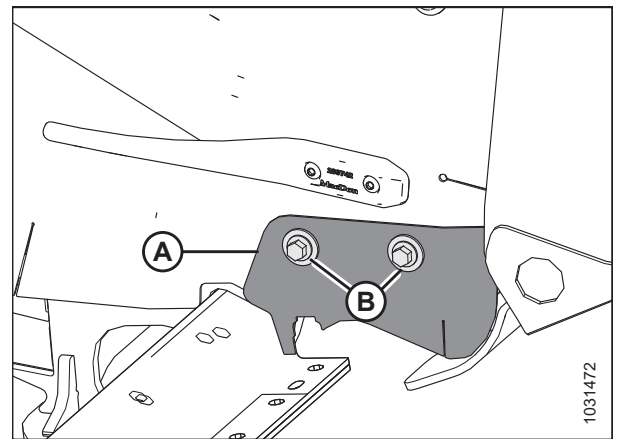
FIGYELMEZTETÉS

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

FONTOS:

Ha sáros talajviszonyok esetén kaszafejvédőkre van szükség, gyakran ellenőrizze a kaszafejvédők mögötti üreget, és távolítsa el az ott összegyűlt sarat.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
5. Vegye ki a kaszafejvédőket a kézi tároló tokból.
6. Helyezze a kaszafejvédőt (A) a véglemezre az ábrának megfelelően. Igazítsa a kaszafejvédőt úgy, hogy a kivágás illeszkedjen a kaszafej és/vagy a kaszaleszorítók profiljához.
7. Igazítsa a rögzítőfuratokat, és erősítse fel két M10 x 30-as hatlapfejű csavarral, alátétekkel (B) és anyákkal.
8. A csavarokat (B) csak annyira húzza meg, hogy a kaszafejvédő (A) a helyén maradjon, ugyanakkor a lehető legközelebb lehessen állítani a kaszafejhez.
9. Kézzel forgassa el a kaszahajtómű szíjtárcsáját a kasza mozgatásához, és ellenőrizze, hogy a kaszafej és a kaszafejvédő (A) nem ütközik-e. Szükség esetén állítsa be a kaszafejvédőt, hogy ne ütközzön a kaszával.
10. Húzza meg a csavarokat (B) 11 Nm (8,11 font-láb [97 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.155: Kaszafejvédő

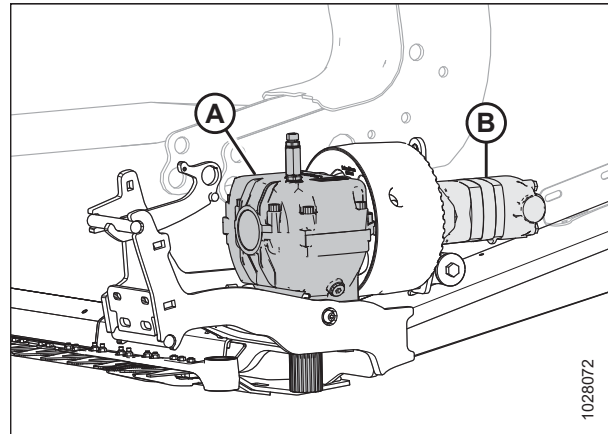
4.9 Kaszahajtásrendszer

A kaszahajtás a szivattyú által létrehozott hidraulikus nyomást mechanikai mozgássá alakítja át, amely a vágóasztal elején lévő fogazott kaszasínt mozgatja a különböző termények vágásához.

4.9.1 Kaszahajtómű

A kaszahajtóművet egy hidromotor hajtja, és a forgómozgást a kasza alternáló mozgásává alakítja át.

Az egy kaszasínes vágóasztaloknál a kaszahajtómű (A) és a motor (B) a vágóasztal bal oldalán található; a két kaszasínes vágóasztaloknak pedig mindkét végén van egy-egy kaszahajtómű és motor.



Ábra 4.156: Az ábrán a bal oldali kaszahajtómű látható – a jobb oldali ehhez hasonló

Az olajsínt ellenőrzése a kaszahajtóműben

Ahhoz, hogy a kaszahajtás megfelelően működjön, mindegyik kaszahajtóműben elegendő olajnak kell lennie. Az olajsíntet az egyes kaszahajtásokba szerelt olajmérő pálcával ellenőrizheti.

! VESZÉLY

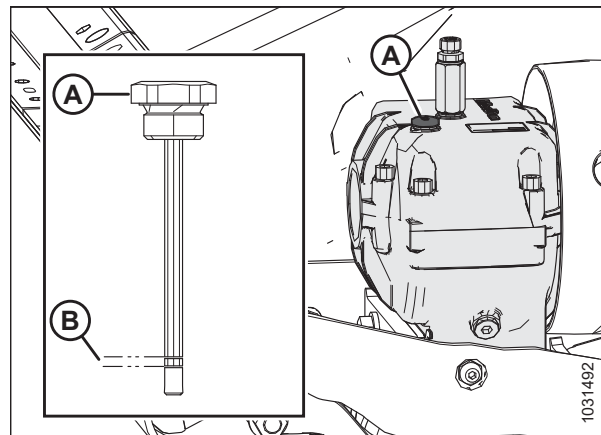
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal szintben van.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Úgy állítsa be a vágóasztal dőlésszögét, hogy a kaszahajtómű teteje egy szintben legyen a talajjal.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)

6. Vegye ki a nívópálcát (A), törölje le, majd helyezze vissza. Húzza meg kézzel.
7. Vegye ki újra a nívópálcát, és ellenőrizze az olajsintet. Az olajsintnek a (B) tartományon belül kell lennie, azaz a nívópálca alján lévő vonalak között.
8. Helyezze vissza a nívópálcát (A). Húzza meg a nívópálcát 23 Nm (17 font-láb [204 font-coll]) nyomatékra.
9. Ismételje meg a(z) [5. oldal 376 – 8. oldal 377](#) lépéseket a másik kaszahajtás olajsintjének ellenőrzéséhez.

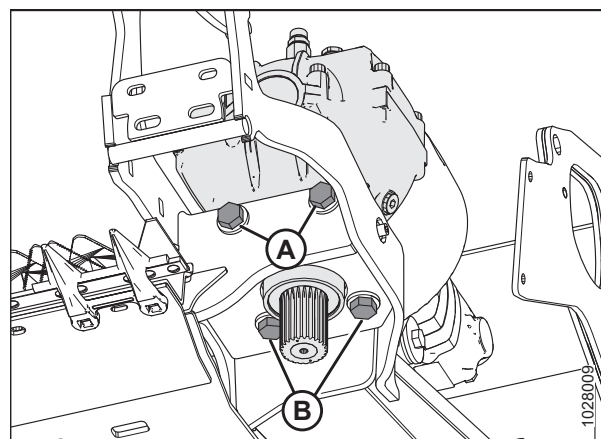


Ábra 4.157: Kaszahajtómű

A rögzítőcsavarok ellenőrzése

Az első 10 üzemóra után, majd ezt követően 100 üzemóránként ellenőrizze a kaszahajtóművek négy (A) és (B) rögzítőcsavarjának nyomatékát.

1. Győződjön meg róla, hogy minden csavar 343 Nm (253 font-láb) nyomatékkal legyen meghúzva. Először az oldalsó csavarokat (A), majd az alsó csavarokat (B) kell meghúzni.



Ábra 4.158: Kaszahajtómű – Alulnézet

Olajcsere a kaszahajtóműben

Az első 50 üzemóra után, majd ezt követően 1000 üzemóránként (vagy 3 évente) cserélje ki a kaszahajtómű kenőanyagát.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

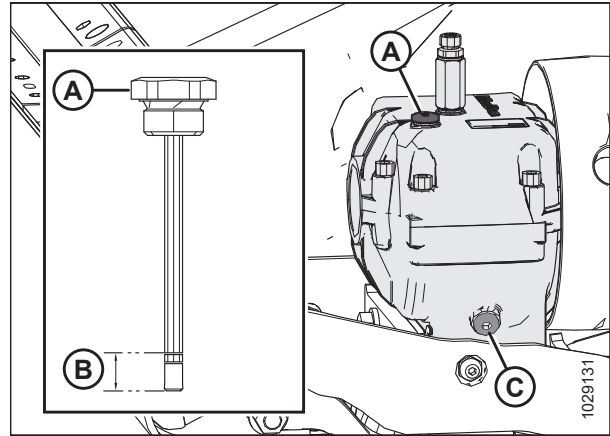
1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)

4. Az olaj összegyűjtéséhez helyezzen egy körülbelül 1,5 literes (0,4 USA gallon) edényt a kaszahajtómű alá.
5. Vegye ki a nívópálcát (A) és a leeresztőcsavart (C).
6. Hagyja, hogy az olaj kifolyjon a kaszahajtóműből az alatta elhelyezett edénybe.
7. Szerelje vissza a leeresztőcsavart (C).
8. Töltsön 1,5 liter (0,4 USA gallon) olajat a kaszahajtóműbe. A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

MEGJEGYZÉS:

Ellenőrizze az olajsintet a kaszahajtómű tetejének vízszintes helyzetében, becsavart nívópálcával (A).

9. Ellenőrizze, hogy az olajsint a megfelelő tartományon belül van-e (B).
10. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 4.159: Kaszahajtómű

4.10 Behordóegység

A behordóegység az FM200 függesztőkereten található. Egy behordó hevedert használ, amely a vágott terményt a behordócsigához szállítja.

4.10.1 A behordó heveder cseréje

A függesztőkereten lévő behordó heveder a betakarított terményt a betakarítógép ferdefelhordójára szállítja. Cserélje ki a behordó hevedert, ha szakadt, repedt vagy hiányoznak belőle a lécek.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

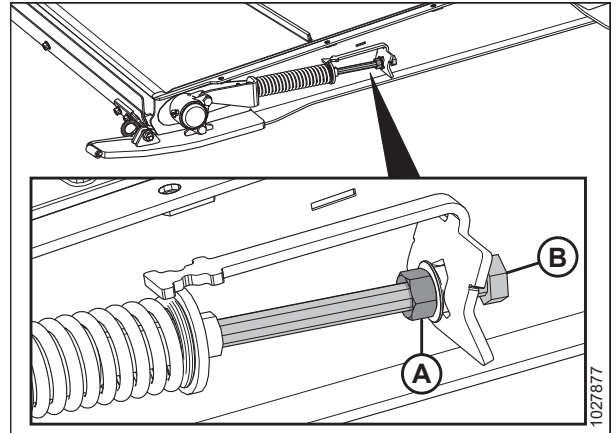
! VESZÉLY

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

1. Kapcsolja be a vágóasztalt, amíg hozzáférhetővé nem válik a heveder csatlakozása a behordóegység tetején.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa a motollát teljesen hátra.
4. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
7. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.](#)

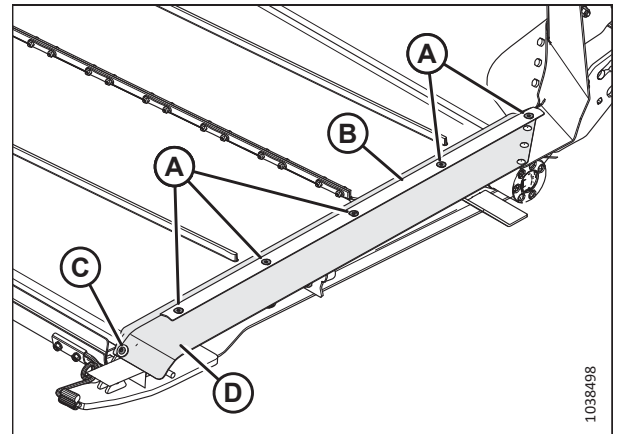
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Ha a behordóegység fenéklemeze anyaggal van tele, az eljárás előtt ki kell üríteni. Az utasításokat lásd [4.10.5 A behordóegység fenéklemezének leengedése, oldal 398](#).
9. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.
10. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
11. Engedje le a hevedert kényelmes munkamagasságba.
12. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



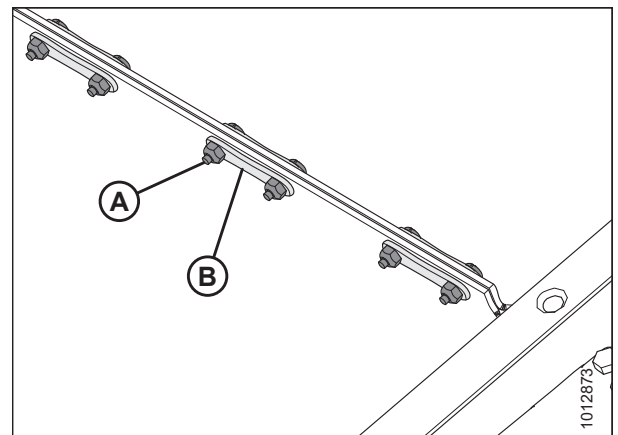
Ábra 4.160: Behordóheveder-feszítőmű

13. Távolítsa el az öt süllyesztett fejű csavart (A) és a rögzítőléceket (B).
14. Távolítsa el a lencsefejű csavart és az alátétet (C).
15. Fordítsa meg a közép-takarólemezt (D).
16. Ismételje meg a(z) [13, oldal 379](#) – [15, oldal 379](#) lépéseket a behordóegység másik oldalán is.



Ábra 4.161: Behordóheveder-zárólemez

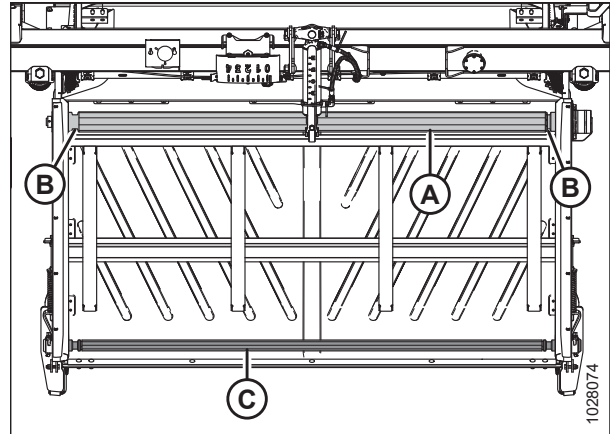
17. Távolítsa el az anyákat és a csavarokat (A). Távolítsa el a hevedervégtelenítő pántokat (B).
18. Vegye le a hevedert a behordóegységről.



Ábra 4.162: Hevedervégtelenítő

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

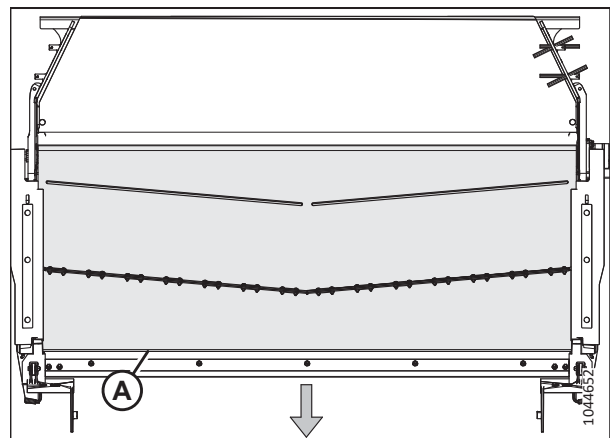
19. Távolítsa el az esetleges törmelék a hajtógörgőről (A) és a szabadonfutó görgőről (C).
20. Szerelje az új hevedert a hajtógörgő fölé (A). Győződjön meg róla, hogy a hevedervezetők a hajtógörgő hornyaiba (B) illeszkednek.
21. Húzza a hevedert át a behordóegység alján és a szabadonfutó görgő (C) fölött.



Ábra 4.163: A függesztőkeret behordó hevedere

MEGJEGYZÉS:

A hevederen (A) lévő V mintának előrefelé kell mutatnia.

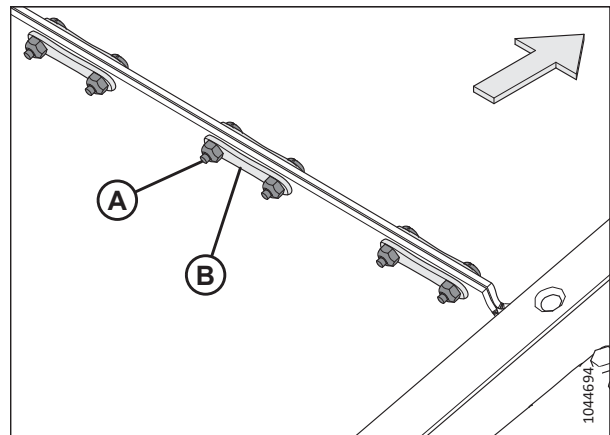


Ábra 4.164: A függesztőkeret behordó hevederének tájolása

22. Végtelenítse a hevedert a hevedervégtelenítő pántokkal (B). Rögzítse a pántokat anyákkal és csavarokkal (A). Húzza meg az anyákat 7 Nm (5 font-láb [60 font-coll]) nyomatékra.

FONTOS:

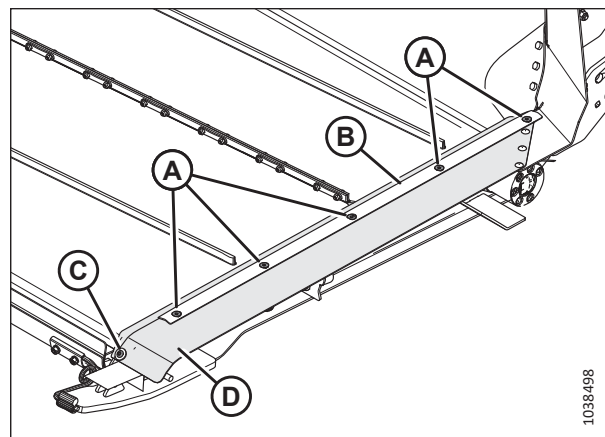
Ügyeljen arra, hogy a csavarfejek az asztal hátulja felé nézzenek.



Ábra 4.165: Hevedervégtelenítő pántok

23. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
24. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
25. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

26. Állítsa be a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: *4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 381.*
27. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
28. Engedje le a hevedert kényelmes munkamagasságba.
29. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
30. Helyezze el a középtakarólemezt (D) az ábra szerint. Szerelje vissza a tartót (B).
31. Rögzítse a tartót és a középtakarólemezt egy lencsefejú csavarral és alátéttel (C), valamint öt süllyesztett fejű csavarral (A).
32. Ismétlje meg az előző két lépést a behordóegység másik oldalán.
33. Futtassa az adaptert 3 percig, majd ellenőrizze újra a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: *4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 381.*



Ábra 4.166: Behordóheveder-zárólemez

4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása

Ahhoz, hogy a heveder megfelelően működjön, megfelelően meg kell feszíteni. Ellenőrizze a heveder feszességét, és ha szükséges, állítsa be.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

MEGJEGYZÉS:

A jelen eljárás ábrái a vágóasztal bal oldalát mutatják; a jobb oldal hasonló.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

A behordóheveder feszességének ellenőrzése

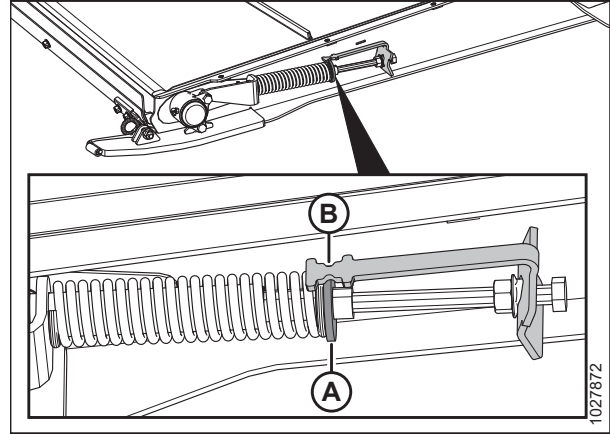
4. Győződjön meg róla, hogy a hevedervezető (a heveder alsó oldalán lévő gumibordázat) megfelelően illeszkedik a hajtógörgő hornyába, és a szabadonfutó görgő a vezetők között van.

5. Ellenőrizze a rugófesztő tárcsa helyzetét (A). Ha a behordó heveder egyenesfutása megfelelő, és a rugófesztő tárcsák a heveder mindkét oldalán helyesen vannak elhelyezve, akkor nincs szükség beállításra.

MEGJEGYZÉS:

A rugófesztő tárcsa (A) kiindulási helyzete a kijelzőn (B) látható U alakban van közepén; a tárcsa (A) helyzete azonban a heveder egyenesfutásának beállítása után változik.

6. Ha beállításra van szükség, folytassa a **7, oldal 382** lépéssel.



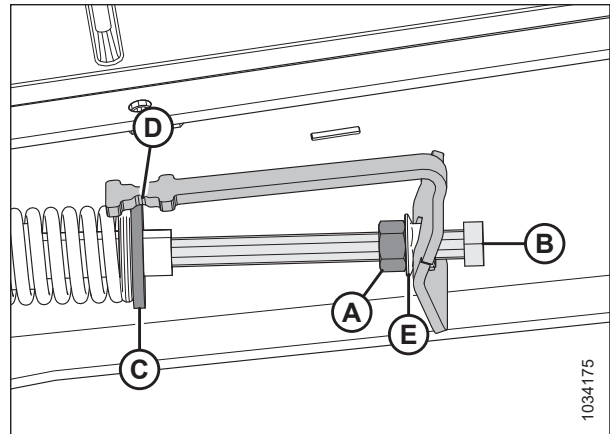
Ábra 4.167: Behordóheveder-fesztőmű

A behordóheveder feszességének beállítása

7. Állítsa be a heveder feszességét a biztosítóanyát (A) meglazítva és a csavart (B) elforgatva az óramutató járásával megegyező irányba a heveder feszességének növeléséhez (vagy az óramutató járásával ellentétes irányba a heveder feszességének csökkentéséhez). A rugófesztő tárcsának (C) a mutató (D) közepén kell lennie.

FONTOS:

A kisebb feszességkorrekciókhoz csak a heveder egyik oldalát kell beállítani. A nagyobb feszességkorrekciónál a heveder egyenesfutásának biztosítása érdekében a heveder mindkét oldalát be kell állítani.



Ábra 4.168: Behordó heveder feszítőmű – Bal oldal

8. Ha a heveder egyenesfutása nem megfelelő, állítsa be úgy a rugófesztő tárcsát (C), hogy **NE** a mutató (D) közepén, hanem az alábbi tartományban legyen:
- Ha 3 mm-re (1/8 coll) meglazítják, a rugófesztő tárcsa (C) az asztal elülső része felé mozog a mutató (D) középpontjától.
 - Ha 6 mm-re (1/4 coll) meghúzzák, a rugófesztő tárcsa (C) az asztal hátsó része felé mozog a mutató (D) középpontjától.
9. Húzza meg a biztosítóanyát (A). Ügyeljen rá, hogy a peremes anya (E) szorosan illeszkedjen a kijelzőtartóhoz.
10. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

4.10.3 Behordó heveder hajtógörgő

A behordó heveder hajtógörgője hidraulikus hajtású, forgatva a behordó hevedert, ami a terményt a behordócsiga felé továbbítja.

Behordó heveder hajtógörgőjének eltávolítása

A behordó heveder hajtógörgőjét javítás vagy csere alkalmával ki kell szerelni.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



VESZÉLY

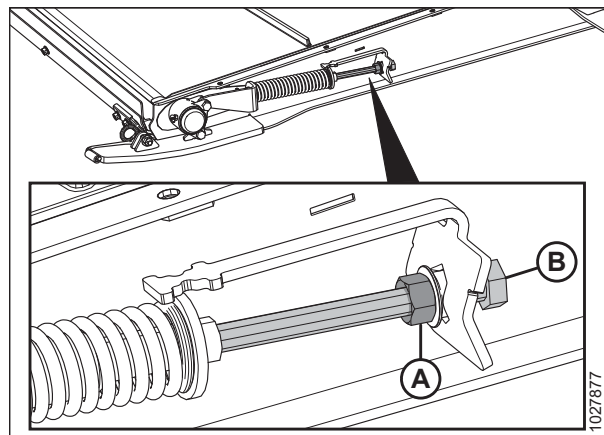
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.



FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

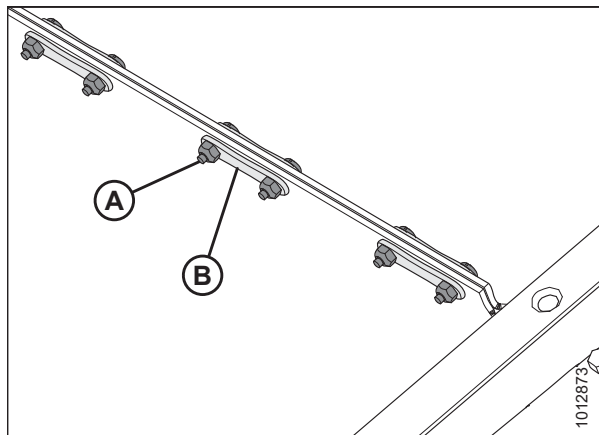
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.



Ábra 4.169: Behordóheveder-feszítőmű

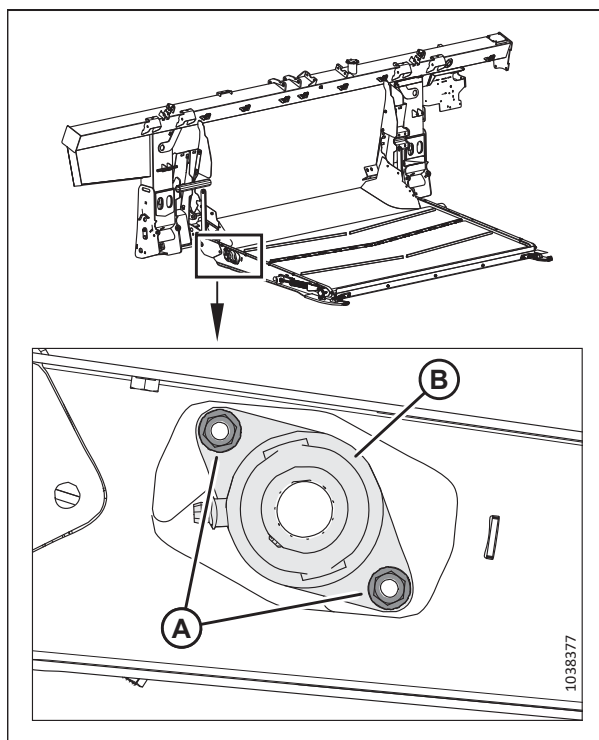
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Távolítsa el az anyákat és a csavarokat (A). Távolítsa el a hevedervégtelenítő pántokat (B).
8. Hajtsa fel a heveder oldalait, hogy hozzáférjen a görgőkhöz.



Ábra 4.170: Hevedervégtelenítő

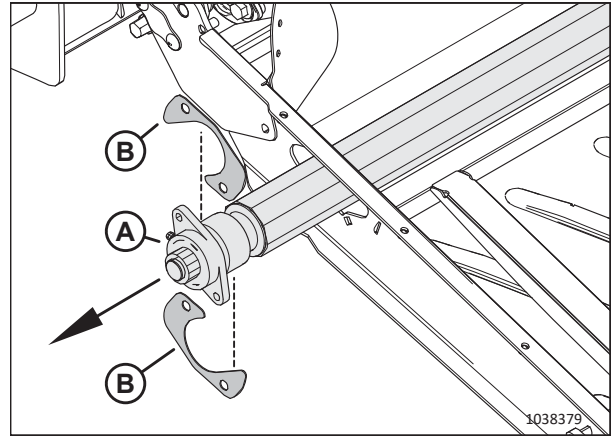
9. Az asztal jobb oldalán távolítsa el a két anyát (A) és a csavarokat a hajtógörgő csapágyházból (B).



Ábra 4.171: Hajtógörgő csapágya

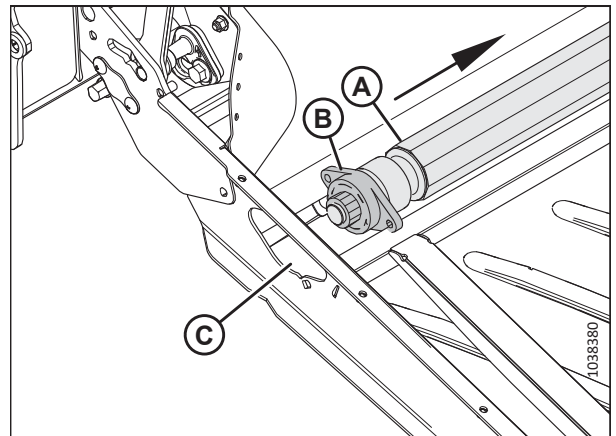
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

10. Csúsztassa a csapágyazott hajtógörgőt (A) jobbra, amíg a bal vége le nem jön a motor bordástengelyéről.
11. Távolítsa el mindkét fedelet (B).



Ábra 4.172: Hajtógörgő

12. Emelje ki a bal végét a vázból.
13. Csúsztassa a szerelvényt (A) balra, a csapágyház (B) átvezetésével a váz nyílásán (C).
14. Vegye ki a görgőt (A).

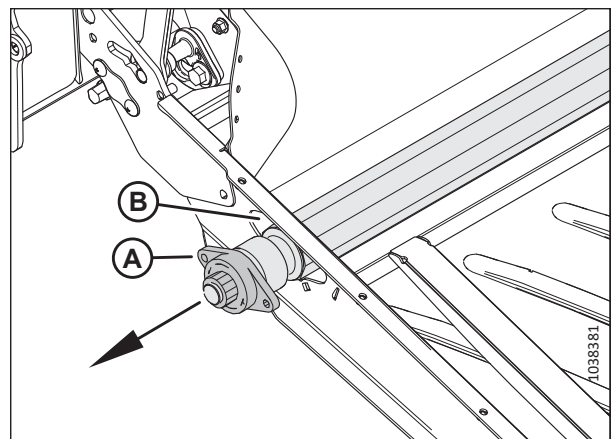


Ábra 4.173: Hajtógörgő

Behordó heveder hajtógörgőjének beszerelése

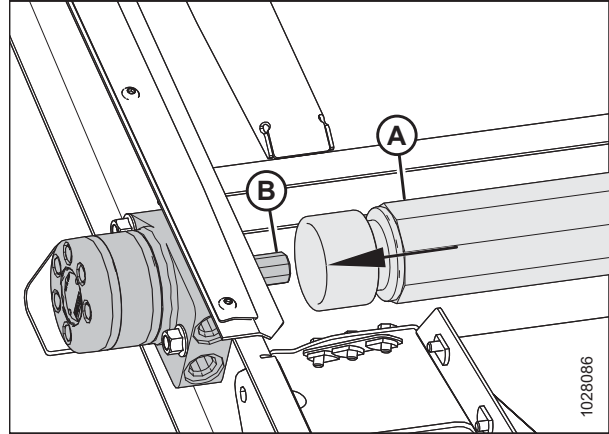
A behordó heveder hajtógörgőjét javítás vagy csere után vissza kell szerelni.

1. Zsírozza meg a motor bordástengelyét.
2. Vezesse át a hajtógörgő csapágyas végét (A) a váz nyílásán (B).



Ábra 4.174: Hajtógörgő – csapágyazott vég

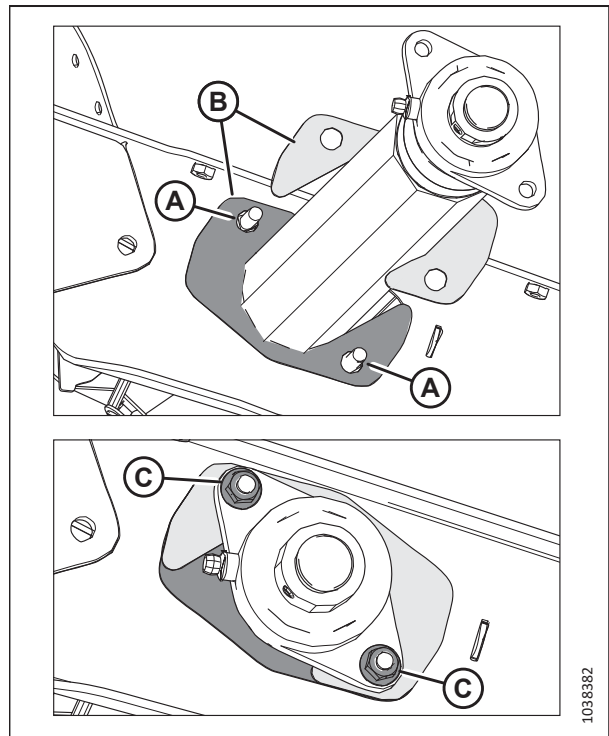
3. Csúsztassa a hajtógörgő (A) bal végét a motor (B) bordástengelyére.



Ábra 4.175: Behordó heveder motorja

4. Hajtsa be a két csavart (A) a behordóegységbe.
 5. Helyezze mindkét takarólemezt (B) a két csavarra.
- FONTOS:**
Helyezze el a takarólemezeket az ábrán látható sorrendben.

6. Rögzítse a hajtógörgő csapágházát két anyával (C).
7. Szerelje fel a behordóegység hevederét. Az utasításokat lásd: [4.10.1 A behordó heveder cseréje, oldal 378.](#)
8. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 381.](#)



Ábra 4.176: Hajtógörgő – csapágyazott vég

Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának eltávolítása

A behordó heveder hajtógörgőjének csapágyazása segíti a görgő forgását. A csapágyat a csere alkalmával el kell távolítani.

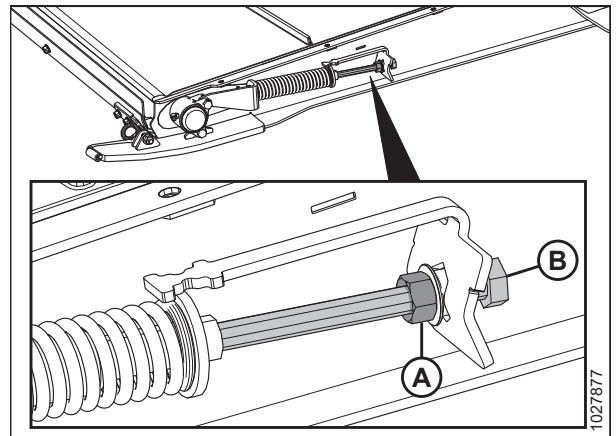
⚠ VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

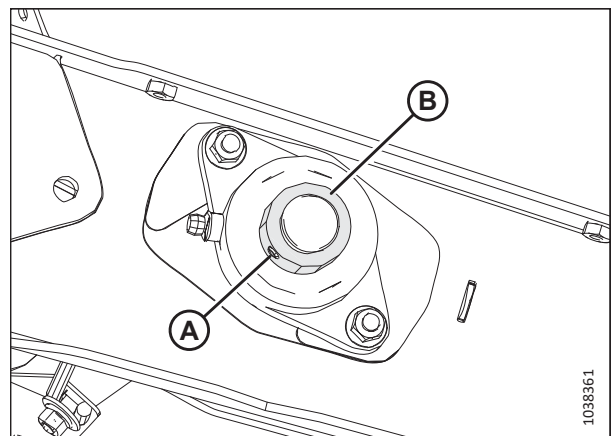
A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.



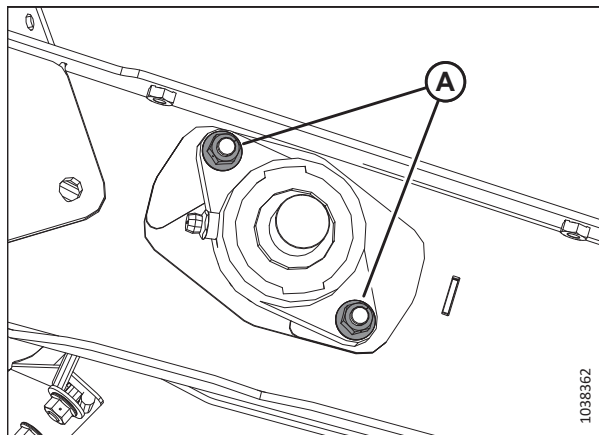
Ábra 4.177: Behordóheveder-feszítőmű

7. Lazítsa meg a csapágyrögzítő (B) állítócsavarját (A).
8. Egy kalapács és egy csapkiütő segítségével ütögesse meg a csapágyrögzítő elemet (B) a csiga forgásával ellentétes irányban a rögzítő kioldásához.



Ábra 4.178: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

9. Távolítsa el a két anyát (A).



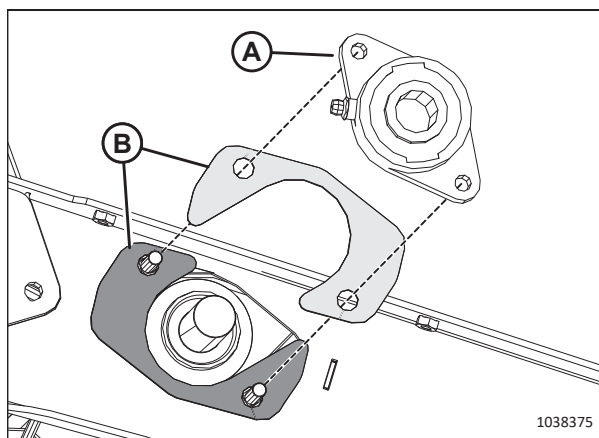
Ábra 4.179: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

10. Távolítsa el a csapágyházat (A).

MEGJEGYZÉS:

Ha a csapágy rászorult a tengelyre, könnyebb lehet eltávolítani az egész hajtógörgőegységet. Az utasításokat lásd: [Behordó heveder hajtógörgőjének eltávolítása, oldal 383](#).

11. Ellenőrizze mindkét fedél (B) épségét. Ha sérültek, cserélje őket a MD #347553 készletben elérhető alkatrészekre.

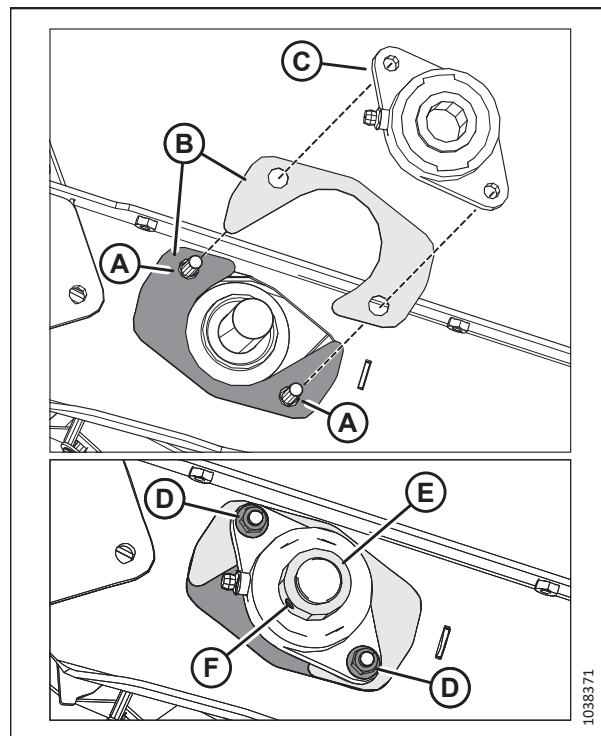


Ábra 4.180: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának beszerelése

A csapágyat 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 381.](#)



Ábra 4.181: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

4.10.4 Behordó heveder támhengere

A behordó heveder támhengerét a behordó heveder súrlódása hajtja, amelyet a meghajtó görgő forgat. A hajtógörgőhöz hasonlóan a támhenger is segíti a behordó hevedert abban, hogy a terményt a csigához juttassa.

A behordó heveder támhengerének eltávolítása

A behordó heveder támhengerét javítás vagy csere alkalmával el kell távolítani.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



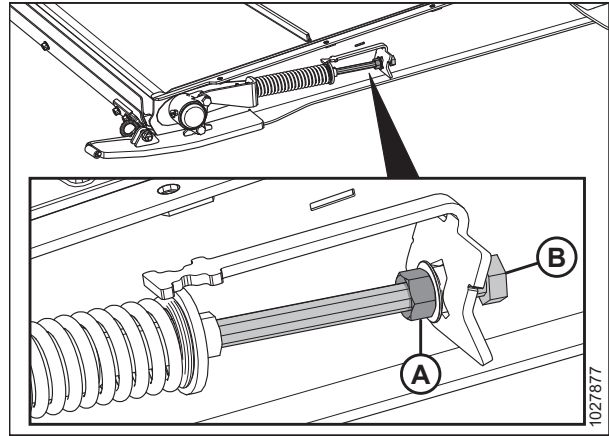
VESZÉLY

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

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.](#)
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

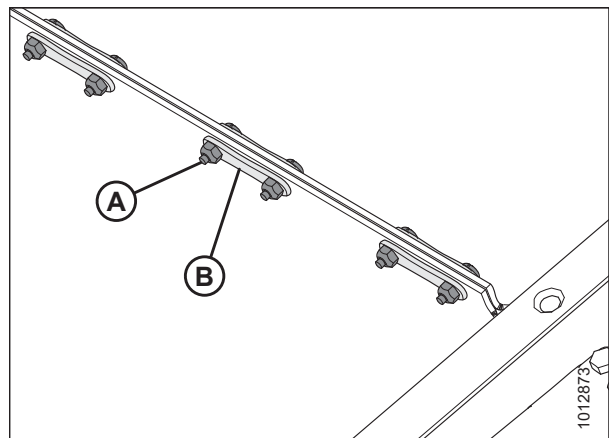
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.



Ábra 4.182: Behordóheveder-feszítőmű

7. Távolítsa el az anyákat és a csavarokat (A). Távolítsa el a hevedervégtelenítő pántokat (B).
8. Válassza le a hevedert.
9. Engedje le a behordóegység elejét.

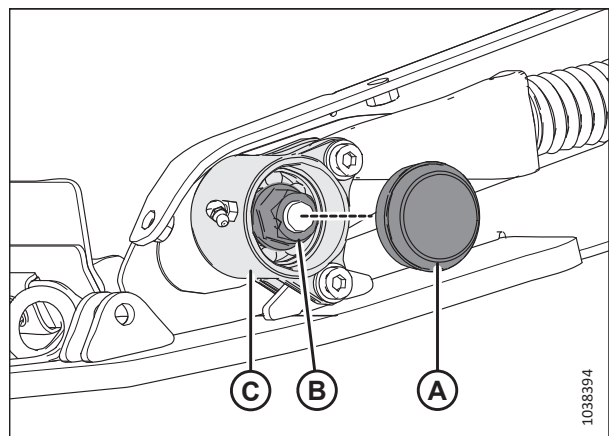


Ábra 4.183: Hevedervégtelenítő

10. Távolítsa el a porvédő sapkát (A) és az anyát (B) a csapágházról (C).

MEGJEGYZÉS:

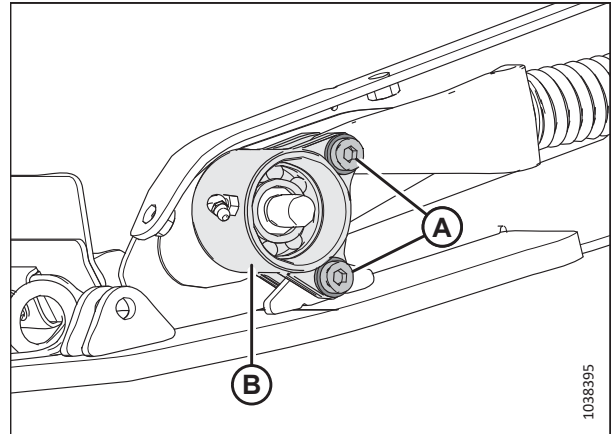
A 2024-es és későbbi modellévű FM200 függesztőkereteknél a zsírzógomb a porvédő sapkán van, nem pedig a csapágházon. A zsírzógombos porvédő sapka kompatibilis a korábbi modellekkel.



Ábra 4.184: Szabadonfutó görgő csapágháza

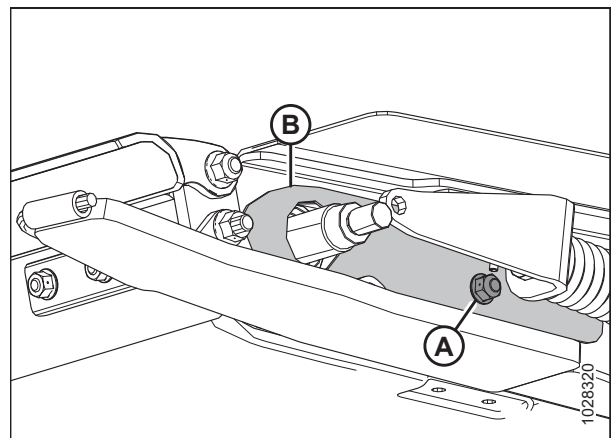
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

11. Távolítsa el a csapágyházat az asztal csúszólemezához és a feszítőhöz rögzítő kötőelemeket az (A) helyekről.
 - Imbuszcsoncsavar, alátét és anya.
12. Távolítsa el a csapágyházat (B) a szabadonfutó görgőről.
13. Ismétlje meg a *10, oldal 390* – *12, oldal 391* lépéseket a behordóegység másik oldalán is.



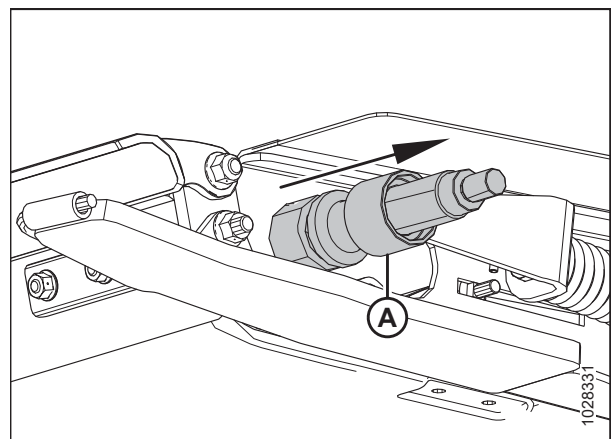
Ábra 4.185: Szabadonfutó görgő csapágyháza

14. A vágóasztal vázának egyik oldalán távolítsa el az anyát (A) és a fedelet (B).



Ábra 4.186: Bolygókerékes görgő burkolata

15. Csúsztassa ki a szabadonfutó görgőt (A) az asztalváz másik oldalán keresztül.



Ábra 4.187: Szabadonfutó görgő

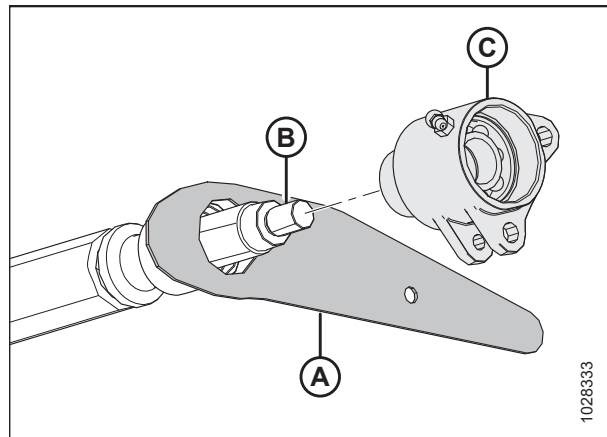
A behordó heveder támhengerének beszerelése

A behordó heveder támhengerét javítás vagy csere után be kell szerelni.

1. Csúsztassa a fedelet (A) a szabadonfutó görgő egyik végére.
2. A szabadonfutó görgő tengelyét (B) olajozza meg egy ecsettel.
3. Óvatosan, kézzel forgassa a csapágyegységet (C) a tengelyre, nehogy a tömítés megsérüljön.

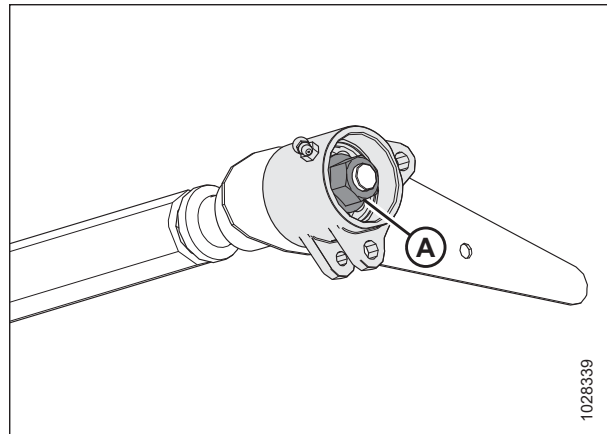
FONTOS:

Győződjön meg arról, hogy a csapágyszerelvény merőleges a tengelyre, nehogy a tömítés beszereléskor megsérüljön.



Ábra 4.188: Szabadonfutó görgő

4. Miután a csapágyat és mindkét tömítést felhelyezte a tengelyre, szerelje fel az anyát (A).
5. Húzza meg az anyát 81 Nm (60 font-láb) nyomatékra.

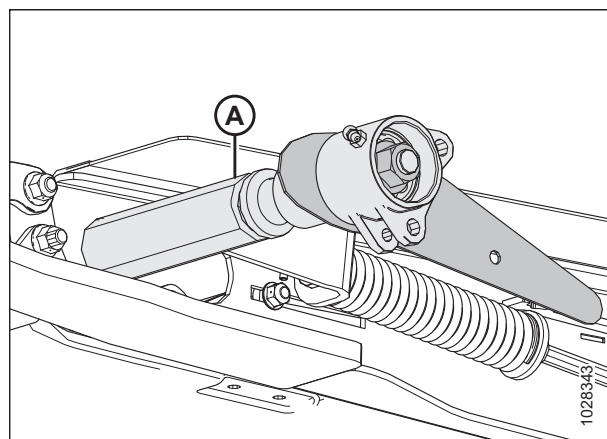


Ábra 4.189: Bal szabadonfutó görgő csapágya

6. Csúsztassa át a szabadonfutó görgőt (A) az asztal vázának kivágásán.

MEGJEGYZÉS:

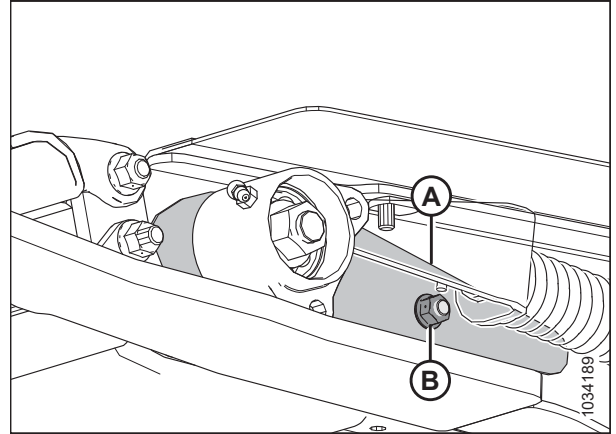
A szabadonfutó görgők jobb végének ki kell állnia a jobb oldali asztalvázból.



Ábra 4.190: Behordóegység – Bal oldal

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Szerelje be a csavart a behordóegység belsejéből a szabadonfutó görgő fedelének rögzítéséhez (A).
8. Szerelje fel az anyát (B). **NE** húzza túl az anyát. Az anyának a helyén kell tartania a szabadonfutó görgő fedelét, és együtt kell mozognia a szabadonfutó görgővel.

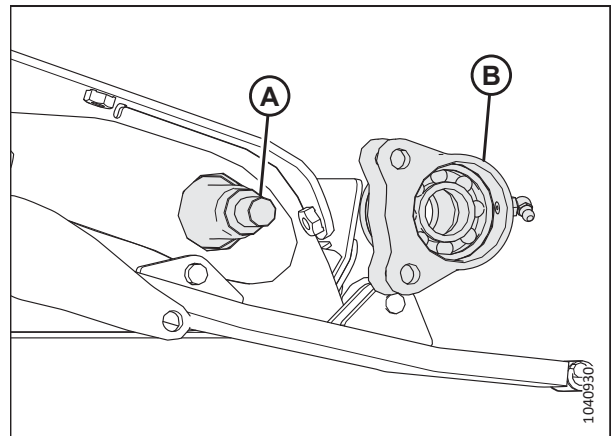


Ábra 4.191: Szabadonfutó görgő fedele – Bal oldal

9. Az asztalváz jobb oldalán kenje be olajjal a szabadonfutó görgők tengelynek (A) ellentétes végét.
10. Óvatosan, kézzel forgassa a csapágyegységet (B) a tengelyre (A), nehogy a tömítés megsérüljön.

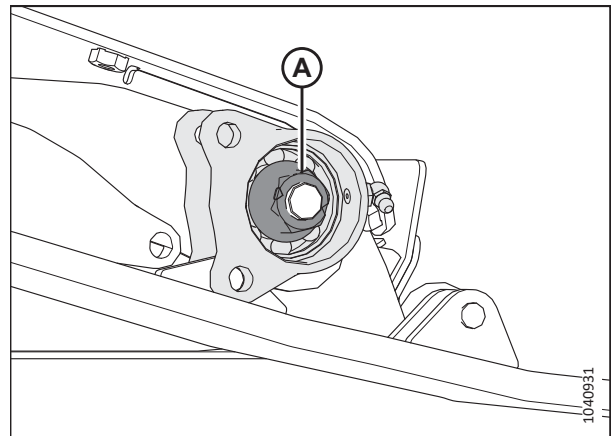
FONTOS:

Győződjön meg arról, hogy a csapágyszerelvény merőleges a tengelyre, nehogy a tömítés beszereléskor megsérüljön.



Ábra 4.192: Behordóegység – Jobb oldal

11. Miután a csapagyat és mindkét tömítést felhelyezte a tengely jobb oldalára, szerelje fel az anyát (A).
12. Húzza meg az anyát 81 Nm (60 font-láb) nyomatékra.



Ábra 4.193: Behordóegység – Jobb oldal

13. Forgassa el a szabadonfutó görgő házát (A), amíg az alsó fülék furatai egy vonalba kerülnek a hegesztett fülön (B) lévő furattal.
14. Igazítsa az öntvény tartóelem furatát (D) a szabadonfutó görgő háza felső fülének furataihoz (A).
15. Vigyen fel közepes erősségű csavar rögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarmenetekre, és szerelje vissza a következő kötőelemeket a (C) és az (E) helyre:
 - Imbuszcsavar, alátét és anya.
16. Húzza meg a (C) és (E) csavarokat 12 Nm (8,85 font-láb [106 font-coll]) nyomatékkal.

FONTOS:

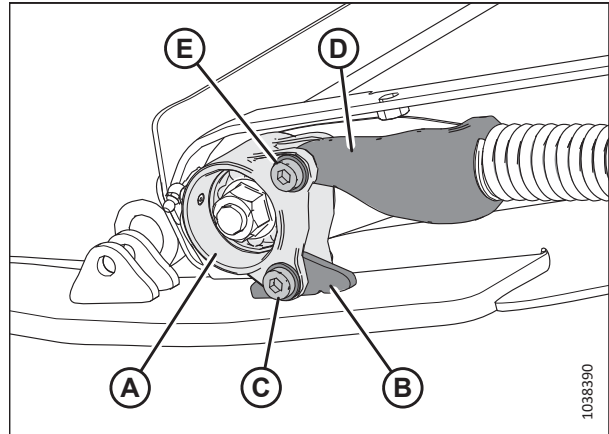
NE húzza túl szorosra a (C) és (E) csavarokat.

17. Töltse fel a csapágyüreget zsírral, és szerelje fel a porvédő sapkát (A) a szabadonfutó görgő mindkét végére.

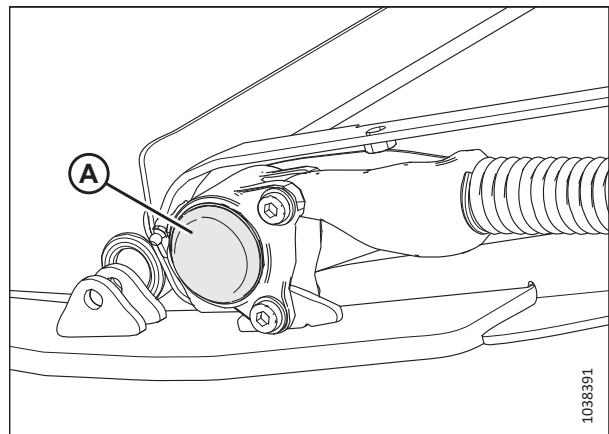
MEGJEGYZÉS:

A 2024-es és későbbi modellévű FM200 függesztőkereteknél a zsírzógomb a porvédő sapkán van, nem pedig a csapágyházon. A zsírzógombos porvédő sapka kompatibilis a korábbi modellekkel.

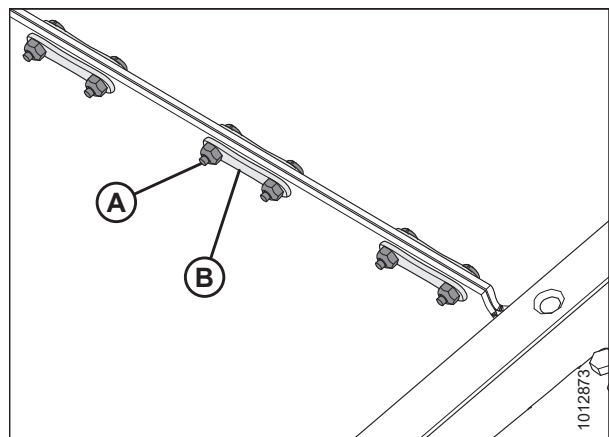
18. Ellenőrizze, hogy a zsírzógomb működik-e. Zsírozza a behordó heveder támhengerének csapágyát, amíg a tömítésből a zsír ki nem jön. Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.
19. Ismétlje meg a [13. oldal 394](#) – [18. oldal 394](#) lépéseket a másik oldalon is.
20. Végtelenítse a behordó hevedert, és rögzítse csavarokkal (A), hevedervégtelenítő pántokkal (B) és anyákkal.
21. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 381](#).



Ábra 4.194: A szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal



Ábra 4.195: Behordóegység – Bal oldal



Ábra 4.196: Hevedervégtelenítő

A behordó heveder támhengerének cseréje

A behordó heveder támhengerének csapágya segíti a görgő forgását. A csapágyat a csere alkalmával el kell távolítani.

MEGJEGYZÉS:

Az eljárás a behordó heveder szabadonfutó görgőjének mindkét oldalán azonos. Az alábbi ábrákon a görgő bal oldala látható.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

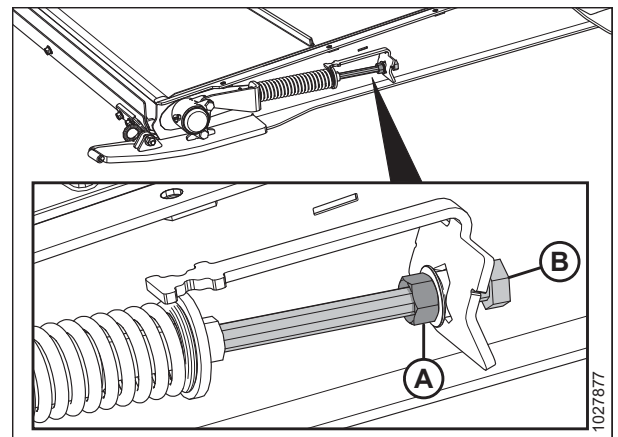
VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.



Ábra 4.197: Behordóheveder-feszítőmű

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

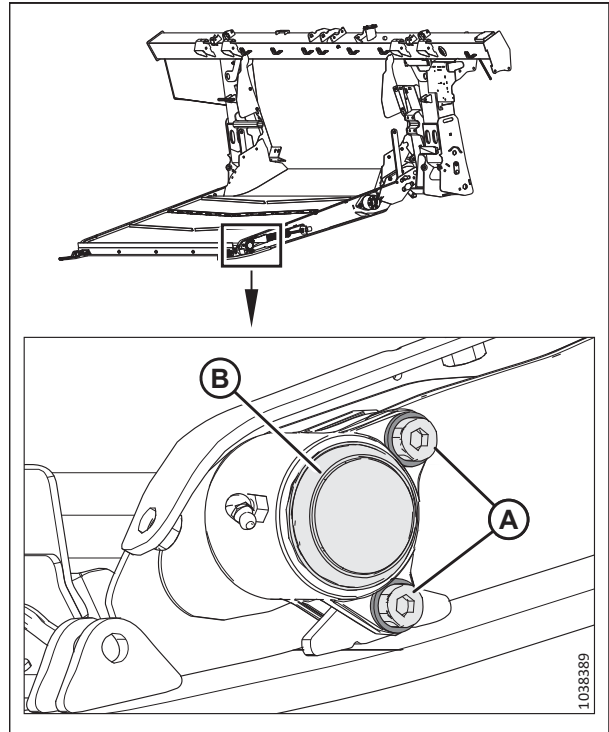
7. Távolítsa el a csapágyházat az asztal csúszólemezához és a feszítőhöz rögzítő kötőelemeket az (A) helyről:

- Imbuszcsoncsavar, alátét és anya.

8. Vegye le a porvédő sapkát (B).

MEGJEGYZÉS:

A 2024-es és későbbi modellévű FM200 függesztőkereteknél a zsírzógomb a porvédő sapkán van, nem pedig a csapágyházon. A zsírzógombos porvédő sapka kompatibilis a korábbi modellekkel.

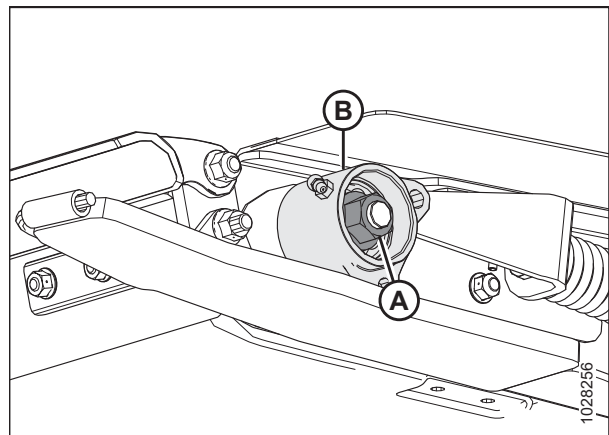


Ábra 4.198: Az ábrán a bal oldali szabadonfutó görgő csapágya látható

9. Távolítsa el az anyát (A), és vegye le a csapágyházat (B) az asztalról. Őrizze meg az anyát és a csapágyházat.

MEGJEGYZÉS:

Ha a csapágy rászorult a tengelyre, könnyebb lehet eltávolítani az egész szabadonfutógörgő-egységet. Az utasításokat lásd: [A behordó heveder támhengerének eltávolítása, oldal 389](#).



