



BY MacDon