Ábra 4.199: Szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

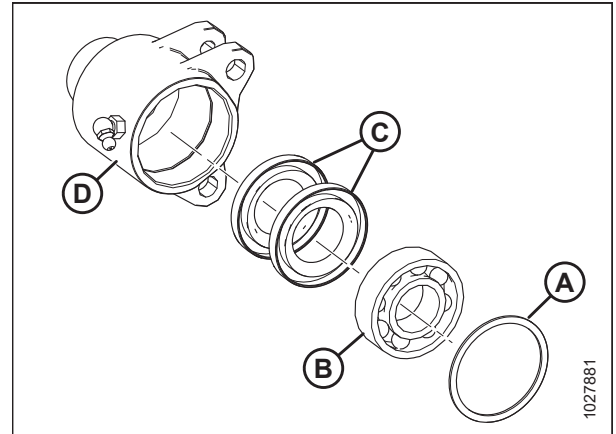
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

10. Vegye le a tartógyűrűt (A), a csapágyat (B) és a tömítéseket (C) a csapágházból (D).
11. Az alkatrészek összeszerelése előtt olajozza be a furatot.
12. Szerelje be a tömítéseket (C) a csapágházba (D).

MEGJEGYZÉS:

Ügyeljen arra, hogy a tömítés lapos oldala befelé nézzen.

13. Töltse meg a csapágyat (B) zsírral, és szerelje be az ábrának megfelelően.
14. Szerelje fel a rögzítőgyűrűt (A).

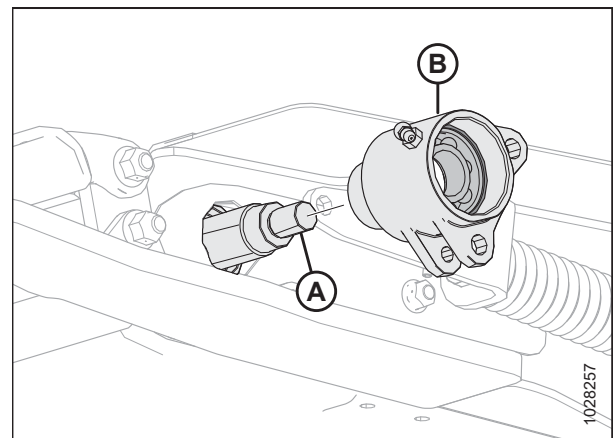


Ábra 4.200: Csapágszerelvény

15. A szabadonfutó görgő tengelyét (A) olajozza meg egy ecsettel.
16. Óvatosan, kézzel forgassa a csapágyegységet (B) a tengelyre (A), nehogy a tömítés megsérüljön.

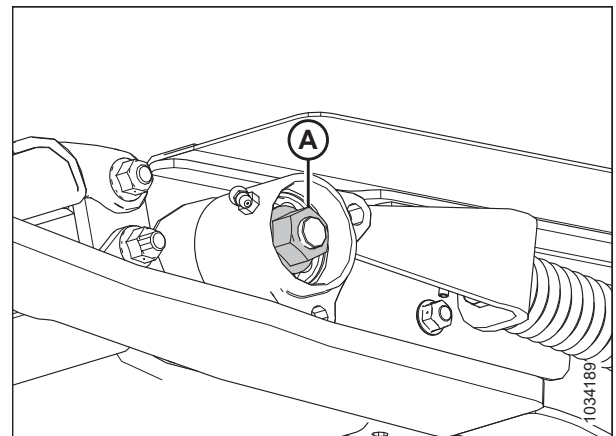
FONTOS:

Győződjön meg arról, hogy a csapágszerelvény merőleges a tengelyre, nehogy a tömítés beszerelésekor megsérüljön.



Ábra 4.201: Szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

17. Miután a csapágyat és mindkét tömítést felhelyezte a tengelyre, szerelje fel az anyát (A), és húzza meg 81 Nm (60 font-láb) nyomatékkal.



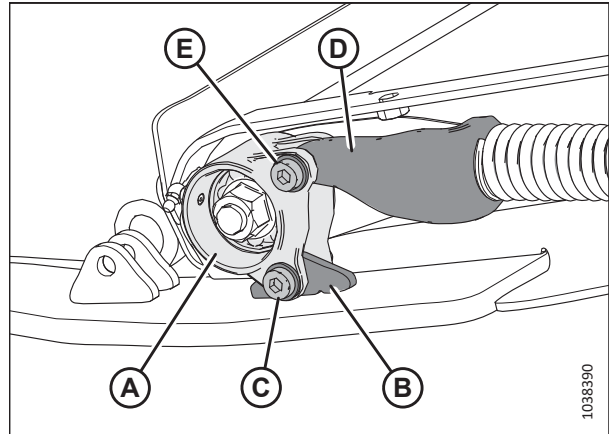
Ábra 4.202: Szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

18. Forgassa el a szabadonfutó görgő házát (A), amíg az alsó fülék furatai egy vonalba kerülnek a hegesztett fülön (B) lévő furattal.
19. Igazítsa az öntvény tartóelem furatát (D) a szabadonfutó görgő háza felső fülének furataihoz (A).
20. Vigyen fel közepes erősségű csavar rögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarmenetekre, és szerelje vissza a következő kötőelemeket a (C) és az (E) helyre:
 - Imbuszcsavar, alátét és anya.
21. Húzza meg a (C) és (E) csavarokat 12 Nm (8,85 font-láb [106 font-coll]) nyomatékkal.

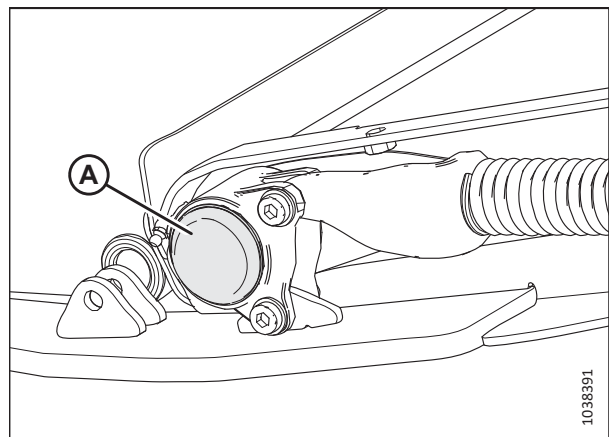
FONTOS:

NE húzza túl szorosra a (C) és (E) csavarokat.

22. Ismétlje meg a [7, oldal 396](#) – [21, oldal 398](#) lépéseket a másik oldalon is.
23. Töltse fel a csapágyüreget zsírral, és szerelje fel a porvédő sapkát (A) a szabadonfutó görgő mindkét végére.
24. Ellenőrizze, hogy a zsírzógomb működik-e. Zsírozza a behordó heveder támhengerének csapágyát, amíg a tömítésből a zsír ki nem jön. Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.
25. Ismétlje meg a [7, oldal 396](#) – [24, oldal 398](#) lépéseket a másik oldalon is.
26. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 381](#).



Ábra 4.203: A szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal



Ábra 4.204: Behordóegység – Bal oldal

4.10.5 A behordóegység fenéklemezének leengedése

A behordóegység fenéklemeze védi a behordó hevedert a talajon lévő tárgytól. A behordó hevederhez való hozzáférés érdekében nyitható és zárható.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

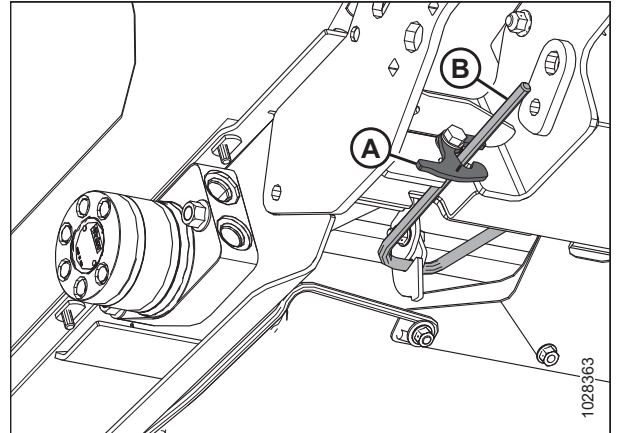
⚠ VESZÉLY

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

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

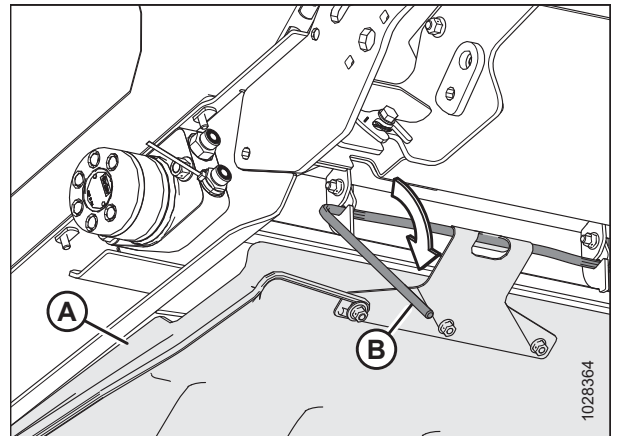
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. A behordóegység alján forgassa el a reteszt (A) a fogantyú (B) kioldásához. Ismétlje meg a műveletet a behordóegység ellenkező oldalán is.



Ábra 4.205: A behordóegység alsó oldala

5. Fogja meg a fenéklemezt (A), és forgassa lefelé a fogantyút (B) a fenéklemez kioldásához.

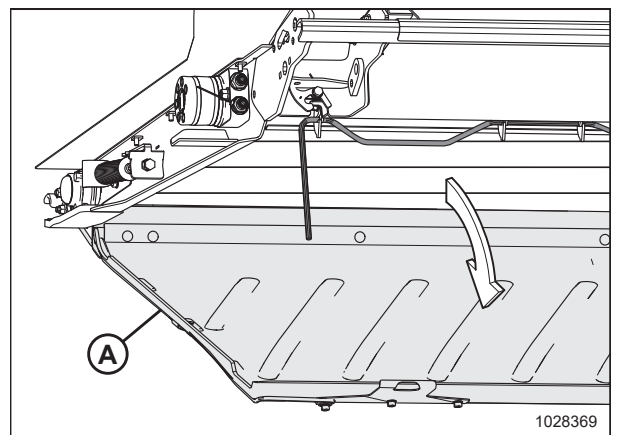


Ábra 4.206: A behordóegység alsó oldala

6. Engedje le a behordóegység fenéklemezét (A).

MEGJEGYZÉS:

Távolítsa el a behordóegység fenéklemezén összegyűlt törmelékét.



Ábra 4.207: Behordóegység fenéklemez

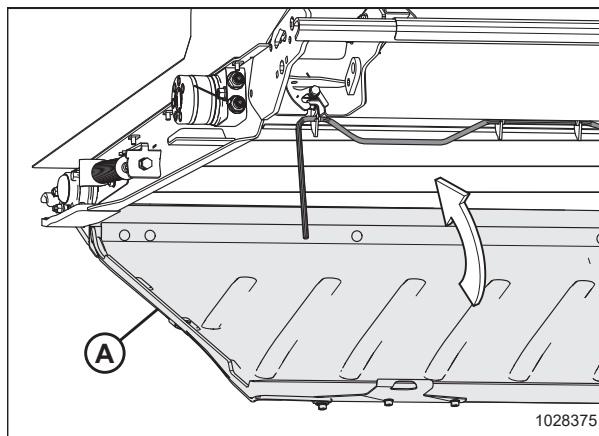
4.10.6 A behordóegység fenéklemez emelése

A behordóegység fenéklemeze védi a behordó hevedert a talajon lévő tárgytól. A behordó hevederhez való hozzáférés érdekében nyitható és zárható.

VESZÉLY

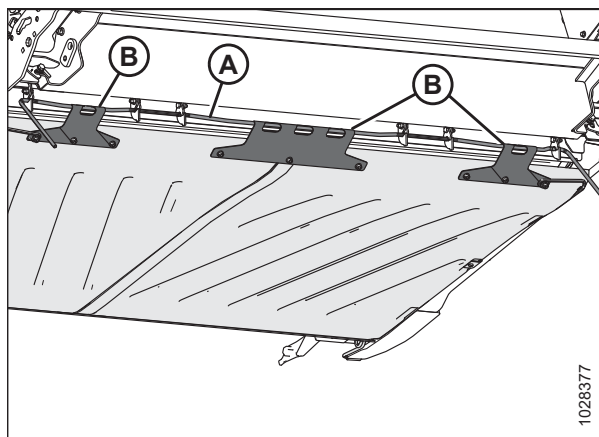
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Emelje fel a behordóegység fenéklemezt (A).



Ábra 4.208: Behordóegység fenéklemez

2. Akassza be a zárókart (A) a behordóegység fenéklemez három horgába (B).



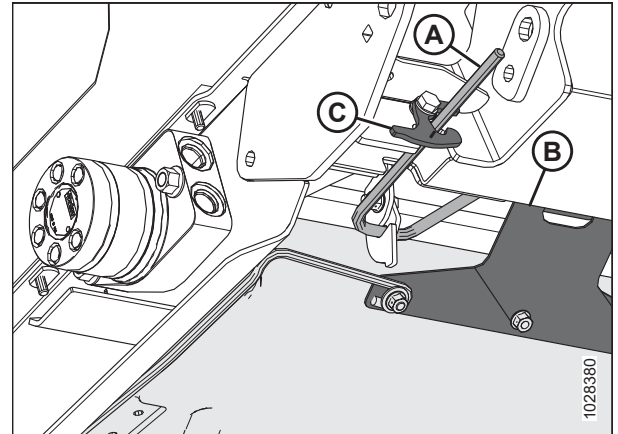
Ábra 4.209: A behordóegység fenéklemezének alsó oldala

3. Forgassa el a fogantyút (A) felfelé, így a behordóegység fenéklemez reteszelt helyzetbe kerül.

MEGJEGYZÉS:

Ellenőrizze hogy a fenéklemez mindhárom horga (B) a zárókarhoz van erősítve.

4. Tartsa a behordóegység fenéklemezt a helyén, és forgassa el a reteszt (C) a zárókar (A) rögzítéséhez.



Ábra 4.210: A behordóegység fenéklemezének alsó oldala

4.10.7 Leváló horgok ellenőrzése

NAPONTA ellenőrizze a bal és a jobb oldali leváló horgokat, hogy nem repedtek vagy törtek-e.



VESZÉLY

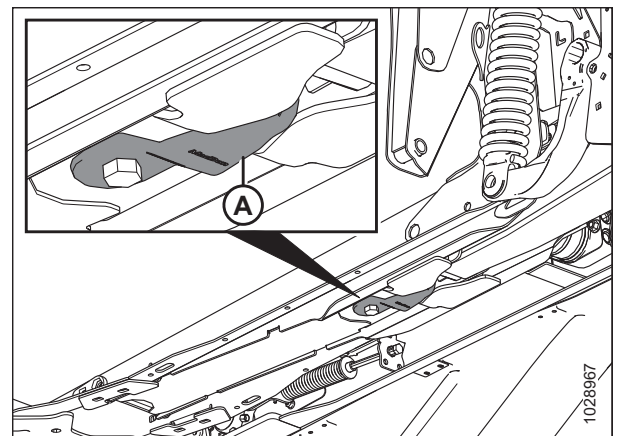
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

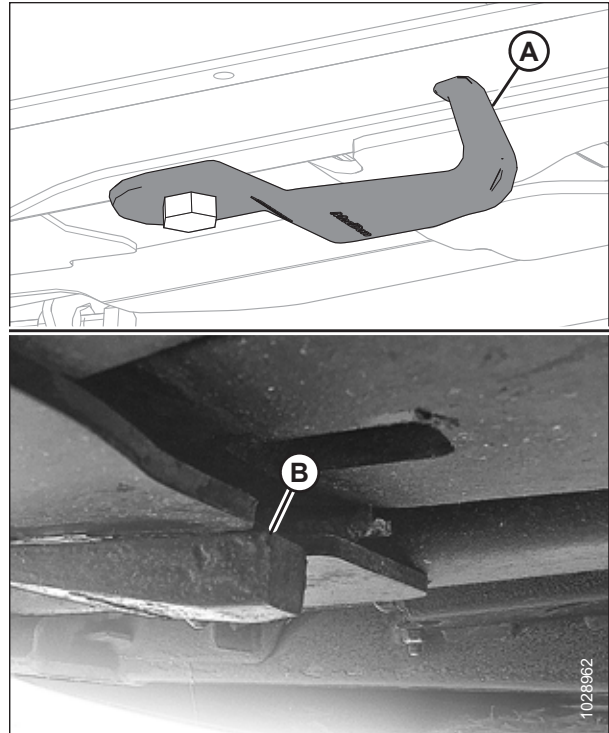
1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Működés előtt győződjön meg arról, hogy mindkét leváló horog (A) be van-e akasztva a függesztőkereten a behordóegység alatt az ábrának megfelelően be van akasztva.



Ábra 4.211: Behordóegység – Alulnézet

MEGJEGYZÉS:

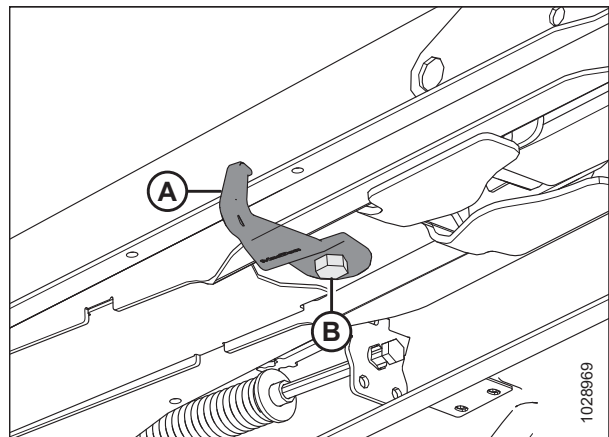
A(z) 4.212, *oldal 402* ábrán egy sértetlen leváló horog (A) és egy sérült leváló horog (B) látható. A kinyúlt leváló horog nincs ábrázolva.



Ábra 4.212: Összekötő leváló horgai

MEGJEGYZÉS:

A horog (A) tárolási helyzetbe történő áthelyezéséhez lazítsa meg a csavart (B), és fordítsa el a horgot 90°-kal.



Ábra 4.213: Összekötő leváló horga eltárolt helyzetben

4.11 Terelőrudak

A függesztőkeret nyílásába terelőrudakat szerelnek be, hogy javítsák a behordási hatékonyságot olyan növényeknél, mint pl. a rizs. A kívánt függesztőkeret-konfigurációtól függően előfordulhat, hogy ezeket el kell távolítani.

4.11.1 Terelőrudak eltávolítása

A terelőrudakat négy csavarral és anyával rögzítik a függesztőkeret keretéhez.

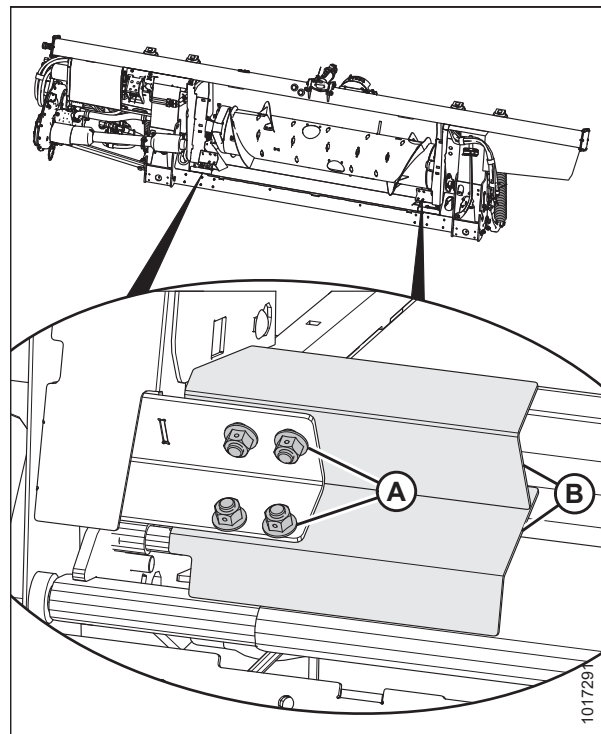
1. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 64.](#)

2. Távolítsa el a két csavart és anyát (B), amelyek a terelőrudat (A) a függesztőkeret vázához rögzítik, és vegye le a terelőrudat.

MEGJEGYZÉS:

Csak két felső csavar lehet a terelőrúdon (B).

3. Ismétlje meg az előző lépést a függesztőkeret másik oldalán.



Ábra 4.214: Terelőrudak

4.11.2 Terelőrudak felszerelése

A terelőrudakat a függesztőkeret nyílásának alsó sarkaiba szerelik be.

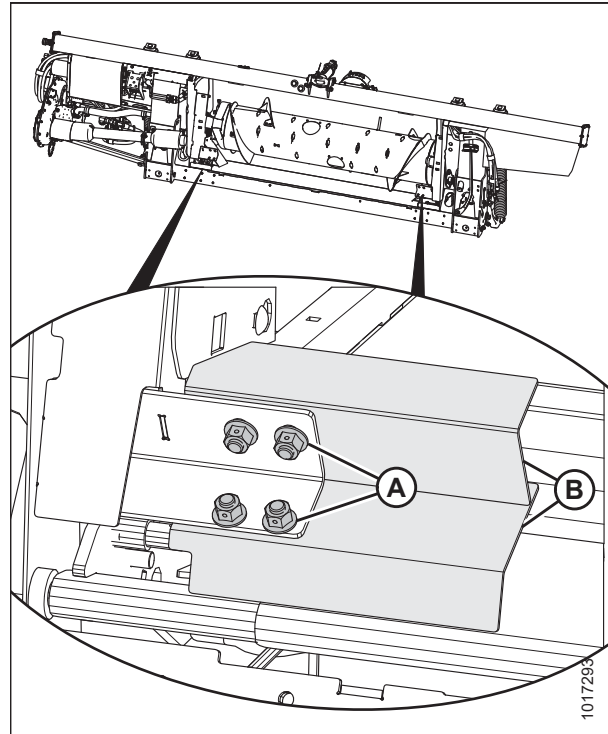
1. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 64.](#)

2. Helyezze el a terelőrudat (B) a képen látható módon úgy, hogy a bevágás a váz sarkán legyen.
3. Rögzítse a terelőrudat (B) a függesztőkerethez négy csavarral és anyával (A). Ügyeljen arra, hogy az anyák a betakarítógép felé nézzenek.

MEGJEGYZÉS:

Ha az alsó csavarokat és anyákat túl nehéz felszerelni, csak a felső két csavart szerelje be.

4. Ismétlje meg a(z) *2, oldal 404 – 3, oldal 404* lépéseket a függesztőkeret másik oldalán.



Ábra 4.215: Terelőrudak

4.12 Vágóasztal oldalsó hevederei

A vágóasztal mindkét oldalán egy-egy heveder található. Ezek a levágott terményt a függesztőkeret behordó hevederéhez és a csigához továbbítják. Cserélje ki a hevedereket, ha szakadtak, repedtek vagy bordák hiányoznak róluk.

4.12.1 Oldalsó hevederek eltávolítása

Cserélje ki a hevedereket, ha szakadtak, repedtek vagy bordák hiányoznak róluk.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

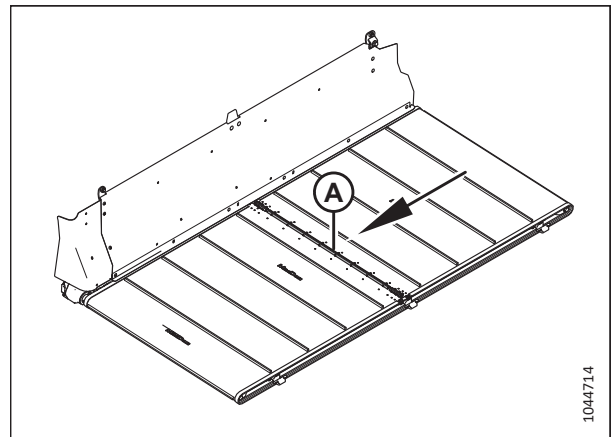
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

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

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
6. Forgassa a hevedert, amíg a hevedervégtelenítő (A) az oldalsó hevederváz fölé nem kerül.



Ábra 4.216: Hevedervégtelenítő

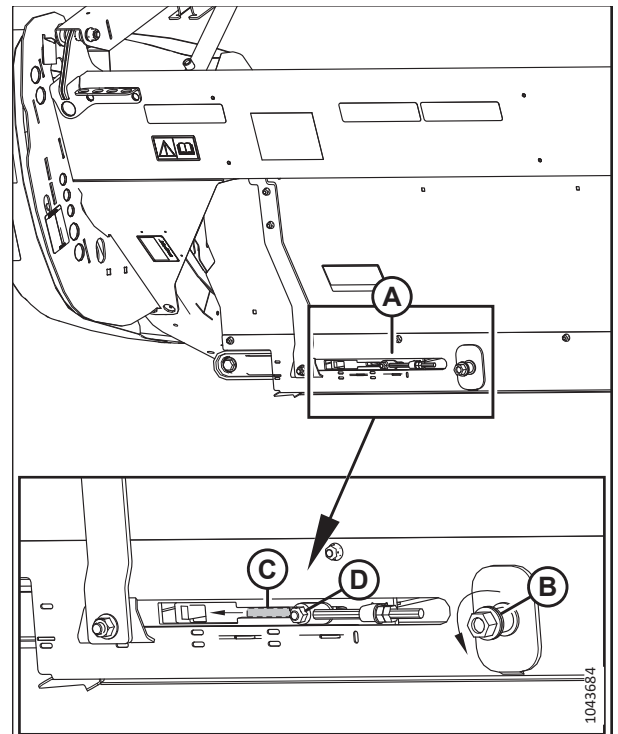
7. Keresse meg a hevederfeszesség-beállítót (A).
8. Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét. A feszítő mutatója (C) kifelé mozdul, jelezve, hogy a heveder lazul.

FONTOS:

A heveder, a hevedergörgők és/vagy a feszítőelemek idő előtti tönkremenetelének elkerülése érdekében **NE** működtesse a vágóasztalt úgy, hogy a feszítő jelzője nem látható.

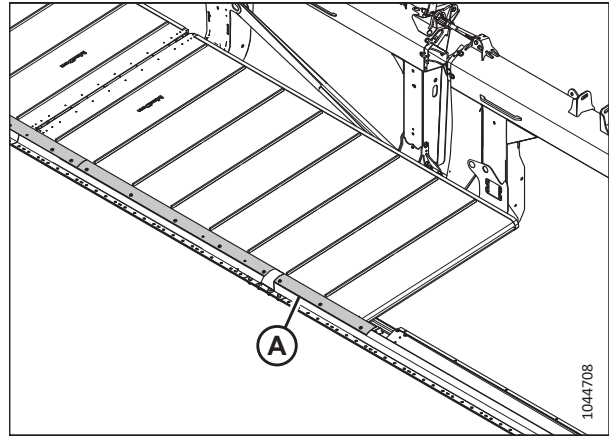
FONTOS:

NE állítson az anyán (D). Ezt az anyát csak a heveder beállításához használják.



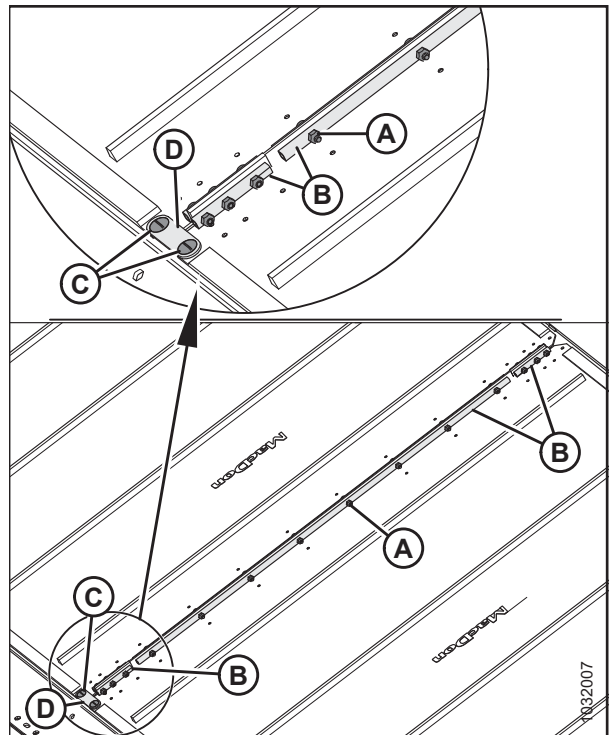
Ábra 4.217: A bal hevederfeszítő beállítása

9. Távolítsa el a vágószerkezet zárólemezeit (A).



Ábra 4.218: A vágószerkezet zárólemezei

10. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), valamint a végtelenítő szelvényeket (B) a hevedervégtelenítésből.
11. Távolítsa el a csavarokat (C), az áthidaló elemet (D) és az anyákat a hevedervégtelenítés elülső végéről.
12. Húzza le az oldalsó hevedert a vázról.



Ábra 4.219: Hevedervégtelenítők

4.12.2 Oldalsó hevederek felszerelése

A(z) oldalsó hevederek levágott terményt szállítanak a vágóasztal közepére.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

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

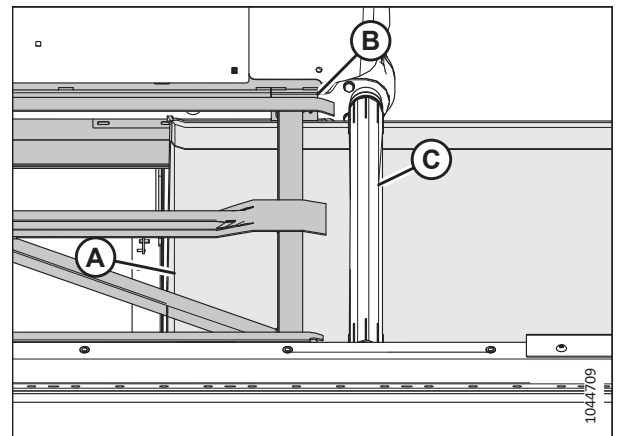
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
6. Helyezze a hevedert a behordóheveder-egységre.
7. Illessze a heveder végét (A) az oldalsó hevederváz belső végébe (B) a hajtógörgő (C) alatt.

MEGJEGYZÉS:

A heveder léceinek lefelé kell nézniük.

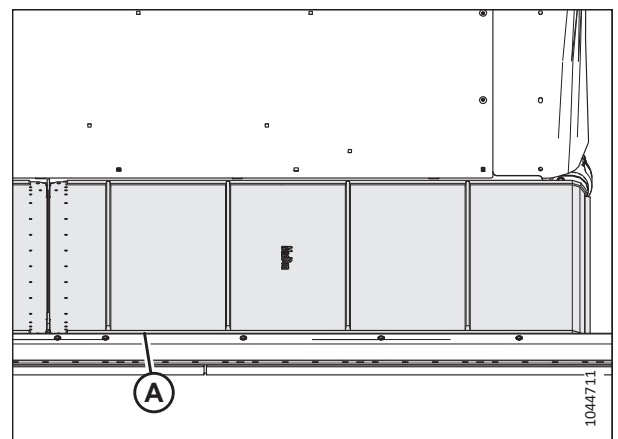


Ábra 4.220: Heveder

8. Folytassa az oldalsó heveder (A) behúzását az egységbe, amíg az a szabadonfutó görgők és a hajtógörgők köré tekerhető nem lesz, amelyek középen találkoznak az oldalsó hevederváz tetején.

MEGJEGYZÉS:

Ha ezt a munkát egyedül végzi, könnyebb az oldalsó hevedert beépíteni a behordóegységbe, ha a behordóegység elejét leengedi, hogy növelje az oldalsó egység és a behordóegység közötti függőleges hézagot.



Ábra 4.221: Heveder

9. Erősítse össze a heveder végeit a végtelenítő szelvények (B), a csavarok (A) (a csavarfejekkel a középső nyílás felé) és az anyák segítségével.

MEGJEGYZÉS:

A két rövid csőcsatlakozó a heveder elülső és hátsó részénél van felszerelve.

10. Szerelje fel az áthidaló elemet (D) a csavarokkal (C) és anyákkal a hevedervégtelenítő vágószerkezet felőli végén.

FONTOS:

Az áthidaló elem csak a hevedervégtelenítő vágószerkezet felőli végén van felszerelve.

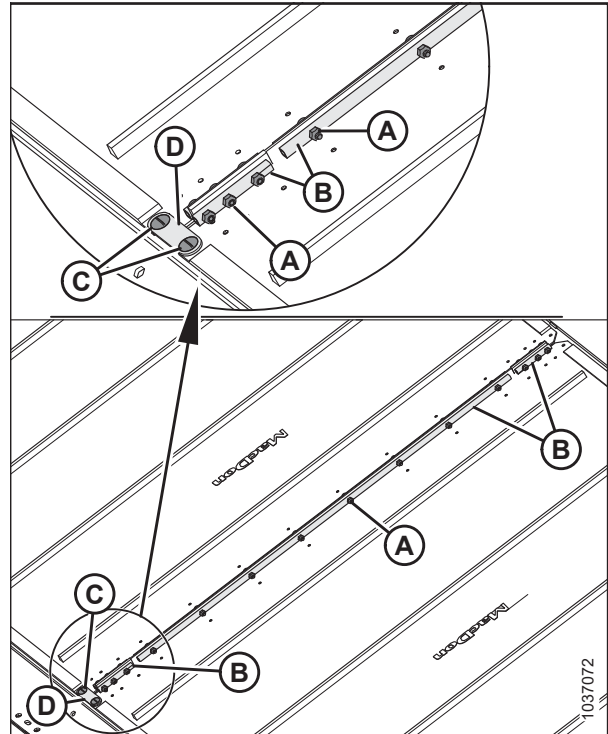
MEGJEGYZÉS:

Tartsa a csavarokat (C) 90°-os szögben az áthidaló elemhez képest (D), miközben meghúzza az anyákat. A csavarok megtartásával megakadályozhatja, hogy az áthidaló elem felpúposodjon.

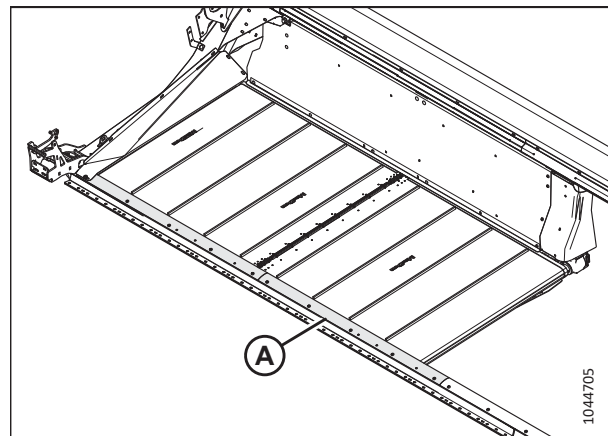
11. Húzza meg az anyákat 9,5 Nm (7 font-láb [84 font-coll]) nyomatékkal.

12. Állítsa be a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 410.](#)

13. Szerelje be a vágószerkezet zárólemezeit (A).



Ábra 4.222: Hevedervégtelenítők



Ábra 4.223: A vágószerkezet zárólemezei

4.12.3 Oldalsó hevederváz magasságának beállítása

A megfelelően beállított asztalmagasság megakadályozza, hogy az anyag az oldalsó hevederekbe benyomuljon, és leállítsa őket.

⚠ VESZÉLY

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

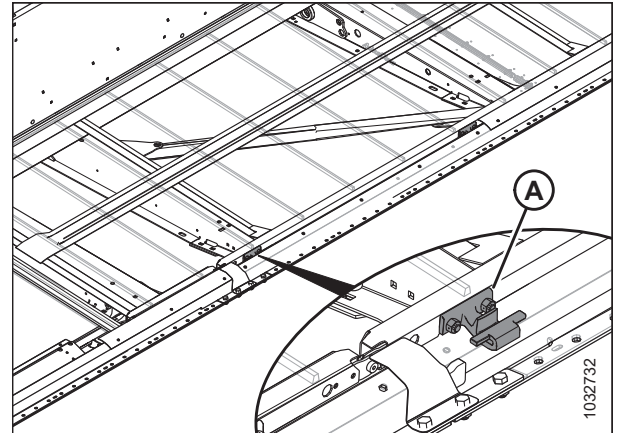
FONTOS:

Az új, gyárilag beszerelt hevedereket a gyárban nyomás- és hővizsgálatnak vetik alá. A heveder és a vágószerkezet közötti hézag 1–3 mm (0,04–0,12 coll) közé van beállítva.

1. Engedje le a hevedert kényelmes munkamagasságba.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

MEGJEGYZÉS:

A méréseket az asztaltartóknál (A) végezze el, amikor a vágóasztal munkapozícióban van. A vágóasztal méretétől függően legfeljebb hét tartó van egységenként.



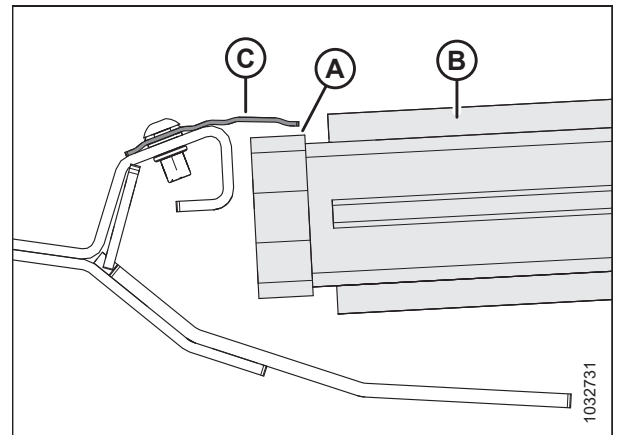
Ábra 4.224: Heveder asztaltartók

3. A heveder (B) és a fém zárólemez (C) közötti hézag (A) 1– 4 mm (0,04–0,16 coll) legyen.

MEGJEGYZÉS:

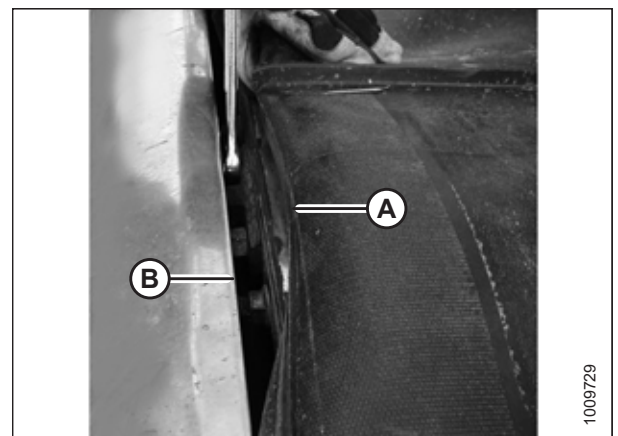
Minél szorosabb a zárólemez, annál kevesebb terménytörmelék jut be a hevederbe.

4. Csökkentse a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 410.](#)



Ábra 4.225: Heveder-zárólemez

5. Emelje fel a heveder első élét (A) a vágószerkezet (B) mögött, hogy az asztaltartó láthatóvá váljon.
6. Mérje meg és jegyezze fel a hevederszalag vastagságát.



Ábra 4.226: Asztaltartó

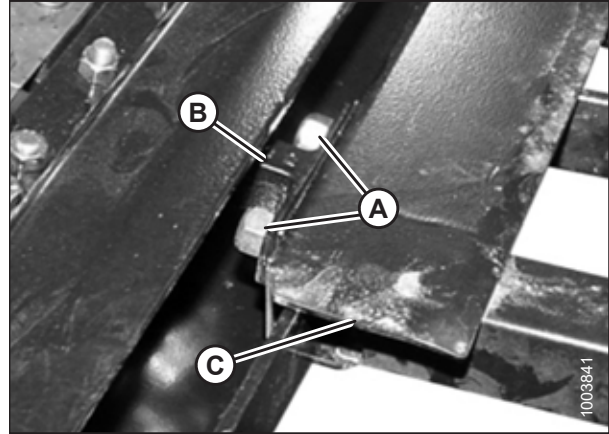
MEGJEGYZÉS:

Az ábrán a hevedert eltávolítottuk, hogy látható legyen az asztal.

- Lazítsa meg az asztaltartó (B) két biztosítóanyáját (A), de **CSAK** fél fordulattal.
- Az asztalt (C) egy kalapáccsal és fadarabbal ütögetve engedje lejjebb az asztaltartóhoz képest. Az asztaltartó (B) ütögetésével emelje meg az asztalt az asztaltartóhoz képest.

Táblázat4.1 Asztaltartók (B) teljes száma

Modell	Mennyiség
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD245	12
FD250	14
FD261	16



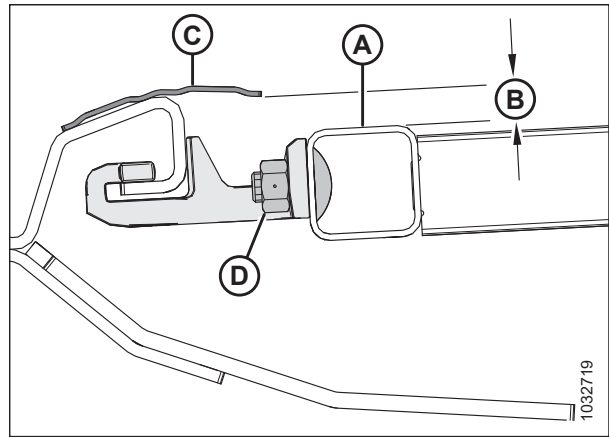
Ábra 4.227: Asztaltartó

- Használjon olyan hézagmérőt, amelynek vastagsága 1 mm-rel (0,04 coll) nagyobb a hevederszík vastagságánál. Csúsztassa a hézagmérőt az asztal (A) mentén a fém zárólemez (C) alá, hogy megfelelően beállítsa a hézagot.
- 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.

- Húzza meg az asztaltartó kötőelemeit (D).
- Ellenőrizze újra a hézagot (B) a hézagmérővel. Az utasításokat lásd a [9. oldal 410](#) lépésben.



Ábra 4.228: Asztaltartó

4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása

A hevederfeszességet az egyes hevederek végéről lehet beállítani.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

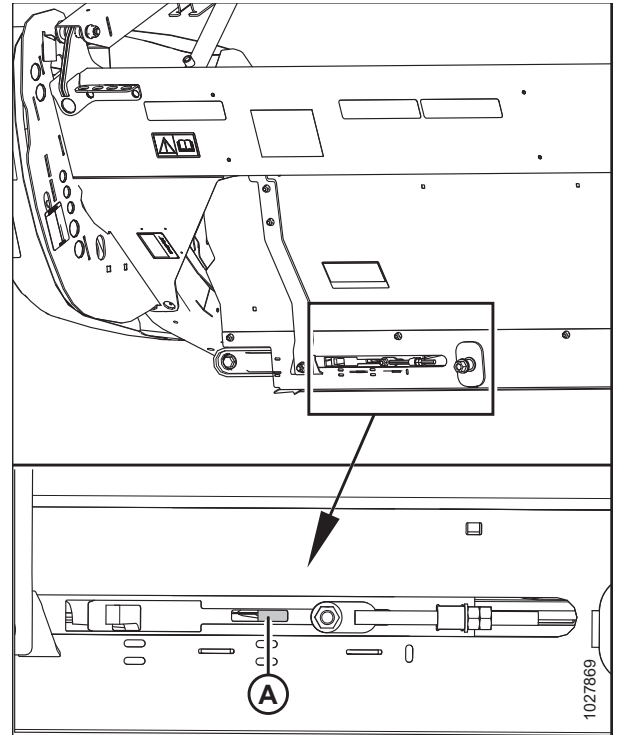
! VESZÉLY

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

FONTOS:

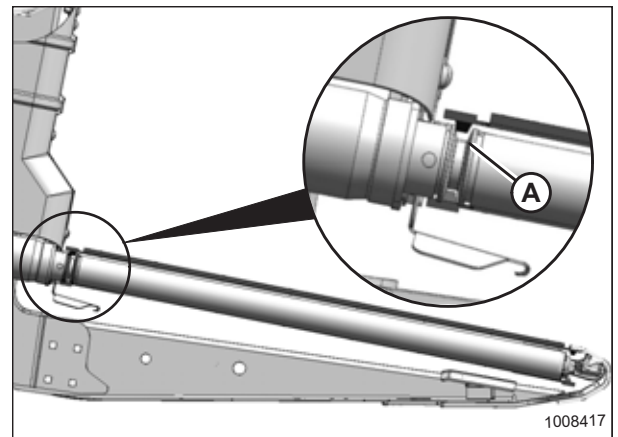
A hevederek gyárilag meg vannak feszítve, és általában nem kell őket beállítani. Ha mégis korrekcióra van szükség, a feszességet úgy állítsa be, hogy a heveder ne csússzon vagy lógjon a vágószerkezet alá. A heveder túlzott megfeszítése károsíthatja a heveder hajtását és a görgőket.

1. Győződjön meg róla, hogy a feszességjelző (A) az ablak belső felét takarja.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



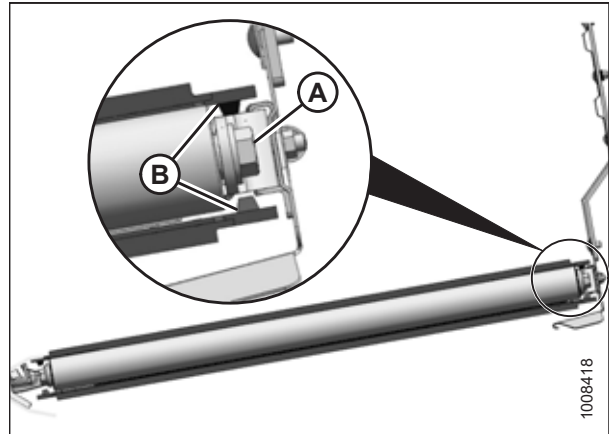
Ábra 4.229: Bal feszességbeállító ellenőrzése

5. Ellenőrizze, hogy a hevedervezető (a heveder alsó oldalán lévő gumibordázat) megfelelően illeszkedik a hajtógörgő hornyába (A).



Ábra 4.230: Hajtógörgő

6. Ellenőrizze, hogy a szabadonfutó görgő (A) a vezetők (B) között van-e.



Ábra 4.231: Szabadonfutó görgő

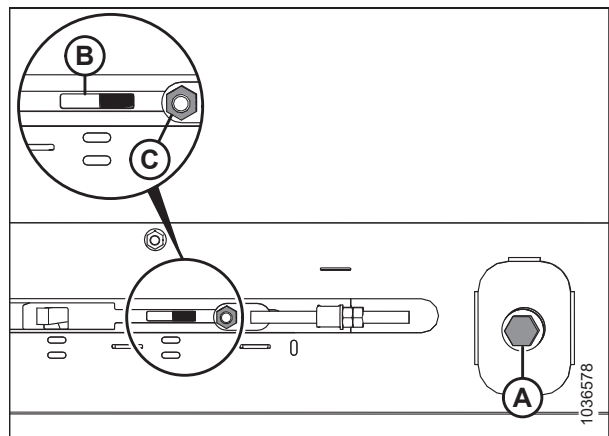
7. Húzza meg az állítócsavart (A), amíg a feszességjelző az ablak belső felét el nem takarja. A feszítő mutatója (B) befelé mozdul, jelezve, hogy a heveder feszül.

FONTOS:

A heveder, a hevedergörgők és/vagy a feszítőelemek idő előtti tönkremenetelének elkerülése érdekében **NE** működtesse a vágóasztalt úgy, hogy a feszességjelző nem látható.

FONTOS:

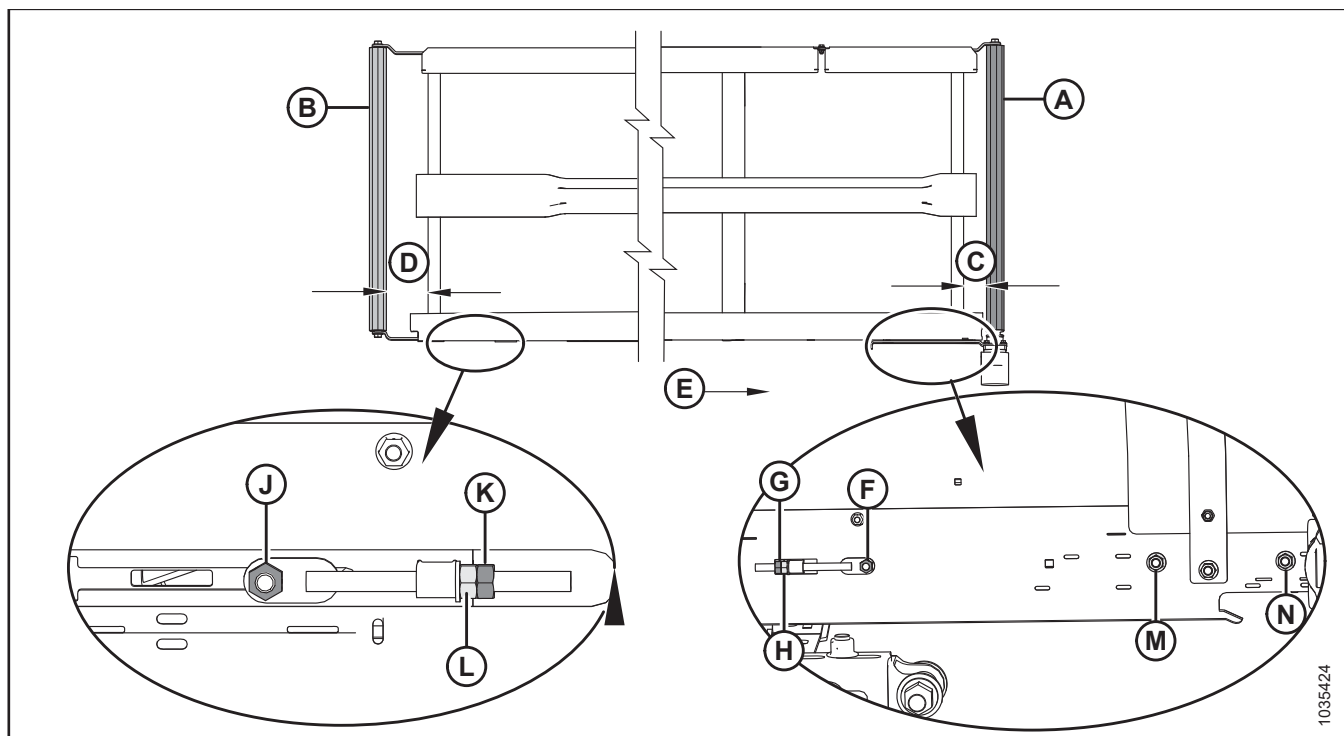
NE állítson az anyán (C). Ezt az anyát csak a heveder beállításához használják.



Ábra 4.232: A bal hevederfeszítő beállítása

4.12.5 Oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása

Ha az oldalsó hevederek a vágóasztal keretéhez dörzsölődnek működés közben, akkor a heveder egyenesfutásának beállítására lehet szükség.



Ábra 4.233: Heveder egyenesfutásának beállítása – bal heveder

- | | | |
|---|--|--------------------------------------|
| A - Hajtógörgő | B - Szabadonfutó görgő | C - Hajtógörgő beállítása |
| D - Szabadonfutó görgő beállítása | E - Heveder iránya | F - Anya a hajtógörgő felőli oldalon |
| G - Biztosítóanya a hajtógörgőhöz | H - Beállítóanya a hajtógörgőhöz | J - Anyát a vezérműgörgő oldalán |
| K - Biztosítóanya a szabadonfutó görgőhöz | L - Beállítóanya a szabadonfutó görgőhöz | M - Anya a hajtógörgő felőli oldalon |
| N - Anya a hajtógörgő felőli oldalon | | |

1. Annak megállapításához, hogy melyik görgő szorul beállításra, és milyen beállítások szükségesek, tekintse meg a következő táblázatot:

Táblázat4.2 A heveder egyenesfutása

Ha ennek az irányába fut	Hely	Beállítás	Módszer
Hátlap	Hajtógörgő	C növelése	Húzza meg a beállítóanyát (H)
Vágószerkezet	Hajtógörgő	C csökkentése	Lazítsa meg a beállítóanyát (H)
Hátlap	Szabadonfutó görgő	D növelése	Húzza meg a beállítóanyát (L)
Vágószerkezet	Szabadonfutó görgő	D csökkentése	Lazítsa meg a beállítóanyát (L)

2. Állítson a hajtógörgőn (A) a **C** módosításához (lásd: [4.2, oldal 413](#) táblázat és [4.233, oldal 413](#) ábra) az alábbiaknak megfelelően:
 - a. Lazítsa meg az (F), (M) és (N) anyákat, valamint a biztosítóanyát (G).
 - b. Forgassa el a beállítóanyát (H).
 - c. Húzza meg az (F), (M) és (N) anyákat, valamint a biztosítóanyát (G).
3. Állítson a szabadonfutó görgőn (B) a **D** módosításához (lásd: [4.2, oldal 413](#) táblázat és [4.233, oldal 413](#) ábra) az alábbiaknak megfelelően:
 - a. Lazítsa meg az anyát (J) és a biztosítóanyát (K).
 - b. Forgassa el a beállítóanyát (L).

MEGJEGYZÉS:

Ha a heveder nem fut egyenesen a szabadonfutó görgőnél a szabadonfutó görgő beállítása után, akkor a hajtógörgő valószínűleg nincs egy vonalban az asztalal. Állítsa be a hajtógörgőt, majd állítsa be újra a szabadonfutó görgőt.

- c. Húzza meg az anyát (J) és a biztosítóanyát (K).

4.12.6 A hevedergörgő csapágyának ellenőrzése

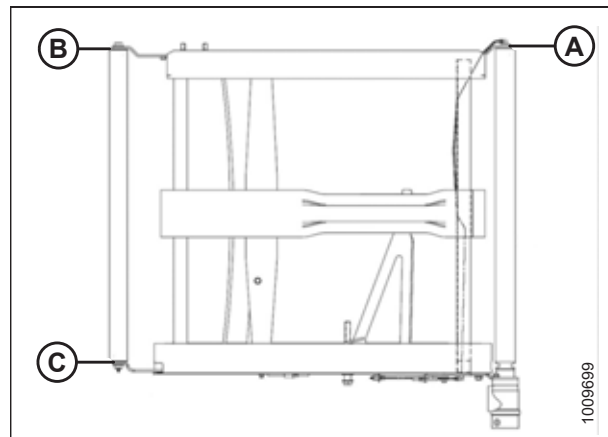
A hevedergörgők zsírkenést nem igénylő csapágyakkal vannak szerelve; a külső tömitést azonban 200 üzemóránként (homokos körülmények között gyakrabban) ellenőrizni kell, hogy a csapágy élettartama a lehető leghosszabb legyen.

Infravörös hőmérővel az alábbiak szerint ellenőrizze, hogy a hevedergörgők csapágyai nem hibásak-e:

1. Kapcsolja be a vágóasztalt, és járassa a hevedereket körülbelül 3 percig.
2. Ellenőrizze a hevedergörgő csapágyainak 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 görgőcsapágyakat, amelyek meghaladják a javasolt maximális hőmérsékletet. Az utasításokat lásd:

- [4.12.8 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőcsapágyának cseréje, oldal 416](#)
- [4.12.11 Az oldalsó heveder hajtógörgőcsapágyának cseréje, oldal 423](#)



Ábra 4.234: Görgőkarok

4.12.7 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének eltávolítása

Az oldalsó heveder vázának mindkét végén egy görgő található. Az egyik a szabadonfutó görgő, a másik a hajtógörgő.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

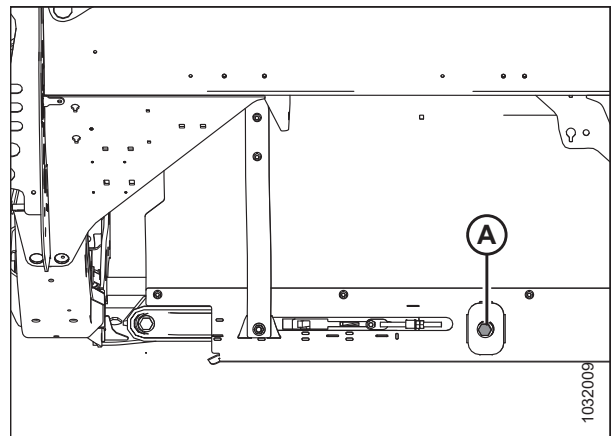
⚠ VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

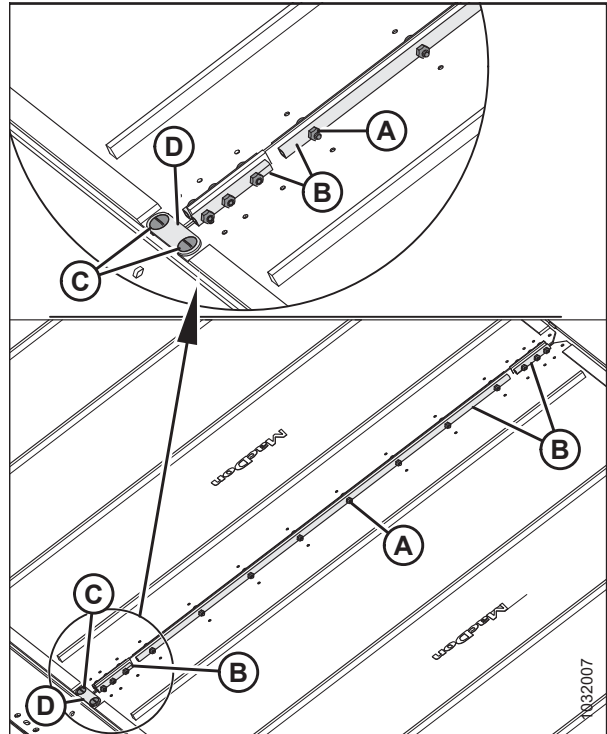
A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Kapcsolja be a vágóasztalt, amíg az asztal külső végéről hozzá nem fér az oldalsó hevedervégtelenítőhöz.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Emelje fel a motollát teljesen.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
7. Lazítsa meg a hevedert az állítócsavar (A) óramutató járásával ellentétes irányba történő forgatásával ütközésig.



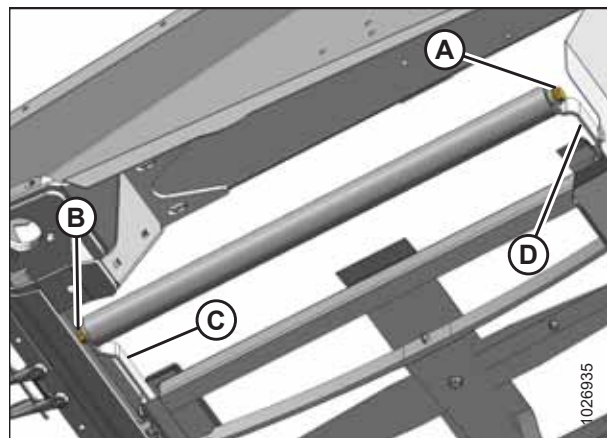
Ábra 4.235: Feszítőmű – A bal oldali szerelvény látható.

8. Távolítsa el a csavarokat (C), az áthidaló elemet (D) és az anyákat a hevedervégtelenítés elülső végéről.
9. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), valamint a végtelenítő szelvényeket (B) a hevedervégtelenítésből.
10. Húzza le a hevedert a szabadonfutó görgőről.



Ábra 4.236: Hevedervégtelenítők

11. Távolítsa el a csavart és az alátétet (A) a szabadonfutó görgőről a vágóasztal hátsó részén.
12. Távolítsa el a csavart és az alátétet (B) a szabadonfutó görgőről a vágóasztal elülső részén.
13. Nyissa szét a görgőkarokat (C) és (D), és vegye ki a szabadonfutó görgőt.



Ábra 4.237: Szabadonfutó görgő

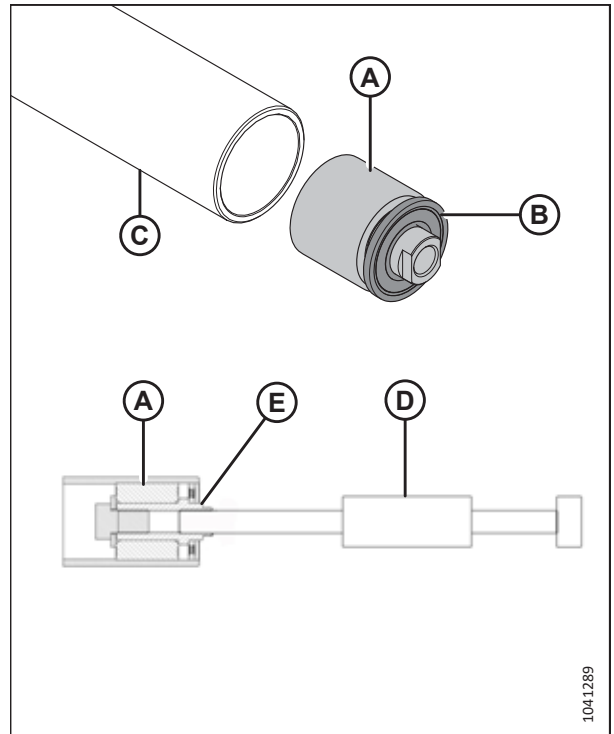
4.12.8 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőcsapágyának cseréje

Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőibe beépített csapágyak teszik lehetővé teszik a görgők forgását.

1. Távolítsa el a hevederasztal szabadonfutó görgőjét. Az utasításokat lásd: [4.12.7 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének eltávolítása, oldal 414.](#)

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

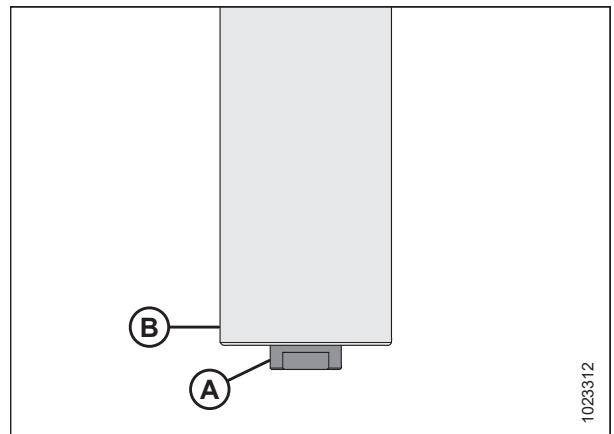
2. A görgő sérülésének elkerülése érdekében a szabadonfutó görgőcsövet (C) rongyba tekerve fogja satuba.
3. Vegye ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B) a görgőcsőből (C) az alábbiaknak megfelelően:
 - a. Csatlakoztassa a csúszókalapácsot (D) a csapágyegységben lévő menetes tengelyhez (E).
 - b. Üsse ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B).
4. Tisztítsa meg a görgőcső (C) belsejét, ellenőrizze a cső kopására vagy sérülésére utaló esetleges jeleket. Szükség esetén cserélje ki a csövet.



Ábra 4.238: A szabadonfutó görgő csapágya és tömitése

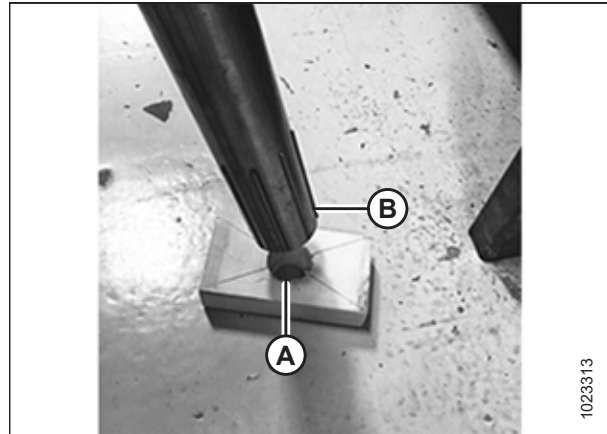
FONTOS:

Az új csapágy beépítésekor **NE** helyezze görgő végét közvetlenül a talajra. A csapágyegység (A) túlnyúlik a görgőcsővön (B), így ha a görgő végét a földre helyezi, azzal a csapágyat beljebb tolja a csőbe.



Ábra 4.239: Szabadonfutó görgő

5. Vágjon üreget (A) egy fatuskóba.
6. Helyezze a szabadonfutó görgő (B) végét a tuskóra úgy, hogy a kiálló csapágyegysége a tuskón lévő üregbe (A) kerüljön.

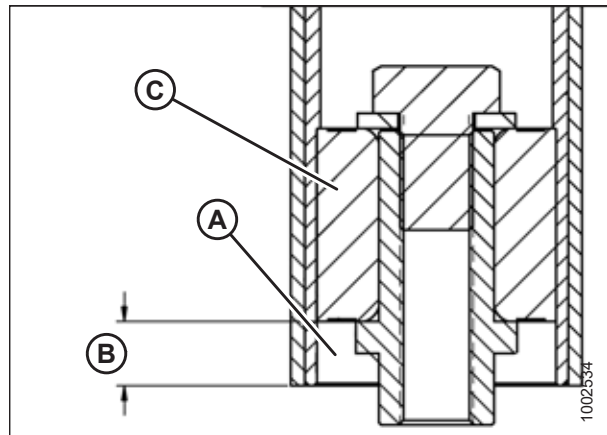


Ábra 4.240: Szabadonfutó görgő

7. Szerelje be az új csapágyegységet (C) úgy, hogy a csapágy külső futófelületét a csőbe nyomja, amíg az 14–15 mm-re (9/16–19/32 coll) (B) nem kerül a cső külső szélétől.

MEGJEGYZÉS:

Az új tömítés beépítése előtt töltsse fel az (A) területet körülbelül 8 löketnyi zsírral.



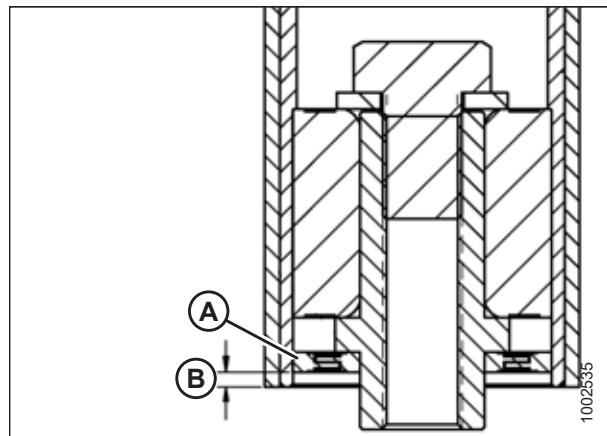
Ábra 4.241: Szabadonfutó görgő csapágya

8. Szerelje be az új tömítést (A) a tömítés belső és külső futófelületének megnyomásával, amíg az 3–4 mm-re (1/8–3/16 coll) (B) nem kerül a cső külső szélétől.

MEGJEGYZÉS:

A tömítés mindkét irányba tájolható.

9. Szerelje vissza a szabadonfutó görgőt. Az utasításokat lásd: [4.12.9 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének beépítése, oldal 419.](#)



Ábra 4.242: Szabadonfutó görgő csapágya

4.12.9 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének beépítése

Az oldalsó heveder vázának mindkét végén egy görgő található. Az egyik a szabadonfutó görgő, a másik a hajtógörgő. Ha a szabadonfutó görgő kopott vagy sérült, akkor ki kell cserélni.

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

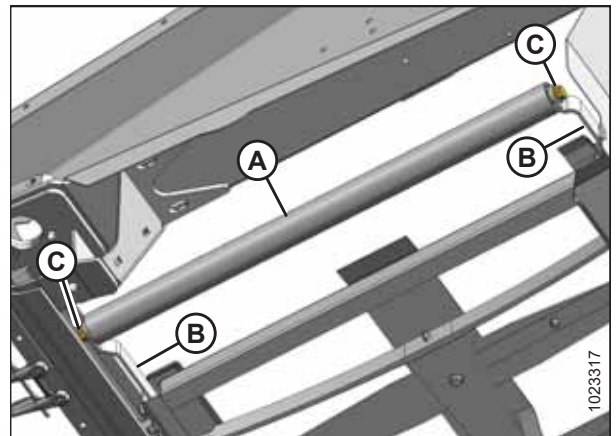
VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a vágóasztal kezelői kézikönyvében.
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Szerelje be a szabadonfutó görgőt (A) a tartókarok (B) közé.
7. Rögzítse a szabadonfutó görgőt két csavarral és alátéttel (C). Húzza meg a csavarokat 95 Nm (70 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.243: Szabadonfutó görgő

8. Rögzítse a heveder végeit csőcsatlakozókkal (B), valamint csavarokkal és anyákkal (A).

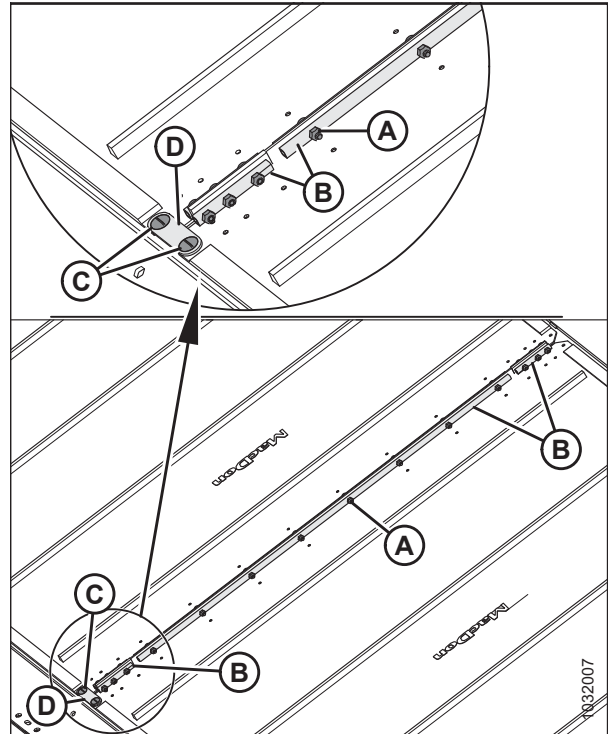
FONTOS:

A csavarokat úgy szerelje be, hogy a csavarfejek befelé nézzenek.

MEGJEGYZÉS:

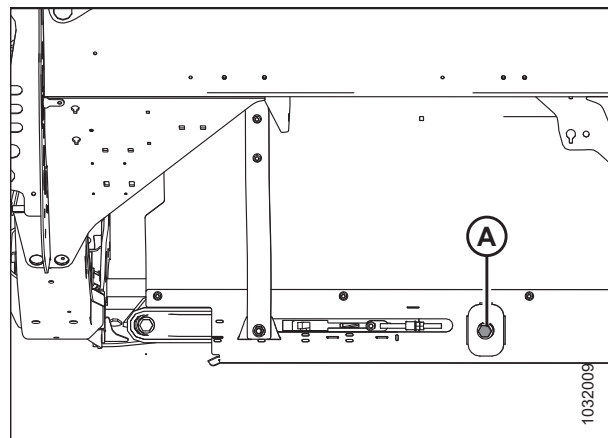
A két rövid csőcsatlakozó a heveder elülső és hátsó részénél van felszerelve.

9. Szerelje fel az áthidaló elemet (D) a csavarokkal (C) és anyákkal a hevedervégtelenítés elülső végén.



Ábra 4.244: Hevedervégtelenítő

10. A hevedert a beállítócsavart (A) az óramutató járásával megegyező irányban forgatva feszítse meg. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 410.](#)
11. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a vágóasztal kezelői kézikönyvében.
12. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
13. Engedje le a motollát teljesen.
14. Engedje le a vágóasztalt.



Ábra 4.245: Hevederfeszítő

15. Kapcsolja be a vágóasztalt. Gondoskodjon arról, hogy megfelelő legyen az oldalsó hevederek egyenesfutása. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 410.](#)
16. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

4.12.10 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása

Az oldalsó heveder vázának mindkét végén egy-egy görgő található. Az egyik a szabadonfutó görgő, a másik a hajtógörgő.

VESZÉLY

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

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

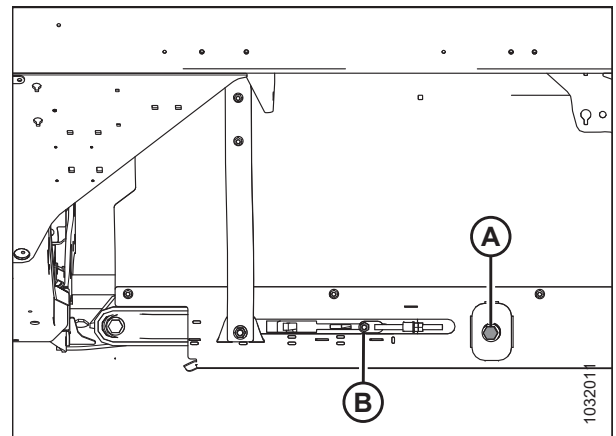
⚠ FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Ha a hevedervégtelenítés nem látható, kapcsolja be a vágóasztalt, amíg a végtelenítés hozzáférhetővé nem válik az asztal külső végéről.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
6. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
7. Lazítsa meg a hevedert az állítócsavar (A) óramutató járásával ellentétes irányba történő forgatásával ütközésig.

FONTOS:

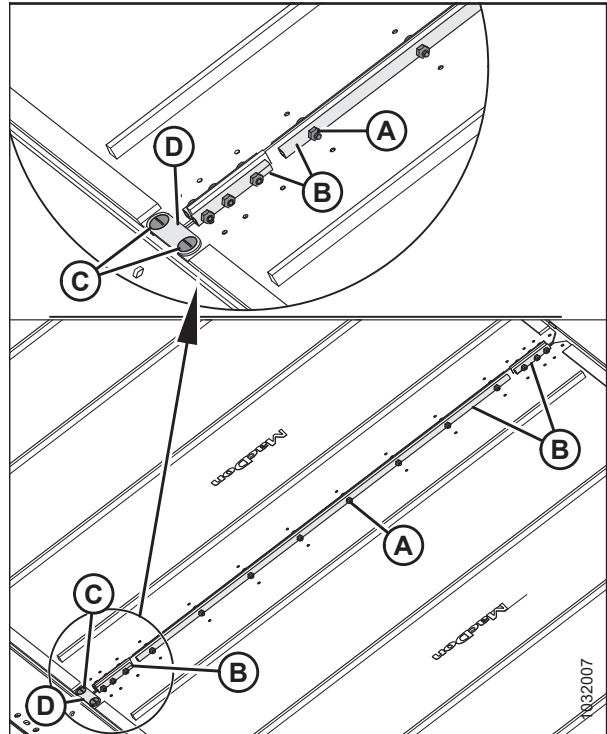
NE állítsa be az anyát (B). Ezt az anyát csak a heveder beállításához használják.



Ábra 4.246: Hevederfeszítő

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), valamint a végtelenítő szelvényeket (B) a hevedervégtelenítésből.
9. Távolítsa el a csavarokat (C), az áthidaló elemet (D) és az anyákat a hevedervégtelenítés elülső végéről.
10. Húzza le a hevedert a hajtógörgőről.



Ábra 4.247: Hevedervégtelenítők

11. Igazítsa a beállítócsavarokat a furathoz (A). Távolítsa el a motort a hajtógörgőhöz erősítő két állítócsavart.

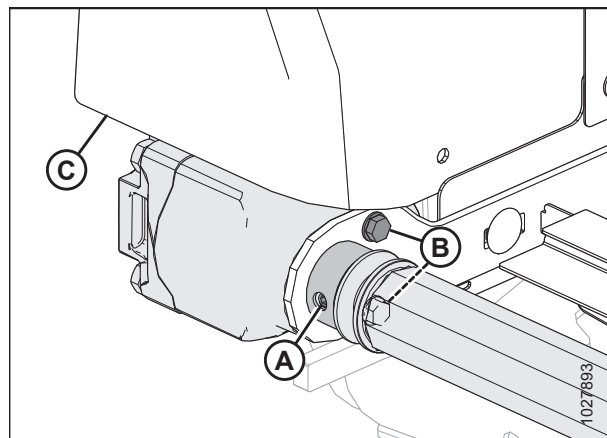
MEGJEGYZÉS:

A beállítócsavarok között 1/4 fordulatnyi eltérés van.

12. Lazítsa meg a motort a hajtógörgőkarhoz erősítő két csavart (B).

MEGJEGYZÉS:

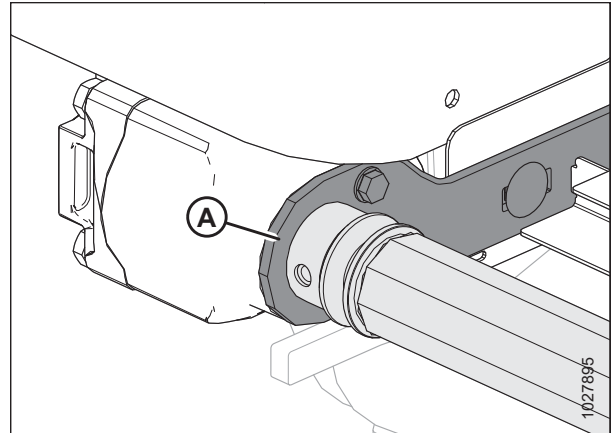
Előfordulhat, hogy a felső csavarhoz való hozzáféréshez el kell távolítani a műanyag burkolatot (C).



Ábra 4.248: Hajtógörgő

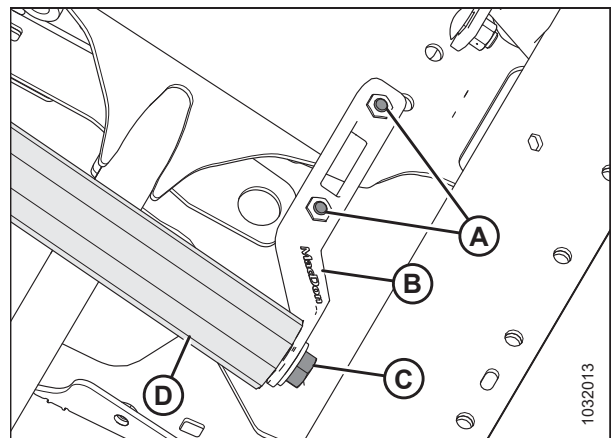
MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy a görgő és a tartó (A) között feszítve kell levenni a görgőt a tengelyről. Őrizze meg a reteszt.



Ábra 4.249: Hajtógörgő

13. Lazítsa meg a tartókart (B) rögzítő két csavart (A).
14. Távolítsa el a csavart (C) és az alátétet, amely a hajtógörgő másik végét a tartókarhoz (B) rögzíti.
15. Vegye ki a hajtógörgőt (D).



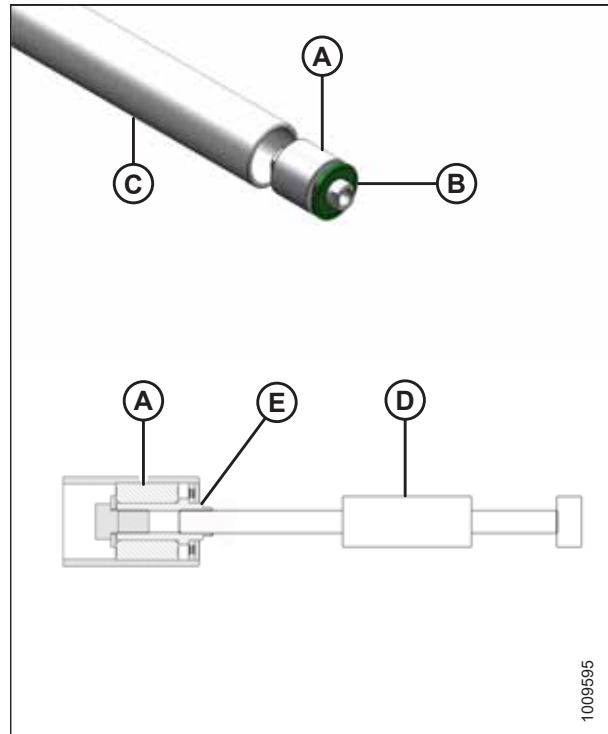
Ábra 4.250: Hajtógörgő

4.12.11 Az oldalsó heveder hajtógörgőcsapágyának cseréje

A hajtógörgő csapágyának kicseréléséhez egy csúszókalapácsra lesz szüksége.

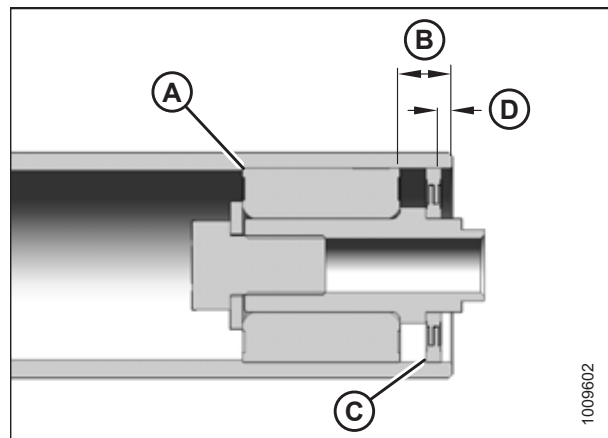
1. Távolítsa el a heveder szabadonfutógörgő-egységét. Az utasításokat lásd: [4.12.10 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása, oldal 420.](#)
2. A görgő sérülésének elkerülése érdekében úgy fogja satuba a hajtógörgőt, hogy rongyot teker köré.

3. Vegye ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B) a görgőcsőből (C) az alábbiaknak megfelelően:
 - a. Csatlakoztassa a csúszókalapácsot (D) a csapágyegységben lévő menetes tengelyhez (E).
 - b. Üsse ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B).
4. Tisztítsa meg a görgőcső (C) belsejét, ellenőrizze a cső kopására vagy sérülésére utaló esetleges jeleket, és szükség esetén cserélje ki a csövet.



Ábra 4.251: Görgőcsapágy

5. Szerelje be az új csapágyegységet (A) úgy, hogy a csapágy külső futófelületét a csőbe nyomja, amíg az 14–15 mm-re (9/16–19/32 coll) (B) nem kerül a cső külső szélétől.
6. Vigyen fel zsírt a csapágyegység (A) elé. A zsírra vonatkozó előírásokat lásd a könyv hátsó borítójának belső oldalán.
7. Szerelje be az új tömitést (C) a görgő nyílásába, és helyezzen egy lapos alátétet (1,0 coll belső átmérő x 2,0 coll külső átmérő) a tömitésre.
8. Üsse be a tömitést (C) a görgő nyílásába egy megfelelő méretű dugóval. Ütögesse az alátét- és csapágyegységet (A), amíg a tömités 3–4 mm (1/8–3/16 coll) (D) távolságra nem kerül a cső külső szélétől.



Ábra 4.252: Görgőcsapágy

4.12.12 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének felszerelése

Az oldalsó heveder vázának mindkét végén egy görgő található. Az egyik a szabadonfutó görgő, a másik a hajtógörgő.

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

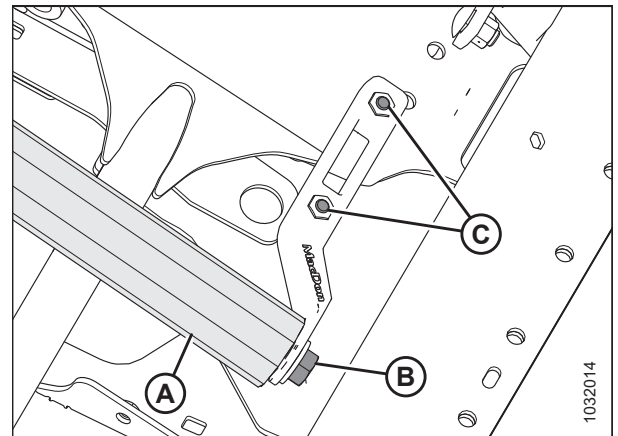
! VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Helyezze a hajtógörgőt (A) a görgőtartó karok közé.
7. Rögzítse a hajtógörgőt az alátéttel és csavarral (B).
8. Húzza meg a tartókar csavarjait (C).
9. Húzza meg a (B) csavart 95 Nm (70 font-láb) nyomatékkal.
10. Zsírozza meg a motortengelyt, és illessze be a hajtógörgő (A) végébe.

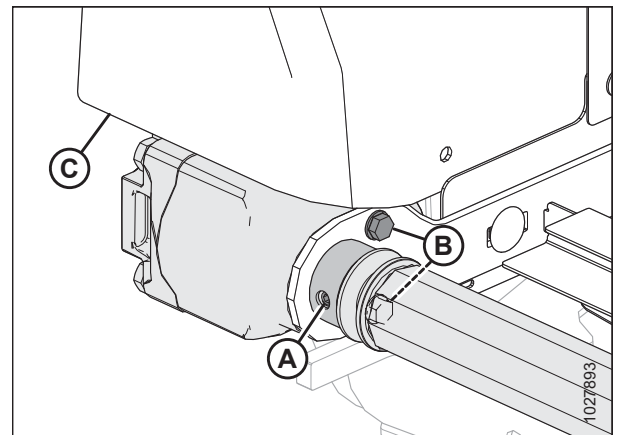


Ábra 4.253: Hajtógörgő

11. Rögzítse a motort a görgőtartóhoz két csavarral (B). Húzza meg a csavarokat 27 Nm (19,9 font-láb[239 font-coll]) nyomatékkal.
12. Győződjön meg arról, hogy az egyenes retesz a helyén van a motortengelyen, majd helyezze a motortengelyt egészen a görgőbe.
13. Imbuszkulcs használatával húzza meg a két állítócsavart (az ábrán nem látható) a hozzáférési nyíláson (A) keresztül.

MEGJEGYZÉS:

Húzza meg a meglazult csavarokat, és szerelje vissza a műanyag pajzsot (C), ha korábban eltávolította.



Ábra 4.254: Hajtógörgő

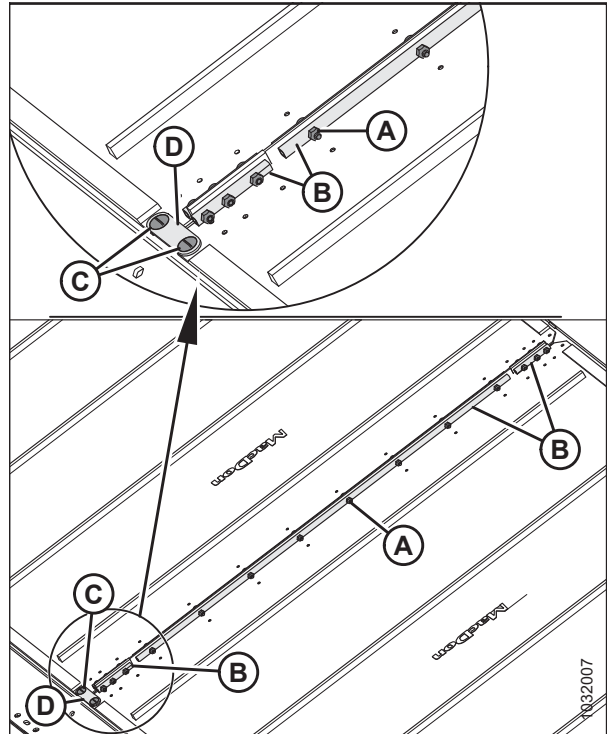
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

14. Vezesse át a hevedert a hajtógörgőn, és erősítse össze a heveder végeit a végtelenítő szelvények (B) csavarok (A) (a csavarfejekkel a középső nyílás felé) és az anyák segítségével.

MEGJEGYZÉS:

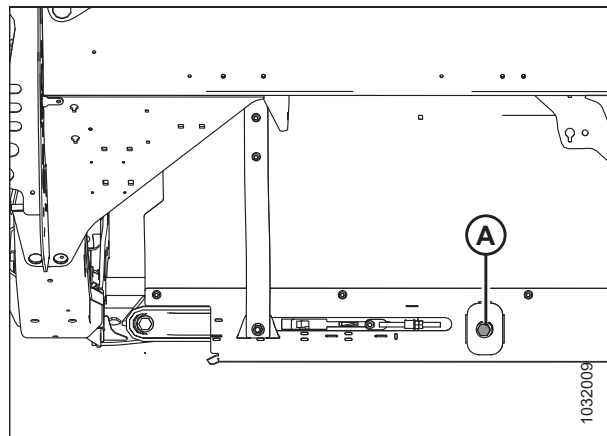
A két rövid csőcsatlakozó a heveder elülső és hátsó részénél van felszerelve.

15. Szerelje fel az áthidaló elemet (D) a csavarokkal (C) és anyákkal a hevedervégtelenítés elülső végén.



Ábra 4.255: Hevedervégtelenítő

16. A hevedert a beállítócsavart (A) az óramutató járásával megegyező irányban forgatva feszítse meg. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása](#), oldal 410.



Ábra 4.256: Hevederfeszítő – A bal oldali szerelvény látható

17. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
18. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a vágóasztal kezelői kézikönyvében.
19. Indítsa be a motort.
20. Engedje le a motollát teljesen.
21. Engedje le a vágóasztalt.
22. Kapcsolja be a vágóasztalt.

23. Ügyeljen a heveder egyenesfutására a vázon. Ha beállítás szükséges, lásd: [4.12.5 Oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása, oldal 413.](#)

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 275.](#)

4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag

A motollaujjak és a vágószerkezet közötti kötelező minimális biztonsági távolság biztosítja, hogy a motollaujjak működés közben ne érintkezzenek a vágószerkezettel. A hézagot gyárilag állítják be, de a vágóasztal működtetése előtt szükség lehet némi utánállításra.

Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése

A motolla és vágószerkezet közötti hézag az a távolság, amely a motollaujjak és a vágószerkezet között van. A vágóasztal kialakításától függően a motolla és vágószerkezet közötti hézag a vágóasztal teljes hosszában változhat. Annak megállapításához, hogy a hézag elfogadható-e, meg kell mérni azt.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás elvégezhető a motolla előre-hátra állítási hengerek normál vagy repcebetakarítási helyzetében, amennyiben a hengerek az eljárás időtartama alatt ugyanabban a helyzetben maradnak.

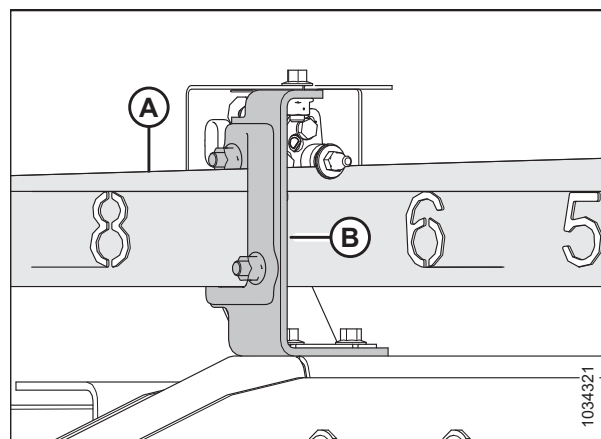
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

VESZÉLY

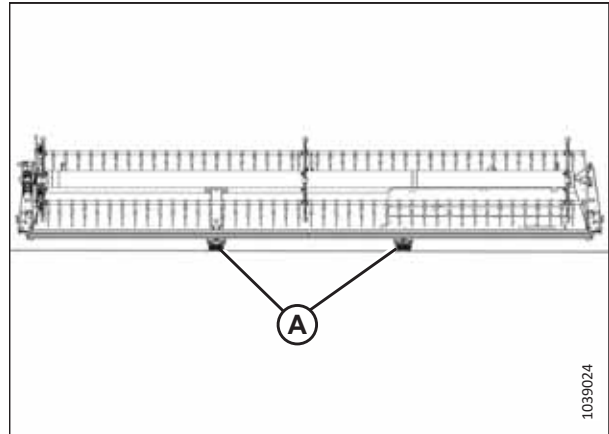
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. A motolla előre-hátra beállítási helyzetét addig állítsa, amíg az előre-hátra beállítási jelzőn (A) lévő 7 értéket az érzékelőtartó (B) el nem takarja.



Ábra 4.257: Motolla előre-hátra beállítási helyzete

3. **Egyetlen motollás vágóasztalok:** Emelje fel a vágóasztalt elég magasra ahhoz, hogy két 254 mm (10 coll) magas tuskót (A) lehessen a vágószerkezet alá helyezni, közvetlenül a vágóasztalszárnyak csuklópontjaitól befelé.

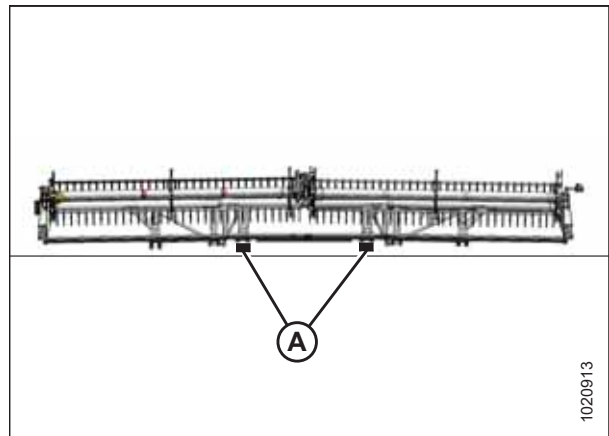


Ábra 4.258: FlexDraper® Alátámasztási pontok – Egyetlen motolla

4. **Dupla motollás vágóasztalok:** Emelje fel a vágóasztalt elég magasra ahhoz, hogy két 254 mm (10 coll) magas tuskót (A) lehessen a vágószerkezet alá helyezni, közvetlenül a vágóasztalszárnyak csuklópontjaitól befelé.

MEGJEGYZÉS:

Tripla motollás vágóasztalok esetében nincs szükség tuskókra a szárnyak alátámasztásához.



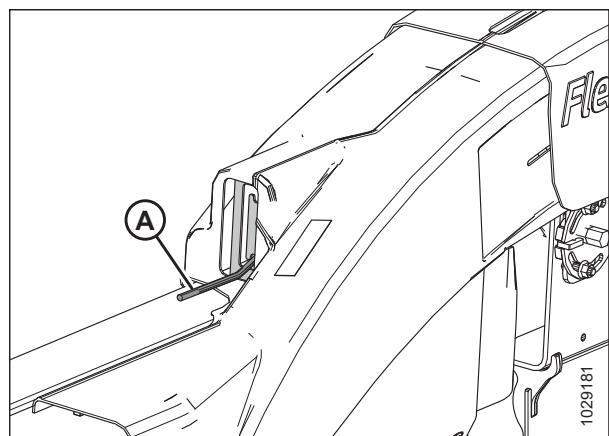
Ábra 4.259: FlexDraper® alátámasztási pontok – Dupla motollás vágóasztalok

5. **Egymotollás és dupla motollás vágóasztalok:** Mozgassa lefelé a vágóasztalszárnyzár rugós fogantyúit (A) az UNLOCK (KIOLDÁS) állásba.

MEGJEGYZÉS:

A **tripla motollás vágóasztalok** mérését a vágóasztalszárnyak rögzített állapotában kell végezni.

6. Engedje le a vágóasztalt, amíg a lebegésjelző a 2-es vagy a 3-as állásba nem kerül.
- Egy motolla és dupla motolla: A szárnyaknak teljesen lehajló helyzetben kell lenniük.
 - Tripla motolla: A szárnyaknak szintben kell lenniük a középső asztalsíkkal.



Ábra 4.260: Vágóasztalszárnyzár UNLOCK (KIOLDOTT) állásban

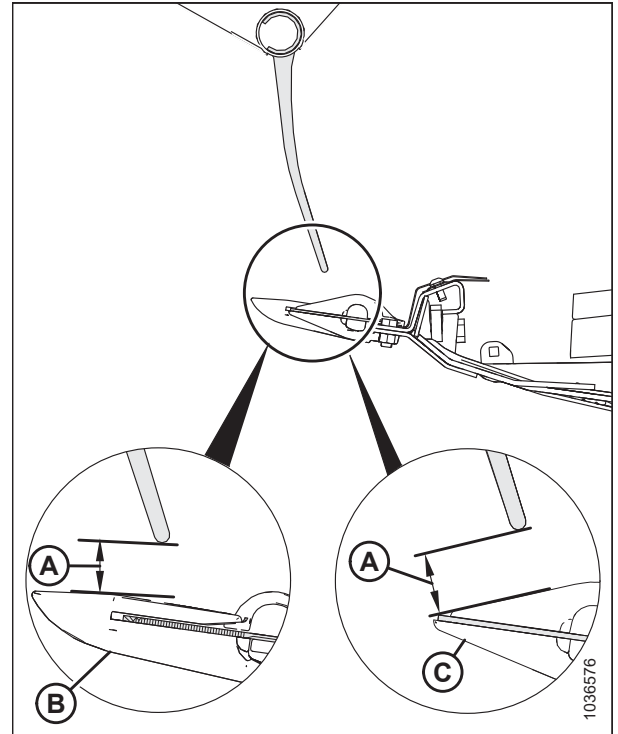
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg egy ujjtartó cső közvetlenül a vágószerkezet fölé nem kerül.
8. Mérje meg és jegyezze fel a távolságot (A) az ujjak hegye és a motollák végén lévő egyik kaszaujj (hegyes kaszaujj (B) vagy rövid kaszaujj (C)) között.

A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd a következő táblázatban: [4.3, oldal 429](#).

A mérési helyeket lásd a megfelelő ábrán:

- Egyetlen motollás vágóasztalok: [Ábra 4.262, oldal 429](#)
- Dupla motollás vágóasztalok: [Ábra 4.263, oldal 430](#)
- Tripla motollás vágóasztalok: [Ábra 4.264, oldal 430](#)

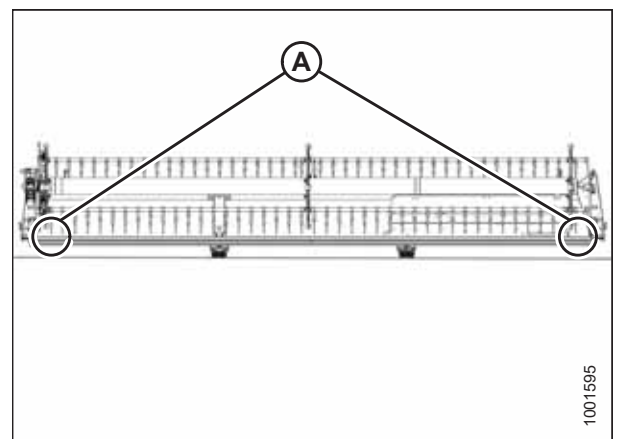


Ábra 4.261: Motollaujjak biztonsági távolsága

Táblázat4.3 Ujj és kaszaujj távolsága

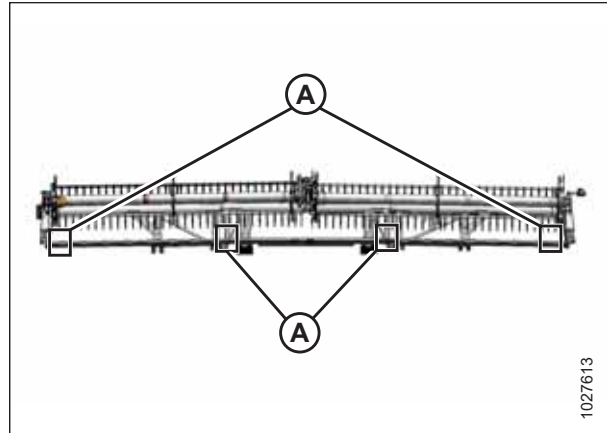
Vágóasztalmodell	Véglemezek	A csuklópontnál
FD225	40 mm (1,58 coll)	Nincs csuklópont
Minden modell, kivéve FD225	25 mm (1 coll)	25 mm (1 coll)

Egyetlen motollás vágóasztalok mérési pontjai (A): A motolla külső végei (két helyen).



Ábra 4.262: FlexDraper® Mérésipontok – Egyetlen motolla

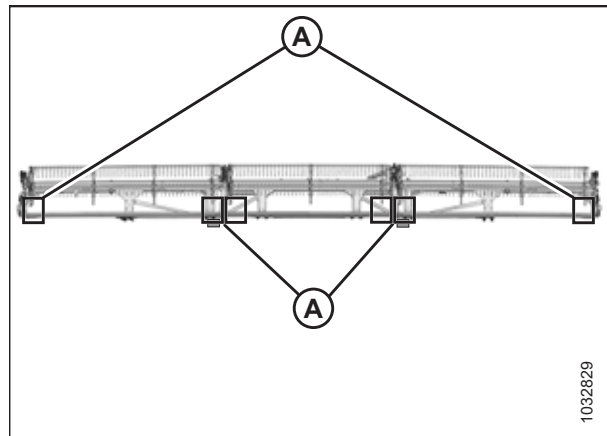
Dupla motollás vágóasztalok mérési pontjai (A): A motollák külső végei, ill. mindkét csuklópontnál (négy helyen).



Ábra 4.263: FlexDraper® Mérési pontok – Dupla motolla

Tripla motollás vágóasztalok mérési pontjai (A): A három motolla mindkét végén (hat helyen).

9. Szükség esetén állítsa be a motolla és vágószerkezet közötti hézagot. Az utasításokat lásd: [Motolla és vágószerkezet közötti hézag beállítása, oldal 430.](#)



Ábra 4.264: FlexDraper® Mérési pontok – Tripla motolla

Motolla és vágószerkezet közötti hézag beállítása

Ha a motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag nem elegendő, akkor a berendezés sérülésének elkerülése érdekében be kell állítani.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás elvégezhető a motolla előre-hátra állítási hengerek normál vagy repcebetakarítási helyzetében, amennyiben a hengerek az eljárás időtartama alatt ugyanabban a helyzetben maradnak.



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

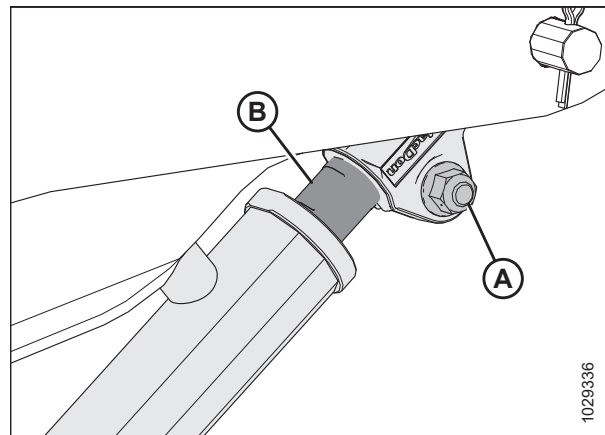


VESZÉLY

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

1. A beállítások elvégzése előtt győződjön meg arról, hogy a motolla és vágószerkezet közötti hézagot megmérte és feljegyezte. Az utasításokat lásd: [Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése, oldal 427.](#)

2. A motolla külső végeinél az alábbiak szerint állítsa be a távolságot:
 - a. Lazítsa meg a külső kar munkahengerének csavarját (A).
 - b. Állítsa be a munkahenger-dugattyúrudat (B) szükség szerint:
 - A motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag növeléséhez hajtsa ki a munkahenger-dugattyúrudat (B) a kengyelből.
 - A motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag csökkentéséhez hajtsa be a munkahenger-dugattyúrudat (B) a kengyelbe.
 - c. Húzza meg az (A) csavart.



Ábra 4.265: Külső kar munkahengere

3. Ismételje meg a(z) **2, oldal 431** lépést a vágóasztal másik oldalán is.
4. Lazítsa meg a csavarokat (A) mindkét középső kar munkahengerén.
5. Állítsa be a távolságot az alábbiak szerint:

FONTOS:

Mindkét munkahenger-dugattyúrudat egyformán állítsa be.

- A motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag növeléséhez hajtsa ki a munkahenger-dugattyúrudakat (D) a kengyelből.
- A motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag csökkentéséhez hajtsa be a munkahenger-dugattyúrudakat (D) a kengyelbe.

6. Győződjön meg arról, hogy a mért távolság (B) mindkét hengeren azonos.

MEGJEGYZÉS:

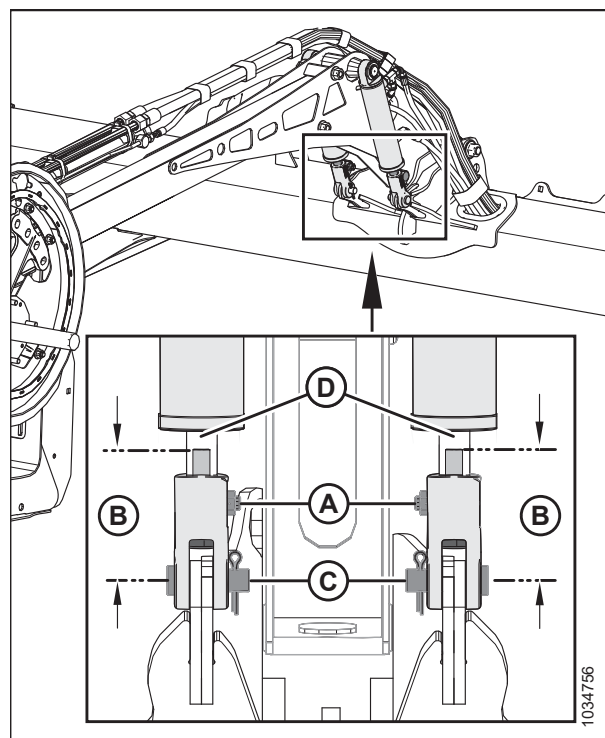
A távolságmérés (B) a rögzítőcsapok (C) középpontja és a hengerdugattyúk bevágásainak (D) teteje között történik.

7. Gondoskodjon róla, hogy egyik rögzítőcsap (C) **SE LEGYEN ELFORGATHATÓ** kézzel. Ha bármelyik rögzítőcsap elforgatható, állítsa be a hengerdugattyúkat (D) szükség szerint:

- Hajtsa ki a munkahenger-dugattyúrudat a kengyelből, hogy növelje a dugattyúrud terhelését.
- Hajtsa be a munkahenger-dugattyúrudat a kengyelbe, hogy csökkentse a dugattyúrud terhelését.

8. Húzza meg a csavarokat (A).

9. **Tripla motollás vágóasztalok:** Ismételje meg a(z) **4, oldal 431 – 8, oldal 431** lépéseket a motolla és a vágószerkezet közötti hézag beállításához a másik középső motollatartó karon.



Ábra 4.266: Középső tartókarok munkahengerei

10. Emelje fel a motollát teljesen.
11. Engedje le a motollát teljesen, és nyomja tovább a vezérlőgombot, hogy a hengereket szinkronba hozza.

MEGJEGYZÉS:

Ha a hengerek szinkronizálása után a motollaemelő hengerek továbbra sem egyformán emelkednek/ereszkednek, légtelenítse a motollaemelő hidraulikus rendszert. Az utasításokat lásd: [4.13.4 Motollaemelő hidraulikarendszer légtelenítése, oldal 434](#)

12. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
13. Ellenőrizze újra a motolla és a vágószerkezet közötti hézagot. Szükség esetén ismételje meg a beállítási eljárásokat.
14. Mozgassa hátra a motollát, hogy a motollaujjak végei ne érjenek a terelőlapokhoz.
15. Ha a motollaujjak hozzáérnek a terelőlapokhoz, állítsa a motollát felfelé, hogy a biztonsági távolságot minden előre-hátra beállítási helyzetben megtartsa. Ha a motolla beállítása után továbbra is ütközés lép fel, szükség szerint vágja le a motollaujjakat.
16. Működés közben rendszeresen ellenőrizze, hogy nem történik-e érintkezés. Állítsa be szükség szerint a motolla és a vágószerkezet közötti hézagot.

4.13.2 A motolla lehajlása

A motollát lehajlóra kell beállítani, hogy a motolla talajkövetésének kompenzálása érdekében a motolla közepén nagyobb távolságot hagyjon, mint a végén.

Motolla formájának beállítása

A motolla ujjtartó csöveit lehajlóra kell beállítani, hogy a motolla talajkövetésének kompenzálása érdekében a motolla közepén nagyobb távolságot hagyjon, mint a végén.

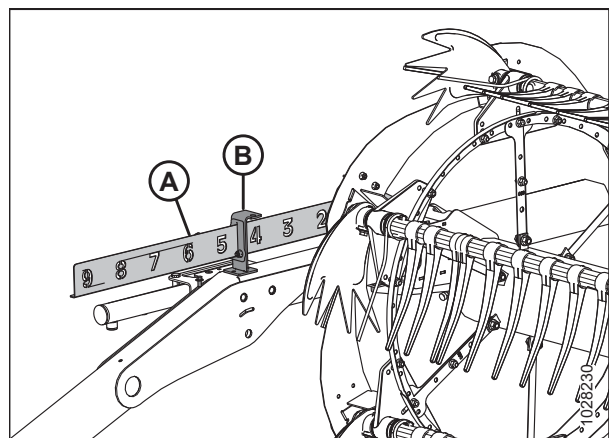
VESZÉLY

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

1. Helyezze a motollát a vágószerkezet fölé (az [A] előre-hátra beállítási helyzetjelzőn **4** és **5** között), hogy a motolla minden előre-hátra beállítási helyzetében megfelelő távolságot biztosítson. A konzol (B) a helyzetjelző.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Jegyezze fel a mért értéket minden egyes motollatárcsa helyén minden egyes motollacsőnél.

MEGJEGYZÉS:

Mérje meg a lehajlási profilt, mielőtt a motollát szervizelés céljából szétszerelné, hogy a profil az összeszerelés során megmaradjon.



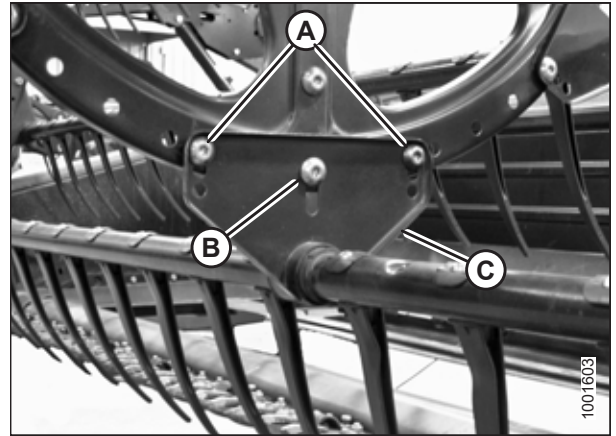
Ábra 4.267: Előre-hátra beállítási helyzetjelző

4. Kezdje a vágóasztal közepéhez legközelebbi motollatárcsával, és haladjon kifelé a végek felé, a vágóasztal profilját az alábbiak szerint állítva be:
 - a. Távolítsa el a csavarokat (A).
 - b. Lazítsa meg a (B) csavart, és állítsa be a (C) kart, amíg a kívánt távolságot el nem éri a motollacsó és a vágószerkezet között.

MEGJEGYZÉS:

Hagyja, hogy a motollacsóvek természetes módon görbüljenek, és ennek megfelelően helyezze el a kötőelemeket.

- c. Helyezze vissza a csavarokat (A) a beállított furatokba, és húzza meg őket.



Ábra 4.268: Középső motollatárcsa

4.13.3 A motolla központosítása

A motollát a vágóasztalon középre kell helyezni, nehogy hozzáérjen a véglemezekhez.

⚠ VESZÉLY

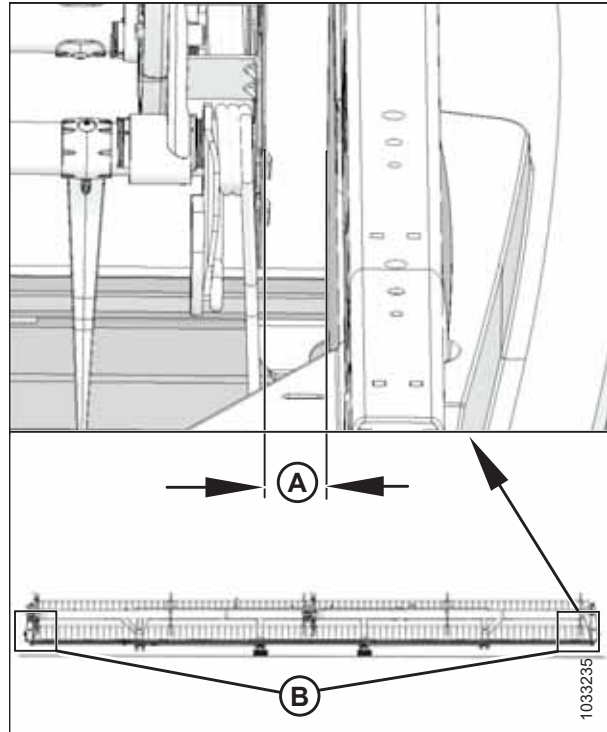
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépet beállítja.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

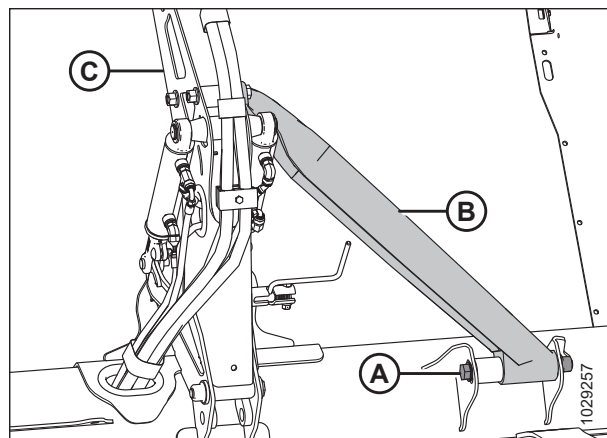
1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

- Mérje meg az (A) távolságot a (B) helyeken a motolla ujjtartó csöve és a véglemez között a vágóasztal mindkét végén. Ha a motolla középre van állítva, a távolságoknak azonosnak kell lenniük.



Ábra 4.269: Hézag a motolla és a véglemez között

- Lazítsa meg a csavart (A) a középső tartókaron lévő merevítőn (B).
- A motollatartó kar (C) elülső végét mozgassa oldalirányban szükség szerint a motolla középre állításához.
- Húzza meg a csavart (A) 457 Nm (337 font-láb) nyomatékra.



Ábra 4.270: középső tartókarja

4.13.4 Motollaemelő hidraulikarendszer légtelenítése

Alkatrészcsere után légtelenítse a hidraulikus motollaemelő rendszert.

MEGJEGYZÉS:

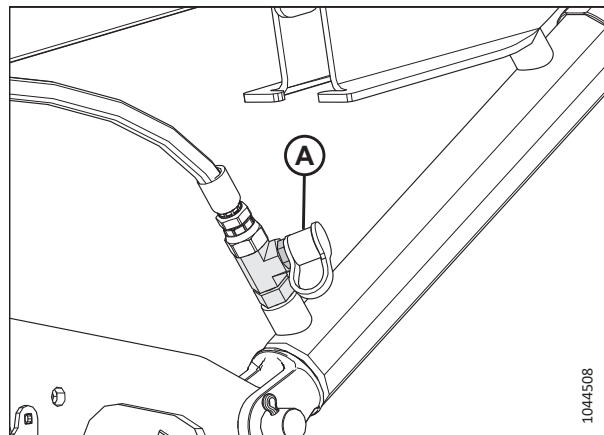
Az egymotollás vágóasztalok jobb oldali motollaemelő hengerén található a légtelenítő csatlakozó. A dupla/tripla motollás vágóasztalok esetében a bal és jobb motollaemelő hengereken található légtelenítő csatlakozók.

1. Helyezzen fel egy tömlőt a jobb oldali emelőhenger légtelenítő csatlakozójára (A). Helyezze a tömlő másik végét egy tiszta vödörbe.

MEGJEGYZÉS:

Ha légtelenítő alkatrészek szükségesek, szerezzen be Parker csatlakozót PD242 és tömlőt MD #16984.

2. Nyomja meg és tartsa lenyomva a motollaemelő gombot, amíg az olajáramlásban meg nem szűnik a hab- és buborékképződés.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 4.271: Motollaemelő rendszer légtelenítő csatlakozója

4. Vegye le a tömlőt az emelőhenger légtelenítő csatlakozójáról.
5. A dupla és tripla motollás vágóasztalok esetében ismételje meg a(z) [1, oldal 435 – 4, oldal 435](#) lépéseket a bal oldali emelőhengeren.
6. Győződjön meg róla, hogy a motollaemelő hengerek szinkronban végzik az emelést és a leengedést.
7. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
8. Ellenőrizze a motolla és vágószerkezet közötti hézagot. Az utasításokat lásd: [Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése, oldal 427](#).

4.13.5 Motollaujjak

Ha egy motollaujj megsérült vagy elhasználódott, el kell távolítani, hogy ki lehessen cserélni. A motolla ujjai acélból vagy műanyagból készülnek.

FONTOS:

A motollaujjakat tartsa jó állapotban, ha szükséges, egyenesítse ki vagy cserélje ki őket.

Acél motollaujjak eltávolítása

A sérült acél motollaujjakat le kell vágni a motolla ujjtartó csövéről.



VESZÉLY

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



FIGYELMEZTETÉS

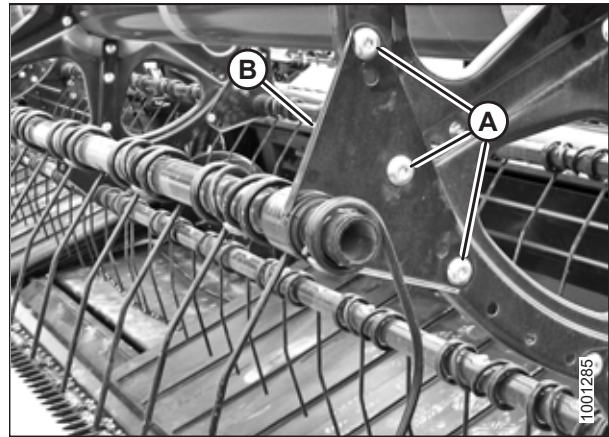
A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FONTOS:

Hogy az ujjtartó cső és más alkatrészek sérülését elkerülje, mindig gondoskodjon az ujjtartó cső alátámasztásáról.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
5. Távolítsa el az ujjtartó cső perselyeit a középső és a bal oldali motollatárcsánál lévő megfelelő ujjtartó csőből. Az utasításokat lásd: *Perselyek eltávolítása motollákról, oldal 439.*
6. Szerelje az ujjtartó cső tartókarjait (B) a motollatárcsára az eredeti rögzítési pontokon (A).
7. Vágja le a sérült motollaujjat, hogy le lehessen venni az ujjtartó csőről.
8. Távolítsa el a csavarokat az eredeti motollaujj mellett lévő motollaujjakról, és csúsztassa át a motollaujjakat a levágott motollaujj helyére. Szükség szerint távolítsa el a tartókarokat [B] az ujjtartó csövekről.



Ábra 4.272: Az ujjtartó cső tartókarja

Acél motollaujjak felszerelése

A régi acél motollaujj eltávolítása után egy új ujj tolható a csőre.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás feltételezi, hogy egy ujjat eltávolítottak a gépről. Az ujjak eltávolítására vonatkozó utasításokat lásd: *Acél motollaujjak eltávolítása, oldal 435.*

VESZÉLY

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

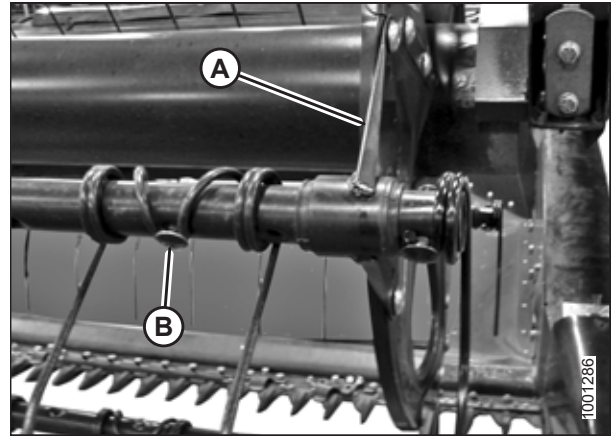
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FONTOS:

Hogy az ujjtartó cső és más alkatrészek sérülését elkerülje, mindig gondoskodjon az ujjtartó cső alátámasztásáról.

1. Csúsztassa az új ujjat és az ujjtartó cső tartókarját (A) a cső végére.
2. Szerelje fel az ujjtartó cső perselyeit. Az utasításokat lásd: *Perselyek felszerelése motollákra, oldal 442.*
3. A csavarokkal és anyákkal (B) rögzítse az ujjakat az ujjtartó csőhöz.



Ábra 4.273: Ujjtartó cső

Műanyag motollaujjak eltávolítása

A műanyag motollaujjakat egyetlen Torx® csavar rögzíti az ujjtartó csőhöz.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

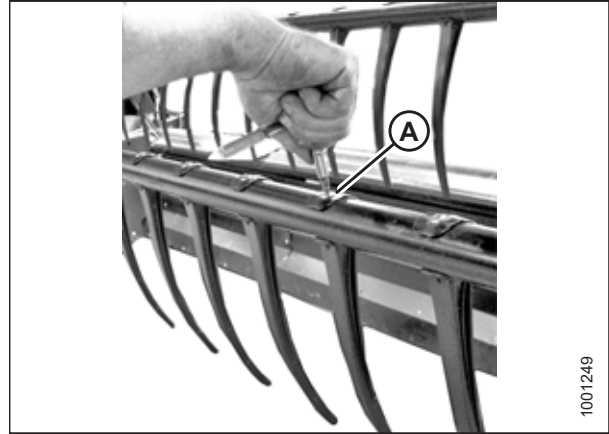
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*

5. Távolítsa el a csavart (A) egy Torx® Plus 27 IP dugókulcs segítségével.



Ábra 4.274: Műanyag bedobóujj eltávolítása

6. Nyomja vissza az ujj tetején lévő kapcsot a motollaccső felé a képen látható módon, és vegye ki az ujjat a csőből.



Ábra 4.275: Műanyag bedobóujj eltávolítása

Műanyag motollaujjak felszerelése

A régi műanyag motollaujj eltávolítása után az új motollaujj felszerelhető.

VESZÉLY

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

FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás feltételezi, hogy egy ujjat eltávolítottak a gépről. Az ujjak eltávolításának leírását lásd a *Műanyag motollaujjak eltávolítása, oldal 437* c. részben.

1. Helyezze az új ujjat az ujjtartó cső hátuljára. Az ujj alján lévő fület akassza be az ujjtartó cső alsó furatába.
2. Óvatosan emelje meg a felső peremet, és forgassa el az ujjat a képen látható módon, amíg az ujj felső részén lévő fül bele nem akad az ujjtartó cső felső furatába.

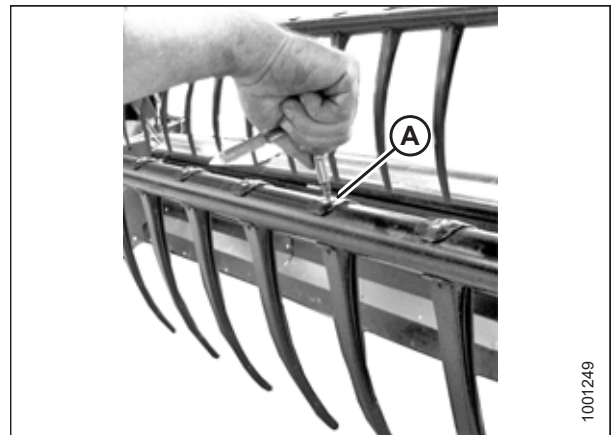


Ábra 4.276: Műanyag ujj felszerelése

3. Hajtsa be a csavart (A) egy Torx Plus® 27 IP dugókulcs segítségével, és húzza meg 8,5–9,0 Nm (6,3–6,6 font-láb [75–80 font-coll]) nyomatékra.

FONTOS:

A rögzítőcsavar meghúzása előtt **NE** fejtse ki erőt a motollaujjra. A rögzítőcsavar meghúzása nélküli erőhatás eltörheti az ujjat vagy elnyírhatja a rögzítőcsapokat.



Ábra 4.277: Műanyag ujj felszerelése

4.13.6 Ujjtartócső-perselyek

A motolla ujjtartó csőve egy, a motollatárcsához erősített ujjtartócső-perselybe van helyezve. Ha az ujjtartó cső perselye megsérül vagy elhasználódik, ki kell cserélni.

Perselyek eltávolítása motollákról

Az ujjtartó csövet a perselyhez rögzítő bilincseket ki kell oldani, hogy a félperselyeket el lehessen távolítani.

! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

! FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FONTOS:

Hogy az ujjtartó cső és más alkatrészek sérülését elkerülje, mindig gondoskodjon az ujjtartó cső alátámasztásáról.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*

MEGJEGYZÉS:

Ha csak a bütökvégperselyt cseréli ki, folytassa a(z) *10, oldal 441* lépéssel.

Középső tárcsa és hátsó perselyek

5. Távolítsa el a motolla véglemezét és a véglemeztartót (C) a motolla záró végéről az ujjtartó cső megfelelő helyén.

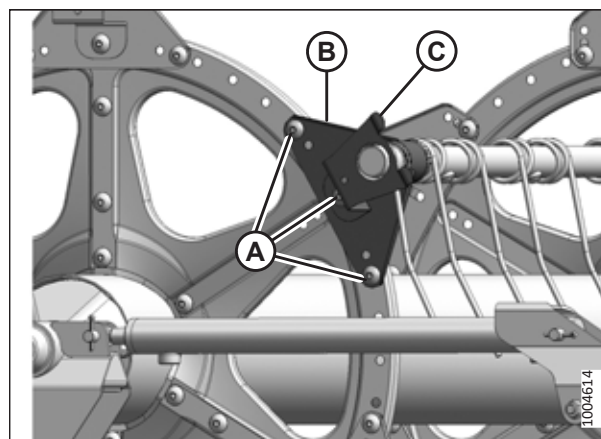
MEGJEGYZÉS:

A középső tárcsán nincsenek motolla véglemezek.

6. Távolítsa el a csavarokat (A), amelyek az ujjtartócső-tartókart (B) a tárcsához rögzítik.

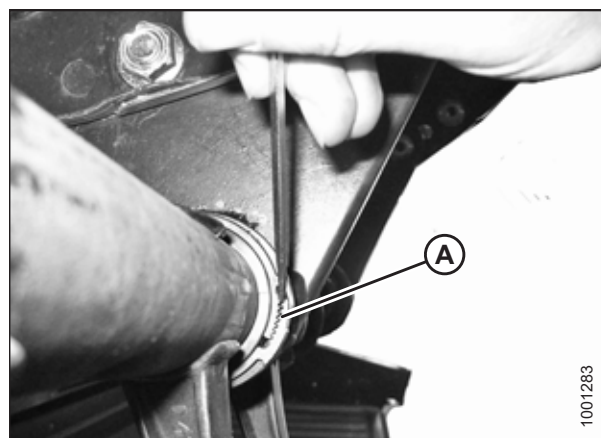
FONTOS:

Jegyezze meg a karon és a tárcsán lévő furatok helyét, és gondoskodjon arról, hogy a csavarokat (A) az eredeti helyükre szerelje vissza.



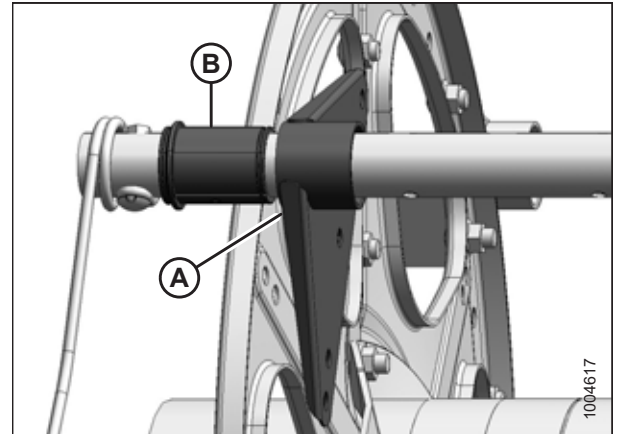
Ábra 4.278: Záró vég

7. Feszítse szét a perselybilincset (A) egy kis csavarhúzóval, hogy szétválassza a fogazást. Húzza le a bilincset az ujjtartó csőről.



Ábra 4.279: Perselybilincs

8. Forgassa el az ujjtartó cső tartókarját (A), amíg a tárcsa mellett el nem tud haladni, majd csúsztassa le a kart befelé a perselyről (B).
9. Távolítsa el a félperselyeket (B). Ha szükséges, távolítsa el a következő motollaujját, hogy a kar lecsúszhasson a perselyről. Szükség esetén tanulmányozza a következő eljárásokat:
 - *Műanyag motollaujjak eltávolítása, oldal 437*
 - *Acél motollaujjak eltávolítása, oldal 435*



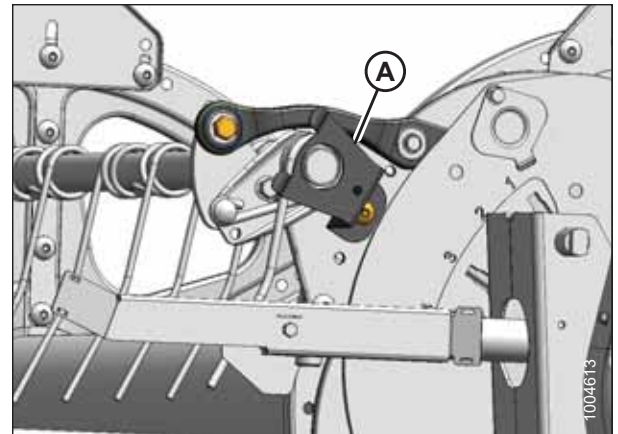
Ábra 4.280: Persely

Bütyökvégperselyek

10. Távolítsa el a véglemezeket és a véglemeztartót (A) a bütykös végen lévő megfelelő ujjtartó cső helyéről.

MEGJEGYZÉS:

A bütyökvégperselyek eltávolításához az ujjtartó csövet át kell mozgatni a tárcsakarokon, hogy a perselyhez hozzáférjen.



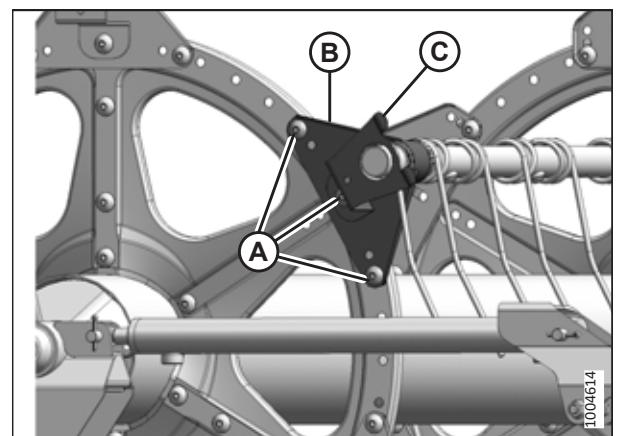
Ábra 4.281: Bütykös vég

11. Távolítsa el a motolla véglemézét és a véglemeztartót (C) a motolla záró végéről az ujjtartó cső megfelelő helyén.

MEGJEGYZÉS:

A középső tárcsán nincsenek motolla véglemezek.

12. Távolítsa el a csavarokat (A), amelyek az ujjtartó cső tartókarjait (B) a hátsó és a középső tárcsákhoz rögzítik.



Ábra 4.282: Záró vég

Perselyek felszerelése motollákra

Miután a régi ujjtartó cső félperselyeit eltávolította, az újakat be lehet szerelni.

MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás feltételezi, hogy a *Perselyek eltávolítása motollákról, oldal 439* lépéseket már elvégezték.

VESZÉLY

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

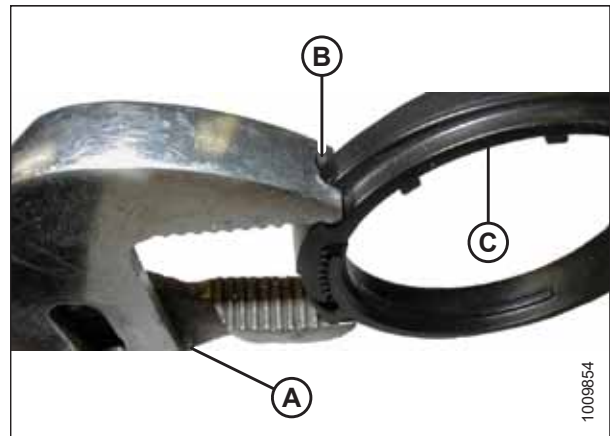
FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

FONTOS:

A cső vagy más alkatrészek sérülésének elkerülése érdekében mindig gondoskodjon arról, hogy az ujjtartó cső mindig alá legyen támasztva.

1. Egy speciális kialakítású papagájfogóval (A) szerelje fel a perselybilincseket (C). Fogja satuba a papagájfogót, és köszörüljön egy-egy vállat (B) a csőreibe, hogy a képen látható módon illeszkedjenek a bilincshez.

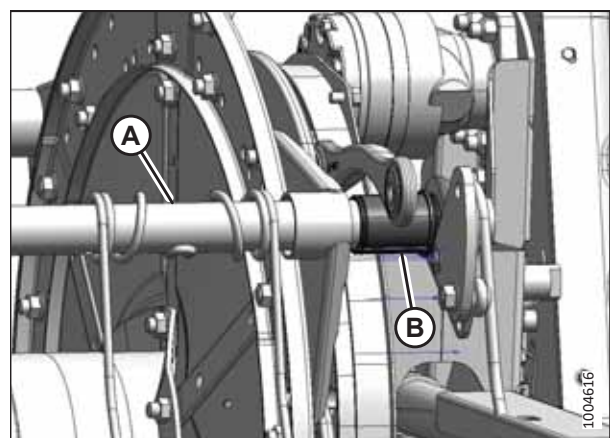


Ábra 4.283: Speciális kialakítású papagájfogó

Bütyökvégperselyek

2. Helyezze a félperselyeket (B) az ujjtartó csőre (A) úgy, hogy a perem nélküli vége az ujjtartó cső karja mellett legyen, és az egyes félperselyek fülét pozicionálja az ujjtartó csőben lévő furatba.
3. Csúsztassa az ujjtartó csövet (A) a motolla hátsó vége felé, hogy a perselyt (B) az ujjtartó cső tartókarjára helyezze. Ha a ujjtartócső-tartók fel vannak szerelve, győződjön meg arról, hogy az ezeken a helyeken lévő perselyek beelsűsznek a tartóba.
4. Szerelje vissza a korábban eltávolított bedobóujjakat. Szükség esetén tanulmányozza a következő eljárásokat:

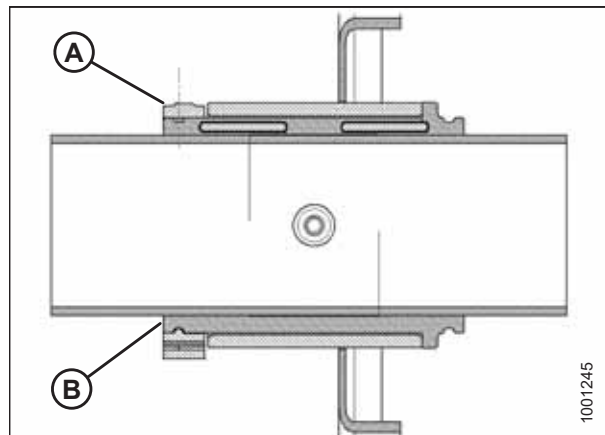
- *Műanyag motollaujjak felszerelése, oldal 438*
- *Acél motollaujjak felszerelése, oldal 436*



Ábra 4.284: Bütykös vég

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. Szerelje fel a perselybilincset (A) az ujjtartó csőre a persely (B) perem nélküli vége mellé.
6. Helyezze a bilincset (A) a perselyre (B) úgy, hogy a bilincs és a persely szélei egy vonalban legyenek, amikor a bilincs a persely hornyába illeszkedik, és a rögzítőfüleket lezárják.

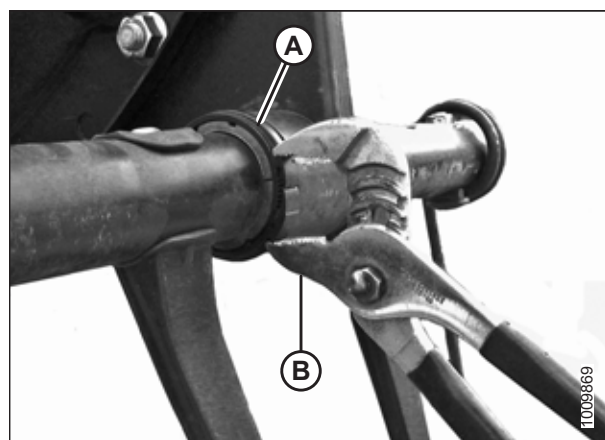


Ábra 4.285: Persely

7. Egy speciális kialakítású papagájfogó (B) segítségével szorítsa meg a bilincset (A) addig, amíg a motollauj nyomóereje már **NEM** képes elmozdítani.

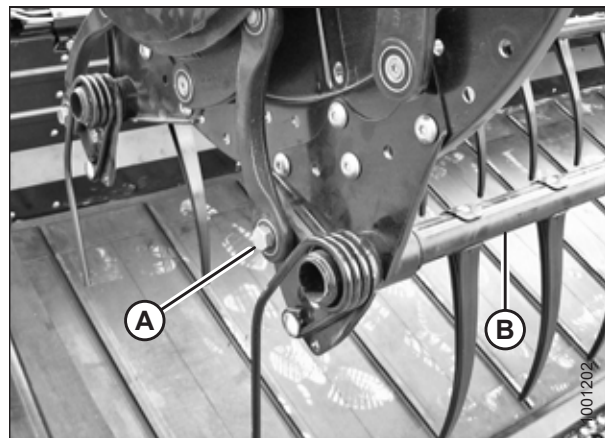
FONTOS:

A bilincs túlhúzása töréshez vezethet.



Ábra 4.286: Bilincs felszerelése

8. Igazítsa az ujjtartó csövet (B) a bütykös karhoz, és hajtsa be a csavart (A). Húzza meg a csavart 165 Nm (120 font-láb) nyomatékkal.



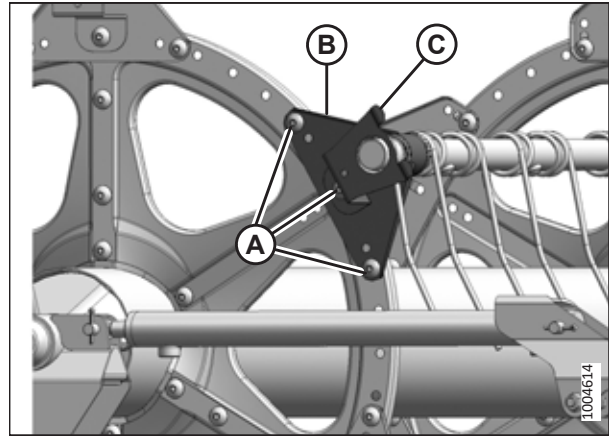
Ábra 4.287: Bütykös vég

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

- Szerelje fel a csavarokat (A), amelyek az ujjtartócső-tartókart (B) a középső tárcsához rögzítik.
- Szerelje fel az ujjtartó cső karját (B) és a véglemez tartóját (C) a motolla hátsó végére az ujjtartó cső megfelelő helyén. Rögzítse a tartót csavarokkal (A).

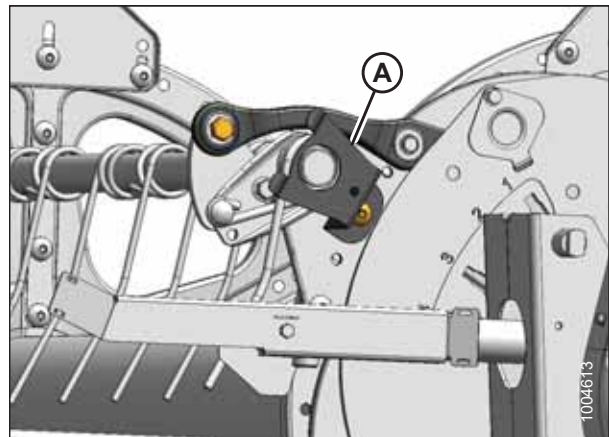
MEGJEGYZÉS:

A középső tárcsákon nincsenek véglemezek.



Ábra 4.288: Záró vég

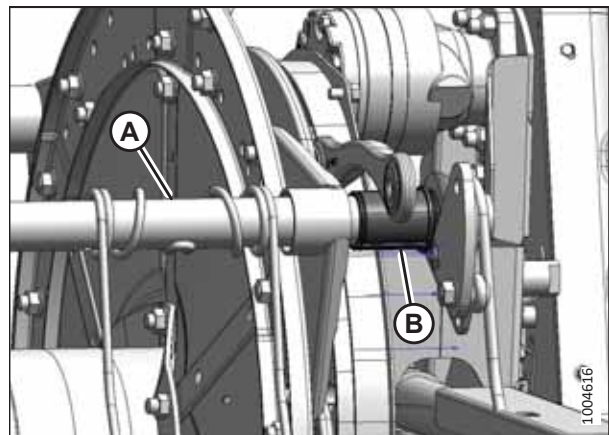
- Szerelje fel a véglemez tartót (A) a megfelelő ujjtartó cső helyére a motolla bütykös végén.
- Szerelje vissza a motolla véglemezeit. Az utasításokat lásd: [4.13.7 Motolla véglemezek, oldal 445](#).



Ábra 4.289: Bütykös vég

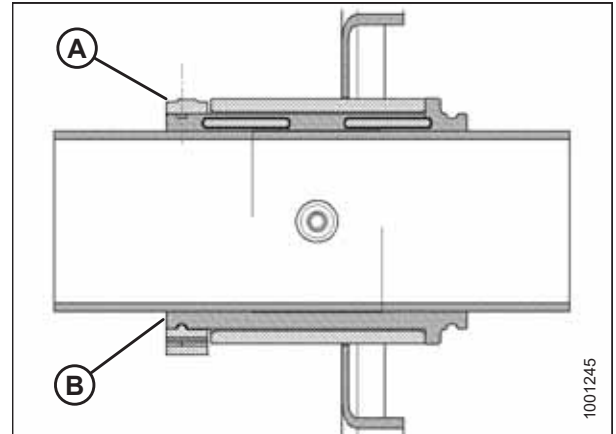
Középső tárcsa és hátsó perselyek

- Helyezze a félperselyeket (B) az ujjtartó csőre (A) úgy, hogy a perem nélküli vége az ujjtartó cső karja mellett legyen, és az egyes félperselyek fülét pozicionálja az ujjtartó csőben lévő furatba.
- Csúsztassa az ujjtartó csövet (A) a perselyre (B). Helyezze az ujjtartó csövet a tárcsához az eredeti helyére.
- Szerelje vissza a korábban eltávolított bedobóujjakat. Az utasításokat lásd:
 - [Műanyag motollaujjak felszerelése, oldal 438](#)
 - [Acél motollaujjak felszerelése, oldal 436](#)



Ábra 4.290: Bütykös vég

16. Szerelje fel a perselybilincset (A) az ujjtartó csőre a persely (B) perem nélküli vége mellé.
17. Helyezze a bilincset (A) a perselyre (B) úgy, hogy a bilincs és a persely szélei egy vonalban legyenek, amikor a bilincs a persely hornyába illeszkedik, és a rögzítőfüleket lezárják.

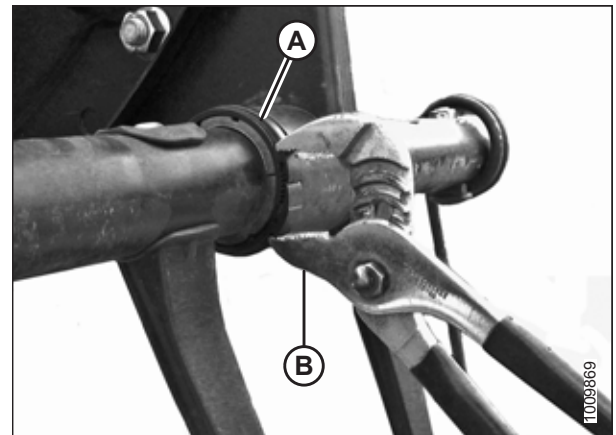


Ábra 4.291: Persely

18. Egy speciális kialakítású papagájfogó (B) segítségével szorítsa meg a bilincset (A) addig, amíg a motollaui nyomóereje már **NEM** képes elmozdítani.

FONTOS:

A bilincs túlhúzása töréshez vezethet.

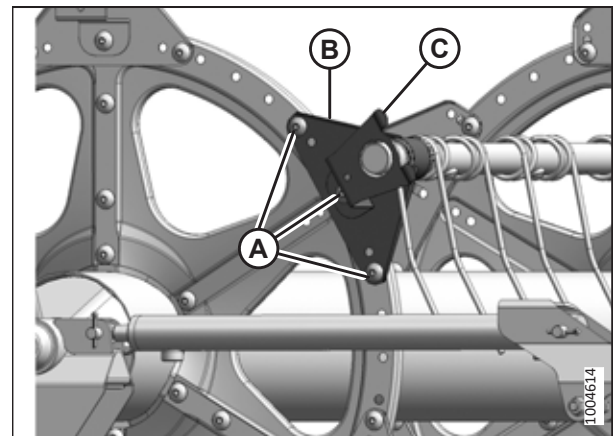


Ábra 4.292: Bilincs felszerelése

19. Szerelje fel a csavarokat (A), amelyek az ujjtartócső-tartókart (B) a középső tárcsához rögzítik.
20. Szerelje fel az ujjtartó cső karját (B) és a véglemez tartóját (C) a motolla hátsó végére az ujjtartó cső megfelelő helyén. Rögzítse a tartót csavarokkal (A).

MEGJEGYZÉS:

A középső tárcsákon nincsenek véglemezek.

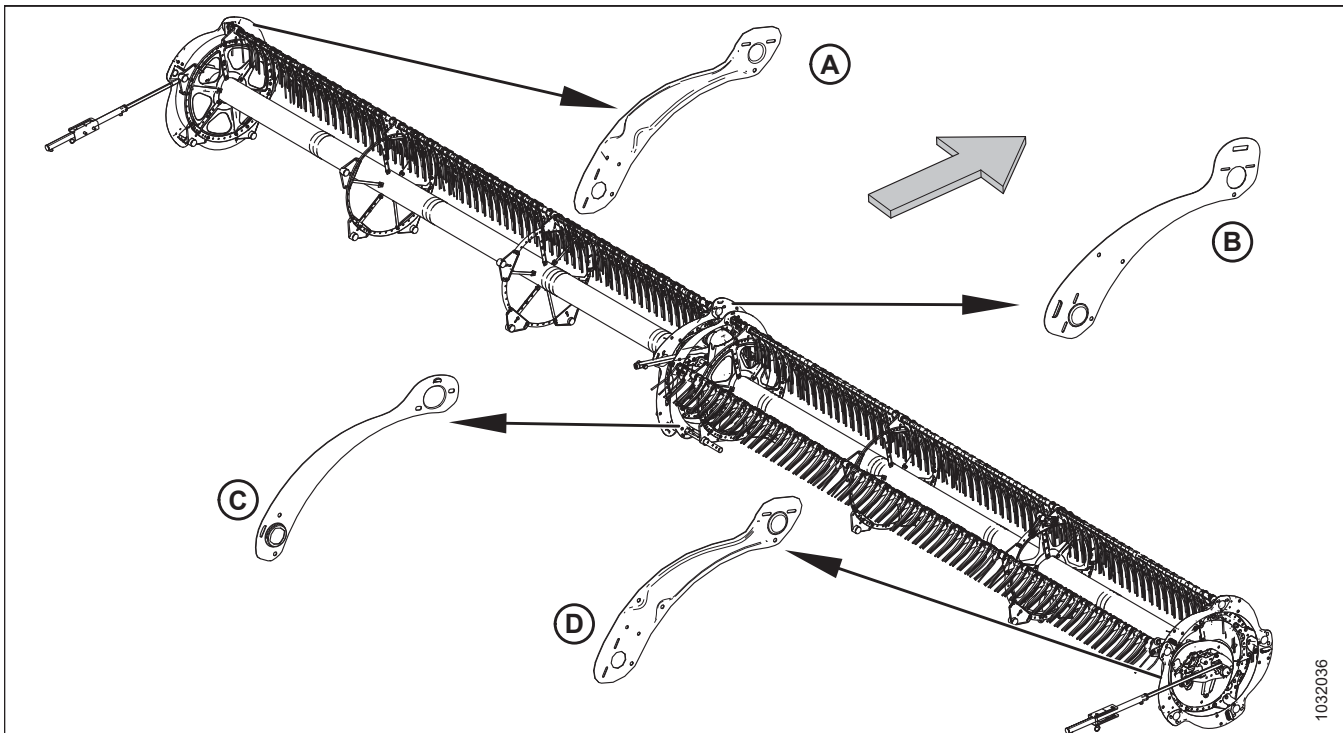


Ábra 4.293: Záró vég

4.13.7 Motolla véglemezek

A motolla oldalburkolatai és tartói nem igényelnek rendszeres karbantartást, de rendszeresen ellenőrizni kell az épségüket, ill. hogy a kötőelemeik hiánytalanul megvannak-e, és nem lazultak-e meg. Az enyhén horpadt vagy deformálódott oldalburkolatok és tartók javíthatók, de a súlyosan sérült alkatrészeket ki kell cserélni.

Négyféle oldalburkolat létezik. Győződjön meg róla, hogy a megfelelő burkolatot a megfelelő helyre szerelje be, a következő ábrán látható módon: [4.294 Motolla véglemezek, oldal 446](#).



Ábra 4.294: Motolla véglemezek

A - Záró vég, külső oldal (MD #311695)
C - Záró vég, belső oldal (MD #311795)

B - Bütykös vég, belső oldal (MD #273823)
D - Bütykös vég, külső oldal (MD #311694)

MEGJEGYZÉS:

Az ábrán látható nyíl a gép eleje felé mutat.

Motolla véglemezek cseréje a külső bütykös végnél

A motolla véglemezeinek cseréjére vonatkozó eljárás külön megjegyzés hiányában a külső bütykös végre vonatkozik.

! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

Az eljárás ábráin szereplő nyilak a vágóasztal elülső részét jelzik.

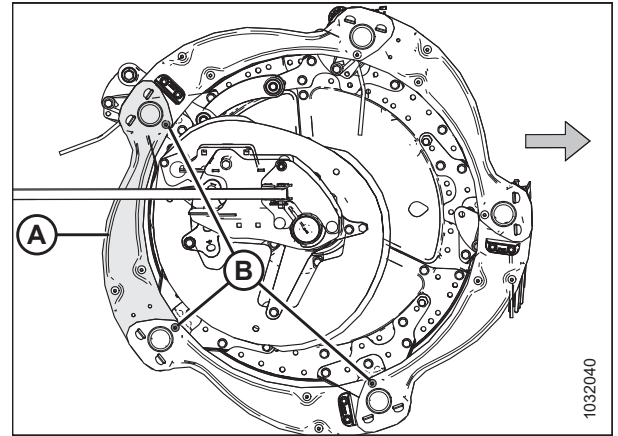
MEGJEGYZÉS:

Tartsa meg az összes eltávolított alkatrészt, hacsak nem kap más utasítást.

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

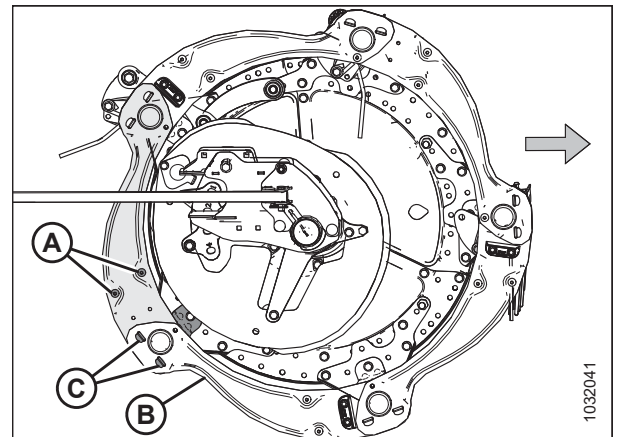
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez (A) hozzáférhetővé válik.
4. Távolítsa el a három csavart (B).



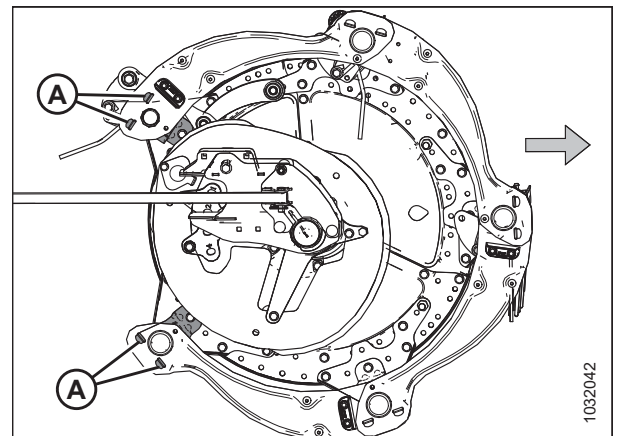
Ábra 4.295: Motolla véglemezek – Külső bütykös vég

5. Távolítsa el a két csavart és anyát (A). Távolítsa el a külső bütykös terelőlapot.
6. Emelje le a motolla véglemezét (B) a tartójáról (C).



Ábra 4.296: Motolla véglemezek – Külső bütykös vég

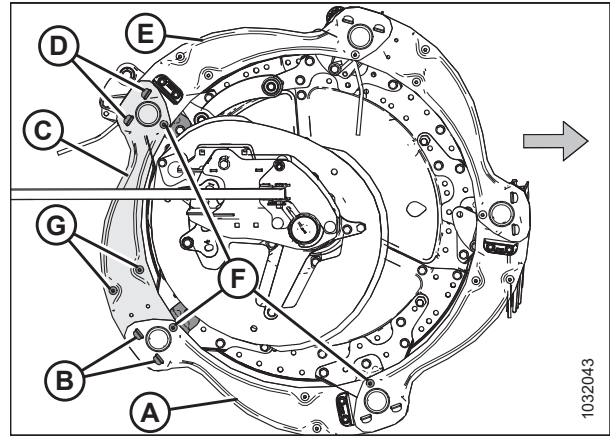
7. Távolítsa el a motolla véglemezt a tartókról (A).



Ábra 4.297: Motolla véglemez eltávolítva – Külső bütykös vég

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Kissé emelje le a meglévő motollavéglemez (A) végét a tartóról (B).
9. Helyezze az új motollavéglemez (C) a tartóra (B) a meglévő motollavéglemez (A) alá.
10. Pozicionálja az új motollavéglemez másik végét (C) a másik tartóra (D) a meglévő motollavéglemez (E) fölé.
11. Szerelje vissza a három csavart (F).
12. Szerelje vissza a két csavart (G), a külső bütykös terelőlapot és az anyákat (a 5. oldal 447 lépésben eltávolítva) az új motollavéglemezre.
13. Húzza meg az összes felszerelt kötőelemet.



Ábra 4.298: Motolla véglemezek – Külső bütykös vég

Motolla véglemez cseréje a belső bütykös végnél

A motollavéglemez cseréjét leíró eljárás a belső bütykös végre vonatkozik.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

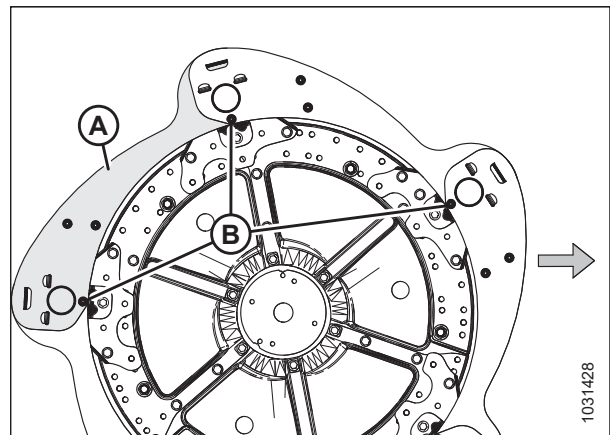
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A belső és a külső bütykös végeknél a motollavéglemez eltérőek. Referenciaként lásd a következő ábrát: 4.294, oldal 446.

MEGJEGYZÉS:

A következő ábrákon látható nyilak a gép eleje felé mutatnak.

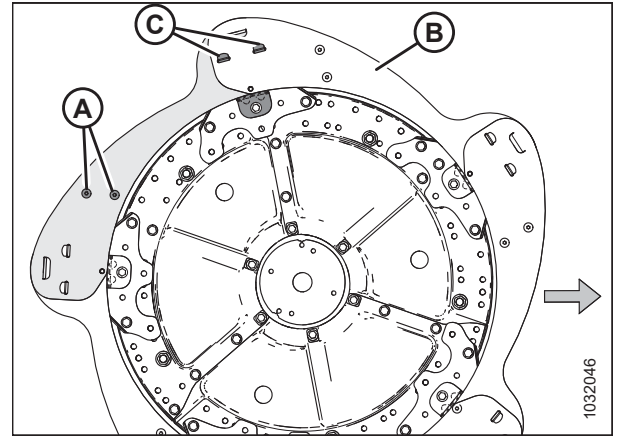
1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motollavéglemez (A) hozzáférhetővé nem válik.
5. Távolítsa el a három csavart (B).



Ábra 4.299: Motolla véglemezek – Belső bütykös vég

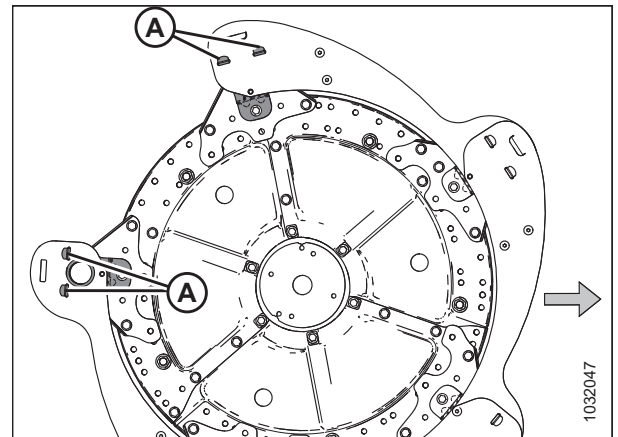
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Távolítsa el és őrizze meg a két csavart (A), a bütykös terelőlapot és az anyákat a motollavéglemezről.
7. Emelje le a motolla véglemezt (B) a tartójáról (C).



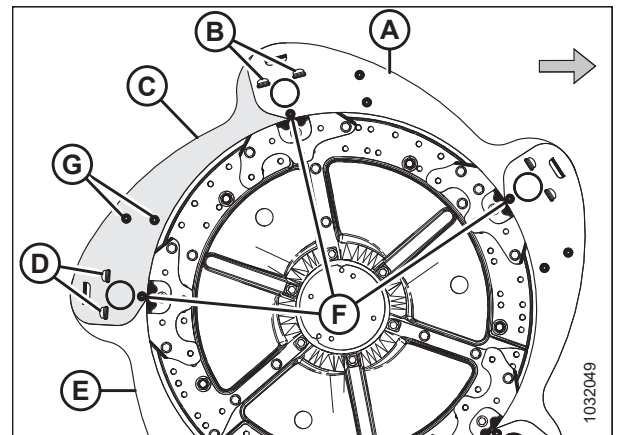
Ábra 4.300: Motolla véglemezek – Belső bütykös vég

8. Távolítsa el a motolla véglemezt a tartókról (A).



Ábra 4.301: Motolla véglemez eltávolítva – Belső bütykös vég

9. Kissé emelje le a meglévő motollavéglemez (A) végét a tartóról (B).
10. Helyezze az új motollavéglemezt (C) a tartóra (B) a meglévő motollavéglemez (A) alá.
11. Pozicionálja az új motollavéglemez másik végét (C) a másik tartóra (D) a meglévő motollavéglemez (E) fölé.
12. Szerelje vissza a három csavart (F).
13. Szerelje vissza a két csavart (G), a bütykös terelőlapot és az anyákat (a [6. oldal 449](#) lépésben eltávolítva) az új motollavéglemezre.
14. Húzza meg az összes felszerelt kötőelemet.



Ábra 4.302: Motolla véglemezek – Belső bütykös vég

Motolla véglemezek cseréje a külső záró végnél

Ha a motollavéglemez sérült, akkor ki kell cserélni.

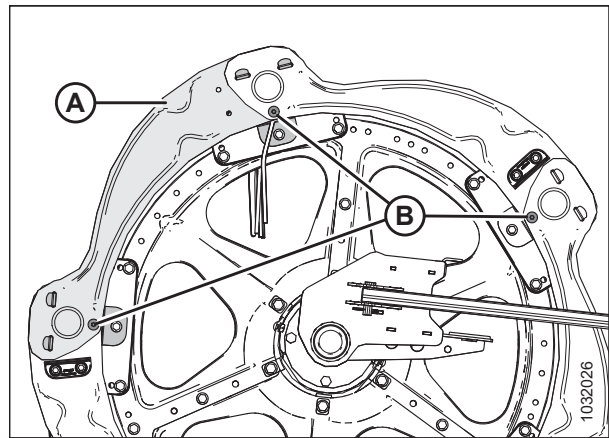
! VESZÉLY

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

! VESZÉLY

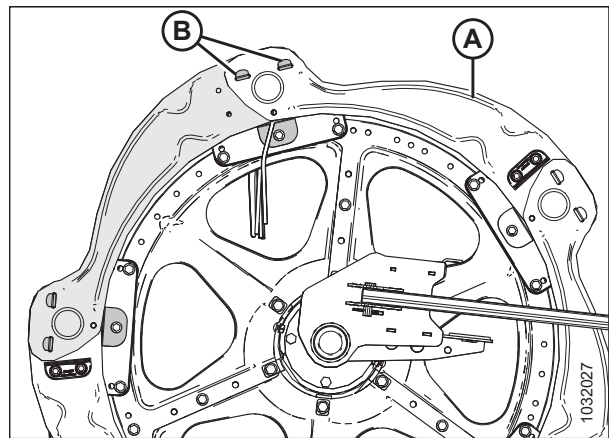
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez (A) hozzáférhetővé válik.
5. Távolítsa el a három csavart (B).



Ábra 4.303: Motolla véglemezek – Külső záró vég

6. Emelje le a tárcsa végvédőjének végét (A) a tartóról (B).

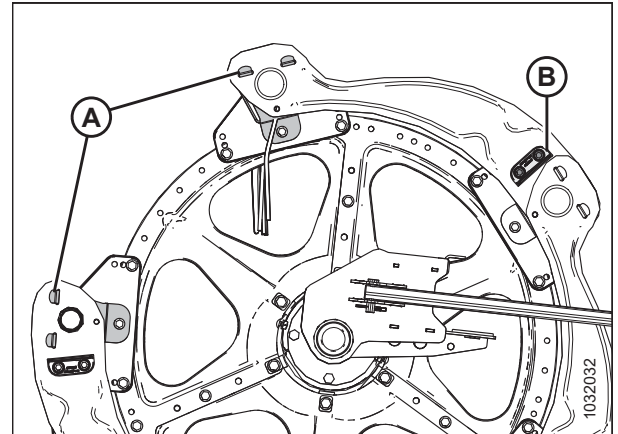


Ábra 4.304: Motolla véglemezek – Külső záró vég

7. Távolítsa el a motolla véglemezt a tartókról (A).
8. Távolítsa el a motolla terelőlapátját, ha a motolla véglemezeire van szerelve.

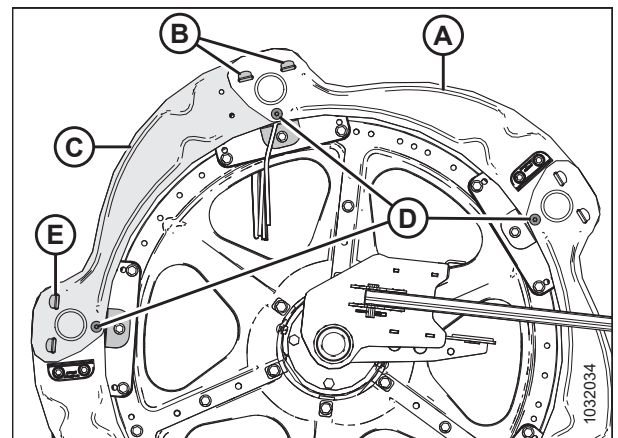
MEGJEGYZÉS:

A motolla terelőlapátjai (B) felváltva vannak felszerelve a motolla véglemezeire.



Ábra 4.305: Motolla véglemez eltávolítva – Külső záró vég

9. Kissé emelje le a motolla véglemez (A) végét a tartóról (B).
10. Helyezze az új motollavéglemezt (C) a tartóra (B) a meglévő motollavéglemez (A) alá.
11. Pozicionálja az új motollavéglemez másik végét (C) a másik tartóra (E) a meglévő motollavéglemez fölé.
12. Szerelje vissza a három csavart (D).
13. Szerelje vissza a terelőlapátot (amelyet a [8. oldal 451](#) lépésben távolított el) az új motollavéglemezre, ha korábban is fel volt szerelve.
14. Húzza meg az összes felszerelt kötőelemet.



Ábra 4.306: Motolla véglemezek – Külső záró vég

Motolla véglemezek cseréje a belső záró végnél

A motolla véglemezeket ki kell cserélni, ha megsérültek.



VESZÉLY

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



VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

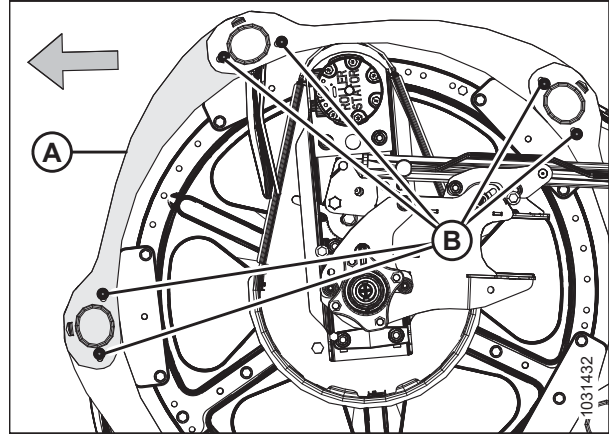
MEGJEGYZÉS:

Tartsa meg az összes eltávolított alkatrészt, hacsak nem kap más utasítást.

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

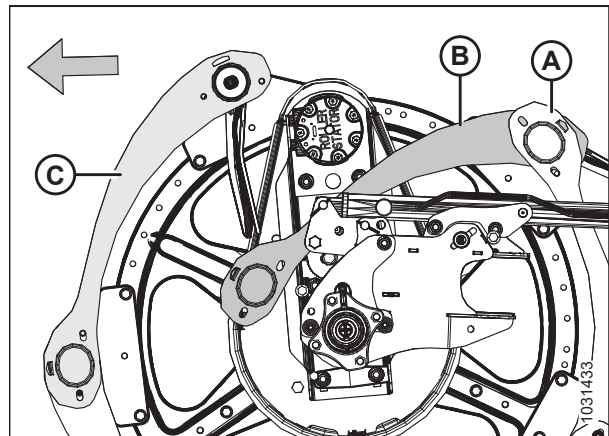
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez (A) hozzáférhetővé válik.
5. Távolítsa el a hat M10 csavart és anyát (B).



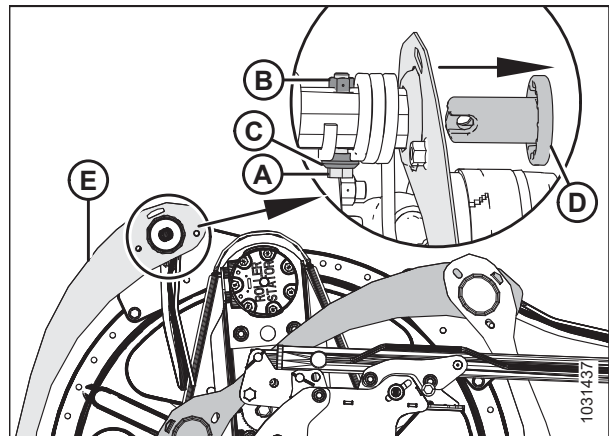
Ábra 4.307: Motolla véglemezek – Belső záró vég

6. Emelje meg a másik véglemezt (A), hogy a fület leakassza a véglemezről (B).
7. Emelje le a motolla véglemezének (B) végét a véglemezről (C), és forgassa a véglemezt (B) lefelé.



Ábra 4.308: Motolla véglemezek – Belső záró vég

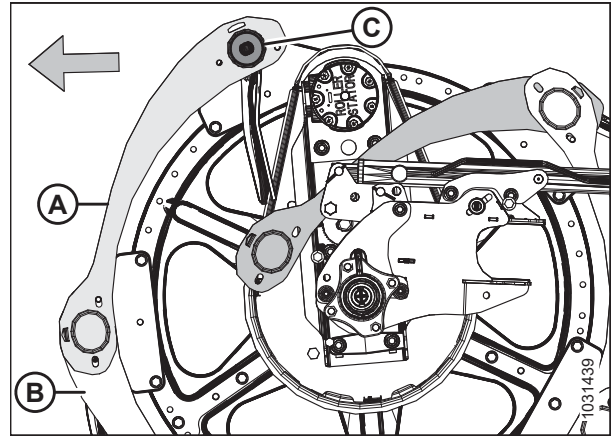
8. Távolítsa el az M10 csavart (A), az anyát (B) és a végujjrögzítőt (C) az ujjtartó csőből, amelyek a perselyt és záró végi motollaujjat rögzítik.
9. Távolítsa el a véglemez perselyét (D).
10. Távolítsa el és dobja ki a sérült motollavéglemezt (E).



Ábra 4.309: Motolla véglemezek – Belső záró vég

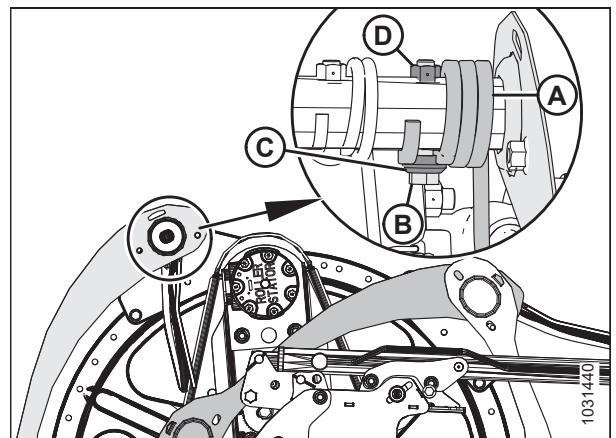
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

11. Helyezze fel az új motollavéglemezt (A) az ábra szerint. Illessze a véglemez fülét a szomszédos véglemezbe (B).
12. Illessze az új véglemez (A) másik végét az ujjtartó csőre. Rögzítse a véglemezt a persellyel (C).



Ábra 4.310: Motolla véglemezek – Belső záró vég

13. Helyezze fel a záró vég motollaujját (A) az ábrán látható módon.
14. Rögzítse a záró végi ujjat (A) és a perselyt (felszerelve a [12. oldal 453](#) lépésben) az M10 csavarral (B), a végujjrögzítővel (C) és az anyával (D).

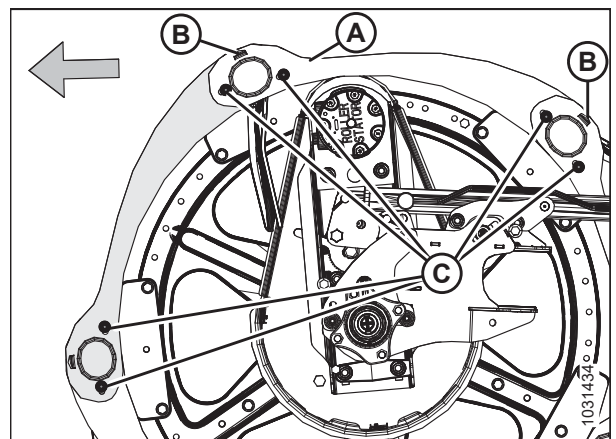


Ábra 4.311: Motolla véglemezek – Belső záró vég

15. Forgassa el felfelé a motollavéglemezt (A). Akassza be a füleket (B) mindkét oldalon.
16. Rögzítse a motollavéglemezeket hat M10-es csavarral és anyával (C).
17. Húzza meg az anyákat (C) 35 Nm-re (26 font-láb).

FONTOS:

NE húzza túl az anyákat.



Ábra 4.312: Motolla véglemezek – Belső záró vég

Motollavéglemez-tartók cseréje

A motolla véglemezének tartóit ki kell cserélni, ha megsérültek.

VESZÉLY

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

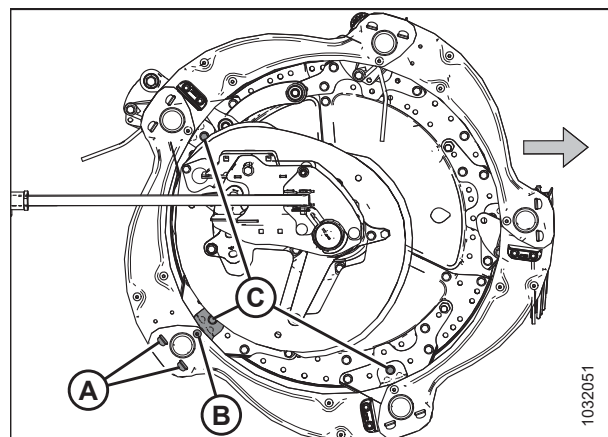
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

MEGJEGYZÉS:

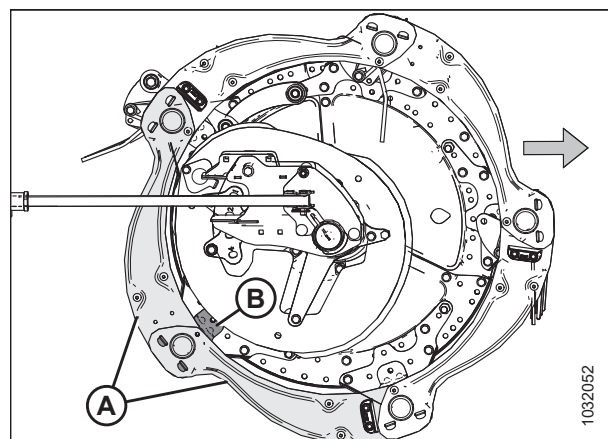
Az összes ábrán a külső bütykös vég látható.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez tartó hozzáférhetővé válik.
5. Távolítsa el a csavart (B), amely a motollavéglemezeket a tartóhoz (A) rögzíti.
6. Távolítsa el a csavarokat (C) a tartóból (A) és a két szomszédos tartóból is.



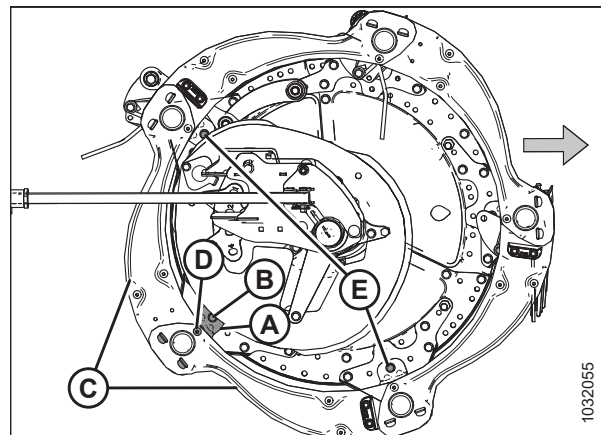
Ábra 4.313: Motolla véglemez tartók

7. Húzza el a motollavéglemezeket (A) és a tartót (B) az ujjtartó csőtől. Távolítsa el a tartót a véglemezekről.
8. Helyezze be az új tartó (B) füleit a motollavéglemezek (A) nyílásaiba. Ügyeljen rá, hogy a fülek mindkét motollavéglemezbe beakadjanak.



Ábra 4.314: Motolla véglemez tartók

9. Erősítse a tartót (A) a tárcsacikkhez a (B) csavarral és anyával. Még **NE** húzza meg a kötőelemeket.
10. Erősítse a motollavéglemezeket (C) a tartóhoz (A) csavarral és anyával (D). Még **NE** húzza meg a kötőelemeket.
11. Szerelje vissza a többi tartót csavarokkal és anyákkal (E).
12. Gondoskodjon arról, hogy az ujjtartó cső és a motollavéglemez között megfelelő távolság legyen.
13. Húzza meg az anyákat 27 Nm (20 font-láb [239 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.315: Motolla véglemez tartók

4.14 Motollahajtás

A hidraulikusan meghajtott motollamotor egy láncot hajt, amely a dupla motollás vágóasztalokon a középső karra, a tripla motollás vágóasztalokon a bal középső karra, az van erősítve.

4.14.1 Motollahajtó lánc

A motolla hajtólánca a hidraulikus meghajtású motollamotortól az motollákat forgató lánckerekekre továbbítja az energiát.

A motollahajtó lánc meglazítása

A motollahajtó lánc feszessége meglazítható, hogy a hajtás alkatrészeihez hozzá lehessen férni.



VESZÉLY

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

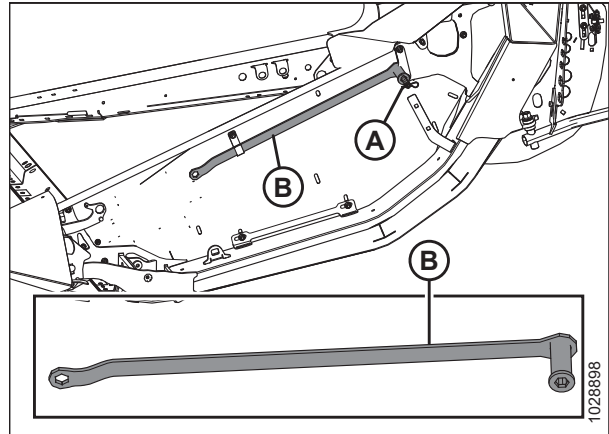


VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Állítsa a motollát teljesen előre.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*
5. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*

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

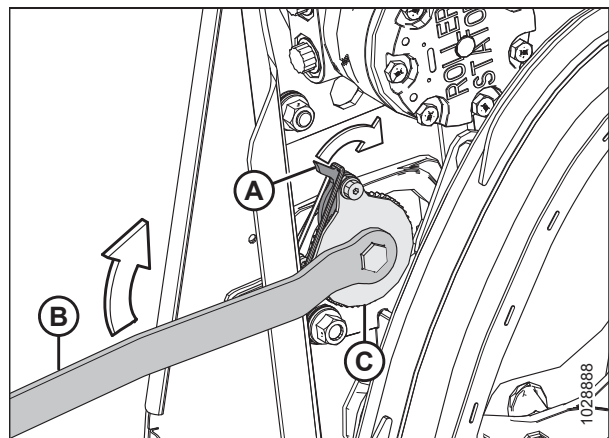


Ábra 4.316: A multifunkciós szerszám tárolóhelye

FONTOS:

NE lazítsa meg a motortartót, az gyárilag be van állítva és Belleville alátétekkel van rögzítve. A láncfeszességet a hajtás rögzítőcsavarjainak meglazítása nélkül állítsa.

8. A hüvelykujjával nyomja meg a feszítésrögzítőt (A) az óramutató járásával megegyező irányba, és tartsa a kioldott helyzetben.
9. Helyezze a multifunkciós szerszámot (B) a láncfeszítőre (C), és forgassa a multifunkciós szerszámot felfelé a láncfeszítés lazításához.
10. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot a tárolóhelyére.



Ábra 4.317: Motollahajtás

A motollahajtó lánc megfeszítése

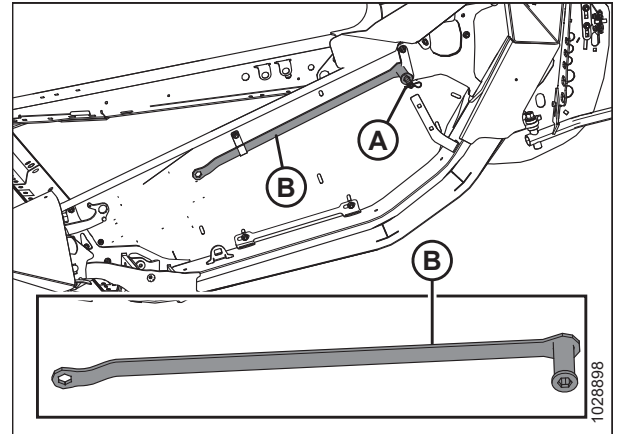
A megfelelően megfeszített hajtólánc optimális erőátvitelt biztosít, miközben minimálisan csökkenti az alkatrészek kopását.

⚠ 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 *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*

3. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot (B) a bal oldali véglemezen lévő konzolhoz rögzítő sasszeget (A).
4. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B), és szerelje vissza a sasszeget a tartóra.



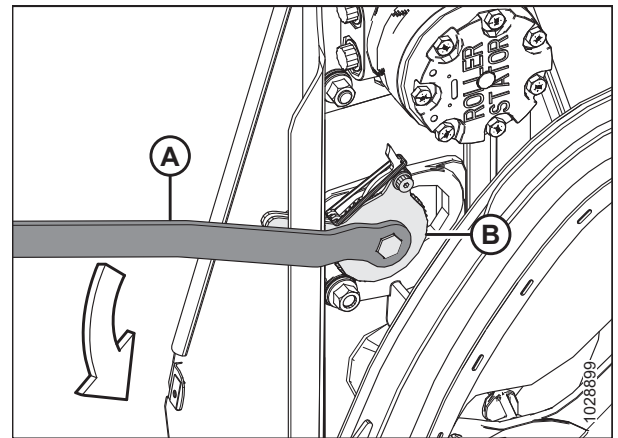
Ábra 4.318: A multifunkciós szerszám tárolóhelye – Bal oldal

5. Helyezze a multifunkciós szerszámot (A) a láncfeszítőre (B).

FONTOS:

NE lazítsa meg a motortartót, az gyárilag be van állítva és Belleville alátétekkel van rögzítve. A láncfeszességet a hajtás rögzítőcsavarjainak meglazítása nélkül állítsa.

6. Forgassa a multifunkciós szerszámot (A) lefelé, amíg a lánc meg nem feszül.



Ábra 4.319: Motollahajtás

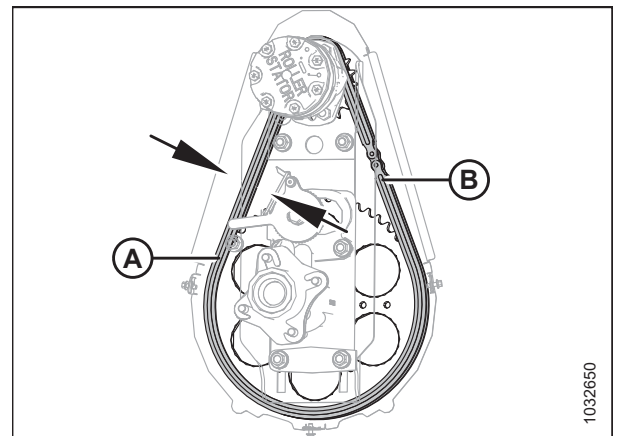
7. Ha a lánc megfeszült, forgassa felfelé a multifunkciós szerszámot, hogy a zár/retesz fogai megfelelően illeszkedjenek a feszítő fogaiba. Ha a feszítő nem ugrik egy fogat a meghúzás előtt, **NE** erőltesse a feszítőt a következő rovátkáig.

FONTOS:

NE feszítse túl a láncot. Ha túlfeszítik, a lánc túlságosan megterheli a lánckerekeket, ami a motorcsapágyak és/vagy más alkatrészek idő előtti meghibásodásához vezethet.

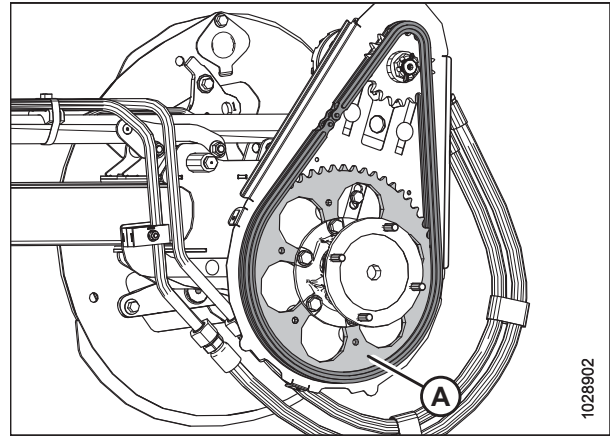
FONTOS:

A lánc egyik oldalán (A) körülbelül 38 mm (1 1/2 coll) játéknak kell lennie, míg a másik oldalon (B) feszesnek kell lennie. A lánc ilyen mértékű feszesége és játéka szükséges ahhoz, hogy a láncfeszítőn egy fogat ugorjon.



Ábra 4.320: Motollahajtás

8. Forgassa kézzel a motollát, és ellenőrizze, hogy a lánc megfelelően beül az alsó lánckerék (A) minden fogába. Az alkatrészek károsodásának elkerülése érdekében ügyeljen arra, hogy a lánc ne feszüljön túlságosan a motolla forgatásakor.
9. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot a tárolóhelyére.
10. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).



Ábra 4.321: Motollahajtás

4.14.2 Motollahajtó lánckerék

A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve.

A 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 MD #311882 készletet rendelje meg.

A motollahajtás egysoros lánckerekének eltávolítása

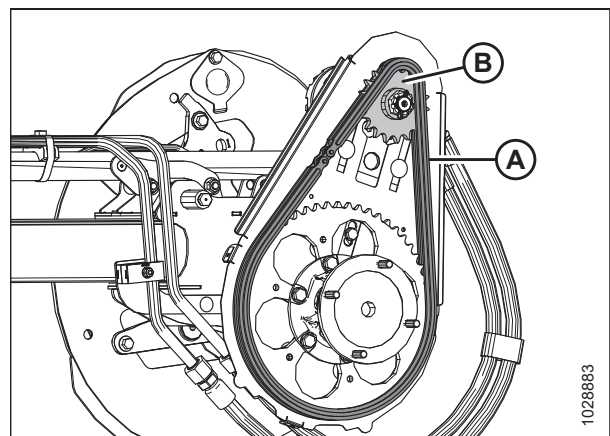
A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve. A motolla sebessége és nyomatéka a meghajtó és a meghajtott lánckerék cseréjével változtatható.



VESZÉLY

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

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: [A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47](#).
3. Lazítsa meg a motollahajtó láncot (A). Az utasításokat lásd: [A motollahajtó lánc meglazítása, oldal 455](#).
4. Vegye le a motollahajtó láncot (A) a motollahajtó lánckerékről (B).

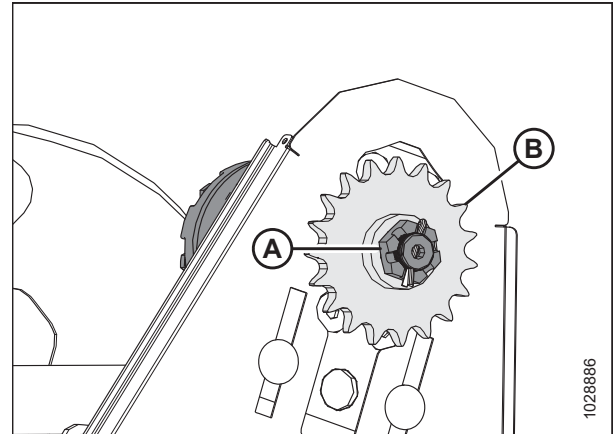


Ábra 4.322: Egysoros lánckerék

5. Vegye le a sasszeget és a koronás anyát (A) a motortengelyről.
6. Távolítsa el a motollahajtó lánckereket (B). Ügyeljen arra, hogy a retesz a tengelyben maradjon.

FONTOS:

Nehogy a motorban kárt tegyen, használjon lehúzó, ha a hajtólánckerék (B) kézzel nem vehető le. **NE** használjon feszítővasat és/vagy kalapácsot a hajtólánckerék eltávolításához.



Ábra 4.323: Egysoros lánckerék

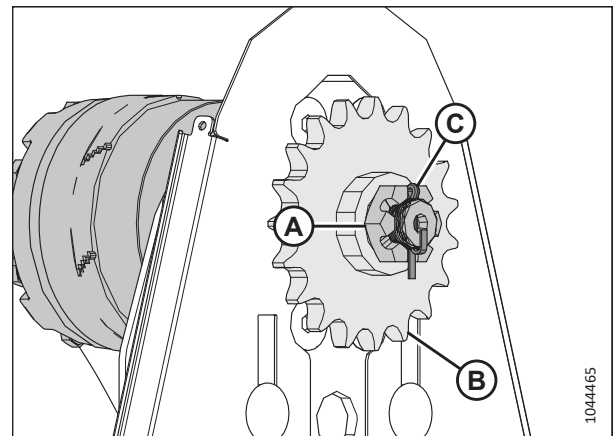
A motollahajtás egysoros lánckerekének felszerelése

A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve. A motolla sebessége és nyomatéka a meghajtó és a meghajtott lánckerek cseréjével változtatható.

⚠ VESZÉLY

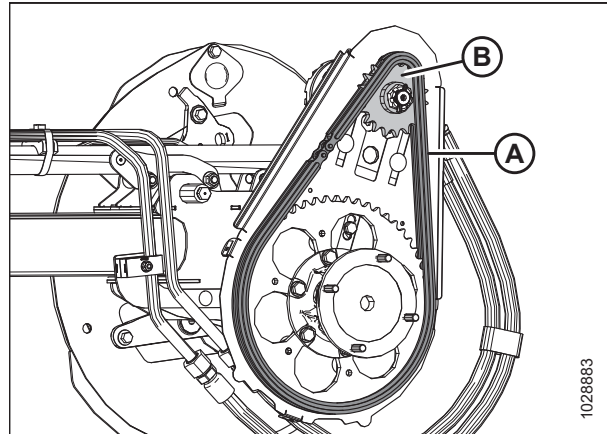
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Igazítsa a lánckerék (B) reteszhornyát a motortengelyen lévő reteszhez, és csúsztassa a lánckereket (B) a tengelyre. Rögzítse koronás anyával (A).
2. Húzza meg a koronás anyát (A) 12 Nm (8,85 font-láb [106 font-coll]) nyomatékra.
3. Ha szükséges, húzza meg a koronás anyát (A) a következő nyílásig, hogy a sasszeg (C) behelyezhesse. Hajlítsa a sasszeg hosszabbik szárát a motortengely végére.



Ábra 4.324: Egysoros lánckerék

4. Szerelje fel a hajtóláncot (A) a meghajtó lánckerekre (B).
5. Feszítse meg a hajtóláncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 456.*
6. Szerelje vissza a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 49.*

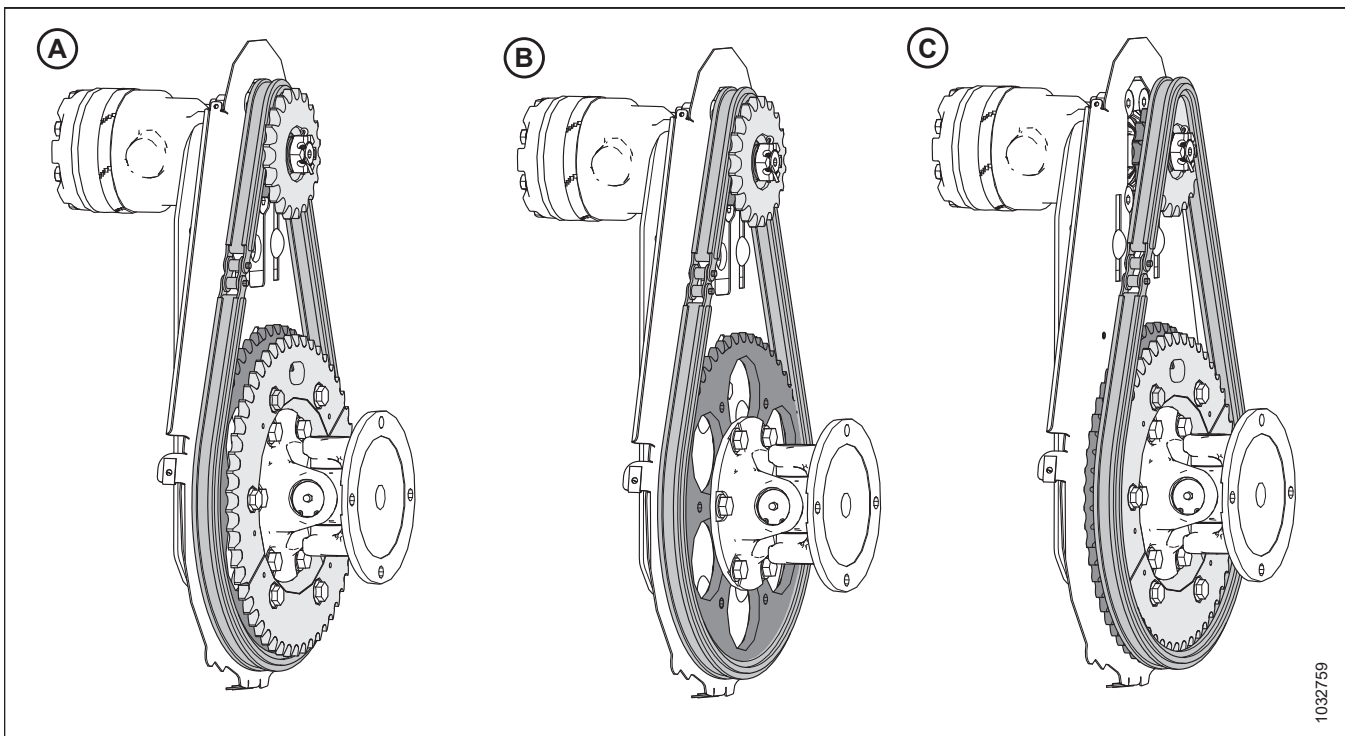


Ábra 4.325: Egysoros lánckerek

A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének eltávolítása

Kövesse ezt az eljárást a motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének eltávolításához.

Ez az eljárás a következő ábrán látható összes konfigurációra vonatkozik: *4.326, oldal 460.*



Ábra 4.326: Motollahajtás-konfigurációk – opcionális kétsoros lánckerek

- A - Kétsoros lánckerek nagy nyomatékú konfigurációban TELEPÍTETT, de NEM szükséges opcionális 52 fogas lánckerekkel
- B - Kétsoros lánckerek nagy nyomatékú konfigurációban az opcionális 52 fogas lánckerek NÉLKÜL
- C - Kétsoros lánckerek nagy sebességű konfigurációban TELEPÍTETT opcionális 52 fogas lánckerekkel

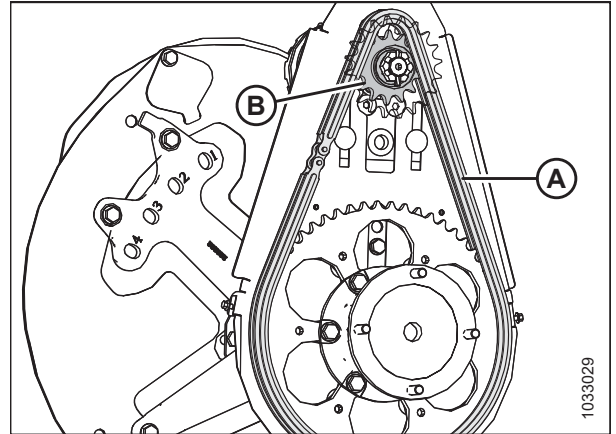
! VESZÉLY

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

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

Az opcionális kétsoros lánckerék eltávolításához tegye a következőket:

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*
3. Lazítsa meg a motollahajtó láncot (A). Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc meglazítása, oldal 455.*
4. Vegye le a motollahajtó láncot (A) a kétsoros motollahajtó lánckerékről (B).

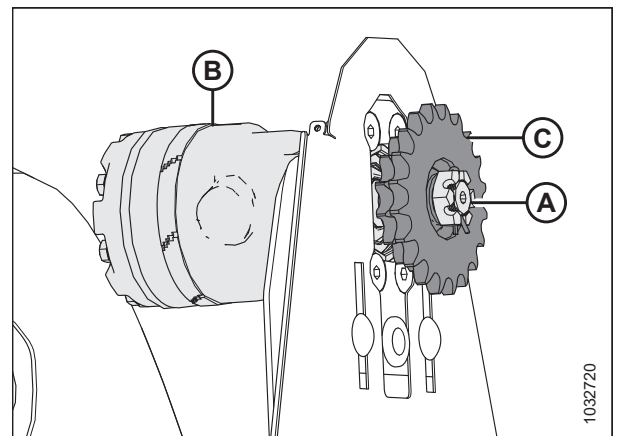


Ábra 4.327: Kétsoros lánckerék nagy nyomatékú konfigurációban

5. Vegye le a sasszeget és a koronás anyát (A) a motortengelyről (B).
6. Vegye le a kétsoros motollahajtó lánckereket (C). Ügyeljen arra, hogy a retesz a tengelyben maradjon.

FONTOS:

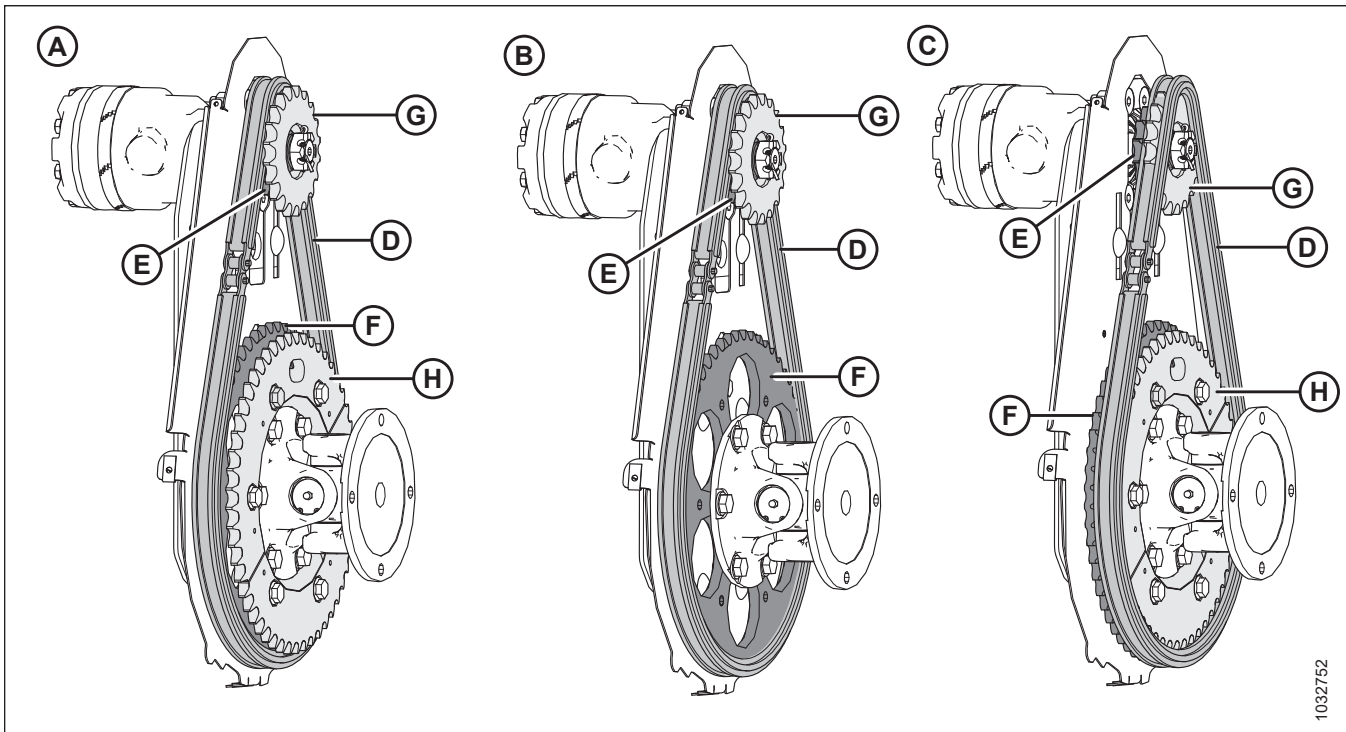
Nehogy a motorban kárt tegyen, használjon lehúzózt, ha a hajtólánckerék (B) kézzel nem vehető le. **NE** használjon feszítővasat és/vagy kalapácsot a hajtólánckerék eltávolításához.



Ábra 4.328: Kétsoros lánckerék

A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének felszerelése

Kövesse ezt az eljárást a motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének felszereléséhez.



Ábra 4.329: Motollahajtás-konfigurációk – opcionális kétsoros lánckerek

A - Kétsoros lánckerék nagy nyomatékú konfigurációban TELEPÍTETT, de NEM szükséges opcionális 52 fogas lánckerékkel

B - Kétsoros lánckerék nagy nyomatékú konfigurációban az opcionális 52 fogas lánckerék NÉLKÜL

C - Kétsoros lánckerék nagy sebességű konfigurációban TELEPÍTETT opcionális 52 fogas lánckerékkel

Az opcionális kétsoros lánckerék a gyárilag beépített 56 fogú lánckerékkel párosítva nagyobb nyomatékot biztosít a motollának nehéz vágási körülmények között, az opcionális 52 fogú lánckerékkel párosítva pedig nagyobb motolla-fordulatszámot biztosít könnyen vágható terményekhez, amikor nagyobb haladási sebességgel lehet dolgozni. Az (A) vagy (B) nagy nyomatékú konfigurációban a hajtólánc (D) a belső lánckeréken (E) és a gyárilag beszerelt 56 fogú lánckeréken (F) van, míg a (C) nagy sebességű konfigurációban a hajtólánc (D) a külső lánckeréken (G) és az opcionális 52 fogú lánckeréken (H) van.

MEGJEGYZÉS:

Az opcionális 52 fogú lánckerék (H) **NEM** szükséges a nagy nyomatékú konfigurációhoz.

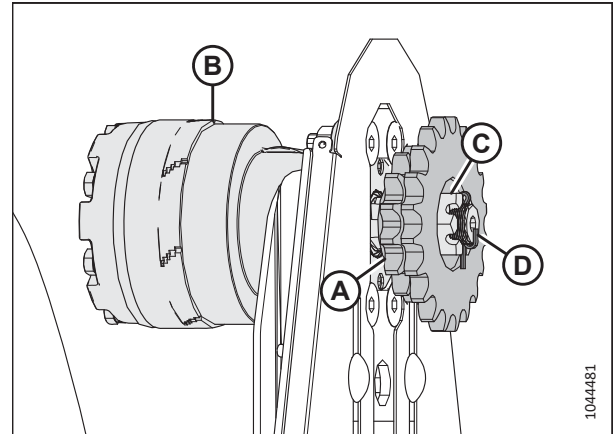
⚠ VESZÉLY

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

A kétsoros lánckerék felszereléséhez tegye a következőket:

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Helyezze el a kétsoros lánckereket úgy, hogy a kisebbik lánckerék (A) közelebb legyen a motollahajtó motorhoz (B).
2. Igazítsa a lánckerék reteszhornyát a motortengelyen lévő reteszhez, és csúsztassa a lánckereket a tengelyre. Rögzítse a lánckereket koronás anyával (C).
3. Húzza meg a koronás anyát (C) 12 Nm (8,85 font-láb [106 font-coll]) nyomatékra.
4. Ha szükséges, húzza meg a koronás anyát (C) a következő nyílásig, hogy a sasszeget (D) behelyezhesse. Hajlítsa a sasszeg hosszabbik szárát a motortengely végére.

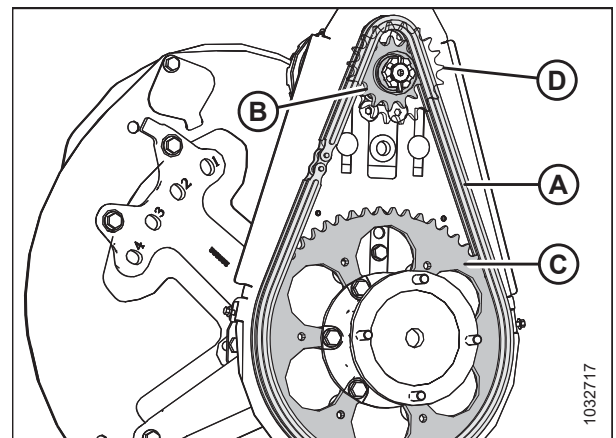


Ábra 4.330: Kétsoros lánckerék

5. A nagy nyomatékú konfigurációhoz szerelje fel a hajtóláncot (A) a belső lánckerekre (B) és a gyárilag beszerelt 56 fogú lánckerekre (C).

MEGJEGYZÉS:

A külső lánckerék (D) úgy van ábrázolva, mintha átlátszó lenne, hogy a belső lánckerék látható legyen.

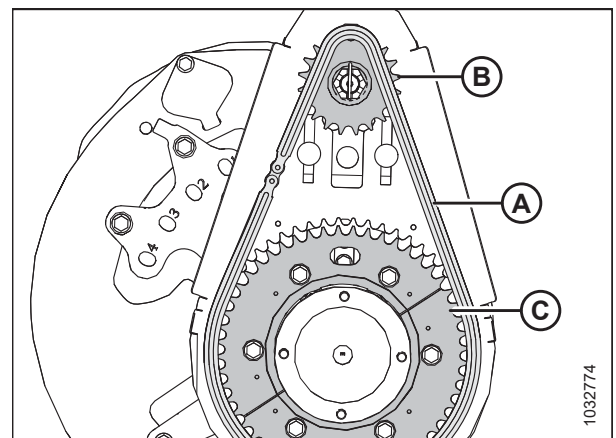


Ábra 4.331: Kétsoros lánckerék – nagy nyomatékú konfiguráció

MEGJEGYZÉS:

Az opcionális 52 fogú lánckerék szükséges a nagy sebességű konfigurációhoz.

6. A nagy sebességű konfigurációhoz szerelje fel a hajtóláncot (A) a külső lánckerekre (B) és az opcionális 52 fogú lánckerekre (C).
7. Feszítse meg a hajtóláncot. Az utasításokat lásd: [A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 456](#).
8. Szerelje vissza a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: [A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 49](#).



Ábra 4.332: Kétsoros lánckerék – nagy sebességű konfiguráció

4.14.3 A kétfokozatú motollahajtás fordulatszámának átállítása a lánckerék áthelyezésével.

A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve. A motolla sebessége és nyomatéka a meghajtó és a meghajtott lánckerék cseréjével változtatható.

VESZÉLY

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

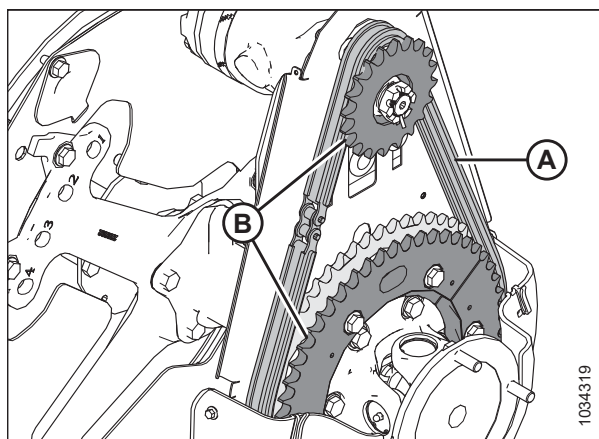
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*
3. Lazítsa meg a motollahajtó láncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc meglazítása, oldal 455.*
4. Helyezze át a láncot (A) a másik lánckerékre (B).

MEGJEGYZÉS:

A belső lánckeréksorozat a nagy nyomatékú, a külső pedig a nagy fordulatszámú alkalmazásokhoz való.

MEGJEGYZÉS:

- Ha a nagy fordulatszámúról a nagy nyomatékú beállításra áll át, először a láncot helyezze át a felső hajtott lánckerékre. Ez nagyobb belógást biztosít a láncnak, hogy az áthelyezést az alsó, hajtott lánckeréken is elvégezhesse.
- Ha a nagy nyomatékúról a nagy fordulatszámú beállításra áll át, először a láncot helyezze át az alsó hajtott lánckerékre. Ez nagyobb belógást biztosít a láncnak, hogy az áthelyezést a felső, hajtó lánckeréken is elvégezhesse.



Ábra 4.333: Motollahajtó lánckerék

5. Feszítse meg a motollahajtó láncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 456.*

4.14.4 Motolla fordulatszám-érzékelő

A motolla fordulatszám-érzékelő rendszer folyamatosan figyeli a motolla fordulatszámát, és az adatokat a kezelő rendelkezésére bocsátja.

További információkért lásd: *Motolla fordulatszám-érzékelő cseréje, oldal 464.*

Motolla fordulatszám-érzékelő cseréje

A motolla fordulatszám-érzékelő a motollahajtáson található, és érzékeli, hogy milyen gyorsan forog a motollahajtó lánckerék. Ha az érzékelő hibásan működik, akkor beállítása vagy cseréje lehet szükséges.

VESZÉLY

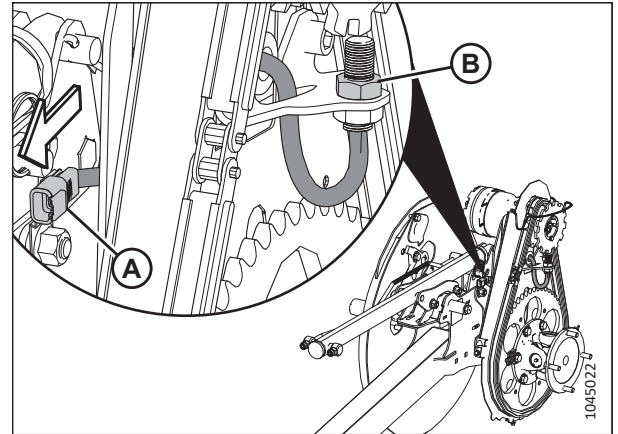
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. A következő táblázat segítségével határozza meg a betakarítógép motolla fordulatszám-érzékelőinek konfigurációját.

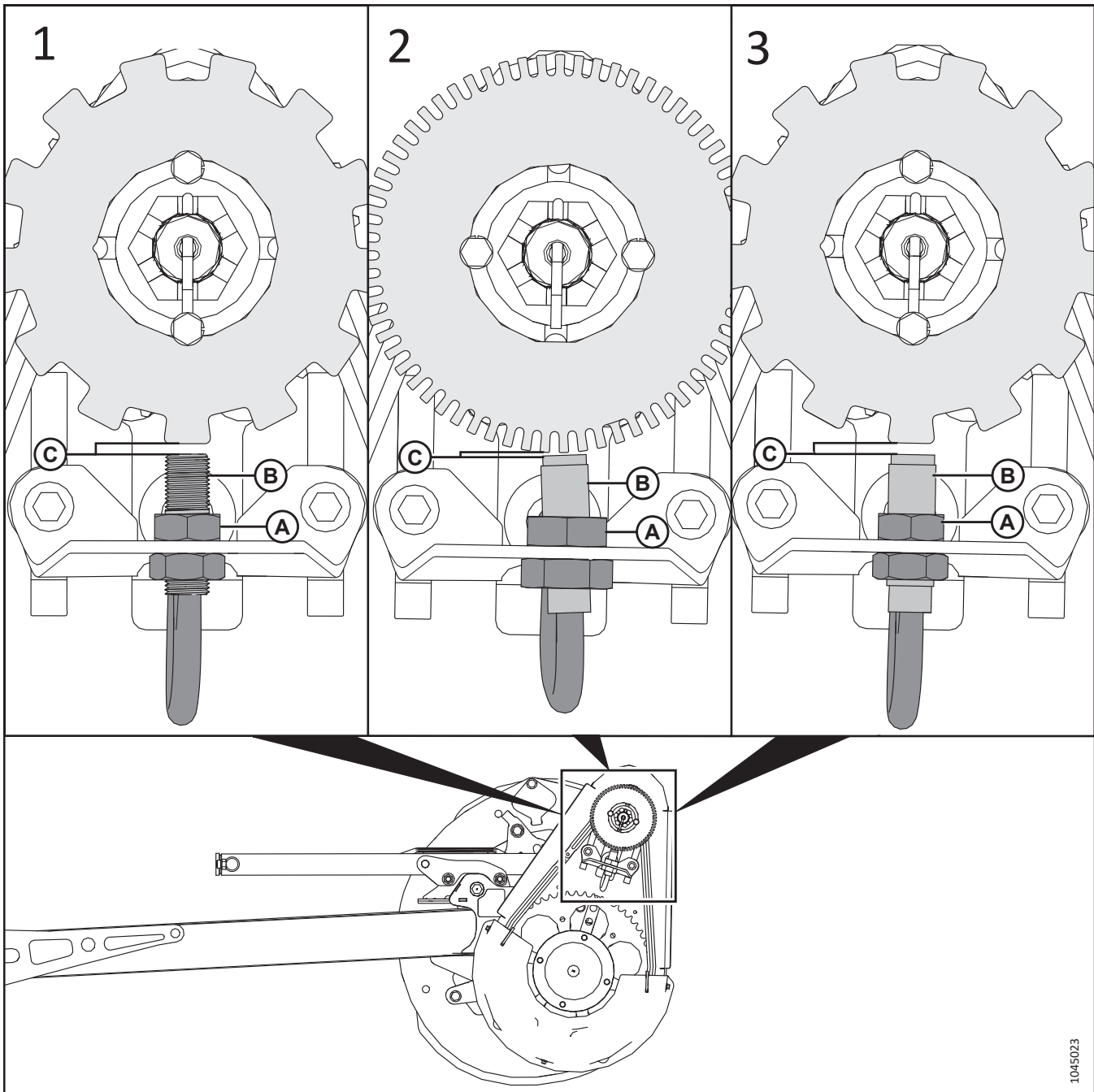
Táblázat4.4 Motollafordulatszám-érzékelők kompatibilitása a betakarítógépekkel

Betakarítógép márkája	Betakarítógép modellsorozata	Érzékelő típusa
New Holland	CR: CR10/11, 9X0, 90X0, X090, X080, X.90, X.80; CX: 8X0, 80X0, 8.X0 CH7.70	65T tárcsa 328329 2-es típusú érzékelővel a következő ábrán: 4.335, oldal 466

- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Távolítsa el a hajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*
- Húzza ki az elektromos csatlakozót (A) a vágóasztal kábelkötegeből, és csúsztassa vissza a csatlakozót a vágóasztal felé, hogy kioldja a rögzítőkapocsból.
- Távolítsa el a felső anyát (B), és vegye le az érzékelőt.



Ábra 4.334: Motollafordulatszám-érzékelő



Ábra 4.335: Motollafordulatszám-érzékelők és tárcsák konfigurációi

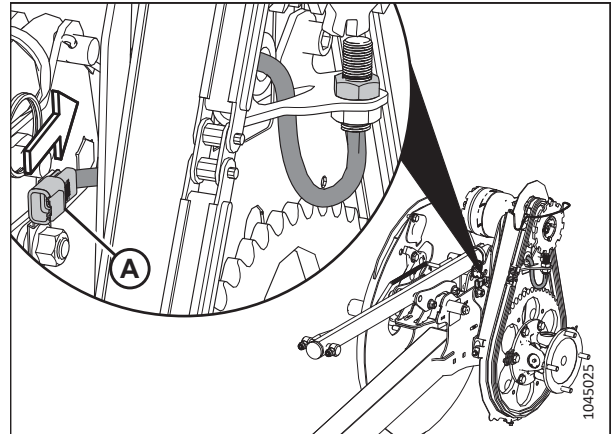
6. Távolítsa el a felső anyát az új érzékelőről, és helyezze az érzékelőt (B) a tartóra. Rögzítse a felső anyával (A).
7. A(z) táblázat és a(z) [4.335, oldal 466](#) ábra segítségével állapítsa meg a betakarítógép érzékelőtípusát, majd az érzékelő anyáival állítsa be a hézagot (C) a következők szerint:
 - 1. típusú hézag: 3,5 mm (0,14 coll)
 - 2. típusú hézag: 1 mm (0,04 coll)
 - 3. típusú hézag: 3,5 mm (0,14 coll)

8. Csatlakoztassa az elektromos csatlakozót (A) a vágóasztal kábelkötegéhez, és csúsztassa előre a csatlakozót, hogy a rögzítőkapocs beakadjon.

FONTOS:

Ügyeljen rá, hogy az érzékelő elektromos kábelkötege **NE** érjen hozzá a lánchoz vagy a lánckerékhez.

9. Szerelje vissza a hajtás burkolatát. Az utasításokat lásd: [A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 49.](#)



Ábra 4.336: Motollafordulatszám-érzékelő

4.15 Talajkövető kerekek – Opcionális

A ContourMax™ talajkövető kerekek opciója lehetővé teszi, hogy a vágóasztal a terep kontúrjához igazodva egyenletes tarlómagasságot hagyjon, miközben a talaj felett akár 46 cm-re (18 coll) is vág.

4.15.1 A kerécsavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése – ContourMax™ opció

A ContourMax™ kerekeket rögzítő kerécsavarokat kétszer kell meghúzni.

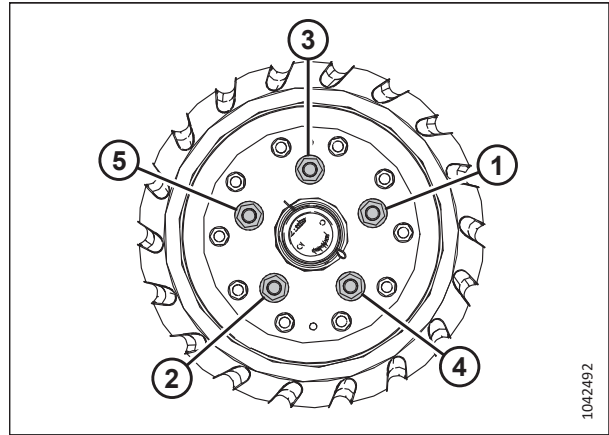


VESZÉLY

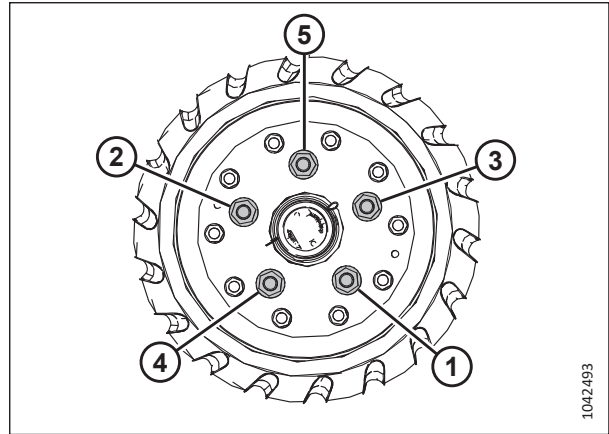
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. A csavarokat kezdetben 88 Nm (65 font-láb) nyomatékra húzza meg a jobb oldali ábrákon látható sorrendben. A kereket rögzítse, hogy felkészítse a végleges meghúzásra.
3. Húzza meg újra a csavarokat a végleges 122 Nm (90 font-láb) nyomatékra.
4. Ismételje meg a(z) *2, oldal 468 – 3, oldal 468* lépéseket a másik keréken is.



Ábra 4.337: Csavarok meghúzásának lépései a bal talajkövető keréken



Ábra 4.338: Csavarok meghúzásának lépései a jobb talajkövető keréken

4.15.2 A talajkövető kerekek magasságának szintbe állítása

A talajkövető kerekek lehetővé teszik, hogy a vágóasztal kövesse a talaj kontúrját, és a talajfelszíntől 25 mm (1 coll) és 457 mm (18 coll) között állítható be.

VESZÉLY

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

VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

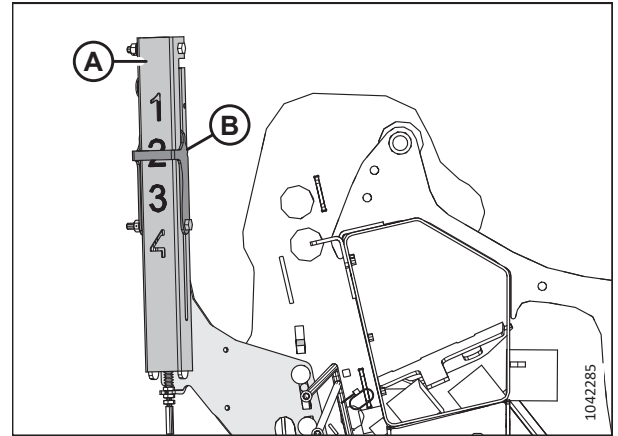
MEGJEGYZÉS:

Állítsa be a vágóasztal-felfüggesztést, mielőtt szintezi a talajkövető kerekeket. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140.*

MEGJEGYZÉS:

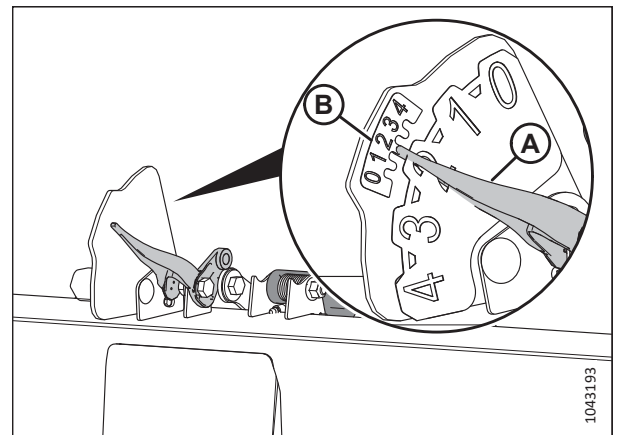
Állítsa be a szárnyegyensúlyt, mielőtt szintezi a talajkövető kerekeket. Az utasításokat lásd [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 157.](#)

1. Oldja ki a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés talajkövető üzemmódban, oldal 151.](#)
2. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 150.](#)
3. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
4. Engedje le a motollát teljesen.
5. Állítsa addig a talajkövető kerekeket, amíg a magasságjelző (A) a 2-es értéket (B) nem jelzi.



Ábra 4.339: Magasságjelző - Hátsó bal oldali vég

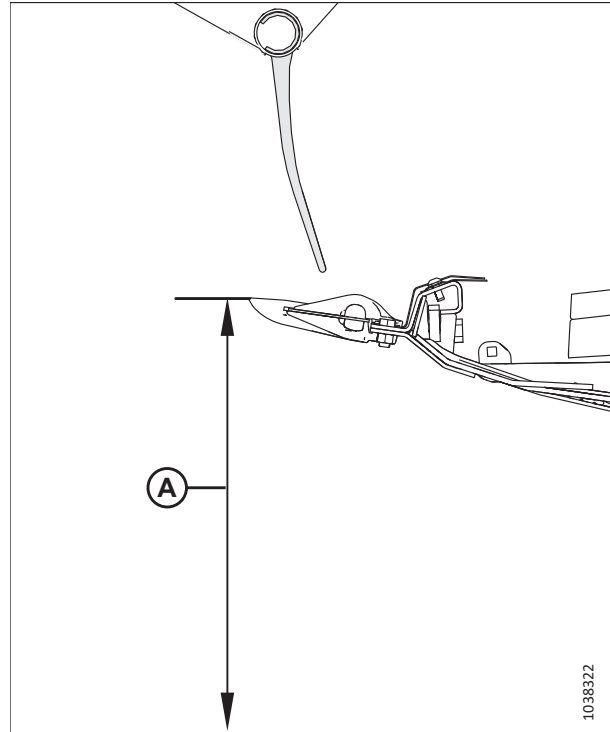
6. Gondoskodjon a talajkövető kerekek mozgásának szinkronizálásáról. Ha a kerekek **NINCSENEK** szinkronban, hozza szinkronba a hidraulikus hengereket a következő eljárással:
 - a. Engedje ki a kerekeket teljesen alsó állásba, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.
 - b. Húzza be teljesen a kerekeket, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.
7. Engedje le a vágóasztalt, amíg az automatikus vágóasztal-magasságjelző karja (A) a 2-es számnál (B) nem áll.
8. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 4.340: Automatikus vágóasztal-magasságjelző

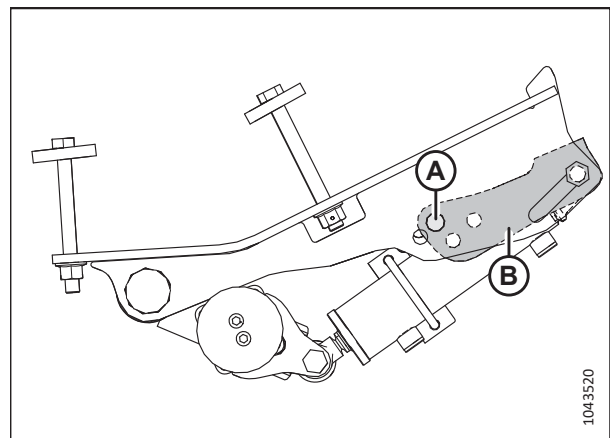
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

9. A vágóasztal közepén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a középső kaszaujj csúcsáig. Jegyezze fel a mért távolságot (A).
10. A vágóasztal végén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a sínvégi kaszaujjak csúcsáig. Jegyezze fel mindkét mérést.
 - Ha a középső és a sínvégi mérések közötti különbség kisebb, mint 25 mm (1 coll), nincs szükség beállításra.
 - Ha a középső és a sínvégi mérések közötti különbség nagyobb, mint 25 mm (1 coll), akkor beállítás szükséges. Folytassa a következő lépéssel.
11. Indítsa be a motort.
12. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
13. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
14. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



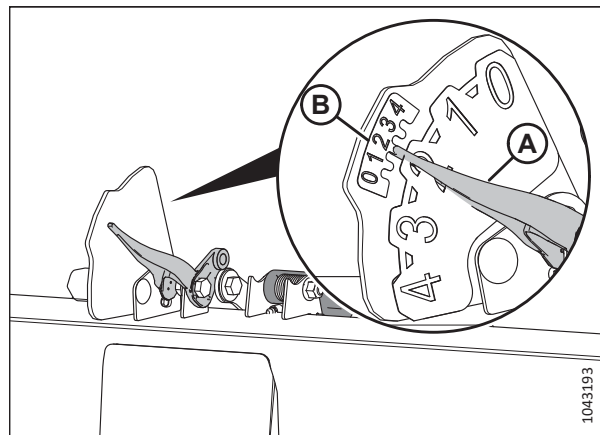
Ábra 4.341: Rugóerő beállítás visszajelző

15. Távolítsa el a csapot (A).
16. Helyezze át a beállítólemezt (B) a nyílásban, hogy egy másik furathoz igazodjon. Az egyes lyukak között körülbelül 24 mm (1/2 coll) távolság van.
 - Ha a mérés kisebb, mint a vágóasztal közepénél mért érték, akkor a beállítólemezt a vágószerkezethez **KÖZELEBBRE** kell mozgatni.
 - Ha a mérés nagyobb, mint a vágóasztal közepénél mért érték, akkor a beállítólemezt a vágószerkezettől **TÁVOLABBRA** kell mozgatni.
17. Szerelje vissza az (A) csapot.
18. A vágóasztal másik végén ismételje meg a [15, oldal 470](#) és a [17, oldal 470](#) lépést.



Ábra 4.342: Csapó helye – bal külső kerék

19. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
20. Engedje le a vágóasztalt, amíg az automatikus vágóasztal-magasságjelző karja (A) a 2-es számnál (B) nem áll.
21. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
22. Mérje meg újra a védőburkolat és a talaj közötti távolságot. Ellenőrizze, hogy a három mérés egyenlő-e. Ha további beállításra van szükség, ismételje meg a következő lépéseket: [15, oldal 470](#) – [18, oldal 470](#).



Ábra 4.343: Automatikus vágóasztal-magasságjelző

4.15.3 A talajkövetőkerék-rendszer kenése

A talajkövetőkerék-rendszer kenése segít a megbízható működés biztosításában és az alkatrészek élettartamának maximálisra növelésében.

A talajkövetőkerék-rendszer alkatrészeit különböző időközönként kell megkenni:

- A belső kerékszerelvényeket 100 üzemóránként kenje meg.
- A keréktengelyeket évente kenje meg.



VESZÉLY

A megemelt vágóasztal váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt a vágóasztal alá bemegy. Ha a vágóasztalt emelőberendezéssel emeli fel, győződjön meg arról, hogy a vágóasztal biztonságosan rögzített, mielőtt folytatja a munkát.

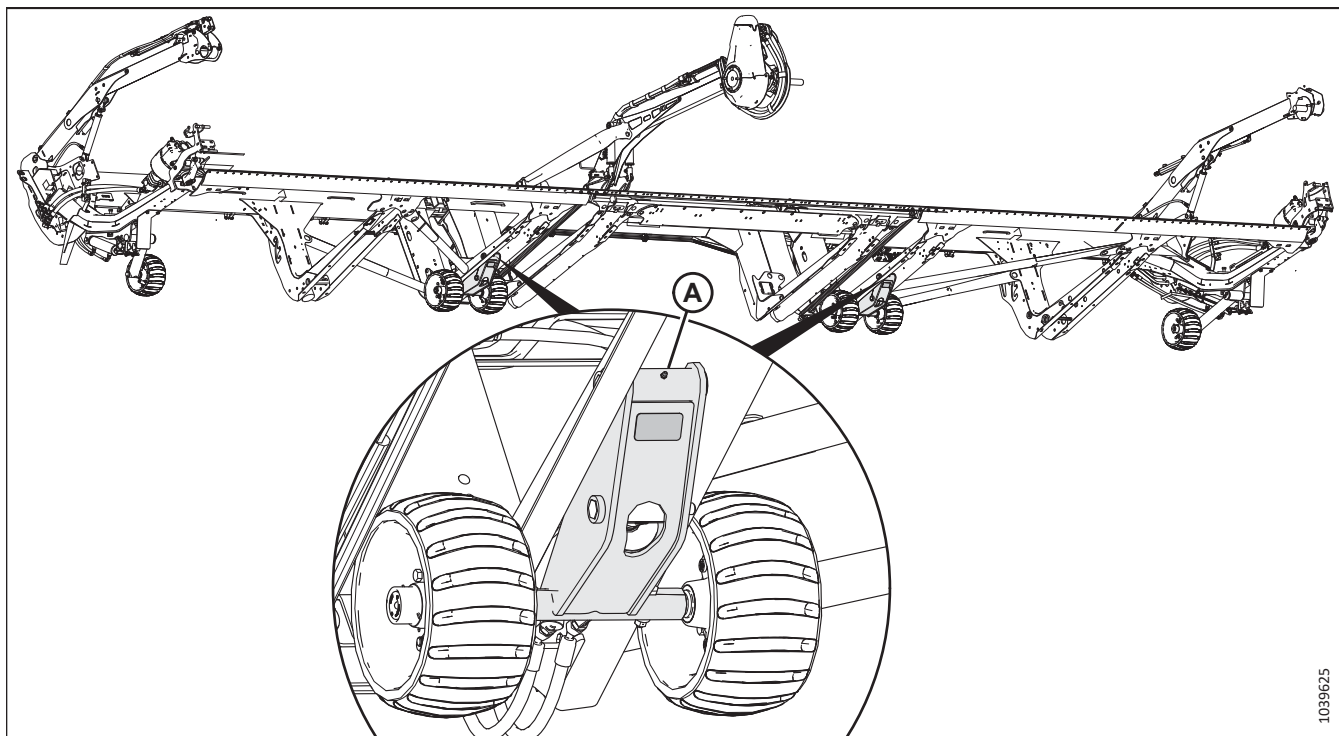


VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, ügyeljen rá, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól. A vágóasztal biztonsági támasztékainak használatáról lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

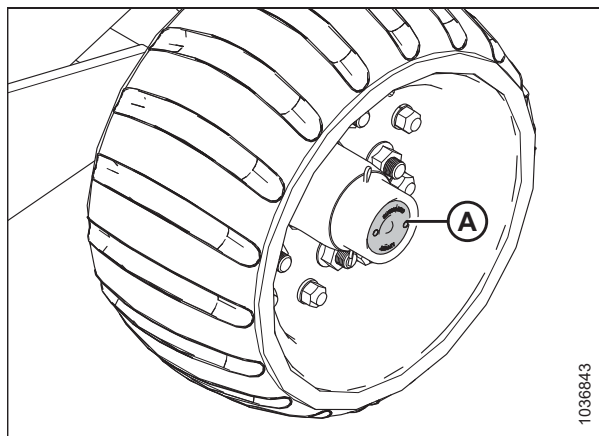
Ábra 4.344: Belső talajkövetőkerék-szerelvények



1039625

A - Belső kerékszerelvények (két helyen)

4. Kenje meg az (A) pontokat a két belső kerékszerelvényen.
5. Vegye ki a gumidugót (A) a talajkövető kerék agyából. Őrizze meg a dugót a visszaszereléshez.



1036843

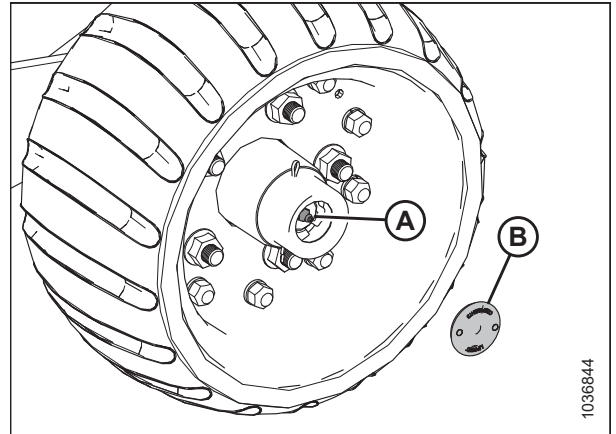
Ábra 4.345: Gumidugó a talajkövető kerék tengelyén

6. Töltsön be zsírt az (A) zsírzógombon keresztül, és hagyja, hogy a felesleges zsír kifolyjon az agy frontján.

FONTOS:

Zsírozza **LASSAN** a kenési pontot. A gyors zsírozás a hátsó tömítés elmozdulását okozhatja.

7. Szerelje vissza a gumidugót (B).
8. Ismételje meg az eljárást a többi talajkövető kerékkel.



Ábra 4.346: Kenési pont a talajkövető kerék tengelyén

4.15.4 Talajkövető kerék tengelyvégi holtjátékának ellenőrzése

A kerék tengelyvégi holtjátéka a tengely mentén történő mozgását jelenti. Ha a kerékszerelvényen túl nagy a holtjáték, akkor meg kell húzni a porvédő sapka alatt lévő gyűrűs anyát.

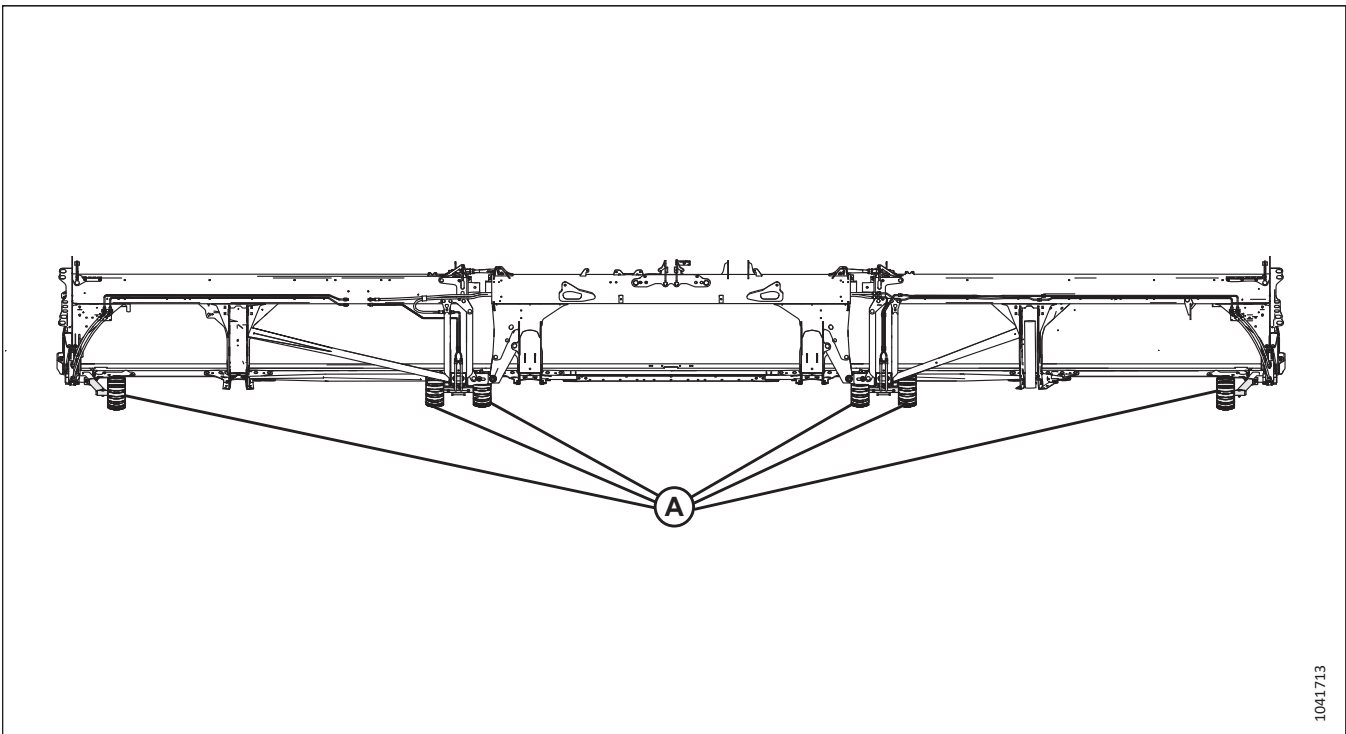
⚠ VESZÉLY

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

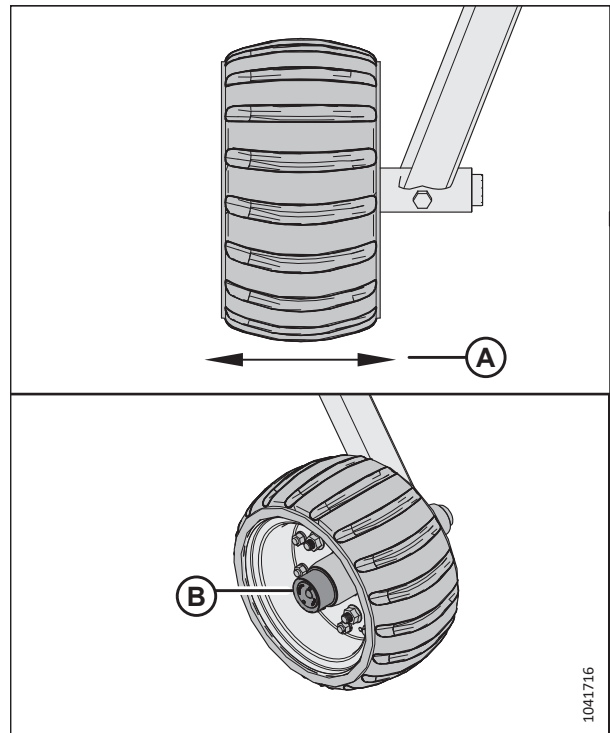
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

- Ellenőrizze a tengelyvégi holtjátékot a kerékszerelvényeken (A).

Ábra 4.347: Talajkövetőkerék-szerelvények



- Ha a tengelyvégi holtjáték (A) 0,3 mm-nél (0,012 coll) nagyobb, vegye le a porvédő sapkát (B).



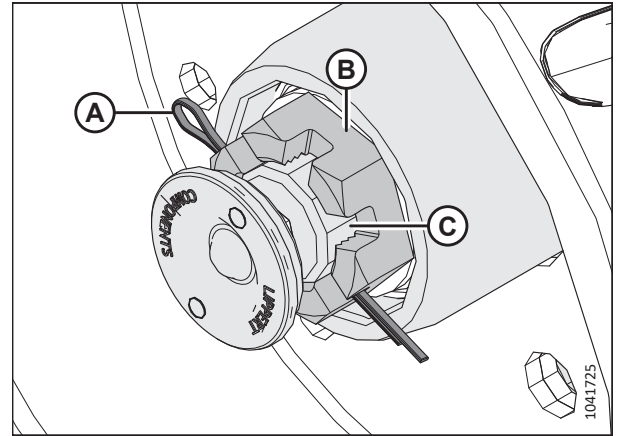
Ábra 4.348: Talajkövető kerék tengelyvégi holtjátéka és porvédő sapkája

4. Vegye ki a sasszeget (A).
5. Húzza meg a gyűrűs anyát (B), amíg meg nem szorul, majd húzza vissza a gyűrűs anya következő nyílásáig.

FONTOS:

A kerékszerelvényben kell lennie némi holtjátéknak. A gyűrűs anya túlhúzása meghibásodást okozhat.

6. Helyezze vissza a sasszeget (A).
7. A szerelvény meghúzása után kenje meg a tengelyt (C), amíg a zsír ki nem folyik.
8. Helyezze vissza a porvédő sapkát.



Ábra 4.349: Talajkövető kerék tengelye

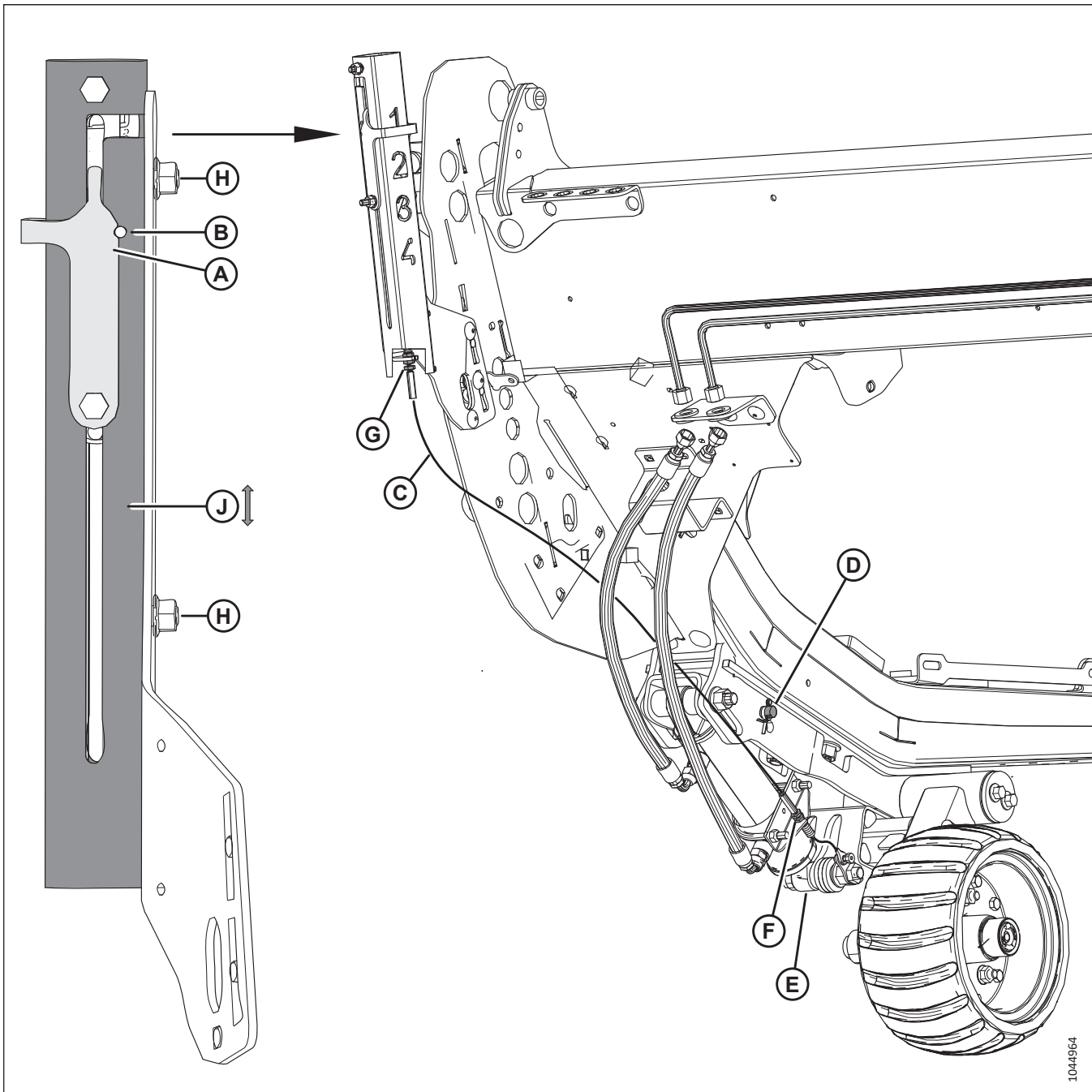
4.15.5 Talajkövető kerekek – a mechanikus jelző nullázása

A mechanikus jelzőt nullázni kell, hogy pontosan működjön.



VESZÉLY

A felemelt gép váratlan elindulásából vagy leeséséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez. SOHA ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta.



Ábra 4.350: Mechanikus jelző

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Ellenőrizze a mechanikus jelző nullázását: ez akkor megfelelő, ha a mutató (A) bevágása a következő feltételek mellett egy vonalban van a (B) lyukkal:
 - A bowden (C) meg van feszítve.
 - A csap a (D) nyílásba van helyezve.
 - Az (E) munkahenger teljesen behúzott állapotban van.

3. Ha a bevágás **NEM** igazodik a nyíláshoz, állítsa be az alábbi részek valamelyikét vagy mindegyikét:
 - Lazítsa meg a két anyát (H), és csúsztassa felfelé vagy lefelé a szelvényt (J). Húzza meg az anyákat.
 - Állítsa be a bowden biztosítóanyáit a (G) vagy (F) helyen. Húzza meg a bowden biztosítóanyáit 6 Nm (4 font-láb [48 font-coll]) nyomatékkal.

4.16 Szállítórendszer – Opcionális

A vágóasztal felszerelhető szállító kerekkel, így betakarítógéppel vagy traktorral vontatható.

További információkért lásd: *Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 129.*

4.16.1 A kerécsavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése

A kerekek felszerelését követő 1 üzemóra elteltével ellenőrizze a szállítási kerék meghúzási nyomatékát, majd ezt követően 100 üzemóránként végezze el ezt az ellenőrzést.



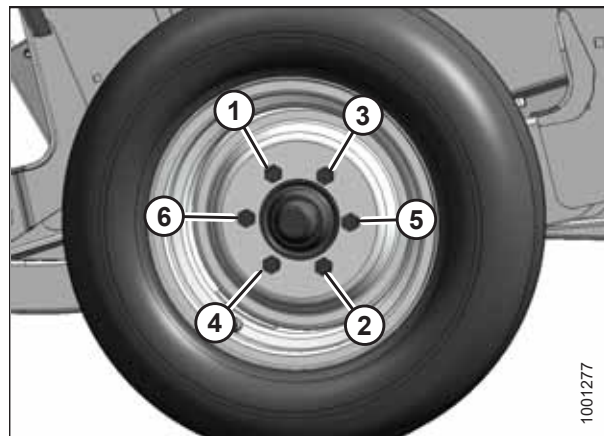
VESZÉLY

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

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Az itt látható sorrendben húzza meg a csavarokat 115 Nm (85 font-láb) nyomatékra.

FONTOS:

Miután egy kereket visszaszerelt, ellenőrizze a csavar meghúzási nyomatékát 1 üzemóra elteltével, majd ezt követően 100 üzemóránként.



Ábra 4.351: A csavarok meghúzási sorrendje

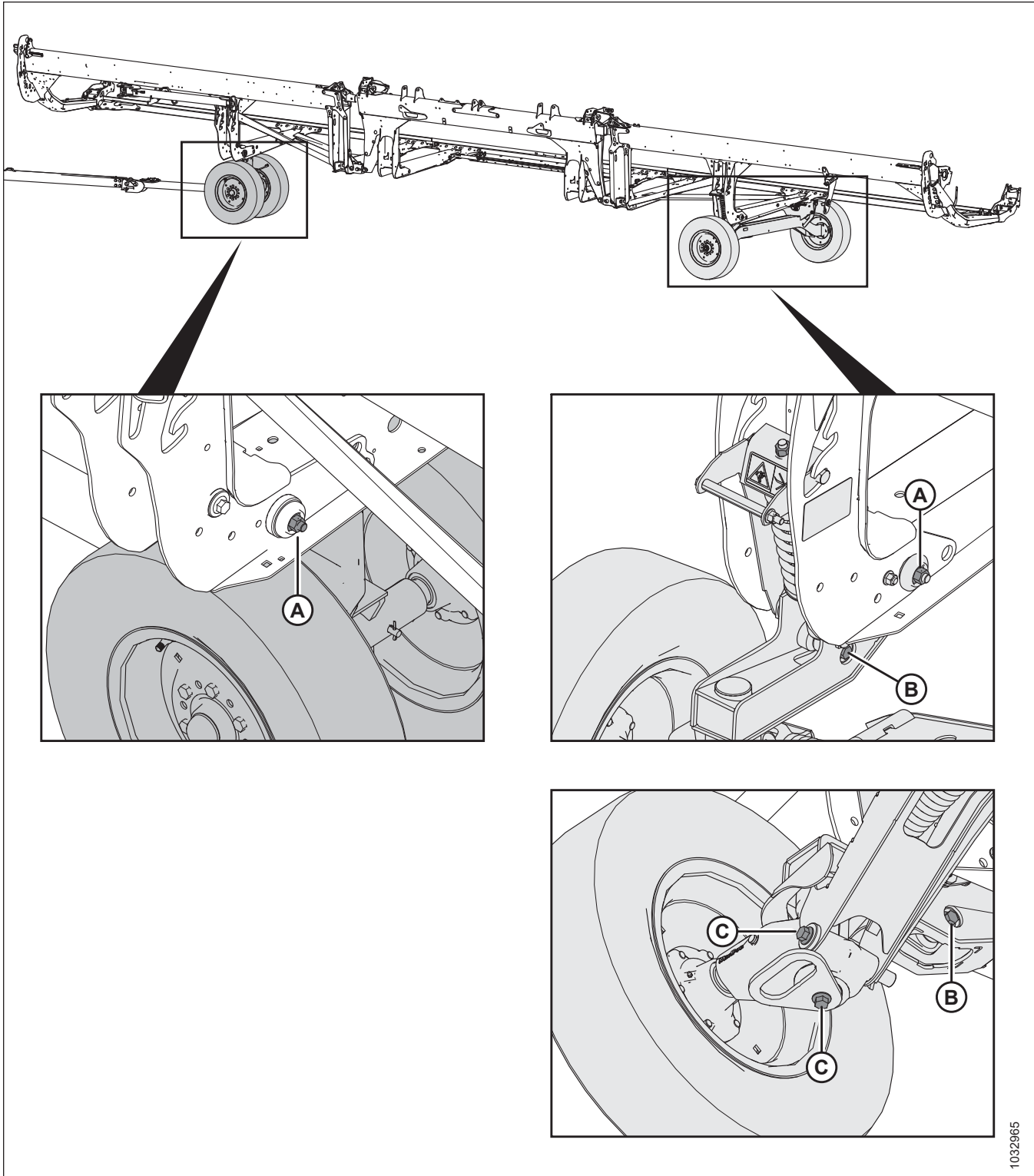
4.16.2 A szállítószerelvény csavarjai nyomatékának ellenőrzése

A biztonságos működés érdekében naponta ellenőrizze a kötőelemeket, amelyek az opcionális szállítási rendszer elemeket a vágóasztalhoz rögzítik.



VESZÉLY

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



1032965

Ábra 4.352: Szállítási rendszer szerelvénycsavarjai

1. **NAPONTA** ellenőrizze az alábbi csavarokat, hogy az előírt nyomatékértékekre vannak-e meghúzva:

- (A) csavarok: 234 Nm (173 font-láb)
- (B) csavarok: 343 Nm (253 font-láb)
- (C) csavarok: 343 Nm (253 font-láb)

4.16.3 A gumiabroncsok nyomásának ellenőrzése

A megfelelő abroncsnyomás biztosítja a gumiabroncsok megfelelő működését és egyenletes kopását.



FIGYELMEZTETÉS

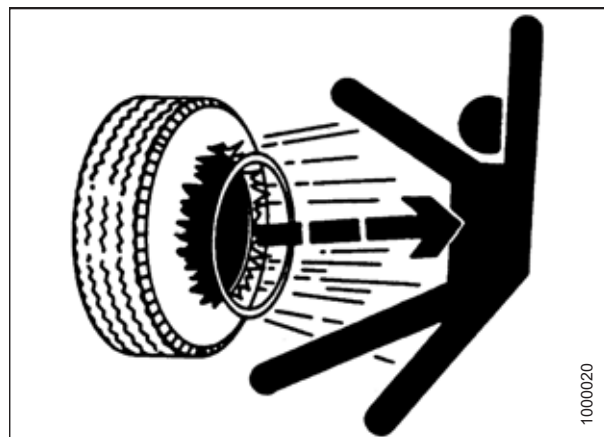
- A gumiabroncs felfújás közben felrobbanhat, ami súlyos, akár halálos sérülést okozhat.
 - Felfújás közben **NE** álljon a gumiabroncs közelében. Használjon csíptető szelepcsatlakozót és hosszabbítóömlőt.
 - **NE** lépje túl a gumiabroncs címkéjén feltüntetett maximális levegőnyomást.
 - A sérült abroncsokat cserélje.
 - A repedt, kopott vagy erősen rozsdás keréktárcsákat cserélje ki.
 - Keréktárcsát hegeszteni tilos!
 - Soha ne alkalmazzon erőt felfújt vagy félig felfújt gumiabroncson.
 - Üzemi nyomásra fújás előtt győződjön meg arról, hogy a gumiabroncs megfelelően ül a felnin.
 - Ha a gumiabroncs nem megfelelően van a felnire helyezve, vagy túlságosan keményre fújják, a gumiabroncs egyik oldalán meglazulhat a peremhuzal, és a levegő nagy sebességgel és nagy erővel távozik. Egy ilyen jellegű levegőszökés a gumiabroncsot bármilyen irányba kilökheti, veszélyeztetve ezzel a környéken tartózkodókat.
 - A gumiabroncsból teljesen engedje le a levegőt, mielőtt leveszi a felniről.
 - **NEM** szabad abroncsot felniről leszerelni, felnire felszerelni vagy javítani, ha nem rendelkezik a feladat elvégzéséhez szükséges felszereléssel és tapasztalattal. Vigye el a gumiabroncsot és a felnit egy megfelelő gumijavító szakműhelybe.
1. Ellenőrizze a gumiabroncsok nyomását. Az előírt nyomást lásd a [4.5, oldal 479](#) táblázatban.
 2. Felfújás előtt győződjön meg arról, hogy a gumiabroncs megfelelően ül a felnin. Ha a gumiabroncs nem ül megfelelően a felnre, vigye el egy megfelelő gumijavító szakműhelybe.
 3. Ha a gumiabroncsot fel kell fújni, használjon csíptetőcsővéget és hosszabbítóömlőt a gumiabroncs kívánt nyomásra fújásához.

FONTOS:

NE lépje túl a gumiabroncs címkéjén feltüntetett maximális levegőnyomást.

Táblázat4.5 Gumiabroncs fújási nyomása

Méret	Terheléstartomány	Nyomás
225/75 R15	F	655 kPa (95 psi)



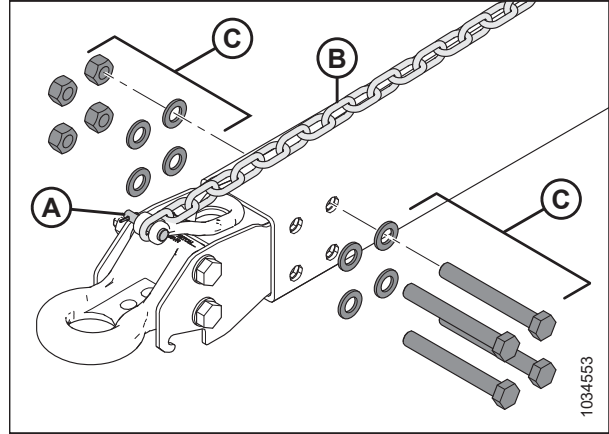
Ábra 4.353: Figyelmeztetés az abroncsok felfújásához

1000020

4.16.4 Vonóhoroghoz való vonószemadapter cseréje vonócsaphoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején

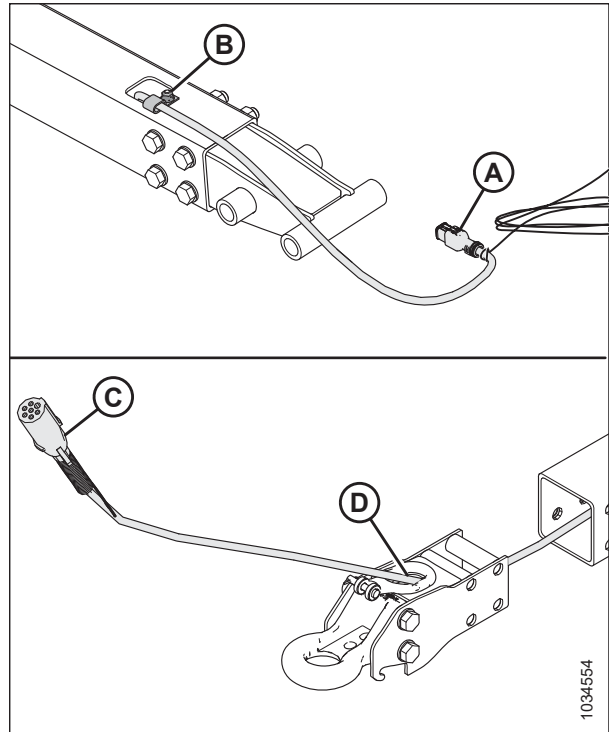
A szállítási vonórúdhoz vonóhoroghoz, ill. vonócsaphoz való vonószem is tartozik.

1. Vegye ki a sasszeget a kengyelcsapszezből (A), és válassza le a láncot (B). Tárolja el a kengyelcsapszeget (A) a vonóhoroghoz való vonószemadapterrel együtt.
2. Távolítsa el négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (C) a vonórúd végéről. Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.354: Vonóhoroghoz való vonószemadapter eltávolítása

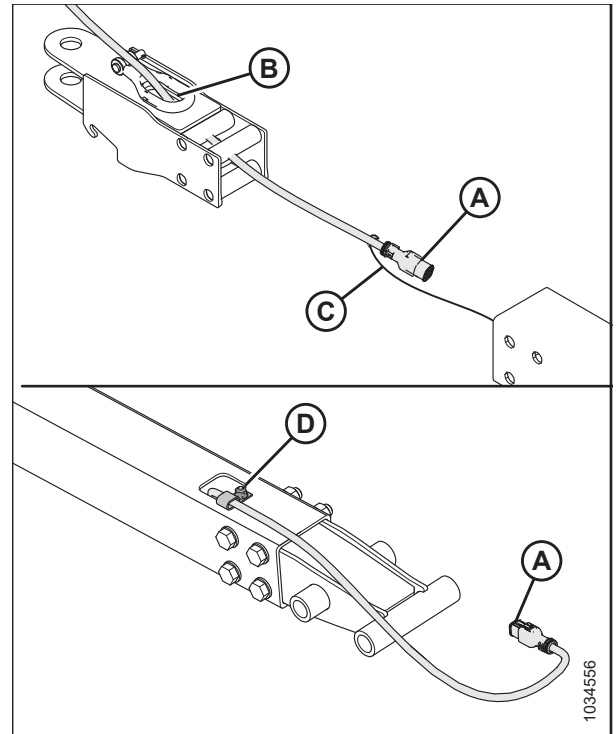
3. Ragasztószalaggal ragasszon vagy kössön 6 m (20 láb) behúzósinórt a kábelköteg vonójármű felőli végéhez.
4. Távolítsa el a kábelköteget a P-kapocsban rögzítő csavart (B). Őrizze meg a csavart.
5. A vonórúd végétől (C) óvatosan húzza ki a kábelköteget a vonóhoroghoz való vonószemadapter (D) nyílásán keresztül, amíg a behúzósinórt nem látja, majd vegye le a behúzósinórt, és tegye félre a vonóhoroghoz való vonószemadaptert. Hagyja a behúzósinórt a vonórúdban.



Ábra 4.355: Vonóhoroghoz való vonószemadapter eltávolítása

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Vegye elő a vonócsaphoz való vonószemadaptert.
7. Vezesse be az elektromos kábelköteg szállítási csatlakozóját (A) a vonócsaphoz való vonószemadapteren lévő gyűrűn lévő nyíláson (B) keresztül.
8. Erősítse a behúzósinórt (C) a kábelköteghez. A behúzósinórral kíméletesen húzza át a kábelköteget a vonórúdon.
9. Ügyeljen arra, hogy a kábelköteg vonójármű felőli vége (A) 480 mm-rel (18 7/8 coll) túlnyúljon a P-kapcsan (D).
10. Rögzítse a kábelköteget a P-kapocsban a(z) [6. oldal 481](#) lépésben eltávolított csavarral.



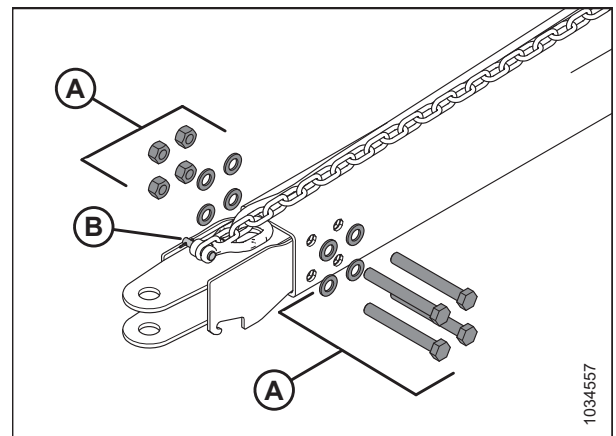
Ábra 4.356: Vonószem felszerelése vonócsaphoz

11. Szerelje fel a négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (A), hogy a vonócsaphoz való vonószemadaptert a vonórúdhoz erősítse.

MEGJEGYZÉS:

Ügyeljen arra, hogy a kötőelemeket (A) ugyanazzal a tájolással szerelje be, mint ahogy eredetileg be voltak építve.

12. Kapcsolja vissza a láncot a kengyelcsapszeggel (B), és rögzítse a sasszeggel.

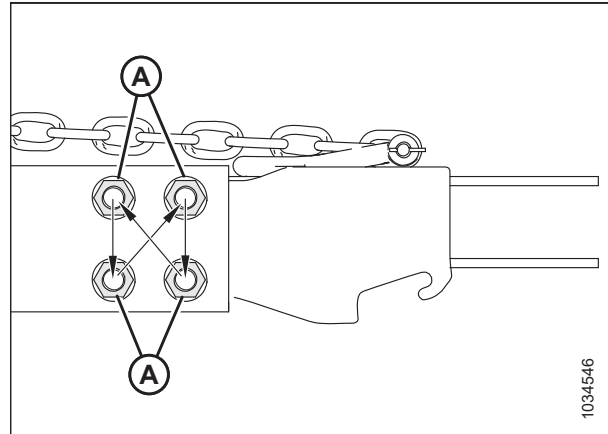


Ábra 4.357: Vonószem felszerelése vonócsaphoz

13. Húzza meg az anyákat (A) az ábrán látható átlós sorrendben. Folyamatosan, a sorrendben haladva húzza meg mindegyik anyacsavart, amíg el nem éri mindegyiknél a 310 Nm (229 font-láb) nyomatékot.
14. Illessze a vonócsapot a vonócsaphoz való vonószemadapterbe. Rögzítse a vonócsapot a biztosítócsappal.

MEGJEGYZÉS:

A vonócsapok az ábrán nincsenek feltüntetve.

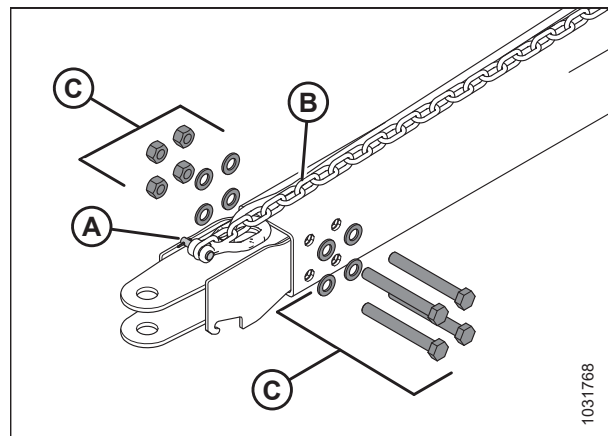


Ábra 4.358: Meghúzási sorrend

4.16.5 Vonócsaphoz való vonószemadapter cseréje vonóhoroghoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején

A szállítási vonórúdhoz vonóhoroghoz, ill. vonócsaphoz való vonószem is tartozik.

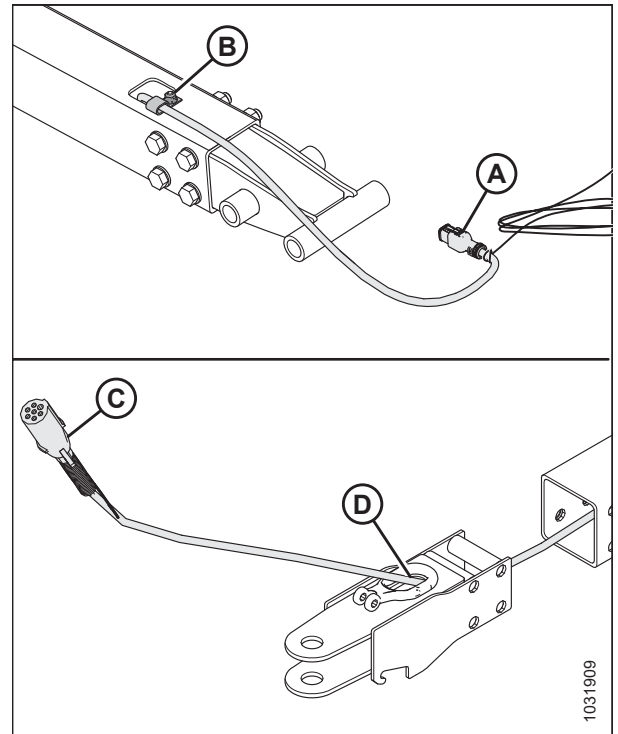
1. Vegye ki a sasszeget a kengyelcsapszegeből (A), és válassza le a láncot (B). Tárolja el a kengyelcsapszeget (A) a vonócsaphoz való vonószemadapterrel együtt.
2. Távolítson el négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (C) a vonórúd végéről. Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.359: Vonócsaphoz való vonószemadapter eltávolítása

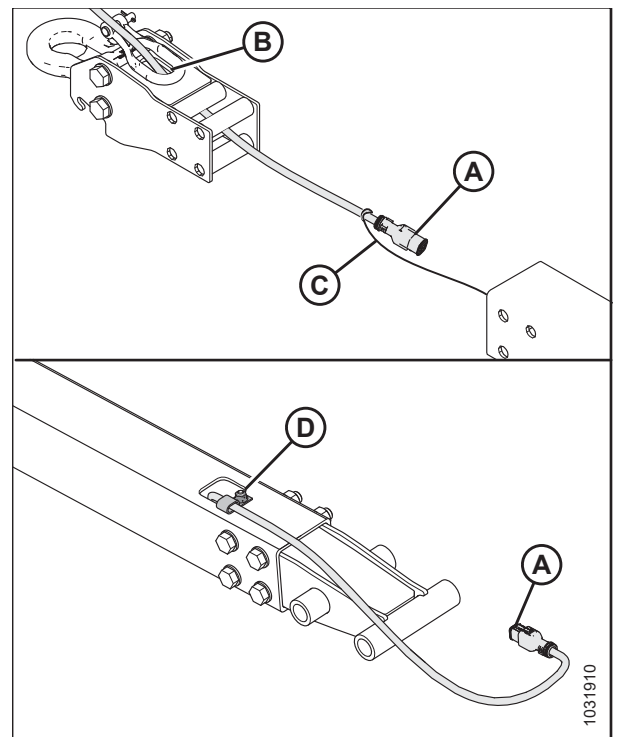
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Ragasztószalaggal ragasszon vagy kössön 6 m (20 láb) behúzósinórt a kábelköteg vontatójármű felőli végéhez (A).
4. Távolítsa el a kábelköteget a P-kapcsban rögzítő csavart (B). Őrizze meg a csavart a visszaszereléshez.
5. A vonórúd végétől (C) óvatosan húzza ki a kábelköteget a vonócsaphoz való vonószemadapter (D) nyílásán keresztül, amíg a behúzósinórt nem látja, majd vegye le a behúzósinórt, és tegye félre a vonócsaphoz való vonószemadaptert. Hagyja a behúzósinórt a vonórúdban.



Ábra 4.360: Vonócsaphoz való vonószemadapter eltávolítása

6. Vezesse be az elektromos kábelköteg szállítási csatlakozóját (A) a vonóhoroghoz való vonószemadapteren lévő gyűrűn lévő nyíláson (B) keresztül.
7. Kötözze vagy ragasztószalaggal erősítse a behúzósinórt (C) a kábelköteghez. A behúzósinórral kíméletesen húzza át a vonórúdon a kábelköteget a vonójármű felőli végén.
8. Ügyeljen arra, hogy a kábelköteg vonójármű felőli vége (A) 480 mm-rel (18 7/8 coll) túlnyúljon a P-kapcs (D).
9. Rögzítse a kábelköteget a P-kapcsban, a [4. oldal 483](#) lépésbe eltávolított csavarral.



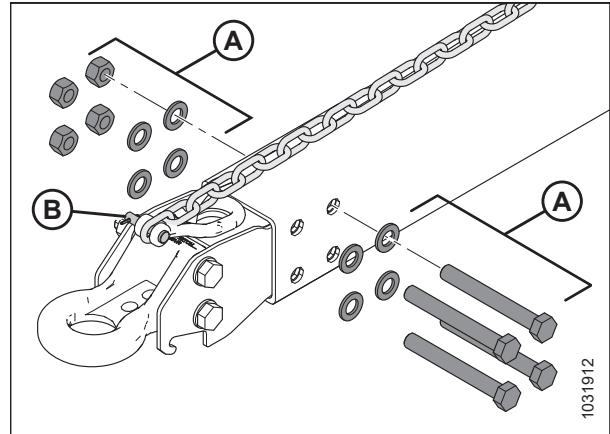
Ábra 4.361: Vonószem felszerelése vonóhoroghoz

10. Szerelje vissza a négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (A), hogy a vonóhoroghoz való vonószemadaptert a vonórúdhoz erősítse.

MEGJEGYZÉS:

Ügyeljen arra, hogy a kötőcsavarok (A) fejei ugyanarra az oldalra kerüljenek.

11. Kapcsolja vissza a láncot a kengyelcsapszeggel (B), és rögzítse a sasszeggel.



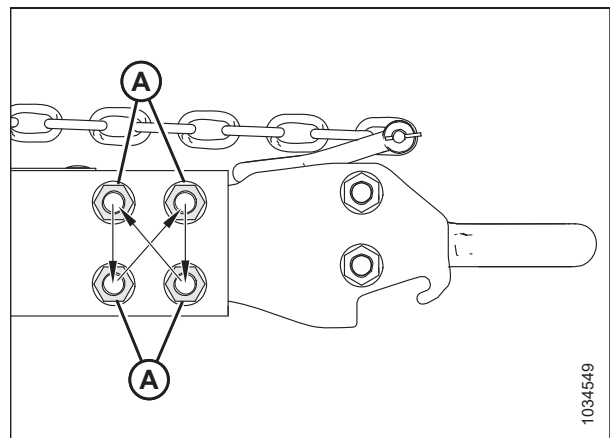
Ábra 4.362: Vonószem felszerelése vonóhoroghoz

12. Húzza meg az anyákat (A) az ábrán látható átlós sorrendben. Folyamatosan, a sorrendben haladva húzza meg mindegyik anyacsavart, amíg el nem éri mindegyiknél a 310 Nm (229 font-láb) nyomatékot.

13. Illessze a vonócsapot a vonóhoroghoz való vonószemadapterbe. Rögzítse a vonócsapot a biztosítócsappal.

MEGJEGYZÉS:

A vonócsapok az ábrán nincsenek feltüntetve.



Ábra 4.363: Meghúzási sorrend

4.17 VertiBlade™ függőleges kasza (opció)

Az opcionális függőleges kaszakészlet egy-egy függőleges terményvágó kasza, a vágóasztal két végére felszerelve. A függőleges kasza átvágja a kasza, kipergésre hajlamos növényeket, például a repcét, így csökkenti a magvesztéséget.

4.17.1 Függőleges kaszaszegmensek cseréje

A VertiBlade™ függőleges kaszakészlethez (külön kapható) egy szervizkészlet is tartozik, négy db csere kaszaszegmennel. 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.

⚠ VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

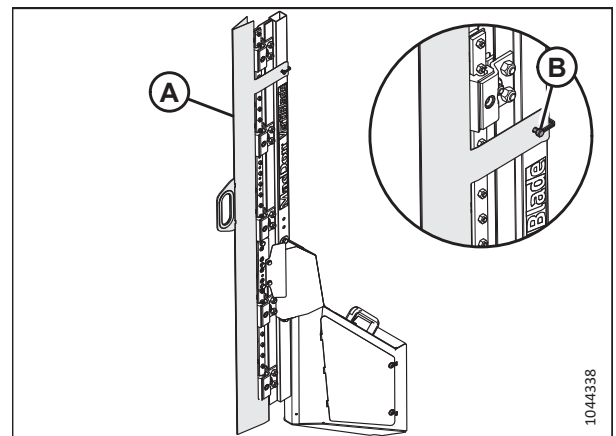
FIGYELMEZTETÉS

A függőleges kaszák felszerelése vagy eltávolítása előtt szerelje fel a függőleges kasza kaszaujjait. A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

MEGJEGYZÉS:

Az ebben a témakörben ismertetett függőlegeskasza-cserealkatrészek külön kaphatók a függőlegeskasza-készletben (B7466).

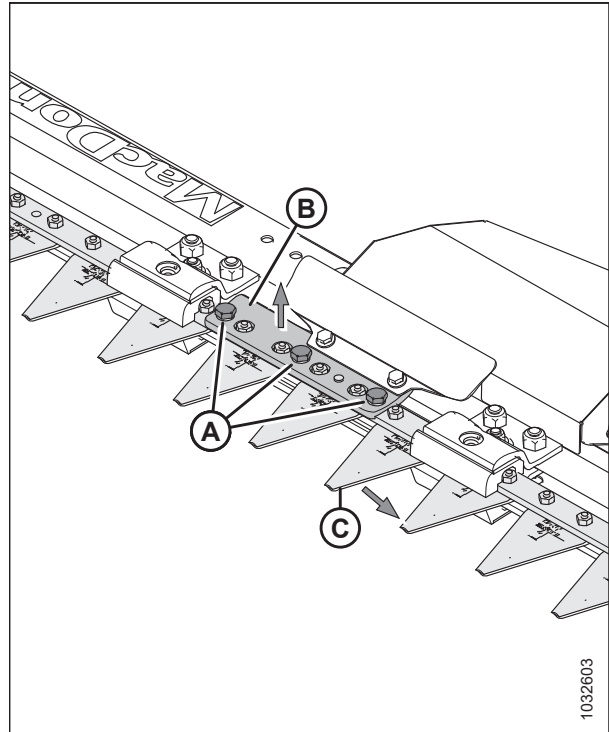
1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (B), majd válassza le a függőleges kasza védőelemét (A).



Ábra 4.364: Függőleges kasza

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Távolítsa el a három csavart (A), amelyek a kaszavezetőt (B) rögzítik a kaszatartóhoz és a kaszaszegmensszerelvényhez (C).
7. Döntse felfelé a kaszavezetőt (B).
8. Csúsztassa ki a (C) szerelvényt.



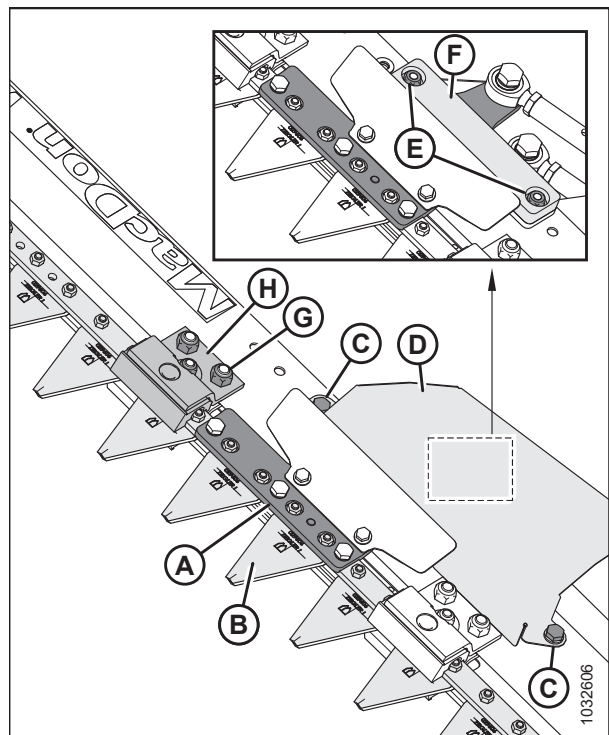
Ábra 4.365: Fügőleges kasza – Kaszaujj eltávolítva

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 fügőleges kaszaszerkezethez rögzítik. Lazítsa meg a csúszósínt (F) rögzítő anyákat (E). A kaszavezetőnek most már elég lazának kell lennie ahhoz, hogy felfelé billenjen.

FONTOS:

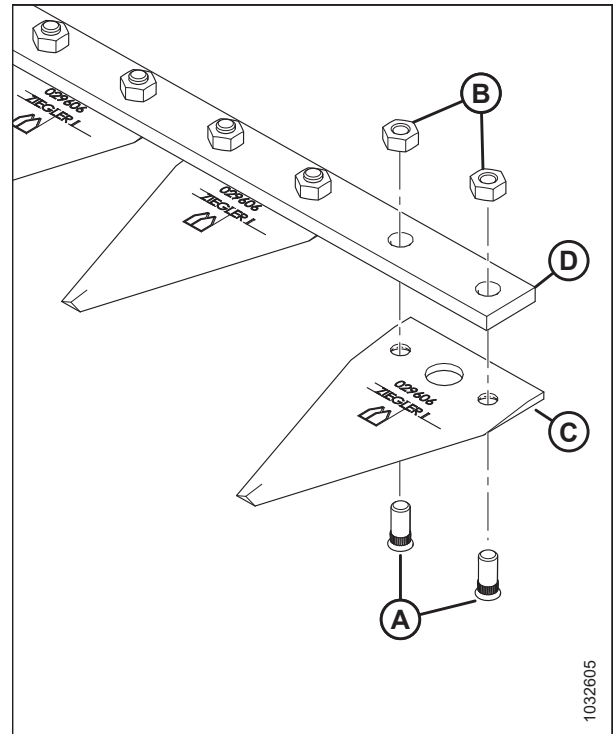
Ha meg kell lazítania a kaszavezető kapocs kötőelemeit (G) és a kaszavezető kapcsot (H) a kaszaszegmens kicsúsztatásához, kövesse a(z) [13. oldal 487](#) lépést a kötőelemek megfelelő meghúzásához, miután beszerelte a kaszát.



Ábra 4.366: Fügőleges kasza – Kaszaujj eltávolítva

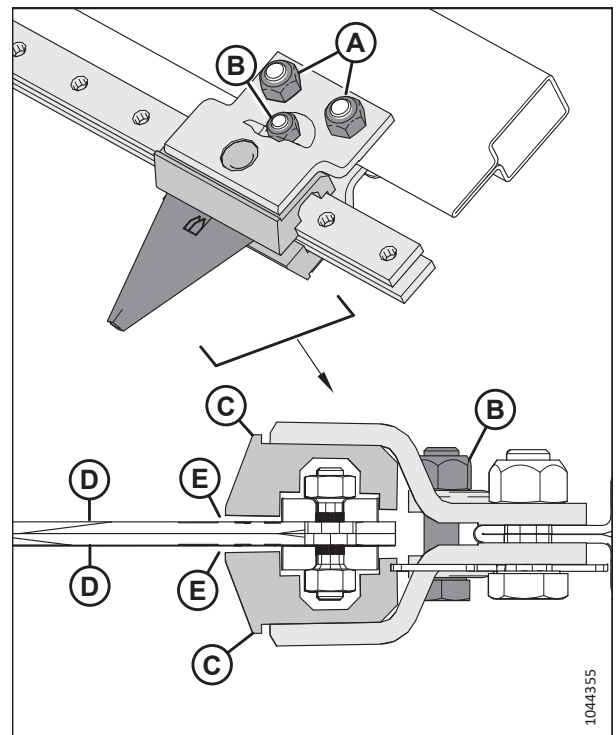
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

9. Távolítsa el a két csavart (A) és anyát (B), amelyek a kaszaszegmenst (C) a tartóhoz (D) rögzítik.
10. Vigyen fel közepes szilárdságú csavarrostítót (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) két új csavarra (A) (MD #313790).
11. Erősítse az új kaszaszegmenst (C) (MD #313788) a tartóra (D) két csavar (A) és anya (B) (MD #313789) segítségével.
12. Húzza meg az anyákat (B) 7 Nm (5,16 font-láb [62 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.367: A kaszaszegmens összeszerelése

13. Ha kilazította a kaszavezető kapocs (A) és (B) kötőelemeit a kaszaszegmens kicsúsztatásához, szorítsa meg újra a kötőelemeket a következő módon:
 - a. Húzza meg az anyákat (A). Húzza meg az anyákat 54 Nm (40 font-láb) nyomatékra.
 - b. Húzza meg az anyát (B) annyira, hogy az (E) hézag 0,4 mm (0,02 coll) legyen a kaszaszegmensek (D) és a kaszavezető (C) között. A kaszaszegmenseknek (D) szabadon kell mozogniuk. Ha a hézag túl kicsi, a kaszavezetők (C) túlmelegsznek.
14. Szerelje vissza a többi alkatrészt és a kaszaujjat. A beszerelés az eltávolítással ellentétes sorrendben történik.



Ábra 4.368: Független kasza (felülnézet)

4.17.2 A függőleges kasza zsírozása

Minden függőleges kaszának két kenési pontja van, amelyekhez a kasza szervizpanelének eltávolításával férhet hozzá.

VESZÉLY

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

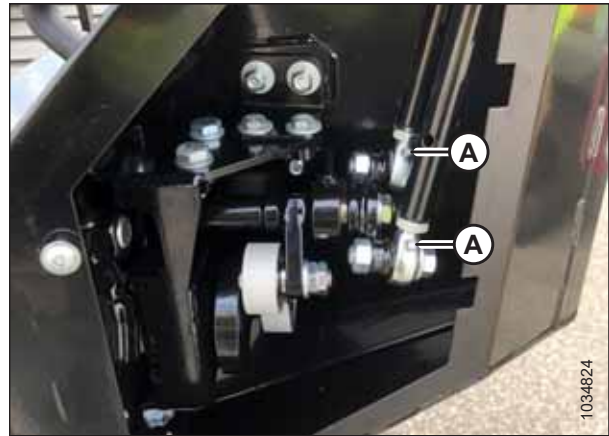
VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

Kenje meg a függőleges kasza tolórúdait (A) az első beszerelés után, majd ezt követően 50 üzemóránként.

MEGJEGYZÉS:

A függőleges kaszák kenéséhez magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.



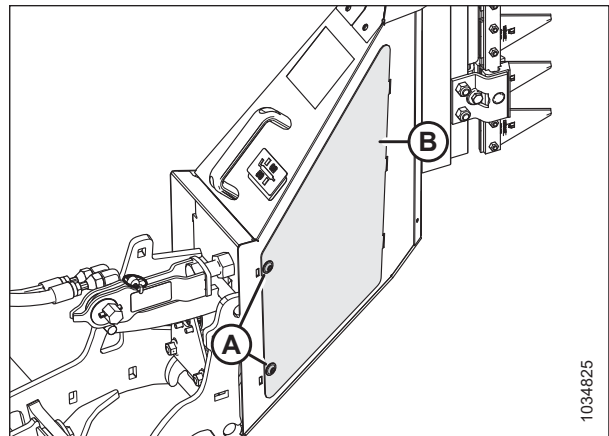
Ábra 4.369: Zsírzógombok a függőleges kasza tolórúdjai

A függőleges kasza tolórúdjaik kenéséhez kövesse az alábbi lépéseket:

MEGJEGYZÉS:

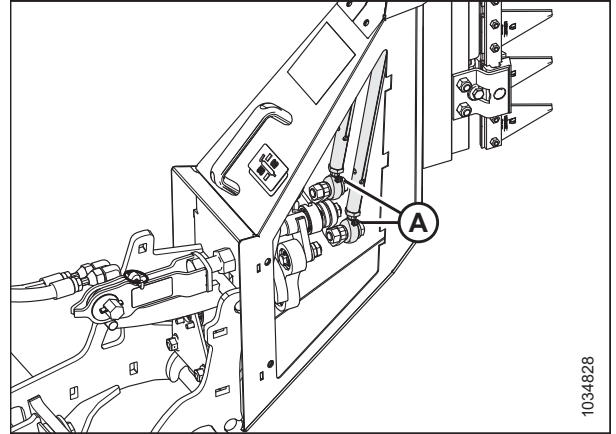
Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.

1. Engedje le a vágóasztalt a talajra.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Távolítsa el a csavarokat (A) és a szerviznyílás fedelét (B).



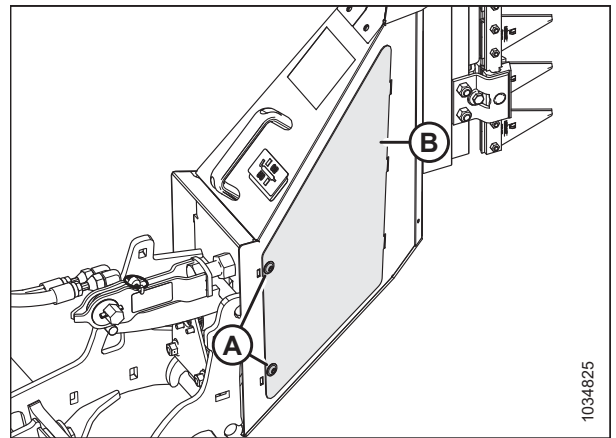
Ábra 4.370: Függőleges kasza szerviznyílásfedele

4. Vigyen fel zsírt a tolórudak zsírzógombjaira (A).



Ábra 4.371: Zsírzógombok a függőleges kasza tolórúdjaiban

5. Szerelje vissza a szerviznyílás fedelét (B).
6. A szerviznyílásfedelelet rögzítse csavarokkal (A).
7. Ismétlje meg a(z) 3, *oldal 488 – 6, oldal 489* lépéseket a másik függőleges kasza kenéséhez.



Ábra 4.372: Függőleges kasza szerviznyílásfedele

4.17.3 A VertiBlade™ függőleges kasza pozíciójának módosítása

A VertiBlade™ függőleges kaszák rendszórához való (felemelt) pozícióban kerülnek kiszállításra. Ha ez a pozíció nem megfelelő, a kaszák leengedhetők.

MEGJEGYZÉS:

Ha a függőleges kaszák alsó pozícióban vannak, akkor megsérülhetnek, ha a vágóasztal csatornákon vagy sziklás területeken halad át.



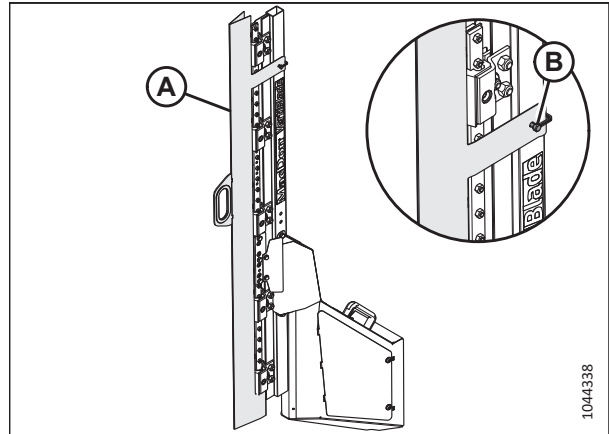
VESZÉLY

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

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

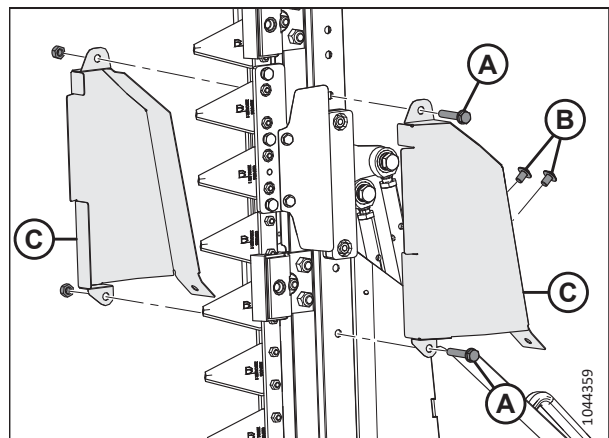
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

2. Távolítsa el a biztosítócsapot (B), majd válassza le a függőleges kasza védőelemét (A).



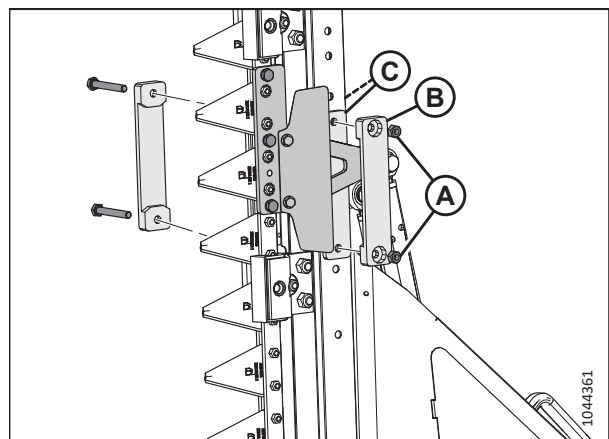
Ábra 4.373: Függőleges kasza

3. Távolítsa el a csavart, az alátéteket, az anyákat (A) és az imbuszcavarokat (B).
4. Távolítsa el a kaszafej mindkét külső burkolatát (C).



Ábra 4.374: Kaszafej külső burkolatai

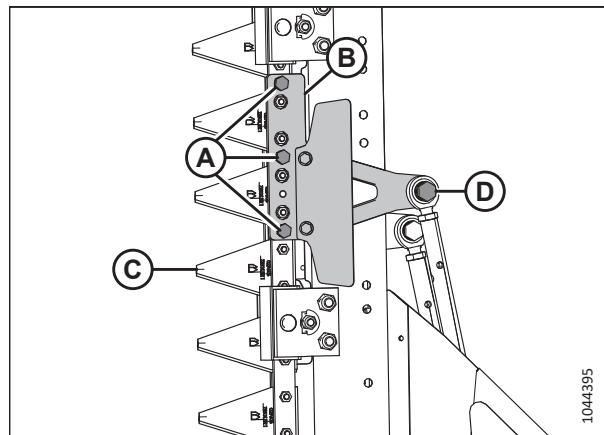
5. Távolítsa el a két csavart és anyát (A).
6. Távolítsa el a külső (B) és a belső (C) vezetőelemeket mindkét oldalról.



Ábra 4.375: Kaszafej vezetőelemei

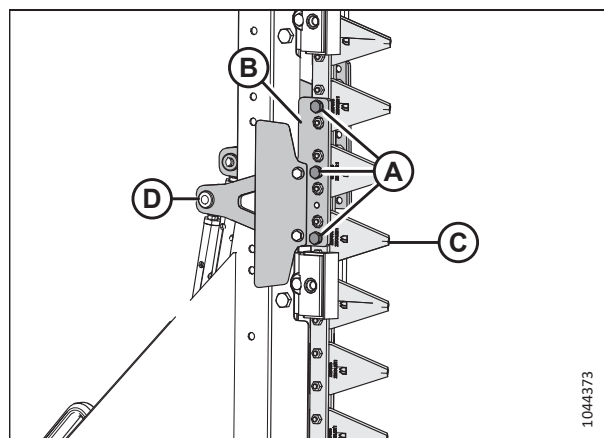
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Támassza alá mindkét kaszaegységet (C), majd távolítsa el a külső kaszafejet (B) rögzítő három csavart (A).
8. Távolítsa el a csavart (D), majd vegye le a külső kaszafejet (B).



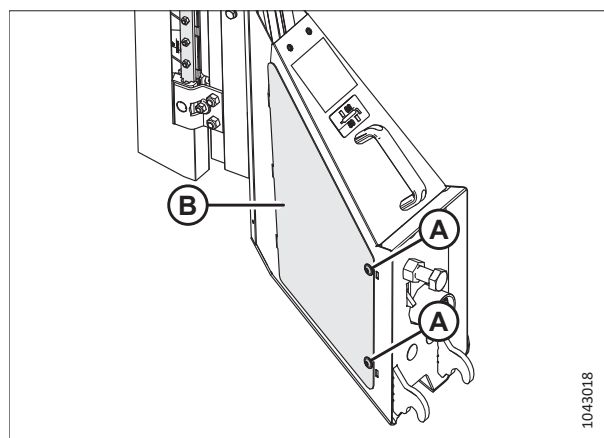
Ábra 4.376: Külső kaszafej

9. Távolítsa el a belső kaszafejet (B) a belső kaszaegységhez (C) rögzítő három csavart (A).
10. Távolítsa el a csavart (D), majd vegye le a belső kaszafejet (B).



Ábra 4.377: Belső kaszafej

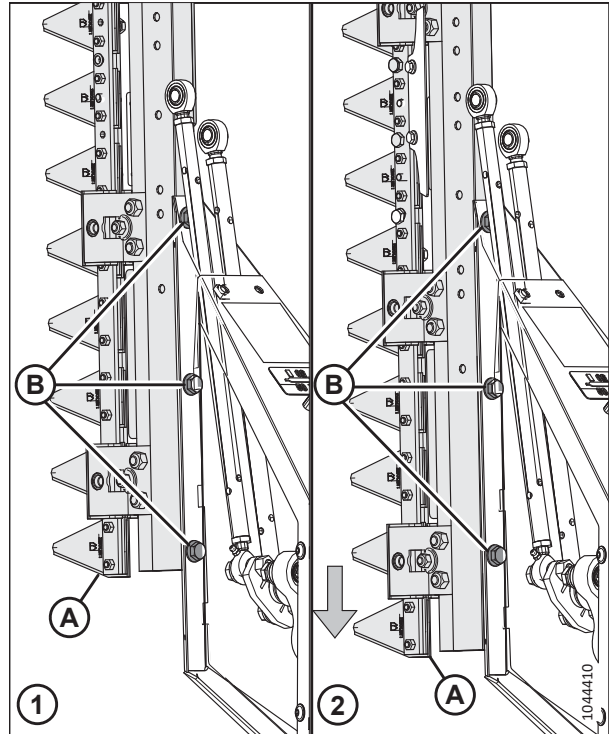
11. Távolítsa le a fedelet (B) rögzítő kötőelemeket (A).
12. Távolítsa el a fedelet (B).



Ábra 4.378: Fedél eltávolítása

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

13. Támassza alá a kaszaegységet (A).
14. Távolítsa el a csavarokat és alátéteket (B). Tisztítsa le a csavarokról a rászáradt csavarrögzítő anyagot.
15. Vigyen fel közepes szilárdságú csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarok menetére.
16. Helyezze át a kaszaegységet (A), amíg a megfelelő konfigurációjú lyukak egy vonalba nem kerülnek a kereten lévő lyukakkal. Lásd: [4.379, oldal 492](#) ábra.
17. Szerelje be a csavarokat (B). Húzza meg a csavarokat 54 Nm (40 font-coll) nyomatékkal.

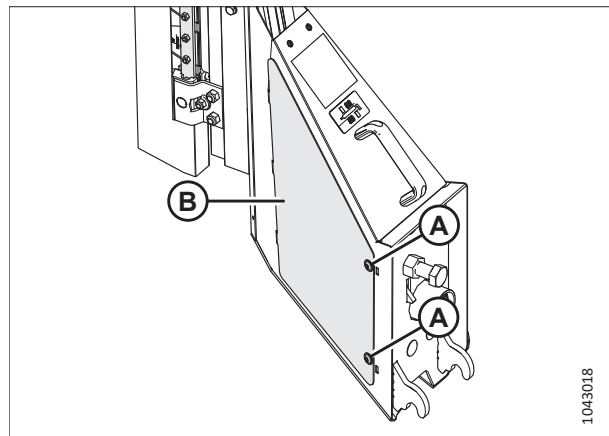


Ábra 4.379: Kasza pozíciójának beállítása

1 - Rendszérohoz való konfiguráció

2 - Betakarítógéphez való konfiguráció

18. Szerelje vissza a fedelet (B).
19. Szerelje vissza a kötőelemeket (A).
20. Húzza meg a kötőelemet 27 Nm (20 font-láb·[240 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.380: A fedél visszaszerelése

21. Szerelje be az eredeti külső kaszafejet a belső kaszafej (A) pozíciójába.

MEGJEGYZÉS:

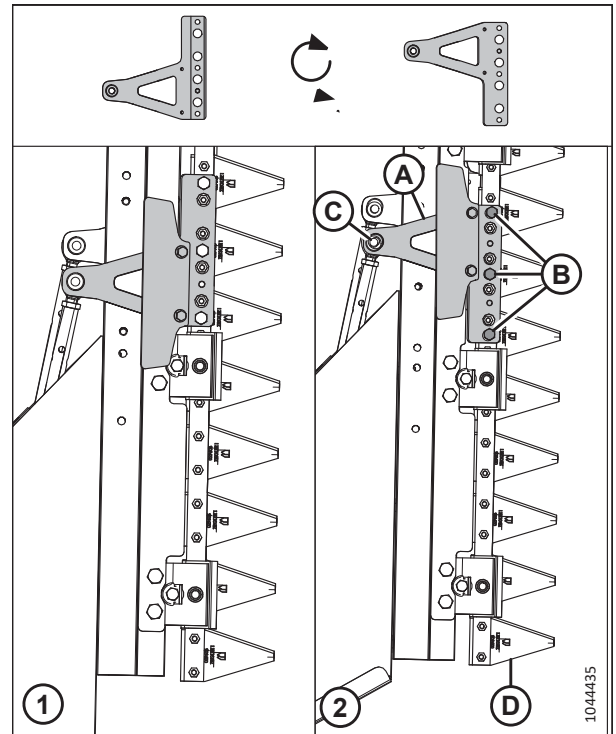
A kaszafej meghosszabbított részének lefelé kell néznie, amikor a betakarítógép konfigurálva van.

22. Szerelje fel a csavart (C) a belső kaszafej (A) gömbcsuklóhoz való rögzítéséhez.

MEGJEGYZÉS:

A csavarfejnek a gömbcsukló belső oldalán kell lennie.

23. Mozgassa a belső kaszafejet (B) közelebb a belső kaszaegységhez (C). Igazítsa a kaszaegység furatait a kaszafej furataihoz.
24. Szerelje fel a három csavart (A).
25. Ismétlje meg a(z) *21, oldal 493 – 24, oldal 493* lépéseket a külső oldalon.

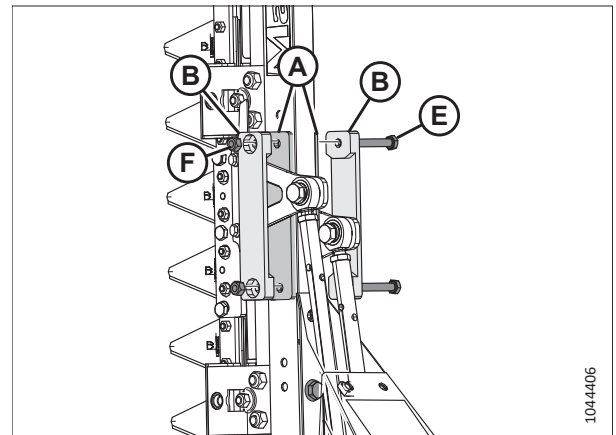


Ábra 4.381: Belső kaszafej

1 - Rendszróhoz való konfiguráció 2 - Betakarítógéphez való konfiguráció

26. Szerelje fel a belső (A) és a külső (B) vezetőket mindkét oldalra.
27. Szerelje fel a két csavart (E) és a két anyát (F).
28. Húzza meg a késfejeket rögzítő kötőelemeket az alábbiak szerint:

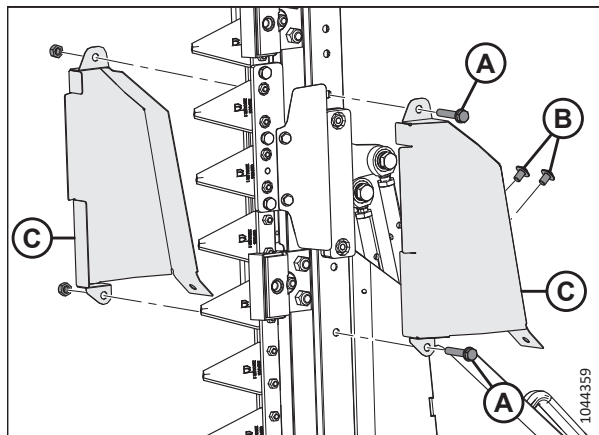
- Húzza meg az M6 csavarokat 12 Nm (8,5 font-láb [102 font-coll]) nyomatékra.
- Húzza meg az M8 csavarokat 27 Nm (20 font-láb [240 font-coll]) nyomatékra.
- Húzza meg az M10 csavarokat 54 Nm (40 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.382: Kaszafej vezetőelemei

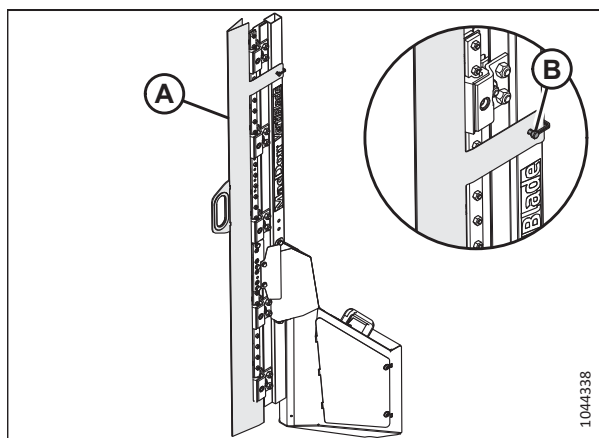
KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

29. Szerelje fel a kaszafej mindkét külső burkolatát (C).
30. Szerelje fel a csavarokat, az alátéteket, az anyákat (A) és az imbuszcsoncsavarokat (B).



Ábra 4.383: Kaszafej külső burkolatai

31. Szerelje fel a függőleges kasza védőelemét (A), és rögzítse a biztosítócsappal (B).



Ábra 4.384: Függőleges kasza

Fejezet 5: Opcionális tartozékok és munkaeszközök

A vágóasztalhoz az alábbi opcionális tartozékok és munkaeszközök használhatók. Az elérhetőségről és a rendelési információkról érdeklődjön forgalmazójánál.

5.1 Terménybehordó készletek

A terménybehordás az a folyamat, amelynek során a termény a vágószerkezettől a ferdefelhordóhoz jut. Az opcionális terménybehordó készletekkel a vágóasztal teljesítménye az adott terményekhez vagy körülményekhez optimalizálható.

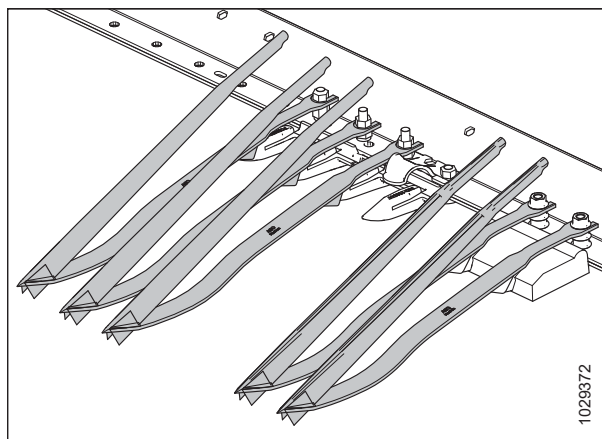
5.1.1 Kalászemelő készlet

A kalászemelőket a lehető legnagyobb tarlómagasság eléréséhez ajánljuk (például erősen elfeküd gabona betakarításakor).

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

Mindegyik készlet (B7022) 10 emelőt tartalmaz. A vágóasztal méretétől függően a következő darabszámú készletet kell rendelni:

- FD225 – 3 készlet
- FD230 – 3 készlet
- FD235 – 4 készlet
- FD240 – 4 készlet
- FD241 – 4 készlet
- FD245 – 5 készlet
- FD250 – 5 készlet
- FD261 – 6 készlet



Ábra 5.1: Kalászemelő készlet

5.1.2 Kalászemelő tárolótartó készlet

A kalászemelő tartók a vágóasztal hátsó a kalászemelők tárolására szolgálnak.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

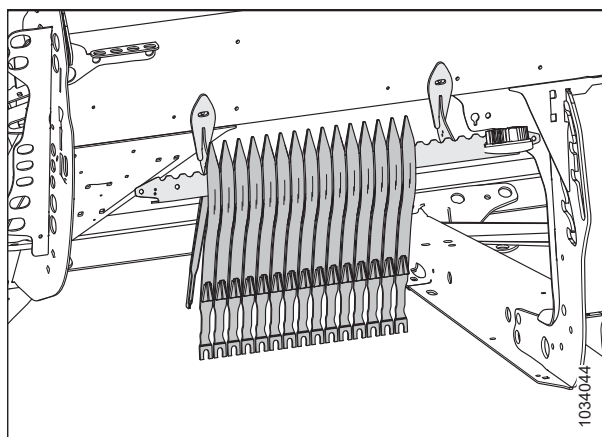
B7023

MEGJEGYZÉS:

Ez a készletet csak a vágóasztal egyik oldalára vonatkozik. A vágóasztal mindkét oldalához két készletet rendeljen.

MEGJEGYZÉS:

Az FD225 vágóasztalokhoz csak egy készletre van szükség. A kalászemelő-tároló-tartó nem kompatibilis az FD261 vágóasztalokkal.



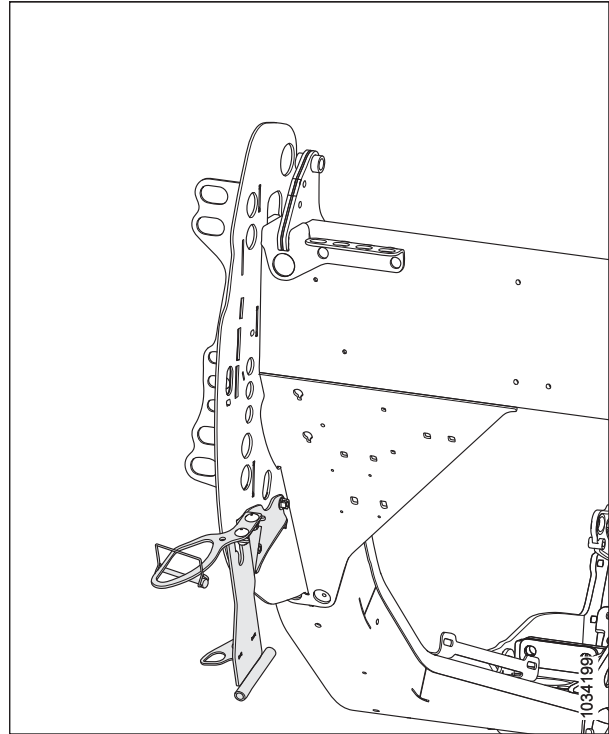
Ábra 5.2: Kalászemelő-tartó készlet – bal oldal

5.1.3 Rendválasztó tárolókonzol készlet

A rendválasztó tárolókonzol készlet segítségével a vágóasztalon szabványos, rizshez való, illetve lebegő rendválasztók tárolhatók.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7030



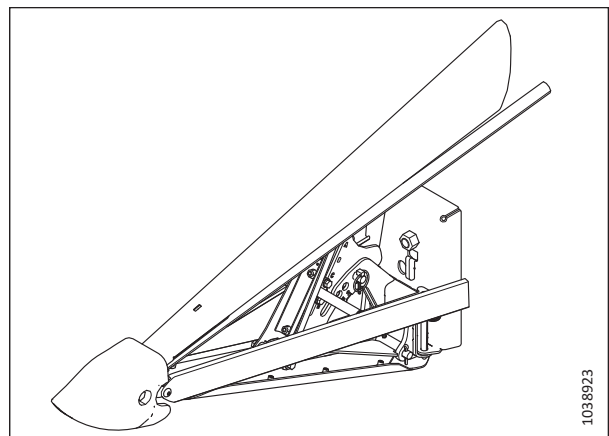
Ábra 5.3: Rendválasztó tárolókonzol készlet

5.1.4 Lebegő rendválasztók

A lebegő rendválasztók segítenek a vágóasztalnak a talajkövetésben, javítják a rendválasztás hatékonyságát és csökkentik a letaposást.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7346



Ábra 5.4: Lebegő rendválasztó

5.1.5 Teljes hosszúságú felső keresztcsiga

A felső keresztcsiga (UCA) a hátfalszelvény előtt van a vágóasztalra szerelve, és nehéz terményviszonyok között javítja a termény behordását a vágóasztal közepére.

A felső keresztcsiga (A) ideális a siló, zab, repce, mustár és más magas, bokros, nehezen behordható termények nagy mennyiségű betakarításához.

Az alábbi csomagokat rendelje meg:

Alap csigakészlet

Tartalmazza a csigát, a tartókat, a hajtást és a felső keresztcsiga fogadására kész vágóasztalokhoz való kiegészítő hidraulikus csővezetéseket.

A vágóasztala méretének függvényében az alábbi készletekből rendeljen:

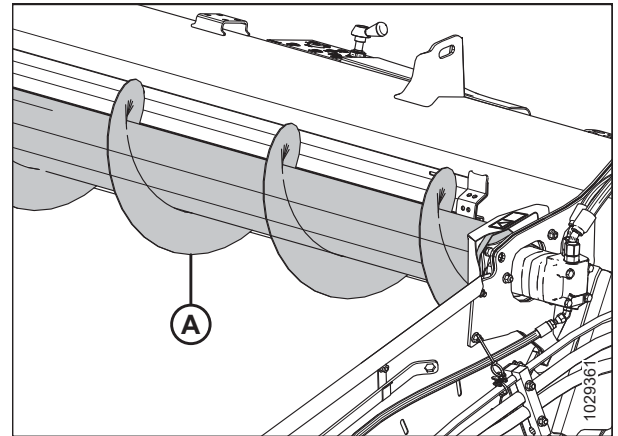
- FD225 – B6413 (kétrészes)
- FD230 – B6414 (kétrészes)
- FD235 – B6415 (kétrészes)
- FD240 – B6417 (háromrészes)
- FD241 – B6416 (kétrészes)
- FD245 – B6418 (háromrészes)
- FD250 – B6419 (háromrészes)
- FD261 – B6420 (háromrészes)

Hidraulikus bekötő csomag

Ez a csomag csak a gyárilag beépített felsőkeresztcsiga-hidraulika nélküli vágóasztalok esetében szükséges.

A vágóasztala méretének függvényében az alábbi készletekből rendeljen:

- FD225 – B7338 (kétrészes)
- FD230 – B7117 (kétrészes)
- FD235 – B7118 (kétrészes)
- FD240 – B7119 (háromrészes)
- FD241 – B7120 (kétrészes)
- FD245 – B7121 (háromrészes)
- FD250 – B7121 (háromrészes)
- FD261 – Nem szükséges; gyárilag konfigurálva.



Ábra 5.5: Felső keresztcsiga

5.1.6 Elfeküdt terményhez való motollaujjkészlet

Az acél motollaujak minden második ujjhoz csatlakoznak, és segítenek a nehéz, nehezen vágható termények, például a rizs kezelésében.

Minden készlet három ujjat tartalmaz a motolla bütykös végéhez és három ujjat a motolla hátsó végéhez. A készlet tartalmazza a kötőelemeket, valamint a beszerelési és beállítási utasításokat.

B7230



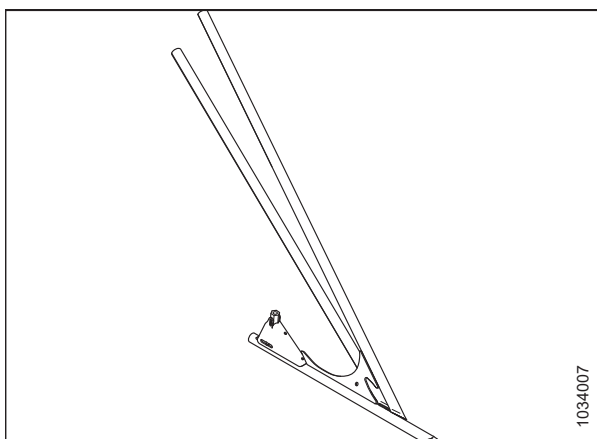
Ábra 5.6: Elfeküdt terményhez való motollauj

5.1.7 Rizshez való elválasztórúd-készlet

A rizshez való elválasztó rudak a bal és jobb oldali rendválasztókhöz csatlakoznak, és a magas és kusza rizsállományt a hagyományos rendválasztó rudakhoz hasonlóan választják el az álló kultúrákban.

A készlet tartalmazza a bal és a jobb oldali rudakat is.

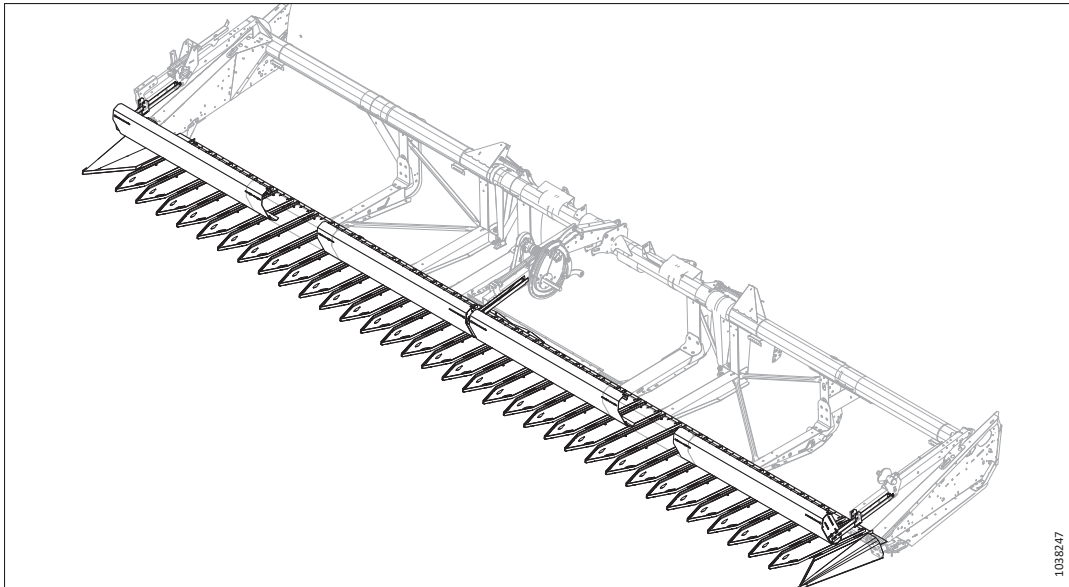
B7238



Ábra 5.7: Bal oldali rizs elválasztórúd-készlet

5.1.8 Toldalékkészlet napraforgóhoz

Ez a készlet lehetővé teszi az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal (csak hegyes kaszaujjakkal) napraforgó-vágóasztallá átalakítását.



Ábra 5.8: Toldalék napraforgóhoz

Rendelje meg a vágóasztal méretéhez megfelelő napraforgó-toldalékkészletet:

- FD230 – C2086
- FD235 – C2087
- FD240 tripla motolla – C2169
- FD240 dupla motolla – C2088
- FD241 dupla motolla – C2088
- FD245 – C2089
- FD250 – C2170

A készlet tartalma: alapkészlet, fenéklemezkészletek és terelőlapok.

Alapkészlet (B7302) – tartalmazza az általános konzolokat, a rendválasztókat, a vágószerkezet tartólemezeit, a támasztórúd elemeit és a kötőelemeket.

Fenéklemezkészlet (B7303) – készletenként öt fenéklemezt tartalmaz (kettő tartalék). Rendelje meg a vágóasztal méretéhez megfelelő mennyiségű fenéklemezkészletet:

- FD230 – 0 készlet⁸⁷
- FD235 – 1 készlet
- FD240 – 2 készlet
- FD241 – 2 készlet
- FD245 – 3 készlet
- FD250 – 4 készlet

87. Az alapkészlet elegendő fenéklemezt tartalmaz a FD230 vágóasztalokhoz. Nincs szükség további fenéklemezkészletekre.

Terelőlapok – támasztórúd-lemezeket és további vágószerkezeti fenéklemesztartókat tartalmaz:

- FD230 – B7304
- FD235 – B7305
- FD240 tripla motolla – B7395
- FD240 dupla motolla – B7306
- FD241 dupla motolla – B7306
- FD245 – B7307
- FD250 – B7396

5.1.9 VertiBlade™ Függőlegeskasza-készlet

A VertiBlade™ függőleges kasza olyan függőleges terményvágó, amely a vágóasztal mindkét végére fel van szerelve. Az elfeküdt vagy összegabalyodott termények átvágására szolgál.

Az alábbi csomagokat rendelje meg:

Alap VertiBlade™ készlet

Tartalmazza a kaszákat, a tartószerkezeteket, a meghajtást és a hidraulikus kiegészítő csővezetékeket a teljes felszereléshez a teljesítményelosztót fogadni kész vágóasztalon.

B7029

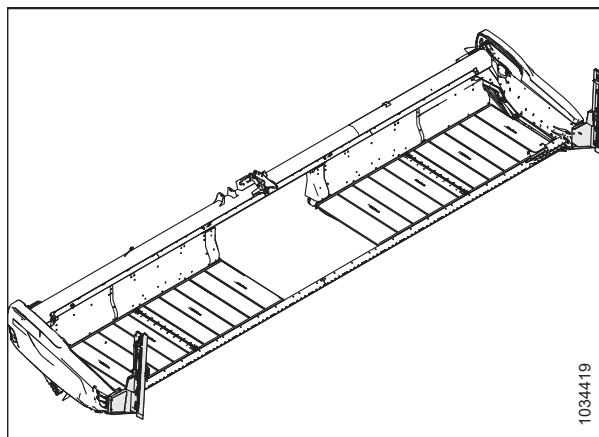
Hidraulikus bekötő csomag

A hidraulikus vezetékező csomagokra csak a gyárilag beépített teljesítményelosztó hidraulika nélküli vágóasztalok esetében van szükség. A csomag tartalmazza a hidraulikavezetékeket, amelyekkel a vágóasztal felkészíthető a teljesítményosztó (VertiBlade™) fogadására.

Rendelje meg az alábbi készletek egyikét a vágóasztal mérete szerint:

- FD225 – B7339
- FD230 – B7127
- FD235 – B7128
- FD240 – B7129
- FD241 – B7130
- FD245 – B7195
- FD250 – B7131
- FD261 – B7458

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.



Ábra 5.9: VertiBlade™ Függőlegeskasza-készlet

5.2 Vágószerkezet-készletek

A vágószerkezet a vágóasztal elején található. Ez tartja a kaszát és a kaszaujjakat, amelyek a terményt levágják.

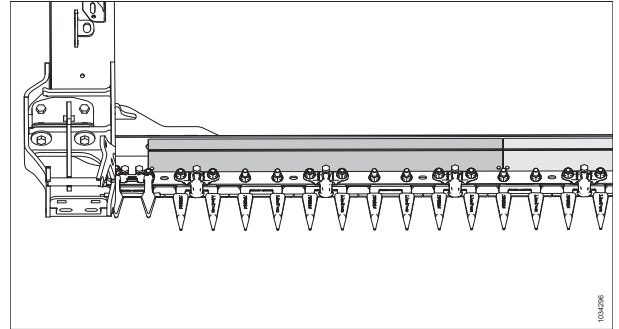
5.2.1 Kőfelfogó készlet

A kőfogó megnöveli a vágószerkezet peremének magasságát, hogy megakadályozza a kövek hevederre jutását.

A vágóasztal méretének megfelelően az alábbi csomagokat rendelje meg:

- FD225, FD230, FD235 és FD241 – B7122
- FD240, FD245 és FD250 – B7123
- FD261 – 1 x B7122 és 1 x B7123

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.

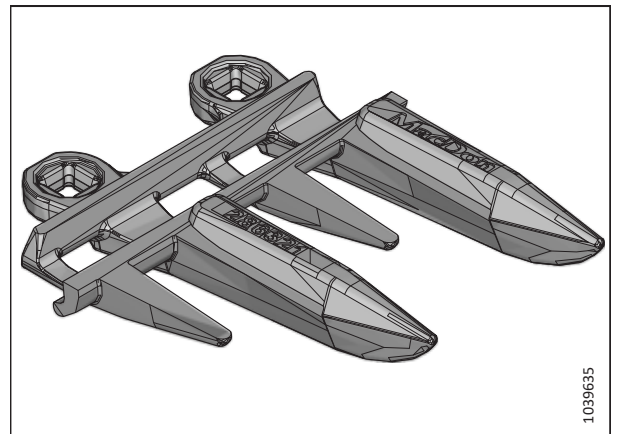


Ábra 5.10: Kőfelfogó készlet

5.2.2 Négypontos kaszaujj

A négypontos kaszaujjak fokozott kaszavédelmet nyújtanak nagyon köves talajon, és a termény oldalirányú mozgásának csökkentésével javíthatják a vágóasztalok teljesítményét a kipergésre hajlamos terményeknél.

A négypontos kaszaujjkészletek elérhetők minden FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalhoz. Az alkatrészszámokat lásd az alkatrészskatalógusban, vagy forduljon a forgalmazójához.



Ábra 5.11: Négypontos kaszaujj

5.3 FM200 függesztőkeret-készletek

A függesztőkeret a vágóasztal a betakarítógéphez való felfogatására szolgál. Összegyűjti a terményáramot a két oldalsó hevederről, és a betakarítógép ferdefelhordójába is behúzza a terményt.

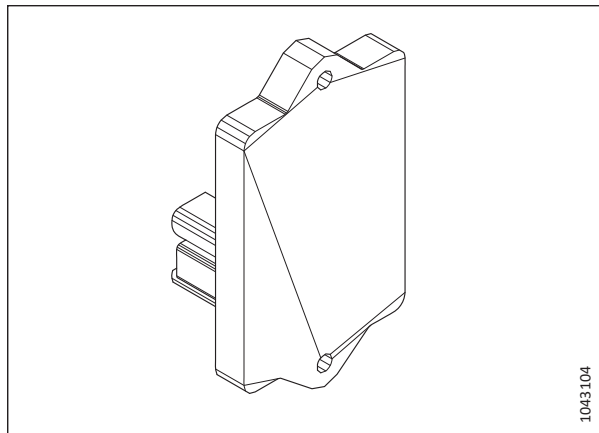
5.3.1 10 V-os érzékelőadapter-készlet

Ez a készlet a 10 V-os érzékelőket használó New Holland CR/CX betakarítógépekhez készült. A modul a betakarítógép 10 V-os tápfeszültséget 5 V-ra alakítja át a vágóasztal számára, majd a jelet a vágóasztal alacsony feszültségéről a betakarítógép magasabb feszültségére konvertálja.

B7241

Ez az adapter a következő New Holland CR/CX betakarítógépekhez használható:

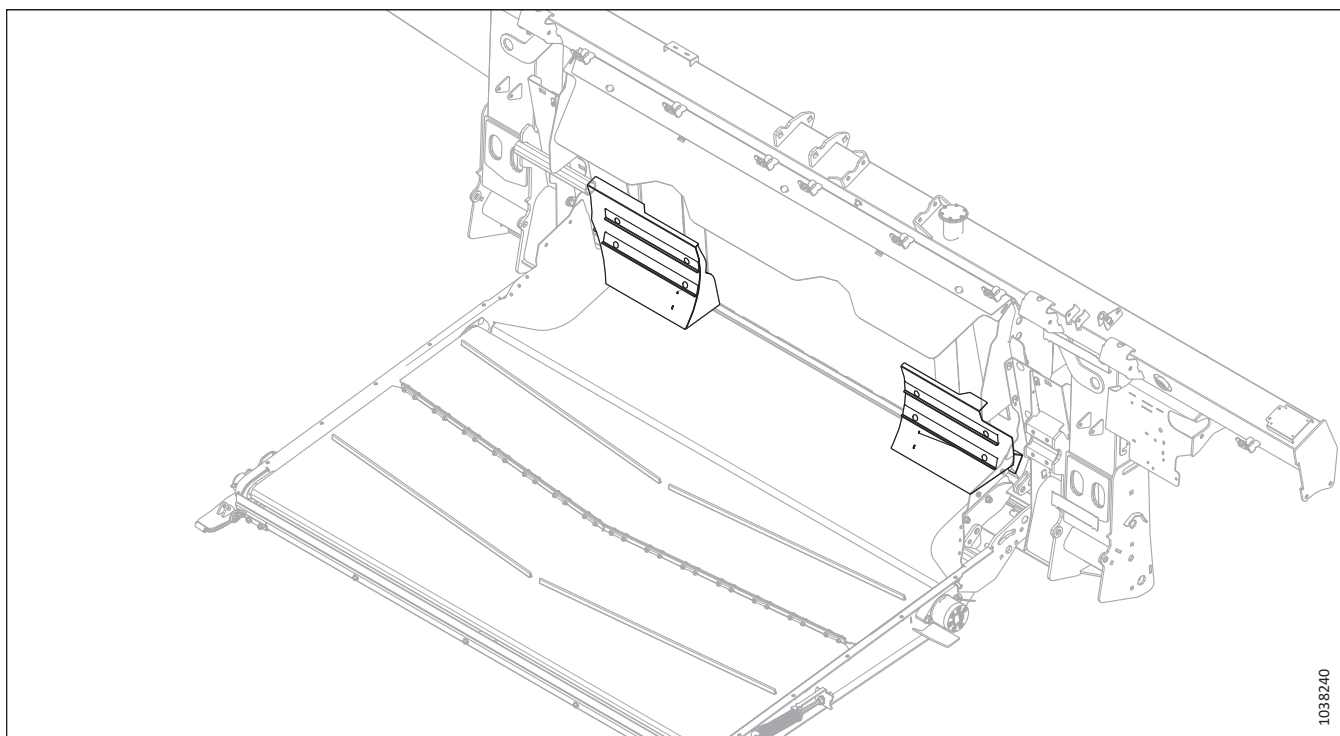
- Minden CX800/CX8000/CX900 betakarítógép
- CR9040/CR9060 betakarítógépek a HAJ111000 sorozatszám előtt
- A CR9070 betakarítógépek a Y8G1412000 sorozatszám előtt



Ábra 5.12: 10 V-os érzékelőadapter

5.3.2 Terményterelő készletek

Ezzel a készlettel különböző méretű terményterelő lapok szerelhetők a függesztőkeretre, a ferdefelhordó méretétől függően.



Ábra 5.13: Terményterelő

Az alábbi táblázatból megállapíthatja, hogy melyik terelőkészletet kell megrendelnie:

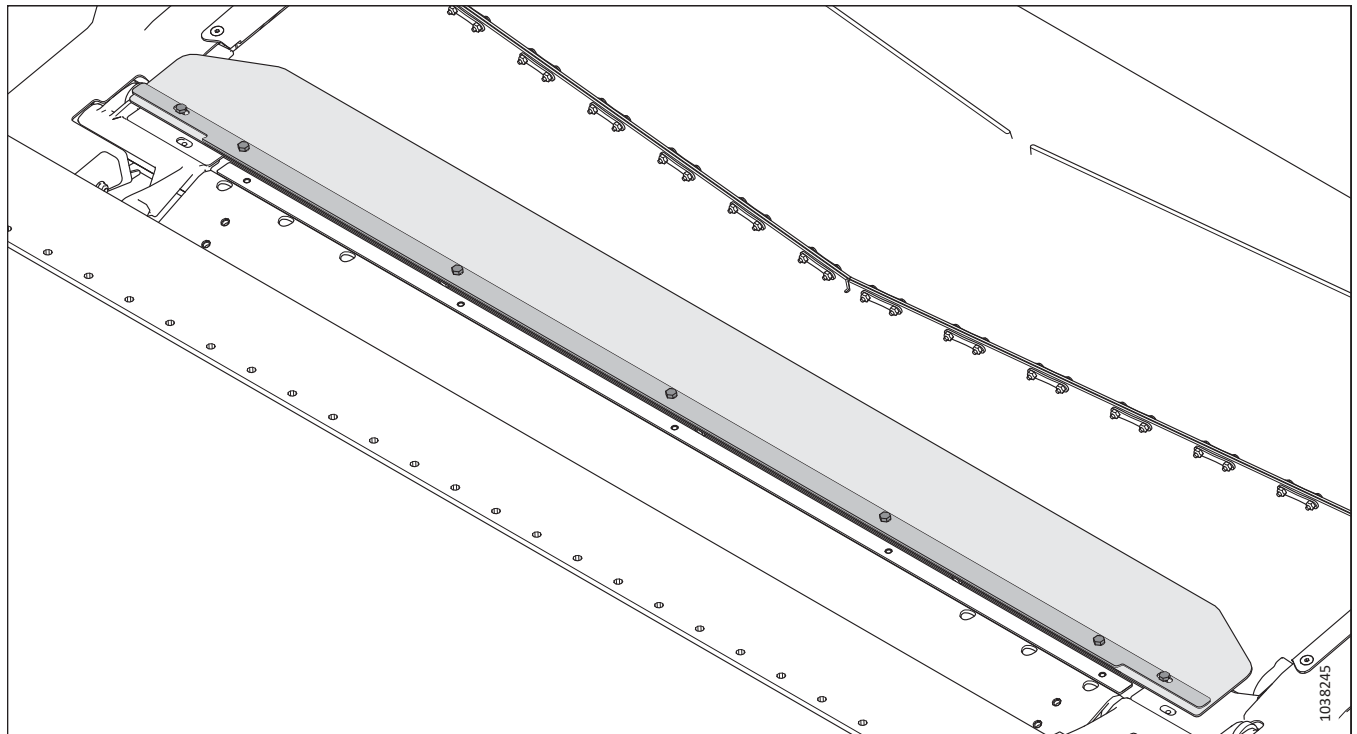
Betakarítógép ferdefelhordójának mérete	Készlet
Ultrakeskeny	B7314
Keskeny	B7347
Közepes	B7348

5.3.3 Meghosszabbított középső takarólemez

A meghosszabbított középső takarólemez-készlet tartalmaz egy szélesebb takarólemezt, amely lezárja az átmeneti tálca mögötti területet, csökkentve a veszteséget az olyan növények vágásakor, mint a bab és a borsó.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B6450



Ábra 5.14: Meghosszabbított középső takarólemez

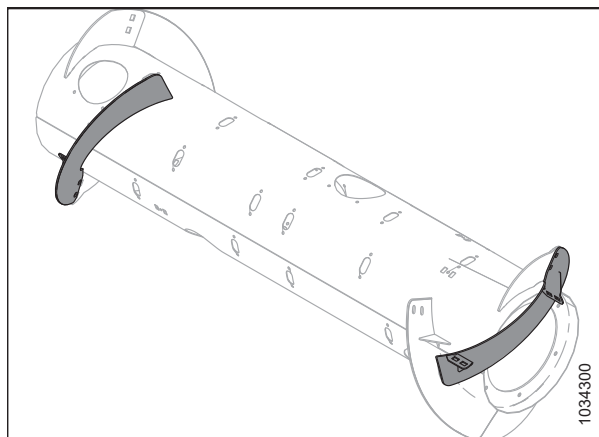
5.3.4 Behordócsiga fokozottan kopásálló csigalevél-hosszabbító készlet

A csigalevél-hosszabbító készlet javítja a zöld/nedves szalmás növények (például rizs és zöld gabonafélék) behordását.

A csigalevél-kombinációk listáját lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 96.](#)

B6400

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



Ábra 5.15: Behordócsiga fokozottan kopásálló csigalevél-hosszabbító készlet

5.3.5 Teljes átmenet-takarólemez készlet

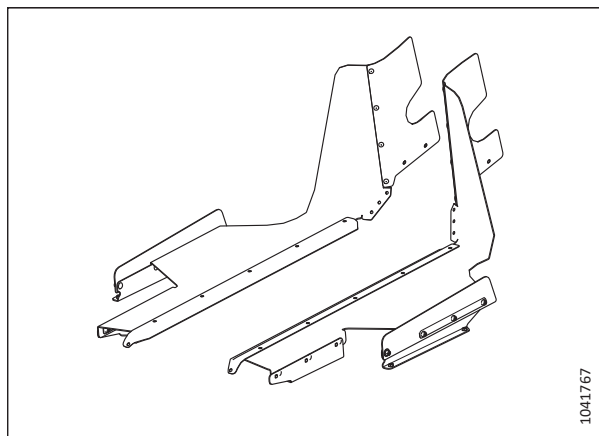
A teljes átmenetzárolólemez-készlet kiegészítő zárást biztosít a függesztőkeret és a vágóasztal között.

MEGJEGYZÉS:

Ez a készlet csak európai konfigurációjú vágóasztalokhoz kapható.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7217



Ábra 5.16: Teljes átmenet-takarólemez készlet

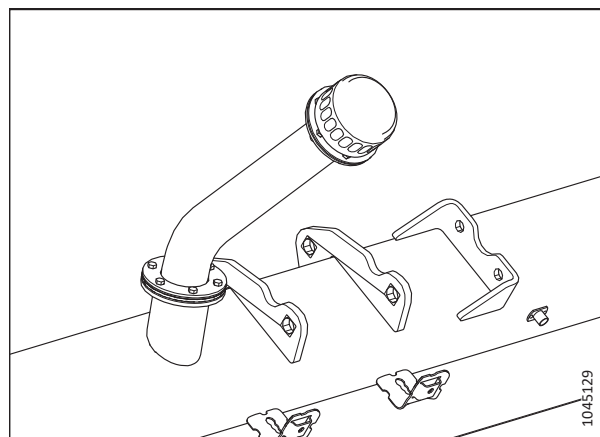
5.3.6 Hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet

A hidraulikafolyadék-tartály toldóelem-készlet megemeli a légtelenítő kupak helyzetét, hogy a függesztőkeret meredek hegyoldalakon is működjön, miközben a szivattyú szívóoldalának olajellátását fenntartja.

Ez a készlet 5°-nál meredekebb domboldalakon történő használathoz ajánlott.

B7542

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



Ábra 5.17: Hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet

5.3.7 Automatikus vágóasztal-magasság és dőlésérzékelő csatlakozókészletek

Ezek a készletek módosítják az FM200 függesztőkeret automatikus vágóasztal-magasság-szabályozását. A betakarítógép konfigurációjától függően előfordulhat, hogy ezeket a csatlakozókat fel kell cserélni.

- **B7196 (Oldalirányú dőlés-érzékelő csatlakozó):** Ez a csatlakozó a bal és jobb oldali érzékelőkről jeleket küld a betakarítógépnek, és átlagolja a két jelet a szükséges közepső jelek előállításához.
- **B7489 (Automatikus vágóasztal-magasság-érzékelő csatlakozó):** Ez a csatlakozó egy átlagolt közepső jelet küld a betakarítógépnek.
- **B7490 (Átmenő csatlakozó):** Ez a csatlakozó két különálló jelet küld a betakarítógépnek a bal és a jobb oldali érzékelőről. Nem átlagolja a jeleket.

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.

MEGJEGYZÉS:

Az Oldalirányú dőlés-érzékelő csatlakozó készlet nem javasolt 10%-nál meredekebb lejtőkhöz.



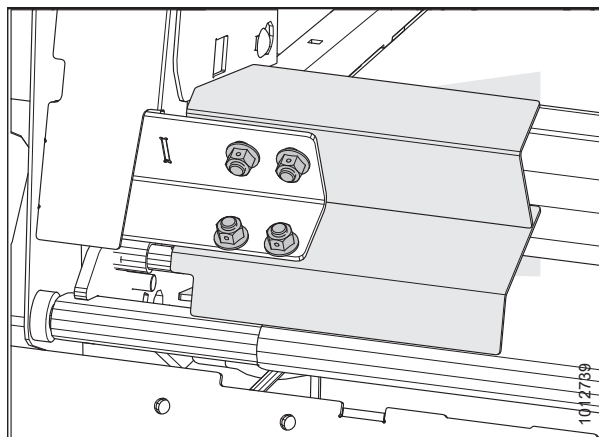
Ábra 5.18: Függesztési csatlakozó

5.3.8 Terelőrúdkészlet

A terelőrudak javítják a behordást bizonyos terményeknél, például a rizsnél. Gabonafélékhez **NEM** ajánlott.

A terelőrúdkészletet a betakarítógép ferdefelhordójának szélessége alapján válassza ki. További információkat a következő táblázatban talál: [5.1, oldal 506](#).

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.



Ábra 5.19: Terelőrúd

Táblázat5.1 Terelőrúd-konfigurációk és ajánlások

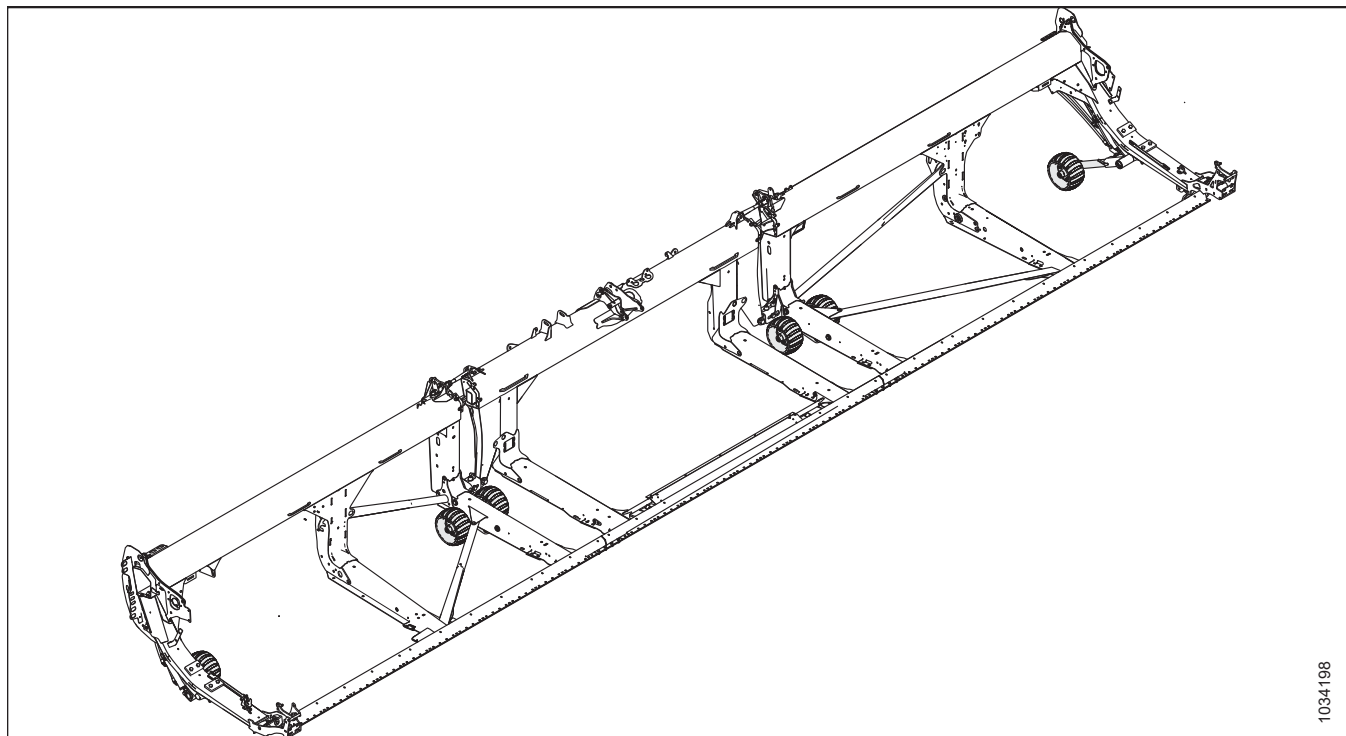
Készlet	Terelőrúd hossza	Függesztőkeret nyitási szélessége	Ferdefelhordó javasolt szélessége
B6042	265 mm (10 1/2 coll)	1317 mm (52 coll)	1250–1350 mm (49–65 coll)
B6044	325 mm (13 coll)	1197 mm (47 coll)	Kizárólag különleges terményekhez
B6045	365 mm (14 1/2 coll)	1117 mm (44 coll)	legfeljebb 1100 mm (43 1/2 coll)
B6046	403 mm (16 coll)	1041 mm (41 coll)	Kizárólag különleges terményekhez
B6213	515 mm (20 coll)	817 mm (32 coll)	Kizárólag különleges terményekhez

5.4 Vágóasztal készletek

A vágóasztalkészletek új vagy továbbfejlesztett funkciókkal bővítik a vágóasztalt.

5.4.1 ContourMax™ talajkövetőkerék-készlet

A ContourMax™ talajkövetést és automatikus vágóasztalmagasság-szabályozást (AHC) biztosít 25–457 mm (1–18 coll) tarlómagassághoz (a standard vágóasztal által kezelhető magasság 0–152 mm [0–6 coll]).



Ábra 5.20: ContourMax™ talajkövető kerekek

A készlet négy kerékegységből és a betakarítógép fülkéjéből vezérelhető hidraulikus magasságállítóból áll. A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve. Az alábbi csomagokat rendelje meg:

Alap ContourMax™ csomag: Tartalmazza a kerekeket, a tartókat, a munkahengereket, a vezérlőszelepet és a hidraulikus vezetékeket ContourMax™ teljes felszereléshez egy erre felkészített vágóasztalra.

B7335

Hidraulikus bekötő csomag: Tartalmazza a hidraulikavezetékeket a vágóasztal ContourMax™ szerelésére való felkészítéséhez, ha nincs gyárilag így konfigurálva. Rendelje meg a hidraulikus bekötő csomagot az alábbi listából a vágóasztal modelljének megfelelően:

- FD225 – B7340
- FD230 – B7082
- FD235 – B7083
- FD240 – B7113
- FD241 – B7114
- FD245 – B7193
- FD250 – B7116
- FD261 – Gyárilag konfigurált

5.4.2 EasyMove™ szállítórendszer

Az EasyMove™ szállítórendszerrel minden eddignél gyorsabban szállíthatja át a vágóasztalt egyik szántóföldről a másikra. A terepen történő munkavégzés során a kerekek stabilizáló kerekként is használhatók.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

A készlet beszereléséhez rendelje meg az alábbiak egyikét a vágóasztal méretének megfelelően:

- FD230 – C2172
- FD235 – C2260
- FD240 – C2173
- FD241 – C2173
- FD245 – C2173
- FD250 – C2173

A C2172 tartalma:

- Stabilizáló kerekek / EasyMove™ szállítási alapkészlet – B6288
- Kerekek és gumibroncsok – B7398
- Rövid vonórúd – B7391

A C2260 tartalma:

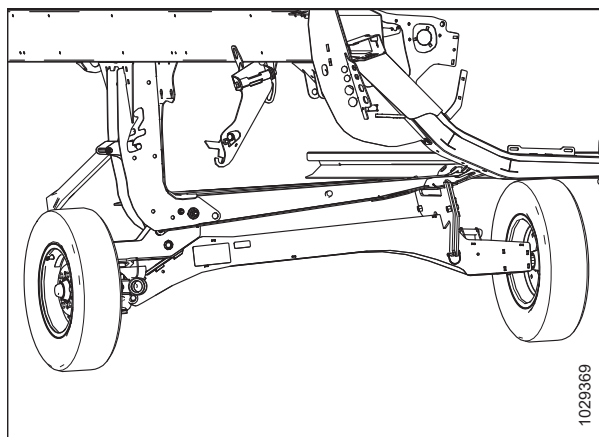
- Stabilizáló kerekek / EasyMove™ szállítási alapkészlet – B6288
- Kerekek és gumibroncsok – B7398
- Közepes vonórúd – B7548

A C2173 tartalma:

- Stabilizáló kerekek / EasyMove™ szállítási alapkészlet – B6288
- Kerekek és gumibroncsok – B7398
- Hosszú vonórúd – B7392

MEGJEGYZÉS:

Az EasyMove™ szállítási rendszer **NEM** kompatibilis az FD225 és FD261 vágóasztalokkal.



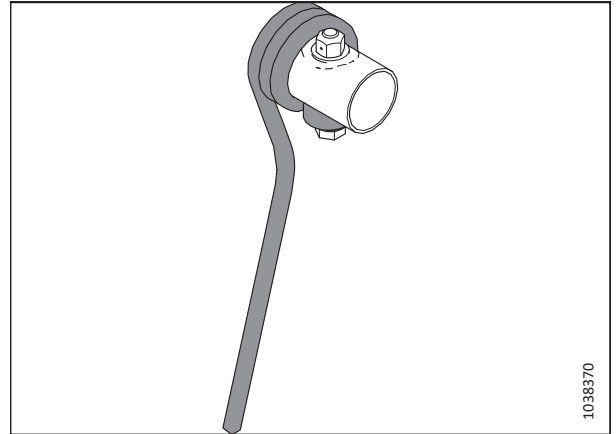
Ábra 5.21: EasyMove™ szállítórendszer

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.

MD #311972



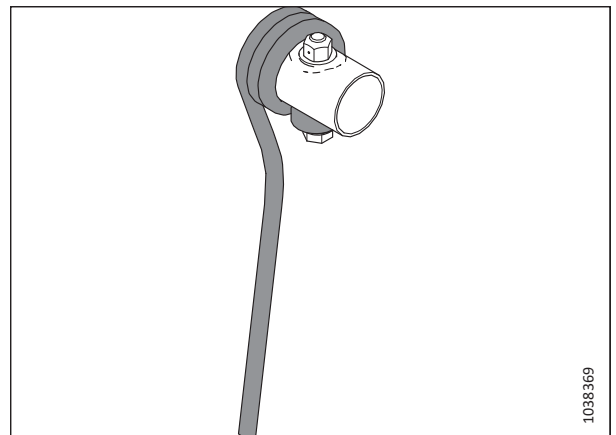
Ábra 5.22: Belső acél végújj

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.

MD #311959



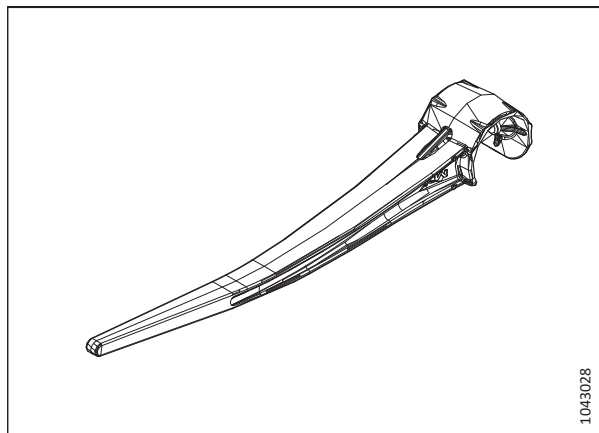
Ábra 5.23: Külső acél végújj

5.4.5 Műanyag motollaujjkészlet

Rendelje meg az alábbiak egyikét a vágóasztal mérete alapján:

- FD225, egy motolla, 6–9 ujjtartó – B7361
- FD230, dupla motolla, 6–9 ujjtartó – B7362
- FD241, dupla motolla, 5–6 ujjtartó – B7359

A felszerelési utasításokat lásd: *Műanyag motollaujjak felszerelése, oldal 438.*



Ábra 5.24: Műanyag motollaujj

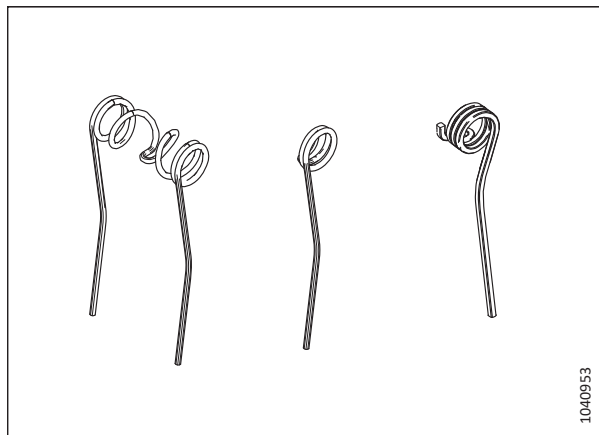
5.4.6 Acél motollaujjkészlet

Opcionális motollaujjak nehezen betakarítható terményekhez, elfeküdt repcéhez és/vagy silóhoz.

Rendelje meg az alábbiak egyikét a vágóasztal mérete alapján:

- FD225, egy motolla, 6 ujjtartó – MD #360679
- FD225, egy motolla, 9 ujjtartó – MD #360680
- FD230, dupla motolla, 5 ujjtartó – MD #311054
- FD230, dupla motolla, 6 ujjtartó – MD #311055
- FD235, dupla motolla, 5 ujjtartó – 311068
- FD235, dupla motolla, 6 ujjtartó – MD #311069

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



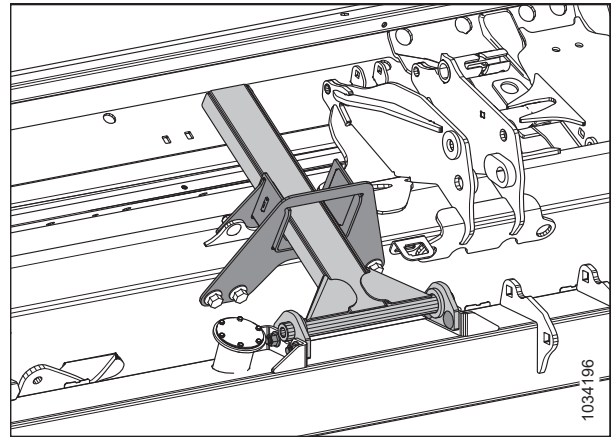
Ábra 5.25: Acél motollaujj

5.4.7 Oldalsó domboldali stabilizáló készlet

A domboldali stabilizátor készlet 5°-nál meredekebb emelkedésű domboldalakon történő vágáshoz ajánlott.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7028



Ábra 5.26: Oldalsó domboldali stabilizáló készlet

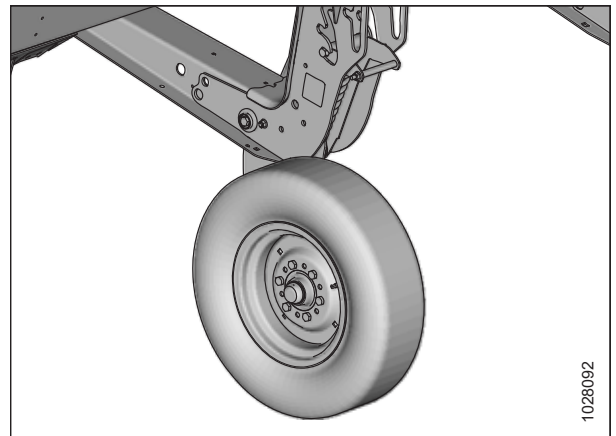
5.4.8 Stabilizálókerék-készlet

A stabilizáló kerekek stabilizálják a vágóasztal oldalirányú mozgását, amikor a standard csúszótalpakkal elérhetőnél nagyobb magasságban vág.

A készlet két kerékegységet tartalmaz. Az FD261-re két készlet szerelhető fel. A készlet nem kompatibilis az FD225-tel.

A szerelési és beállítási utasítások a készlethez vannak mellékelve.

C2171



Ábra 5.27: Stabilizálókerék-készlet

5.4.9 Acél csúszótalp készlet

Ez a készlet fokozottan kopásálló csúszótalpakat tartalmaz köves, erősen koptató hatású terepen történő használatra.

FONTOS:

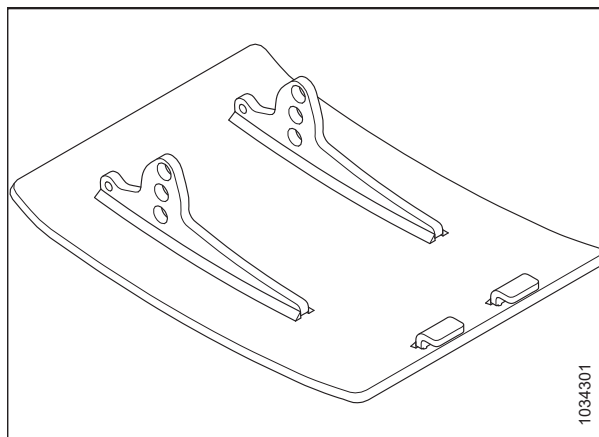
Ez a készlet nem ajánlott nedves sárhoz vagy szikrázásra hajlamos körülményekhez.

A készlet két csúszótalpat tartalmaz. A szabványos csúszótalpak teljes cseréjéhez rendelje a következő mennyiségeket a vágóasztal méretének megfelelően:

- Két csomag (4 csúszótalp): FD225
- Három csomag (6 csúszótalp): FD230, FD235, FD241, FD245, FD250 és FD261

B6801

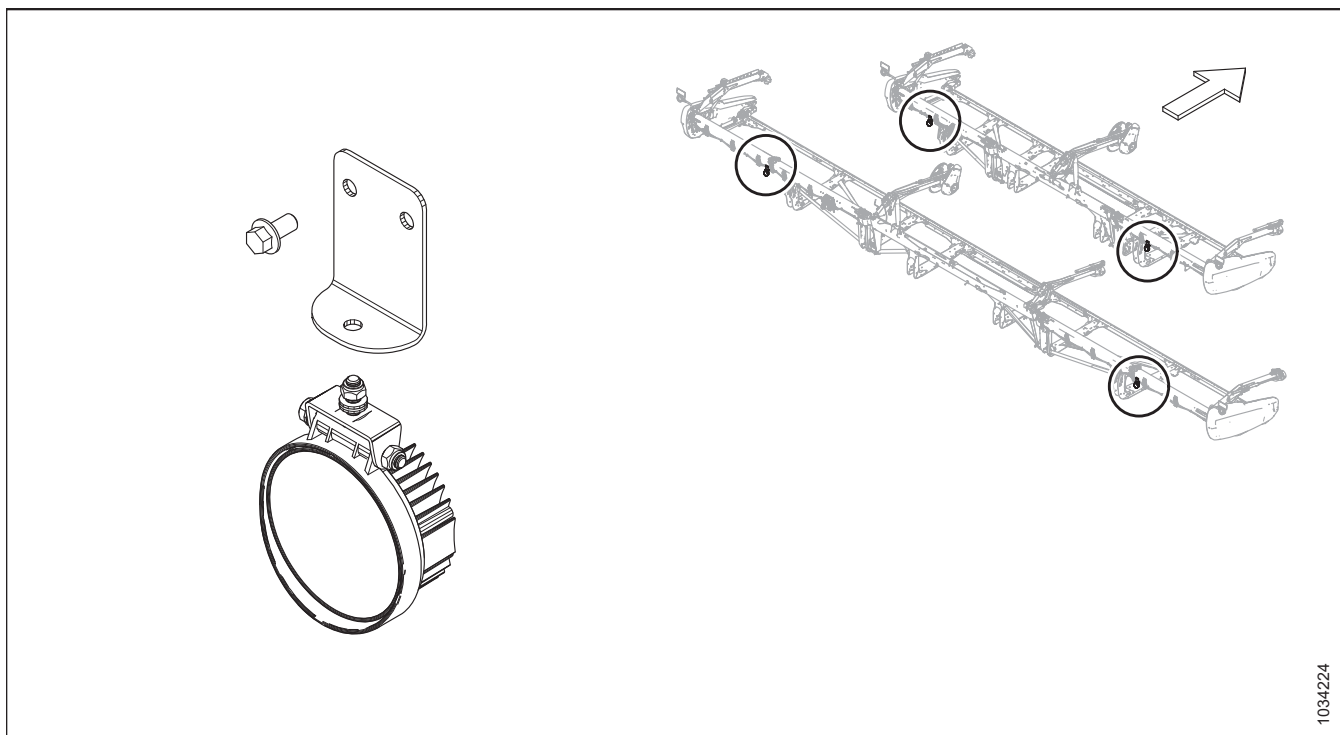
A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



Ábra 5.28: Acél csúszótalp készlet

5.4.10 Tarlóvilágítás készlet

A tarlóvilágítás gyenge fényviszonyok mellett használatosak, és láthatóvá teszik a vágóasztal mögött a levágott tarlót. A Tarlóvilágítás készlet elérhető FD2 FlexDraper® vágóasztalokhoz. A New Holland betakarítógépek kompatibilitásával kapcsolatos részletekért lásd a következő táblázatot: [5.2, oldal 513](#).



Ábra 5.29: Tarlóvilágítás készlet

OPCIONÁLIS TARTOZÉKOK ÉS MUNKAESZKÖZÖK

Táblázat5.2 Kompatibilitási táblázat

Modell ⁸⁸	Modellév
New Holland CR – CR10, CR11	
New Holland CR – 8.90, 9.80, 9.90, 10.90	2019 és újabb
New Holland CX – 8.80, 8.90	2020 és újabb

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7575

88. Ha az Ön betakarítógépe kompatibilis, szoftverfrissítésre lehet szükség.

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 magasban van.	Engedje le a vágószerkezetet.	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 127 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 134
A vágóasztal dőlésszöge túl alacsony.	Növelje a vágóasztal dőlésszögét.	3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 136
A motolla túl magasban van.	Engedje le a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 170
A motolla túlságosan hátra van állítva.	Mozgassa a motollát előre.	3.9.12 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 163 3.9.7 Haladási sebesség, oldal 165
A motollaujjak nem emelik fel a terményt megfelelően.	Növelje az ujjak szögállását, hogy agresszívebben kapjanak a terménybe.	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183
A motollaujjak nem emelik fel a terményt megfelelően.	Szereljen fel kalászemelőket.	Forgalmazó
Tünet: A termések kiperegnek vagy letörnek.		
Túl nagy a motolla fordulatszáma.	Csökkentse a motolla fordulatszámát.	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 163
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 170
Túl nagy a haladási sebesség.	Csökkentse a haladási sebességet.	3.9.7 Haladási sebesség, oldal 165
Túl érett a termény.	Éjszaka végezze a munkát, amikor magasabb a páratartalom.	—
Tünet: Anyag halmozódik fel a véglemez és a kaszafej között.		
A terményfejek elhajlanak a kaszafej lyukától a véglemezen	Szerelje fel kaszafejvédőt (kivéve nedves vagy ragadós talajon)	4.8.7 Kaszafejvédő, oldal 374
Tünet: A gép nem aratja le a terményt.		
Törmelékkel eltömődött kaszaujjak	Szereljen fel rövid kaszaujjakat.	4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 362
Törött kaszaszegmensek	Cserélje ki a törött kaszaszegmenseket.	4.8.1 Kaszaszegmens cseréje, oldal 337

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.1 Hibaelhárítás – Terményvesztés a vágószerkezetnél (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: Túlzott lengés normál haladási sebesség mellett		
A felfüggesztés túl könnyűre van állítva.	Állítsa be a vágóasztal-felfüggesztést.	3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 139
Tünet: A vágóasztal a végein nem aratja le a terményt		
A motolla a vágóasztalban nem hajlik le, vagy nincs középre helyezve.	Állítsa be a motolla vízszintes helyzetét vagy a lehajlását.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175
A kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be a kaszaleszorítót úgy, hogy a kasza szabadon járjon, de még mindig megakadályozza, hogy a kaszaszegmensek leemelkedjenek a kaszaujjakról.	<ul style="list-style-type: none"> • Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 356 • Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 369
Egyes kaszaszegmensek vagy a kaszaujjak elkoptak vagy eltörtek.	Cserélje ki az összes kopott és törött vágóalkatrészt.	4.8 Vágószerkezet, oldal 337
A vágóasztal nincs vízszintes helyzetben.	Állítsa szintbe a vágóasztalt.	Forgalmazó
A motollaujjak nem szedik fel megfelelően a terményt a kasza előtt.	Állítsa be a motolla helyzetét és/vagy az ujjak állásszögét.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175 • 3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183
A rendválasztó letarolja a sűrű terményt a végeken, megakadályozva a megfelelő behordást, mert az anyag beboltozódik a kaszaujjaknál.	3-4 végvédőt cseréljen ki rövid kaszaujra.	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 362 • Forgalmazó
Tünet: A levágott gabona a vágószerkezet elé esik.		
Túl lassú a haladási sebesség.	Növelje a haladási sebességet.	3.9.7 Haladási sebesség, oldal 165
Túl alacsony a motolla fordulatszáma.	Növelje a motolla fordulatszámát.	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 163
A motolla túl magasan van.	Engedje le a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 170
A vágószerkezet túl magasan van.	Engedje le a vágószerkezetet.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 127 • 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 134
A motolla túlságosan előre van állítva.	Húzza vissza a motollát a tartókarokon.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175
Vágás 10 km/h (6 mph) feletti sebességgel és 10 fogú motollahajtó lánckerékkel	Cserélje a motollahajtó lánckereket 19 fogú motollahajtó lánckerékre	<ul style="list-style-type: none"> • A motollahajtás egysoros lánckerekének eltávolítása, oldal 458 • A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének eltávolítása, oldal 460 • 4.14.2 Motollahajtó lánckerék, oldal 458
Kopott vagy törött kaszaalkatrészek	Cserélje ki az alkatrészeket.	4.8 Vágószerkezet, oldal 337

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 kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be a kaszaleszorítót.	<ul style="list-style-type: none"> <i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 356</i> <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 369</i>
Egyes kaszaszegmensek vagy a kaszaujjak elkoptak vagy eltörtek.	Cserélje ki az összes kopott és törött vágóalkatrészt.	<ul style="list-style-type: none"> <i>A hegyes kaszaujjak cseréje, oldal 352</i> <i>Hegyes középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztal, oldal 357</i> <i>Rövid kaszaujjak vagy sínvégi kaszaujjak cseréje, oldal 366</i> <i>Középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztalok, oldal 370</i> <i>4.8.1 Kaszaszegmens cseréje, oldal 337</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 163</i> <i>3.9.7 Haladási sebesség, oldal 165</i>
A motollaujjak nem szedik fel megfelelően a terményt a kasza előtt.	Állítsa be a motolla helyzetét/az ujjak állásszögét	<ul style="list-style-type: none"> <i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i> <i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183</i>
A vágószerkezet túl magasan van.	Csökkentse a vágási magasságot.	<i>3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 127.3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótálpakon, oldal 134</i>
A vágóasztal dőlésszöge túl kicsi.	Vegye meredekebbre a vágóasztal dőlésszögét.	<i>3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 136</i>
A kaszaujjak vágóéle nincs elég közel vagy nem párhuzamos a kaszaszegmensekkel.	Igazítsa a kaszaujjakat.	<i>A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 350</i>
Összegabalyodott/nehezen vágható termés	Szereljen fel rövid kaszaujjakat.	<ul style="list-style-type: none"> Forgalmazó <i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 356</i> <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 369</i>
A motolla túlságosan hátra van állítva.	Mozgassa a motollát előre.	<i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175</i>

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.2 Hibaelhárítás – A vágási művelet és a kasza alkatrészei (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
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"> • 3.9.11 Motolla magassága, oldal 170 • 3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175
Túl nagy a haladási sebesség.	Csökkentse a haladási sebességet.	3.9.7 Haladási sebesség, oldal 165
A kaszaleszorítók helytelenül vannak beállítva.	Állítsa be a kaszaleszorítót.	<ul style="list-style-type: none"> • Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 356 • Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 369
Tompa vagy törött kaszaszegmens	Cserélje a megfelelő kaszaszegmenst	4.8.1 Kaszaszegmens cseréje, oldal 337
Hajlott vagy törött kaszaujjak	Állítsa be vagy cserélje ki a kaszaujjakat.	A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 350
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"> • 3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175 • 3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183
Az acél motollaujjak hozzáérnek a kaszához.	Növelje a motolla távolságát a vágószerkezettől, vagy állítsa be a lehajlást.	4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 427
Sár vagy piszok felhalmozódása a vágószerkezeten	Emelje fel a vágószerkezetet a csúszótalpak leengedésével.	3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 134
Sár vagy piszok felhalmozódása a vágószerkezeten	Vegye laposabbra a vágóasztal dőlésszögét.	3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 136
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 • A kasza sebességének ellenőrzése, oldal 169
Tünet: A vágóasztal túlzott rezgése		
Túlzott kaszakopás	Cserélje ki a kaszát.	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.2 Kasza eltávolítása, oldal 339 • 4.8.3 Kasza felszerelése, oldal 340
A kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be a kaszaleszorítót.	<ul style="list-style-type: none"> • Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 356 • A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 360 • Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 369 • A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalokon – rövid kaszaujjak, oldal 373

HIBAEZHÁRÍTÁS

Táblázat6.2 Hibaelhárítás – A vágási művelet és a kasza alkatrészei (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Laza vagy kopott kaszafejcsap vagy hajtókar	Húzza meg vagy cserélje ki az alkatrészeket.	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.2 Kasza eltávolítása, oldal 339 • 4.8.3 Kasza felszerelése, oldal 340
Tünet: A függesztőkeret és a vágóasztal túlzott rezgése.		
Helytelen kaszasebesség	Állítsa be a kasza sebességét.	<ul style="list-style-type: none"> • Forgalmazó
Elgörbült vágószerkezet	Egyenesítse ki a vágószerkezetet.	Forgalmazó
Tünet: A kaszaszegmensek és a kaszaujjak túl gyakran törnek el.		
A kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be a kaszaleszorítót.	<ul style="list-style-type: none"> • Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 356 • Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 369
A vágószerkezet túl alacsonyra van engedve, köves talajon.	Emelje meg a vágószerkezetet csúszótalpakkal.	3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 134
A felfüggesztés túl nehézre van állítva.	Állítsa a függesztőrugókat könnyebb felfüggesztésre.	A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140
Hajlott vagy törött kaszaujj	Egyenesítse ki vagy cserélje ki a kaszaujjat.	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 342 • 4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 362
A vágóasztal dőlésszöge túl meredek.	Vegye laposabbra a vágóasztal dőlésszögét.	3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 136
Tünet: A kasza hátsó tartórúdjának törése		
Hajlott vagy törött kaszaujj	Egyenesítse ki vagy cserélje ki a kaszaujjat.	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 342 • 4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 362
A kaszafej csapja elkopott.	Cserélje ki a kaszafej csapját.	<ul style="list-style-type: none"> • Forgalmazó
Tompa kasza	Cserélje ki a kaszát.	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.2 Kasza eltávolítása, oldal 339 • 4.8.3 Kasza felszerelése, oldal 340
A kasza sebessége túl nagy.	Csökkentse a kasza sebességét.	Forgalmazó
A kaszaszegmens kötőelemei meg vannak lazulva.	Ellenőrizze és húzza meg a kasza összes kötőelemét.	—

6.3 A motolla behordása

Az alábbi táblázatok segítségével határozza meg a motolla behordási problémáinak okát és az ajánlott javítási eljárást.

Táblázat6.3 Hibaelhárítás – A motolla behordása

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: A motolla nem engedi el a terményt szabályosan álló állományban.		
Túl nagy a motolla fordulatszáma.	Csökkentse a motolla fordulatszámát.	<i>3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 163</i>
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	<i>3.9.11 Motolla magassága, oldal 170</i>
A motollaujjak túl agresszíven kapnak a terménybe.	Vegyen vissza a bütök beállításából.	<i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183</i>
A motolla túlságosan hátra van állítva.	Mozgassa a motollát előre.	<i>3.9.12 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>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183</i>
Tünet: Feltekeredés a motolla végén		
A motollaujjak túl agresszíven kapnak a terménybe.	Vegyen vissza a bütök beállításából.	<i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183</i>
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	<i>3.9.11 Motolla magassága, oldal 170</i>
Túl nagy a motolla fordulatszáma.	Csökkentse a motolla fordulatszámát.	<i>3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 163</i>
A motolla nincs a vágóasztalban középre állítva.	Állítsa a motollát középre a vágóasztalban.	<i>4.13.3 A motolla központosítása, oldal 433</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>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183</i>
A motolla túlságosan előre van állítva.	Állítsa a motollát hátra a vezérlőpálya beállításához igazodóan.	<i>3.9.12 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.	Forgalmazó
Tünet – A motolla nem forog.		
A gyorscsatlakozók nincsenek megfelelően csatlakoztatva.	Csatlakoztassa a csatlakozókat.	<i>3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 64</i>
A motollahajtó lánc leakadt vagy elszakadt.	Helyezze vissza/cserélje ki a láncot.	• Forgalmazó
Tünet: A motolla mozgása terheletlen állapotban egyenetlen.		
A motollahajtó lánc túl laza.	Feszítse meg a láncot.	<i>A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 456</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 163</i>
A motollaujjak nem kapnak elég agresszíven a terménybe.	A motollaujjakat vagy a vezérlőpályát helyezze át agresszívebb beállításra.	<i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183</i>
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	<i>3.9.11 Motolla magassága, oldal 170</i>

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.3 Hibaelhárítás – A motolla behordása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
A betakarítógép nyomáscsökkentő szelepe (nem a betakarítógép függesztőkeretéé) túl alacsony értékre van állítva.	Növelje a szabályozási nyomásértéket a gyártó javaslatai alapján.	A betakarítógép kezelői kézikönyve
A betakarítógép olajtartályának szintje alacsony. MEGJEGYZÉS: Egynél több tartály is lehet.	Töltse fel a megfelelő szintre.	A betakarítógép kezelői kézikönyve
A nyomáscsökkentő szelep meghibásodott.	Cserélje ki a nyomáscsökkentő szelepet.	A betakarítógép kezelői kézikönyve
Szívós szárú termények aratása standard nyomatékú (19 fogú) motollahajtó lánckerékkel.	Cserélje ki a lánckereket egy megfelelő, nagy nyomatékú lánckerékre, amely megfelel a betakarítógép motollaköre nyomásának.	<ul style="list-style-type: none"> • 4.14.2 Motollahajtó lánckerék, oldal 458 • Építse be a két sebességfokozatú készletet (MD #311882)
Tünet: A műanyag ujjak hegye le van vágva.		
A motolla nincs elég messze a vágószerkezettől.	Növelje a távolságot.	4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 427
Tünet: A műanyag ujjak hegye hátra van görbülve.		
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességnél kisebb kerületi sebességgel.	Emelje fel a vágóasztalt.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 127 • 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 134
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességnél kisebb kerületi sebességgel.	Csökkentse a vágóasztal dőlését	3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 136
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességnél kisebb kerületi sebességgel.	Mozgassa a motollát hátrafelé.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175
Tünet: A műanyag ujjak hegye előre van görbülve.		
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességet meghaladó kerületi sebességgel.	Emelje fel a vágóasztalt.	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 127 • 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 134
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességet meghaladó kerületi sebességgel.	Csökkentse a vágóasztal dőlését	3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 136
A motolla beleás a talajba, a haladási sebességet meghaladó kerületi sebességgel.	Mozgassa a motollát hátrafelé.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175
Tünet: A műanyag ujjak az ujjtartó cső közelében el vannak görbülve.		

HIBAEZHÁRÍTÁS

Táblázat6.3 Hibaelhárítás – A motolla behordása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Túlzott eltömődés a vágószerkezetnél, növénymaradékok felhalmozódása a kaszagerendelynél, miközben a motolla folyamatosan működik	Javítsa meg az eltömődési/vágási problémákat.	<i>3.11 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása, oldal 251</i>
Túlzott eltömődés a vágószerkezetnél, növénymaradékok felhalmozódása a kaszagerendelynél, miközben a motolla folyamatosan működik	Állítsa le a motollát, mielőtt az eltömődés túlzott mértékű lesz.	<i>3.11 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása, oldal 251</i>

6.4 Vágóasztalokkal és hevederekkel kapcsolatos hibaelhárítás

A következő táblázatok segítségével állapítsa meg a vágóasztal és heveder problémáját, és a javasolt javítási eljárást.

Táblázat6.4 Hibaelhárítás – Vágóasztalok és hevederek

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: Elégtelen vágóasztal-emelés		
Alacsony biztonsági nyomáshatár	Növelje a biztonsági nyomáshatárt.	Betakarítógép forgalmazó
Tünet: Az oldalsó heveder sebessége nem elégséges.		
A sebességvezérlés túl alacsonyra van állítva.	Növelje a sebességvezérlés beállítását.	<i>3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 166</i>
A betakarítógép vágóasztalának hajtása túl lassú.	Állítsa be az adott betakarítógéptípus megfelelő sebességéhez.	A betakarítógép kezelői kézikönyve
Tünet: A behordó heveder sebessége nem elégséges.		
A biztonsági nyomáshatár túl alacsony.	Ellenőrizze a behordó heveder hidraulikus rendszerét.	Forgalmazó
A betakarítógép vágóasztalának hajtása túl lassú.	Állítsa be az adott betakarítógéptípus megfelelő sebességéhez.	A betakarítógép kezelői kézikönyve
Tünet: A behordó heveder nem mozdul.		
A hevederek lazák.	Húzza meg a hevedereket.	<i>4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 381</i>
A hajtó vagy a szabadonfutó görgőre termény tekeredett.	Lazítsa meg a hevedert, és tisztítsa meg a görgőket.	<i>4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 381</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 381</i>
A hevedergörgő csapágya megszorult.	Cserélje k a hevedergörgő csapágyát.	<i>A behordó heveder támhengerének cseréje, oldal 395</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.	Forgalmazó
Tünet: Az oldalsó heveder leáll.		

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.4 Hibaelhárítás – Vágóasztalok és hevederek (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Az anyag nem egyenletesen jön le a kaszáról.	Engedje le a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 170
Az anyag nem egyenletesen jön le a kaszáról.	Szereljen fel rövid kaszaujjakat.	4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 362
Tünet: A tömör termények nem áramlanak egyenletesen.		
A vágóasztal dőlésszöge túl alacsony.	Növelje a vágóasztal dőlésszögét.	3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 136
Anyagtúlterhelés a hevedereken	Növelje az oldalsó heveder sebességét.	3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 166
Anyagtúlterhelés a hevedereken	Szereljen fel felső keresztcsigát.	5.1.5 Teljes hosszúságú felső keresztcsiga, oldal 497
Anyagtúlterhelés a hevedereken	Szereljen fel csigalevél-hosszabbításokat.	Forgalmazó
Tünet: A hevederekről visszaömlik a termény.		
A hevederek túl lassan járnak nehéz termény esetén.	Növelje a heveder sebességét.	3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 166
Tünet: A termény a nyíláson átrepülve a heveder másik oldala alá kerül.		
A hevederek könnyű terményhez túl gyorsan járnak.	Csökkentse a heveder sebességét.	3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 166
Tünet: A végső terelőlapoknál összegyűlik az anyag, és pász mákban leszakadva továbbítódik onnan.		
A végtérelőlapok túl szélesek.	Manuális asztalmozgatással szerelt vágóasztalok esetén vágja le a terelőlapot, vagy cserélje ki egy keskeny terelőlapra (MD #172381)	3.11 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása, oldal 251

6.5 Étkezési bab vágása

A következő táblázatok segítségével határozza meg az étkezési bab betakarítási problémáinak okát és az ajánlott megoldásokat.

Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: A növényeket a gép lecsupaszítja, és teljes vagy részleges növényeket hagy hátra.		
A vágóasztal a talajszint felett van.	Engedje le a vágóasztalt a talajra, és járassa a csúszótalpakon és/ vagy a vágószerkezeten.	3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 134
A felfüggesztés túl könnyűre van állítva – a magas pontok a vágóasztalt megemelik, és nem ereszkedik vissza elég gyorsan a talaj kontúrára.	<ol style="list-style-type: none"> Állítsa a felfüggesztést 335–338 N (75–85 font) értékre. Szükség szerint növelje vagy csökkentse a felfüggesztést, hogy megakadályozza a vágóasztal túlzott lengését vagy puha talajba vágását. 	3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 139
A motolla túl magasan van, teljesen visszahúzott munkahengerekkel.	Állítsa be a motolla magasságát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 170

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
A motollaujjak szögállása nem elég ahhoz, hogy az ujjak kellően agresszíven kapjanak a terménybe.	Állítsa be az ujjak szögállását.	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183
A motolla túlságosan hátra van állítva.	Mozgassa a motollát előre, amíg az ujjhegyek a talajfelszín sűrölják, miközben a vágóasztal a talajon van, és a vágóasztal dőlésszöge megfelelően be van állítva.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175
A vágóasztal dőlésszöge túl lapos.	Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.	A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 137
A vágóasztal dőlésszöge túl lapos.	Növelje a vágóasztal dőlésszögét az emelő munkahengereket teljesen visszahúzva (ha a vágást a talajszinten végzi).	A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 137
A motolla fordulatszáma túl alacsony.	A motolla-fordulatszámot úgy állítsa be, hogy a motolla kerületi sebessége a gép haladási sebességét csekély mértékben meghaladja.	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 163
Túl nagy a haladási sebesség.	Csökkentse a haladási sebességet.	3.9.7 Haladási sebesség, oldal 165
A csúszótalpak túl alacsonyan vannak.	Emelje fel a csúszótalpakat a legmagasabb beállításba.	3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 134
A kaszagerendely alján lévő sárfelhalmozódás a kaszagerendely műanyag kopócsíkjainál, ami elemeli a kaszagerendelyt a talajról	<ul style="list-style-type: none"> Növelje a felfüggesztést. A talaj túl nedves – hagyja megszikkadni. Manuálisan tisztítsa meg a vágószerkezet alját, ha túlzott mennyiségű sár gyűlik össze. 	A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 140
A vágóasztal nincs vízszintes helyzetben.	Állítsa szintbe a vágóasztalt.	Forgalmazó
Kopott vagy sérült kaszaszegmensek	Cserélje ki a kaszaszegmenseket, vagy cserélje ki a kaszát.	4.8 Vágószerkezet, oldal 337
Szármaradványok akadnak fenn a hegyes kaszaujjak csúcsain. MEGJEGYZÉS: Ez a probléma sorba ültetett bab esetén fordul elő, amely a természet miatt bakhátra kerül.	Szerelje fel a rövid kaszaujj átalakító készletet.	4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 362
A vágóasztal terménytörmelékét tol maga előtt a talajon.	Szereljen fel rövid kaszaujjakat.	4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 362
A kasza sebessége túl alacsony.	Növelje a ferdefelhordó fordulatszámát, vagy ellenőrizze, hogy a kaszasebesség a megfelelő tartományon belülre van-e állítva.	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.10 Kaszasebességre vonatkozó információk, oldal 168 A kasza sebességének ellenőrzése, oldal 169

HIBAE LHÁRÍTÁS

Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: A kaszaujjaknál összegyűlik a termés, és nem megy tovább hátrafelé a hevederek felé.		
A motollaujjak szögállása nem elég ahhoz, hogy az ujjak kellően agresszíven kapjanak a termésbe.	Növelje az ujjak dőlésszögét, hogy agresszívebben kapjanak a termésbe (állítson a vezérlőpályán)	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183
A motolla túl magasan van.	Engedje le a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 170
A motolla minimum távolsága a vágószerkezettől túl nagyra van állítva.	Állítsa be a minimális motollamagasságot teljesen visszahúzott munkahengerekkel.	4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 427
A motolla túlságosan előre van állítva.	Pozicionálja újra a motollát.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175
Tünet: A termés a motolla köré tekeredik.		
A motolla túl alacsonyan van.	Emelje fel a motollát.	3.9.11 Motolla magassága, oldal 170
Tünet: A motolla kipergeti a hüvelyeket.		
A motolla túlságosan előre van állítva.	Pozicionálja újra a motollát.	3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 175
A motolla fordulatszáma túl nagy.	Csökkentse a motolla fordulatszámát.	3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 163
A babhüvelyek túl szárazak.	A termést éjszaka vágja le, amikor harmat van, és a hüvelyek megpuhulnak.	—
A motollaujjak szögállása nem elég ahhoz, hogy az ujjak kellően agresszíven kapjanak a termésbe.	Növelje az ujjak dőlésszögét, hogy agresszívebben kapjanak a termésbe (állítson a vezérlőpályán)	3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183
Tünet: A vágószerkezet kaszaujjai törnek.		
Elégtelen felfüggesztés (túl nehézre van állítva)	Növelje a felfüggesztést (állítsa a felfüggesztést könnyebbre)	3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 139
Túl köves a terep talaja.	Fontolja meg az opcionális rövid kaszaujjak felszerelését. MEGJEGYZÉS: A rövid kaszaujjak felszerelésével a kaszaujjak sérülése helyett inkább a kaszaszegmensek sérülését kockáztatja (bár a kaszaszegmensek cseréje rövid kaszaujjakkal egyszerűbb).	Forgalmazó
Tünet: A vágószerkezet túl sok törmelék és szennyeződést tol maga előtt.		
A vágóasztal túl nehéz.	Tegye könnyebbé a vágóasztalt.	3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 139
A vágóasztal dőlésszöge túl meredek.	Csökkentse a vágóasztal dőlésszögét.	3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 136
A kaszaujjakat eltömi a törmelék és a föld.	Szereljen fel rövid kaszaujjakat.	4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 362
A vágóasztal alátámasztása elégtelen.	Szerelje fel a középső csúszótalpakat.	3.9.2 Vágás a talajsinten csúszótalpakon, oldal 134

HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása (folytatás)

Probléma	Megoldás	Lásd:
Tünet: A termény a motolla végei köré tekeredik.		
A levágatlan termény a motolla végébe akad.	Szerelje fel a motolla véglemezeket.	Vágóasztal-alkatrész-katalógus
Tünet: A motolla egyes pontjain átdobja a terményeket a vágóasztalon.		
Az acélujjak elgörbültek, és lerántják a terményt a hevederekről.	Egyenesítse ki az ujjakat.	—
Az ujjak végén összegyűlt szennyeződések megakadályozzák, hogy a növény az ujjakról a hevederekre essen.	Emelje fel a motollát.	<i>3.9.11 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>3.9.12 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 keresztezve 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 166</i>
A motollaujjak szögállása túl alacsony.	Növelje a motollaujjak szögállását.	<i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 183</i>

Fejezet 7: Hivatkozás

Szükség esetén olvassa el az ebben a fejezetben található eljárásokat és információkat.

7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok

A következő táblázatokban a különböző anyag, csavarok és hidraulikus szerelvények nyomatékértékei találhatóak. Csak akkor hivatkozzon ezekre az értékekre, ha az adott eljárásban nem írtak elő más nyomatékértéket.

- Húzza meg az összes csavart az alábbi táblázatokban megadott nyomatékértékekre, hacsak a kézikönyv másként nem rendelkezik.
- Az eltávolított kötőelemeket azonos szilárdságú és minőségű kötőelemekre kell kicserélni.
- A csavarok feszességének időszakos ellenőrzése során a nyomatékérték-táblázatokat tekintse iránymutatásnak.
- Az anyag és csavarok nyomatékkategóriáit a fejükön lévő jelölések jelzik.

Biztosítóanyag

A biztosítóanyag meghúzási nyomatéka kisebb más rendeltetésű anyagénál. A biztosítóanyag nyomatékra húzásakor szorozza meg a normál anyagokra alkalmazott nyomatékot 0,65-tel, hogy megkapja a módosított nyomatékértéket.

Önmetsző csavarok

Az önmetsző csavarok beszerelésekor a szabványos nyomatékokat alkalmazza. **NE** építsen be önmetsző csavarokat szerkezeti vagy egyébként kritikus kötésekbe.

7.1.1 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk

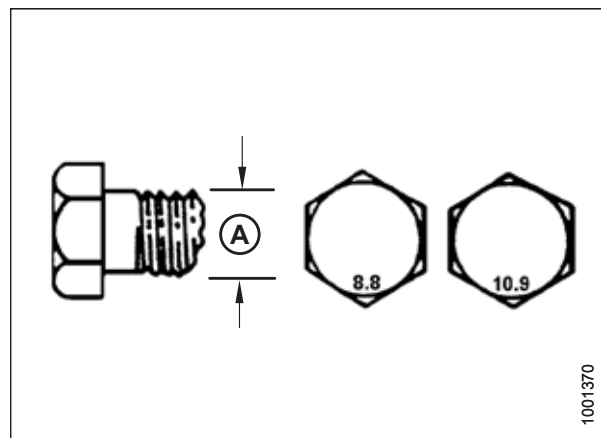
A különböző méretű metrikus csavarok megfelelő meghúzási nyomatékértékeire vonatkozó előírásokat tartalmazza.

MEGJEGYZÉS:

Az alábbi, metrikus csavarokra vonatkozó nyomatéktáblázatában megadott értékek szárazon behajtott csavarokra vonatkoznak, amelyek menetén vagy fején nincs zsír, olaj vagy csavarrögítő. **NE** alkalmazzon zsírt, olajat vagy csavarrögítőt az anyagokon és csavarokon, kivéve, ha a kézikönyv erre utasítja.

Táblázat 7.1 8.8-as metrikus osztályú csavarok és 9-es osztályú szabadon forgó anyák

Névleges méret (A)	Nyomaték (Nm)		Nyomaték (font-láb) (*font-coll)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5-0,6	2,2	2,5	*20	*22
4-0,7	3,3	3,7	*29	*32
5-0,8	6,7	7,4	*59	*66
6-1,0	11,4	12,6	*101	*112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

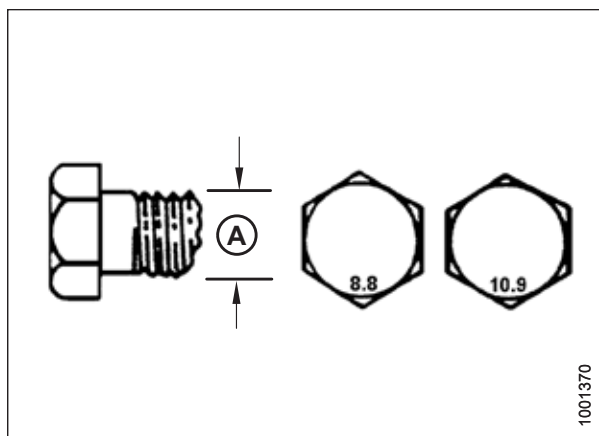


Ábra 7.1: Csavarosztályok

HIVATKOZÁS

Táblázat 7.2 8.8-as osztályú metrikus csavarok és 9-es osztályú torzított menetes anyág

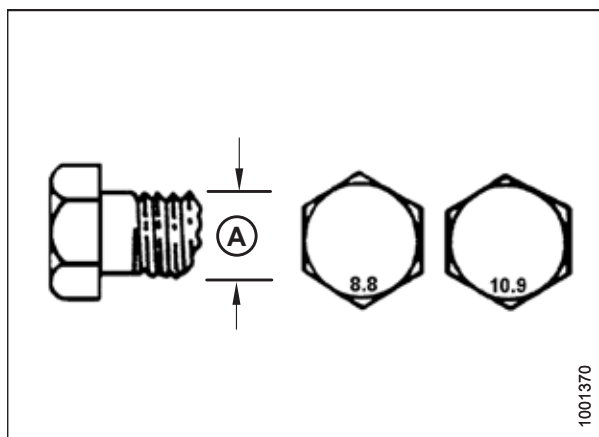
Névleges méret (A)	Nyomaték (Nm)		Nyomaték (font-láb) (*font-coll)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1	1,1	*9	*10
3,5-0,6	1,5	1,7	*14	*15
4-0,7	2,3	2,5	*20	*22
5-0,8	4,5	5	*40	*45
6-1,0	7,7	8,6	*69	*76
8-1,25	18,8	20,8	*167	*185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444



Ábra 7.2: Csavarosztályok

Táblázat 7.3 10.9 osztályú metrikus csavarok és 10 osztályú szabadon forgó anyág

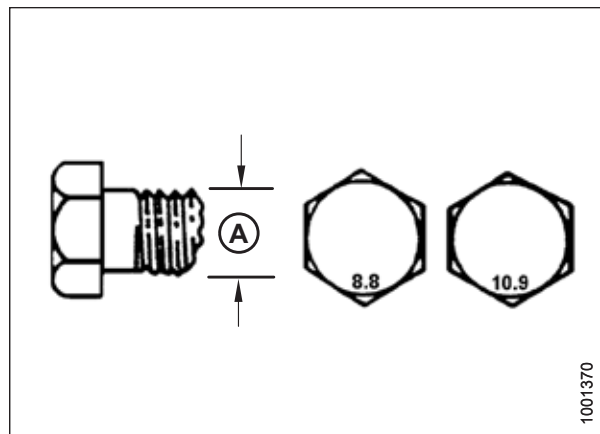
Névleges méret (A)	Nyomaték (Nm)		Nyomaték (font-láb) (*font-coll)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,8	2	*18	*19
3,5-0,6	2,8	3,1	*27	*30
4-0,7	4,2	4,6	*41	*45
5-0,8	8,4	9,3	*82	*91
6-1,0	14,3	15,8	*140	*154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901



Ábra 7.3: Csavarosztályok

Táblázat7.4 10.9 osztályú metrikus csavarok és 10. osztályú torzított menetes anyák

Névleges méret (A)	Nyomaték (Nm)		Nyomaték (font-láb) (*font-coll)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,3	1,5	*12	*13
3,5-0,6	2,1	2,3	*19	*21
4-0,7	3,1	3,4	*28	*31
5-0,8	6,3	7	*56	*62
6-1,0	10,7	11,8	*95	*105
8-1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12-1,75	90	99	66	73
14-2,0	143	158	106	117
16-2,0	222	246	165	182
20-2,5	434	480	322	356
24-3,0	750	829	556	614



Ábra 7.4: Csavarosztályok

7.1.2 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk – Alumíniumöntvény

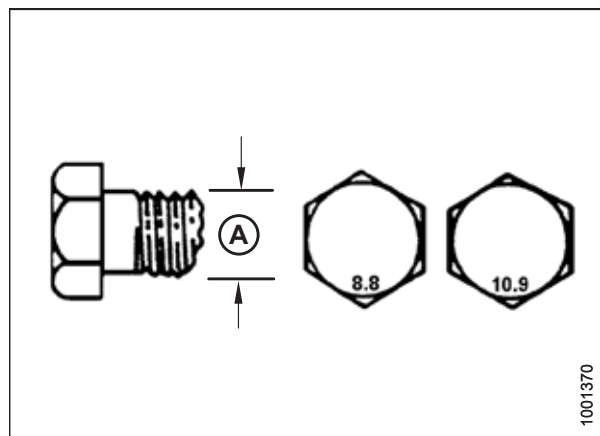
Az öntött alumíniumból készült, különböző méretű metrikus csavarok megfelelő meghúzási nyomatékértékeire vonatkozó előírásokat tartalmazza.

MEGJEGYZÉS:

Az alábbi, metrikus csavarokra vonatkozó nyomatéktáblázatában megadott értékek szárazon behajtott csavarokra vonatkoznak, amelyek menetén vagy fején nincs zsír, olaj vagy csavarrögzítő. **NE** alkalmazzon zsírt, olajat vagy csavarrögzítőt az anyákon és csavarokon, kivéve, ha a kézikönyv erre utasítja.

Táblázat7.5 Öntött alumíniumba hajtott metrikus csavarok

Névleges méret (A)	Csavar meghúzási nyomatéka			
	8.8 (Alumíniumöntvény)		10.9 (Alumíniumöntvény)	
	Nm	font-láb	Nm	font-láb
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–

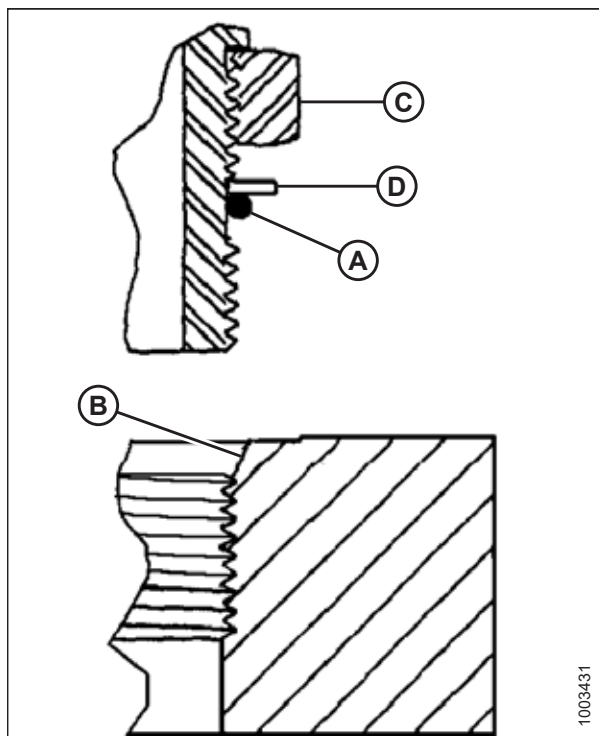


Ábra 7.5: Csavarosztályok

7.1.3 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Állítható

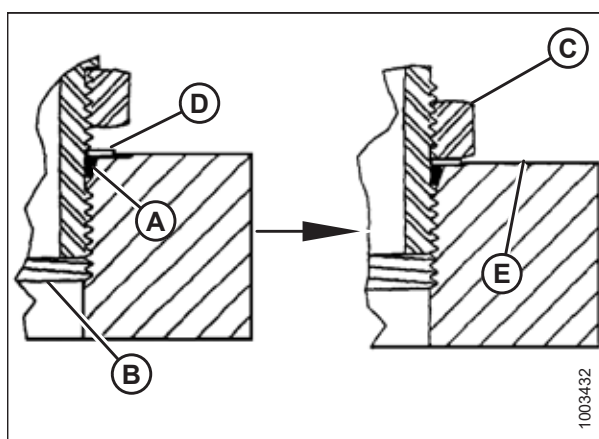
A szabványos nyomatékértékek az állítható hidraulikus szerelvényekhez vannak megadva. Ha egy eljárás más nyomatékértéket ír elő az ebben a témakörben található típusú és méretű szerelvényhez, akkor az eljárásban megadott értéket használja.

1. Ellenőrizze az O-gyűrű (A) és az ülék (B) épségét, ill. hogy nem található-e rajtuk szennyeződés.
2. Hajtsa vissza a biztosítóanyát (C), amennyire csak lehetséges. Győződjön meg róla, hogy az alátét (D) laza, és a lehető legközelebb van tolva a biztosítóanyához (C).
3. Ügyeljen arra, hogy az O-gyűrű (A) **NE** a meneten legyen. Szükség esetén állítsa be az O-gyűrűt (A).
4. Az O-gyűrűt (A) kenje meg hidraulikaolajjal.



Ábra 7.6: Hidraulikus szerelvény

5. Szerelje be a szerelvényt (B) a csatlakozóba, amíg a támasztó alátét (D) és az O-gyűrű (A) hozzá nem ér az alkatrész felületéhez (E).
6. A sarokszerelvényeket legfeljebb egy fordulatnyit kicsavarva pozicionálja.
7. Hajtsa le a biztosítóanyát (C) az alátét (D) felé, és húzza meg a táblázatban megadott nyomatékértékre. Két csavarkulcsot használjon, az egyiket a szerelvényen (B), a másikat a biztosítóanyán (C).
8. Ellenőrizze a szerelvény végleges állapotát.



Ábra 7.7: Hidraulikus szerelvény

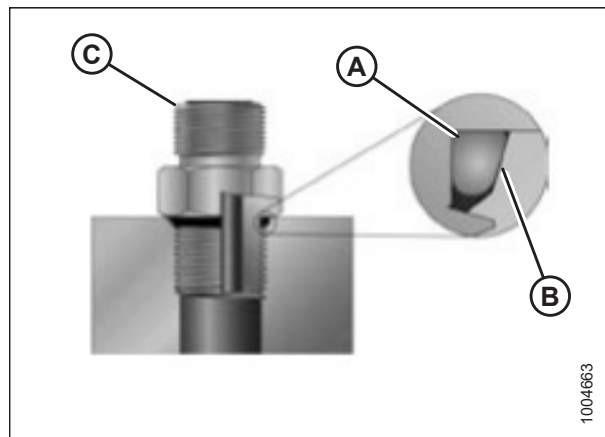
Táblázat7.6 O-gyűrűs (ORB) hidraulikus szerelvények – állítható és nem állítható

SAE Dash méret	Menet mérete (coll)	Nyomatékérték ⁸⁹ .	
		Nm	font-láb (*font-coll)
-2	5/16–24	10–11	*89–97
-3	3/8–24	18–20	*159–177
-4	7/16–20	29–32	21–24
-5	1/2–20	32–35	24–26
-6	9/16–18	40–44	30–32
-8	3/4–16	70–77	52–57
-10	7/8–14	115–127	85–94
-12	1 1/16–12	183–201	135–148
-14	1 3/16–12	237–261	175–193
-16	1 5/16–12	271–298	200–220
-20	1 5/8–12	339–373	250–275
-24	1 7/8–12	414–455	305–336
-32	2 1/2–12	509–560	375–413

7.1.4 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Nem állítható

A szabványos nyomatékértékek a nem állítható hidraulikus szerelvényekhez vannak megadva. Ha egy eljárás más nyomatékértéket ír elő az ebben a témakörben található típusú és méretű szerelvényhez, akkor az eljárásban megadott értéket használja.

1. Ellenőrizze az O-gyűrű (A) és az ülék (B) épségét, ill. hogy nem található-e rajtuk szennyeződés.
2. Ügyeljen arra, hogy az O-gyűrű (A) **NE** a meneten legyen. Szükség esetén állítsa be az O-gyűrűt (A).
3. Az O-gyűrűt kenje meg hidraulikaolajjal.
4. Szerelje be a szerelvényt (C) a nyílásba, és kézzel húzza szorosra.
5. Húzza meg a szerelvényt (C) a [7.7, oldal 531](#) táblázatban megadott értékeknek megfelelően.
6. Ellenőrizze a szerelvény végleges állapotát.



Ábra 7.8: Hidraulikus szerelvény

Táblázat7.7 O-gyűrűs (ORB) hidraulikus szerelvények – állítható és nem állítható

SAE Dash méret	Menet mérete (coll)	Nyomatékérték ⁸⁹ .	
		Nm	font-láb (*font-coll)
-2	5/16–24	10–11	*89–97
-3	3/8–24	18–20	*159–177
-4	7/16–20	29–32	21–24

89. A feltüntetett nyomatékértékek az újbóli összeszereléskor használt, olajozott kötésekre vonatkoznak

Táblázat7.7 O-gyűrűs (ORB) hidraulikus szerelvények – állítható és nem állítható (folytatás)

SAE Dash méret	Menet mérete (coll)	Nyomatékérték ⁹⁰ .	
		Nm	font-láb (*font-coll)
-5	1/2-20	32-35	24-26
-6	9/16-18	40-44	30-32
-8	3/4-16	70-77	52-57
-10	7/8-14	115-127	85-94
-12	1 1/16-12	183-201	135-148
-14	1 3/16-12	237-261	175-193
-16	1 5/16-12	271-298	200-220
-20	1 5/8-12	339-373	250-275
-24	1 7/8-12	414-455	305-336
-32	2 1/2-12	509-560	375-413

7.1.5 O-gyűrűs felülettömítésű szerelvények

A szabványos nyomatékértékek az O-gyűrűs felülettömítésű hidraulikus szerelvényekhez vannak megadva. Ha egy eljárás más nyomatékértéket ír elő az ebben a témakörben található típusú és méretű szerelvényhez, akkor az eljárásban megadott értéket használja.

A nyomatékértékeket a következő táblázat tartalmazza: [7.8, oldal 533](#).

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

90. A feltüntetett nyomatékértékek az újbóli összeszereléskor használt, olajozott kötésekre vonatkoznak

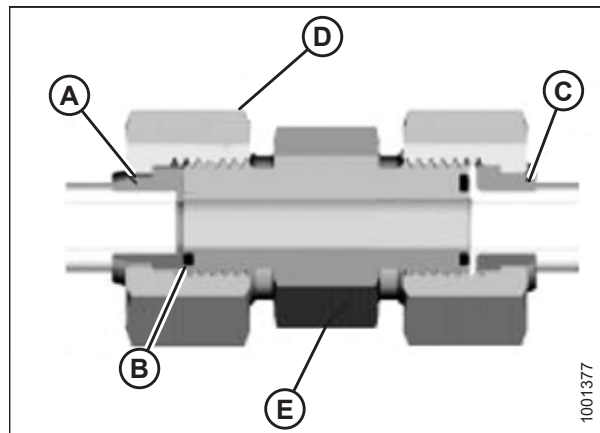
HIVATKOZÁS

- Az O-gyűrűt (B) kenje meg hidraulikaolajjal.
- Igazítsa a cső- vagy tömlőszerelvényt úgy, hogy az (A) vagy (C) hüvely lapos felülete teljesen összeérjen az O-gyűrűvel (B).
- Csavarja be a cső- vagy tömlőanyát (D) kézzel szorosan. Az anyának szabadon kell forognia, amíg ütközteti be nem hajtják.
- Húzza meg a szerelvényeket a [7.8, oldal 533](#) táblázatban megadott értékeknek megfelelően.

MEGJEGYZÉS:

Adott esetben tartsa meg a szerelvénytest hatlapú karimáját (E), hogy megakadályozza a szerelvénytest és a tömlő elfordulását a szerelvény anyacsavarjának (D) meghúzásakor.

- Három csavarkulcsot használjon, amikor hollandi anyát vagy két tömlőt köt össze.
- Ellenőrizze a szerelvény végleges állapotát.



Ábra 7.10: Hidraulikus szerelvény

Táblázat 7.8 O-gyűrűs felülettömítésű (ORFS) hidraulikus szerelvények

SAE Dash méret	Menet mérete (coll)	Cső külső átmérője (coll)	Nyomatékérték ⁹¹ .	
			Nm	font-láb
-3	Megjegyzés: Az ⁹² .	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25–28	18–21
-5	Megjegyzés ⁹²	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40–44	30–32
-8	13/16	1/2	55–61	41–45
-10	1	5/8	80–88	59–65
-12	1 3/16	3/4	115–127	85–94
-14	Megjegyzés ⁹²	7/8	–	–
-16	1 7/16	1	150–165	111–122
-20	1 11/16	1 1/4	205–226	151–167
-24	2	1 1/2	315–347	232–256
-32	2 1/2	2	510–561	376–414

91. A feltüntetett nyomatékértékek és szögek az újbóli összeszereléskor használt, olajozott kötésekre vonatkoznak

92. Az O-gyűrűs felülettömítés vége ehhez a csőmérethez nincs meghatározva

7.1.6 Kúpos csőmenetes szerelvények

A szabványos nyomatékértékek a kúpos csőmenetes szerelvényekhez vannak megadva. Ha egy eljárás más nyomatékértéket ír elő az ebben a témakörben található típusú és méretű szerelvényhez, akkor az eljárásban megadott értéket használja.

A csőszerelvényeket az alábbiak szerint szerelje össze:

1. Győződjön meg arról, hogy a szerelvény és a csatlakozómenetek mentesek a sorjától, bevágásoktól, karcolásoktól és bármilyen más szennyeződéstől.
2. Vigyen fel csőmenettömítő pasztát a külső csőmenetekre.
3. Csavarja be a szerelvényt a nyílásba, és húzza meg kézzel.
4. Húzza meg a csatlakozóelemet a megfelelő nyomatékmal. A további fordulatok száma a kézzel meghúzott állapottól a meghúzásig (TFFT) és a további hatlap-oldallapok (1/6 fordulat) száma a kézzel meghúzott állapottól a meghúzásig (FFFT) értékeket a [7.9, oldal 534](#) táblázat mutatja. Győződjön meg arról, hogy a csatlakozóidom (általában 45°-os vagy 90°-os könyök) csővégét úgy igazítsa, hogy az tudja fogadni a bejövő csövet vagy tömlőszerelvényt. A szerelvény igazítását mindig a meghúzás irányában fejezze be. Soha ne lazítsa meg a menetes csatlakozásokat az igazításhoz.
5. Távolítsa el minden lerakódást és felesleges csavarrögzítőt megfelelő tisztítószerrel.
6. Ellenőrizze a szerelvény végső állapotát. Különösen ügyeljen a nyílás esetleges repedéseire.
7. Jelölje meg a szerelvény végleges helyzetét. Ha egy szerelvény szivárog, szerelje szét a szerelvényt, és ellenőrizze az épségét.

MEGJEGYZÉS:

A szerelvények túlhúzás miatti tönkremenetele nem feltétlenül válik nyilvánvalóvá, amíg a szerelvényeket szét nem szerelik és meg nem vizsgálják.

Táblázat7.9 Hidraulikus szerelvények csőmenete

Kúpos csőmenetek méretei	Javasolt TFFT	Javasolt FFFT
1/8–27	2–3	12–18
1/4–18	2–3	12–18
3/8–18	2–3	12–18
1/2–14	2–3	12–18
3/4–14	1,5–2,5	12–18
1–11 1/2	1,5–2,5	9–15
1 1/4–11 1/2	1,5–2,5	9–15
1 1/2–11 1/2	1,5–2,5	9–15
2–11 1/2	1,5–2,5	9–15

7.2 Átváltási táblázat

Ez a kézikönyv az SI mértékegységeket (beleértve a metrikus mértékegységeket is) és amerikai szokványos angolszász mértékegységeket (néha szabványos mértékegységeknek nevezik) egyaránt használja. Az egységek, rövidítések és átszámítási tényezők a jelen listában találhatók.

Táblázat7.10 Átváltási táblázat

Mennyiség	SI mértékegységek (metrikus)		Tényező	Amerikai szokványos mértékegységek (szabványos)	
	Mértékegység neve	Rövidítés		Mértékegység neve	Rövidítés
Terület	hektár	ha	$\times 2,4710 =$	acre	acre
Áramlás	liter percenként	L/perc	$\times 0,2642 =$	USA gallon/perc	gpm
Erő	Newton	N	$\times 0,2248 =$	fonterő	font
Hossz	milliméter	mm	$\times 0,0394 =$	hüvelyk	coll
Hossz	méter	m	$\times 3,2808 =$	láb	láb
Teljesítmény	kilowatt	kW	$\times 1,341 =$	lóerő	LE
Nyomás	kilopascal	kPa	$\times 0,145 =$	font per négyzethüvelyk	psi
Nyomás	megapascal	MPa	$\times 145,038 =$	font per négyzethüvelyk	psi
Nyomás	bár (nem SI)	bar	$\times 14,5038 =$	font per négyzethüvelyk	psi
Nyomaték	Newtonméter	Nm	$\times 0,7376 =$	font láb vagy láb font	font-láb
Nyomaték	Newtonméter	Nm	$\times 8,8507 =$	font coll vagy coll font	font-coll
Hőmérséklet	Celsius-fok	°C	$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 =$	Fahrenheit-fok	°F
Sebesség	méter per perc	m/perc	$\times 3,2808 =$	láb per perc	láb/perc
Sebesség	méter per másodperc	m/s	$\times 3,2808 =$	láb/másodperc	láb/s
Sebesség	kilométer per óra	km/h	$\times 0,6214 =$	mérföld per óra	mph
Úrtartalom	liter	L	$\times 0,2642 =$	USA gallon	US gal
Úrtartalom	milliliter	ml	$\times 0,0338 =$	uncia	oz.
Úrtartalom	köbcentiméter	cm ³ vagy cc	$\times 0,061 =$	köbhüvelyk	in. ³
Tömeg	kilogramm	kg	$\times 2,2046 =$	font	font

Tárgymutató

A

a motolla lehajlása.....	432
a termék áttekintése	25
a tulajdonos/üzemeltető felelősségei.....	35
a vágóasztal vontatása	252
a bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe	254
átállítás szállítási helyzetből terepi helyzetbe	254
a vonórúd kivétele a tárolóhelyről	269
a vonórúd tárolása.....	258
mozgó kerekek	
(bal) első kerekek terepi helyzetben.....	260
(jobb) hátsó kerekek terepi helyzetben	262
vonórúd elővétele.....	255
átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe	264
mozgó kerekek	
(bal) első kerekek szállítási helyzetben	265
(jobb) hátsó kerekek szállítási helyzetben	267
kapcsolás vontatójárműhöz.....	253
AHHC, <i>Lásd</i> automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás átváltási táblázat	535
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás	
Case IH betakarítógépek	
motolla-hátramenet	59
oldalsó heveder sebességvezérlője.....	57
érezékelő kimeneti feszültsége.....	212
a betakarítógépekre vonatkozó követelmények	212
feszültséghatárok manuális ellenőrzése	213
New Holland 2015 CR sorozatú betakarítógépek.....	230
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás bekapcsolása.....	234
az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása	238
előre beállított vágási magasság beállítása	246
érezékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	232
motolla előre-hátra beállítási érzékelő kalibrálása	242
motolla-fordulatszám beállítása	237
motollamagasság-érezékelő kalibrálása	242
New Holland betakarítógépek	
10 V adapter	217
motollamagasság-érezékelő feszültségének ellenőrzése	245
New Holland CH sorozatú betakarítógépek	230
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás bekapcsolása.....	234
az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása	238
előre beállított vágási magasság beállítása	246
érezékelő kimeneti feszültsége	

feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	232
maximális munkamagasság beállítása.....	248
motolla előre-hátra beállítási érzékelő kalibrálása	242
motolla-fordulatszám beállítása	237
motolla-hátramenet	62
New Holland CR sorozatú betakarítógépek	
maximális munkamagasság beállítása.....	248
motolla-hátramenet	62
New Holland CR/CX sorozatú CH betakarítógépek konfigurálás	
motolla előre-hátra állítása	249
vágóasztal döntés.....	249
vágóasztal típusa.....	249
New Holland CR/CX sorozatú betakarítógépek.....	217
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás bekapcsolása.....	221
beállítás	
előre beállított vágási magasság.....	228
érzékenység	228
vágóasztal emelési sebessége	226
vágóasztal leengedési sebessége	227
érezékelő kimeneti feszültsége	
feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....	218
kalibrálás	
automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....	222
rövid összefoglaló	
New Holland CR és CX sorozatú betakarítógépek – 2014-es és korábbi	217
New Holland CR sorozatú (2015 és újabb) és CH sorozatú betakarítógépek	230
az alkatrészek azonosítása	
FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal	31
FM200 Függesztőkeret.....	32

B

beállítások	
javasolt motollabeállítások.....	89
javasolt vágóasztal-beállítások.....	77
vágóasztalok optimalizálása repcéhez	89
behordó hevederek	
a behordó heveder cseréje	378
hajtógörgő.....	383
beszerelés	385
eltávolítás.....	383
hajtógörgő csapágya	
beszerelés	389
eltávolítás.....	386
hevederfeszesség	
ellenőrzés, beállítás.....	381

TÁRGYMUTATÓ

sebesség beállítása	168
szabadonfutó görgő.....	389
beszerelés	392
eltávolítás.....	389
szabadonfutó görgő csapágya	
csere	395
behordócsiga konfigurációk.....	96
keskeny konfiguráció	102
közepes konfiguráció	105
széles konfiguráció	107
ultrakeskeny konfiguráció	98
ultraszéles konfiguráció.....	110
behordócsiga levelek.....	504
behordóegység	
leváló horgok ellenőrzése	401
behordóegység fenéklemez	
emelés	400
leengedés	398
bejáratási időszakok.....	55
bejáratási vizsgálatok	278
berendezések szervizelése	
szezón előtt.....	279
szezón végén.....	279
betakarítógépek	
a betakarítógép leválasztása a vágóasztalról	
New Holland CR/CX/CH sorozat.....	72
a vágóasztal szállítása	252
a vágóasztal vontatása	
kapcsolás vontatójárműhöz	253
betakarítógépen	252
vontatás.....	252
vontatási óvintézkedések	253
vágóasztal csatlakoztatása a betakarítógéphez	
New Holland CR/CX/CH.....	65
biztonság	1
a karbantartási műveletekkel kapcsolatos biztonsági	
tudnivalók.....	4
a vágóasztal biztonsági támaszai	36
általános biztonság.....	2
biztonsági matricák	9
a biztonsági matricák helyei.....	10
matricák felhelyezése	9
matricák ismertetése.....	15
figyelmeztető jelzések.....	1
hegesztési óvintézkedések	6
hidraulikus biztonság	5
jelzőszavak.....	1
motolla biztonsági támaszai	36
napi indítási ellenőrzések.....	55
üzembiztonság.....	35
biztonsági támaszok.....	36
bütykök	
a motolla vezérlőpálya beállításai.....	183
a motolla vezérlőpályájának beállítása	185

C

csapágyak	
behordó heveder	
a hajtógörgő csapágyának eltávolítása.....	386
hajtógörgő csapágyának beépítése.....	389
oldalsó heveder	
a hajtógörgő csapágyának cseréje.....	423
a hevedergörgő csapágyának ellenőrzése.....	414
csatlakozókészletek.....	505
csigák	320
behordócsiga konfigurációk	96
keskeny konfiguráció	102
közepes konfiguráció	105
széles konfiguráció	107
ultrakeskeny konfiguráció.....	98
ultraszéles konfiguráció	110
csiga helyzete	123
csiga-fenéklemez távolság	320
csigahajtó lánckerekek	
a csiga láncfeszességének beállítása	327
csigalevelek.....	112, 329
a behordócsiga opcionális levelezése.....	504
beszerelés	114, 117
eltávolítás.....	112
feszítőrugók	
ellenőrzés és beállítás.....	125
hajtóláncok	
a lánc feszességének ellenőrzése	324
a láncfeszesség beállítása	327
feszesség ellenőrzése	322
kenés.....	295
ujjak	330, <i>Lásd</i> bedobóujjak
a bedobóujjak vezérlésének beállítása	335
a bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése	334
beszerelés	122, 332
eltávolítás.....	119, 330
csigalevelek	112, 329
beszerelés.....	114, 117
eltávolítás	112
csúszótalpak	134
<i>Lásd még</i> vágás talajsinten	
belső csúszótalpak beállítása	135
külső csúszótalpak beállítása	136

E

EasyMove™ szállítórendszerek	
kerekek beállítása	129
vonórúd csatlakozójának cseréje	
vonócsap-adapter cseréje vonóhorog-	
adapterre	482
vonóhorog-adapterről vonócsap-adapterre	480
elektromos rendszer	306
érzékelők	

TÁRGYMUTATÓ

motollafordulatszám-érzékelő	
csere	464
izzók cseréje	306
elfeküdt terményhez való motollaujjkészletek	498
elválasztó rudak	209
beszerelés	210
eltávolítás	209
elválasztó rudak rizshez	211
rizshez való elválasztórúd-készlet	498
érzékelők	
az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása	181
előre-hátra beállítási helyzetérzékelő feszültségének ellenőrzése	180
motolla magassága	
az érzékelő feszültségének ellenőrzése	173
tájolás ellenőrzése és beállítása	171
motollafordulatszám-érzékelők seréje	464

F

felfüggesztés	
vágóasztal-felfüggesztés	
ellenőrzés és beállítás	140
függesztőrugók konfigurációjának és helyének megváltoztatása	146
vágóasztal-felfüggesztészárak	150
vágóasztalszárny-felfüggesztészárak	
kioldva	151
lezárva	154
felső keresztcsigák	187
készletek	497
pozíció beosztása	187
fordulatszámok	
motolla fordulatszáma	163
függesztőkeret-készletek	502
függesztőkeretek	
beállítás	96
behordó heveder	
a behordó heveder cseréje	378
hajtógörgő	383
beszerelés	385
eltávolítás	383
hajtógörgő csapágya	386
beszerelés	389
hevederfeszesség	
ellenőrzés, beállítás	381
szabadonfutó görgő	389
beszerelés	392
eltávolítás	389
szabadonfutó görgő csapágya	
csere	395
behordó heveder eltömődések eltávolítása	251
behordóegység	378
leváló horgok ellenőrzése	401

csigahajtás	
a csiga láncfeszességének beállítása	327
csigák	320
a behordócsiga opcionális levelezése	504
bedobóujjak	330
a bedobóujjak vezérlésének beállítása	335
a bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése	334
beszerelés	122, 332
eltávolítás	119, 330
csiga-feneklemez távolság	320
csigalevelek	112, 329
terelőrudak	126, 402
beszerelés	403
eltávolítás	402
függőleges kaszarendszer	
függőleges kasza pozíciójának módosítása	489
függőleges kaszaszegmensek cseréje	484
függőlegeskasza-készletek	500

G

gumiabroncsok felfújása/nyomások	479
--	-----

H

hajtógörgő csapágyak	
beszerelés	389
eltávolítás	386
oldalsó heveder hajtógörgője	
csere	423
hajtógörgők	
behordó heveder	383
beszerelés	385
eltávolítás	383
hajtóművek	
főhajtómű	
a láncfeszesség beállítása	317
főhajtómű kenése	297
az olajsint ellenőrzése	297
olaj hozzáadása	298
olajcsere	298
segédhajtómű	
a láncfeszesség beállítása	318
segédhajtómű kenése	299
az olajsint ellenőrzése	299
olaj hozzáadása	300
olajcsere	301
haladási sebesség	165
hegesztési óvintézkedések	6
hevederek	
függesztőkeretek	
a behordó heveder cseréje	378
behordóegység	378

TÁRGYMUTATÓ

<p>heveder feszességének beállítása, ellenőrzése 381</p> <p>hibaelhárítás 522</p> <p>oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása 413</p> <p>oldalsó heveder sebessége 166</p> <p>sebesség beállítása..... 167</p> <p>hevedergörgők csapágái</p> <p>vizsgálat 414</p> <p>hibaelhárítás..... 515</p> <p>a motolla behordása..... 520</p> <p>a vágási művelet és a kasza alkatrészei 517</p> <p>étkezési bab vágása 523</p> <p>terményveszteség a vágószerkezetnél..... 515</p> <p>vágóasztal és hevederek 522</p> <p>hidraulika 302</p> <p>hidraulikatartály</p> <p>az olajsint ellenőrzése 302</p> <p>olaj hozzáadása 303</p> <p>olajcsere 304</p> <p>tartálytoldóelem-készlet 505</p> <p>hidraulikus biztonság 5</p> <p>olajsűrű cseréje</p> <p>Integrált hidraulikus rendszer (IHS) 304</p> <p>moduláris hidraulikus rendszer (MHS) 304</p> <p>szervelékek</p> <p>kúpos csőmenetes szerelékek 534</p> <p>O-gyűrűs – állítható..... 530</p> <p>O-gyűrűs – nem állítható..... 531</p> <p>O-gyűrűs felülettömítés 532</p> <p>tömlők és csövek ellenőrzése 280</p>	<p>kenés..... 471</p> <p>tengelyvégi holtjáték ellenőrzése 473</p> <p>karbantartási követelmények 275</p> <p>karbantartási ütemterv 276</p> <p>kenési időközök 282</p> <p>szervizelés</p> <p>a gép előkészítése..... 275</p> <p>bejáratási vizsgálatok..... 278</p> <p>szezon előtt 279</p> <p>szezon végén 279</p> <p>karbantartási ütemterv/nyilvántartások..... 276</p> <p>kardántengelyek</p> <p>beszerelés..... 309</p> <p>eltávolítás 307</p> <p>kardántengely védőburkolat</p> <p>védőburkolat eltávolítása 313</p> <p>védőburkolat felszerelése..... 315</p> <p>kaszafejtő..... 374</p> <p>beszerelés..... 374</p> <p>kaszahajtások 169</p> <p>kaszahajtásrendszerek..... 376</p> <p>kaszahajtómű 376</p> <p>kaszasebességre vonatkozó információk..... 168</p> <p>kaszahajtóművek</p> <p>a rögzítőcsavarok ellenőrzése..... 377</p> <p>az olajsint ellenőrzése..... 376</p> <p>olajcsere..... 377</p> <p>kaszák 337</p> <p>hibaelhárítás 517</p> <p>tartalék kasza helye 342</p> <p>kaszaújjak és kaszaleszorítók</p> <p>dupla kasza</p> <p>FD245 hegyes kaszaújj konfiguráció 348</p> <p>dupla kaszasín</p> <p>FD235 hegyes kaszaújj konfiguráció 345</p> <p>FD240 hegyes kaszaújj konfiguráció 346</p> <p>FD241 és FD261 hegyes kaszaújjas konfigurációk 347</p> <p>FD250 hegyes kaszaújj konfiguráció 349</p> <p>rövid kaszaújjas konfiguráció – FD241 és FD261 365</p> <p>rövid kaszaújjas konfiguráció – minden modell, kivéve FD241 és FD261 364</p> <p>egy kaszasínes</p> <p>hegyes kaszaújjas konfiguráció 344</p> <p>rövid kaszaújjas konfiguráció..... 363</p> <p>kenés 282</p> <p>kenés és szervizelés</p> <p>csigahajtó láncok..... 295</p> <p>motollahajtó lánc..... 295</p> <p>vágóasztalhajtás főhajtómű</p> <p>az olajsint ellenőrzése 297</p> <p>hajtómű kenése..... 297</p> <p>olajcsere 298</p> <p>vágóasztalhajtás segédhajtómű</p>
I	
<p>indítás</p> <p>napi ellenőrzések 55</p> <p>integrációs készletek</p> <p>talajkövető kerekek 131</p> <p>izzók</p> <p>csere..... 306</p>	
J	
<p>javasolt folyadékok és kenőanyagok 545</p>	
K	
<p>kalászemelő készletek 495</p> <p>tárolókészletek 495</p> <p>karbantartás és szervizelés..... 275</p> <p>a karbantartási műveletekkel kapcsolatos biztonsági tudnivalók..... 4</p> <p>behordó hevederek</p> <p>feszesség ellenőrzése és beállítása 381</p> <p>ContourMax™</p>	

TÁRGYMUTATÓ

az olajsint ellenőrzése	299
hajtómű kenése.....	299
olajcsere	301
zsírzási eljárás.....	293
kerekek és gumibroncscok	
csavar meghúzási nyomatékának ellenőrzése	467, 477
gumibroncscok felfújása/nyomások.....	479
stabilizáló kerekek.....	511
kőfelfogó készlet	501

L

lánckerekek	458
a motollahajtó lánc feszességének beállítása.....	455
opcionális motollahajtó lánckerék	164
láncok	
csigahajtó lánc	
a láncfeszesség beállítása	327
feszesség ellenőrzése (alapos).....	324
feszesség ellenőrzése (gyors)	322
kenés.....	295
főhajtómű hajtólánca	
feszesség beállítása	317
motollahajtó lánc	
feszesség beállítása	455
segédhajtómű hajtólánca	
feszesség beállítása	318
leállítási eljárások	56
lebegő rendválasztók	496
beállítás.....	199
beszerelés.....	196
eltávolítás.....	194

M

meghajtások	
vágóasztalhajtás.....	307
meghatározások.....	25
meghosszabbított középső takarólemez készlet	
merev üzemmódok	
működés merev üzemmódban	154
metrikus csavarok	
nyomatékra vonatkozó adatok	527
modellszámok	
adatok	ix
motolla biztonsági támaszai	36
kapcsolás.....	36
kioldás	38
motolla előre-hátra beállítási helyzete, <i>Lásd</i> motollák	
motolla távolsága	
mérés	427
motolla-fordulatszámok.....	163
lánc pozíciója.....	464

motollahajtó rendszerek	
egysoros motollahajtó lánckerék	
beszerelés	459
eltávolítás.....	458
kétsoros lánckerék (opcionális)	
beszerelés	462
eltávolítás.....	460
motolla formájának beállítása	432
motollahajtás burkolata	
beszerelés	49
eltávolítás.....	47
motollahajtó lánc	
meghúzás	456
meglazítás	455
ujjtartócső-perselyek	
beszerelés	442
eltávolítás.....	439
véglemeztartók	
csere	454
csere a belső bütykös végen	448
csere a belső záró végen	451
csere a külső bütykös végen	446
csere a külső záró végen	450
motollák	171, 427, 455, <i>Lásd</i> felszedő motollák
a motolla lehajlása	432
a motollamagasság-érzékelő ellenőrzése és beállítása	173
az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása	181
előre-hátra beállítási helyzet	175
beállítás	175
munkahengerek áthelyezése.....	176
előre-hátra beállítási helyzetérzékelő feszültségének ellenőrzése.....	180
hibaelhárítás	520
központosítás	433
motolla biztonsági támaszai	36
kapcsolás	36
kioldás	38
motolla és vágószerkezet közötti hézag.....	427
beállítás	430
motolla fordulatszáma	163
motolla magassága.....	170
motolla távolsága	
mérés	427
motolla véglemezek.....	445
motolla vezérlőpálya	
a motolla vezérlőpályájának beállítása.....	185
beállítások és iránymutatások	183
motolla fordulatszám-érzékelők seréje.....	464
motollahajtások	
hajtó lánckerekek	458
opcionális különleges körülményekhez	164
motollahajtó rendszerek.....	455
fedelek	47

TÁRGYMUTATÓ

motollamagasság-érzékelő cseréje	172
motollaujjak	435
acél motollaujjak eltávolítása	435
acél ujjak felszerelése	436
műanyag ujjak eltávolítása	437
műanyag ujjak felszerelése	438
motollaujjak állásszöge.....	183
ujjtartócső-perselyek	439
motollapozicionáló rendszerek	
hidraulikus rendszer légtelenítése	434
motollaujjak	435

N

napi indítási ellenőrzések	55
New Holland betakarítógépek	
10 V adapter	217
New Holland CR/CX/CH betakarítógépek	
a betakarítógép csatlakoztatása a vágóasztalhoz.....	65
a betakarítógép leválasztása a vágóasztalról	72
nyomatékra vonatkozó adatok.....	527
kúpos csőmenetes szerelvények	534
metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk.....	527
alumíniumöntvény	529
O-gyűrűs felülettömítésű szerelvények.....	532
O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – állítható	530
O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – nem állítható	531
szállítási csavarok	477

O

oldalsó hevederrendszerek	
a hajtógörgő csapágának cseréje	423
a hevedergörgő csapágának ellenőrzése	414
a szabadonfutó görgő csapágának cseréje.....	416
oldalsó heveder feszességének beállítása	410
oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása.....	420
oldalsó heveder hajtógörgőjének felszerelése	424
oldalsó heveder szabadonfutó görgőjének beszerelése	419
oldalsó heveder szabadonfutó görgőjének eltávolítása.....	414
oldalsó hevederek beszerelése	406
oldalsó hevederek eltávolítása.....	404
oldalsó hevederváz magasságának beállítása	408
opciók	495
ContourMax™	467
kenés.....	471
kerekek beállítása lábkapcsolóval	130
kerékmagasság szintbe állítása	131, 468
tengelyvégi holtjáték ellenőrzése.....	473
elválasztó rudak rizshez.....	211
függesztőkeretek.....	502

10 V-os érzékelőadapter-készletek.....	502
csatlakozókészletek.....	505
hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet.....	505
meghosszabbított középső takarólemez készlet.....	
oldalirányú dőlés	505
teljes átmenet-takarólemez készlet.....	504
terményterelő készletek.....	502
kalászemelőtároló-tartó készlet	495
kaszafejvédő	374
beszerelés	374
motollahajtó lánckerekek	164
szállítórendszerek	477
terménybehordás.....	495
behordócsiga levelek.....	504
felső keresztcsiga.....	497
terelőrúdkészlet	506
vágóasztalok	507
motolla	
acél motollaujjkészletek.....	510
műanyag motollaujjkészletek.....	510
stabilizáló kerekek.....	511
toldalékkészlet napraforgóhoz	499
vágószerkezetek.....	501
függőlegeskasza-készlet	500
kőfelfogó készlet.....	501

R

rendválasztó rudak	209
beszerelés.....	210
eltávolítás	209
rendválasztó tárolókonzol készlet.....	496
rendválasztók	191
lebegő rendválasztók	
beállítás	199
beállítások módosítása	93
beszerelés	196
eltávolítás.....	194
standard rendválasztók	
beszerelés	193
eltávolítás.....	191

S

sebességek.....	169
behordó heveder sebessége.....	168
haladási sebesség.....	165
oldalsó heveder sebessége	166
beállítás	167
sorozatszámok	
adatok	ix
helyek	ix
specifikációk	
nyomatékra vonatkozó adatok	527

TÁRGYMUTATÓ

vágóasztal és függesztőkeret adatai.....	26
vágóasztal méretei	30
stabilizáló kerekek	
beállítás.....	127
készletek	511
szállítórendszerek.....	477
a bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe	254
a vágóasztal szállítása	252
betakarítógépen	252
átállítás szállítási helyzetből terepi helyzetbe	254
a vonórúd kivétele a tárolóhelyről	269
a vonórúd tárolása.....	258
mozgó kerekek	
(bal) első kerekek terepi helyzetben.....	260
(jobb) hátsó kerekek terepi helyzetben	262
vonórúd elővétele.....	255
átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe	264
mozgó kerekek	
(bal) első kerekek szállítási helyzetben	265
(jobb) hátsó kerekek szállítási helyzetben	267
gumiabroncsok felfújása/nyomások.....	479
kerékcsavar meghúzási nyomatékának ellenőrzése.....	477
szerelvény csavarmeghúzási nyomatékának ellenőrzése.....	477
szervizelés, <i>Lásd</i> karbantartás és szervizelés	
szervizintervallumok	
kenés.....	282

T

talajkövetéses lebegőrendszer	
talajkövető lehajlás határoló	
eltávolítás.....	155
felszerelés	156
talajkövető kerekek	
tengelyvégi holtjáték ellenőrzése	473
talajkövető üzemmódok	
működés talajkövető üzemmódban	151
tartalék kaszák	342
teljes átmenet-takarólemez készlet.....	504
terelőrudak	126, 506
beszerelés.....	403
eltávolítás.....	402
terménybehordás	
opciók.....	495
terményterelők	502
toldalék napraforgóhoz	499

U

ujjak	
bedobóujjak.....	330

a bedobóujjak vezérlésének beállítása	335
a bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése	334
beszerelés	122, 332
eltávolítás.....	119, 330
üzemmódok	
merev üzemmód.....	154
talajkövető üzemmód	151

V

vágás	
a talaj felett	127
stabilizáló kerekek beállítása.....	127
szállító kerekek beállítása.....	129
talajszinten	134
vágóasztal dőlésszöge	136
vágóasztal hevederei, <i>Lásd</i> hevederek	
vágóasztal-felfüggesztés	139
vágóasztal-oldalburkolatok.....	39
beállítás.....	42
beszerelés.....	46
ellenőrzés	42
eltávolítás	46
kinyitás	39
zárás.....	40
vágóasztalhajtások.....	307
hajtóművek	
főhajtómű hajtólánca	317
segédhajtómű hajtólánca	318
kardántengely védőburkolat	
beszerelés	315
eltávolítás.....	313
vágóasztalok.....	36
a vágóasztal szállítása	
betakarítógépen	252
vágóasztal rákapcsolása a vontató járműre.....	253
vontatás.....	252
beállítás.....	77
ellenőrzés és beállítás	140
felfüggesztés	139–140, 146
felfüggesztészárak	150
függesztőrugók konfigurációjának és helyének megváltoztatása	146
opciók.....	507
szállítási óvintézkedések.....	253
tartozékok	77
üzemi változók.....	126
vágóasztal dőlésszöge	
beállítás a betakarítógépről	137–138
vágóasztal üzemeltetése.....	35
vágóasztalszárny egyensúlya	
a vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása	157
vágószerkezet-rendszerek	
beállítás	

TÁRGYMUTATÓ

hegyes kaszaujj kaszaleszorítók	356
hegyes középső kaszaleszorítók	360
kaszaujjak és védőrúd	350
rövid kaszaujj kaszaleszorítói	369
rövid kaszaujj középső leszorítói	373
csere	
hegyes kaszaujjak	352
hegyes középső kaszaujj két kaszasínes vágóasztalon	357
középső kaszaujjak két kaszasínes vágóasztalokon	370
rövid/sínvégi kaszaujjak	366
eltömődések eltávolítása	251
hegyes kaszaujj konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalok	344
hegyes kaszaujjak kaszaleszorítók ellenőrzése	354
középső kaszaleszorítók ellenőrzése	359
hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók	342
kasza eltávolítása	339
kasza felszerelése	340
négyponthoz kaszaujjleszorítók beállítása	356
opciók	501
rövid kaszaujj konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalok	363
rövid kaszaujjak kaszaleszorítók ellenőrzése	368
középső kaszaleszorítók ellenőrzése	372
rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók	362
sérült vagy törött kaszaszegmens cseréje	337
vizsgálatok bejáratási vizsgálatok	278
vonórudak eltávolítás	255
eltávolítás a tárolóhelyről	269
felszerelés	270
tárolás	258

Z

zsírzás	
10 üzemóránként	282
100 üzemóránként	288
25 üzemóránként	283
250 üzemóránként	290
50 üzemóránként	284
500 üzemóránként	292
kenési ütemterv/nyilvántartás	276
zsírzási eljárás	293

Javasolt folyadékok és kenőanyagok

A gépe legjobb hatékonysága érdekében csak tiszta folyadékokat és kenőanyagokat használjon.

- Minden folyadékot és kenőanyagot tiszta tartályban tároljon és kezeljen.
- A folyadékokat és kenőanyagokat portól, nedvességtől és egyéb szennyeződésektől védett helyen tárolja.

Kenőanyag	Specifikáció	Leírás	Használat	Mennyiségek
Zsír	SAE multifunkciós	Magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP) alkalmazható, max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalommal (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú	Eltérő előírás hiányában igény szerint	—
		Magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP) alkalmazható, max. 10%-os molibdén-diszulfid tartalommal (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú	Kardántengely csúszócsatlakozásai	—
Hajtómű-kenőanyag	SAE 85W-140	API üzemi-besorolás: GL-5	Kaszahajtómű	1,5 liter (1,6 kvart)
			Fő hajtómű	2,75 liter (2,9 kvart)
			Segédhajtómű	2,25 liter (2,4 kvart)
Hidraulikaolaj	Egyfokozatú hajtómű és hidraulikaolaj. Viszkozitás: 60,1 cSt 40 °C-on (104 °F) Viszkozitás: 9,5 cSt 100 °C-on (212 °F) Javasolt márkák: <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • CNH Hy-Tran Ultraction • CNH Hy-Tran Multi-traction • AGCO Permatran 821 XL 	Hajtómű-/hidraulikaolaj	Vágóasztal-hajtásrendszer tartálya	95 liter (25,1 USA gallon)
Lánckenő olaj	100–150 sCt viszkozitású lánckenő olaj 40 °C (104 °F) hőmérsékleten, vagy tisztítószert és oldószereket nem tartalmazó, SAE 20W-50 ásványolaj	A lánckenő olaj úgy van összeállítva, hogy jó kopásvédelmet biztosítson és ne habosodjon. Védi a láncot és a hajtó lánckerekeket a kopástól.	Motollahajtó lánc	—



BY **MacDon**

ÜGYFELEK
MacDon.com

FORGALMAZÓK
Portal.MacDon.com

A márkanevek és terméknevek
gyártóik és/vagy forgalmazóik jelölései.

Nyomtatva Kanadában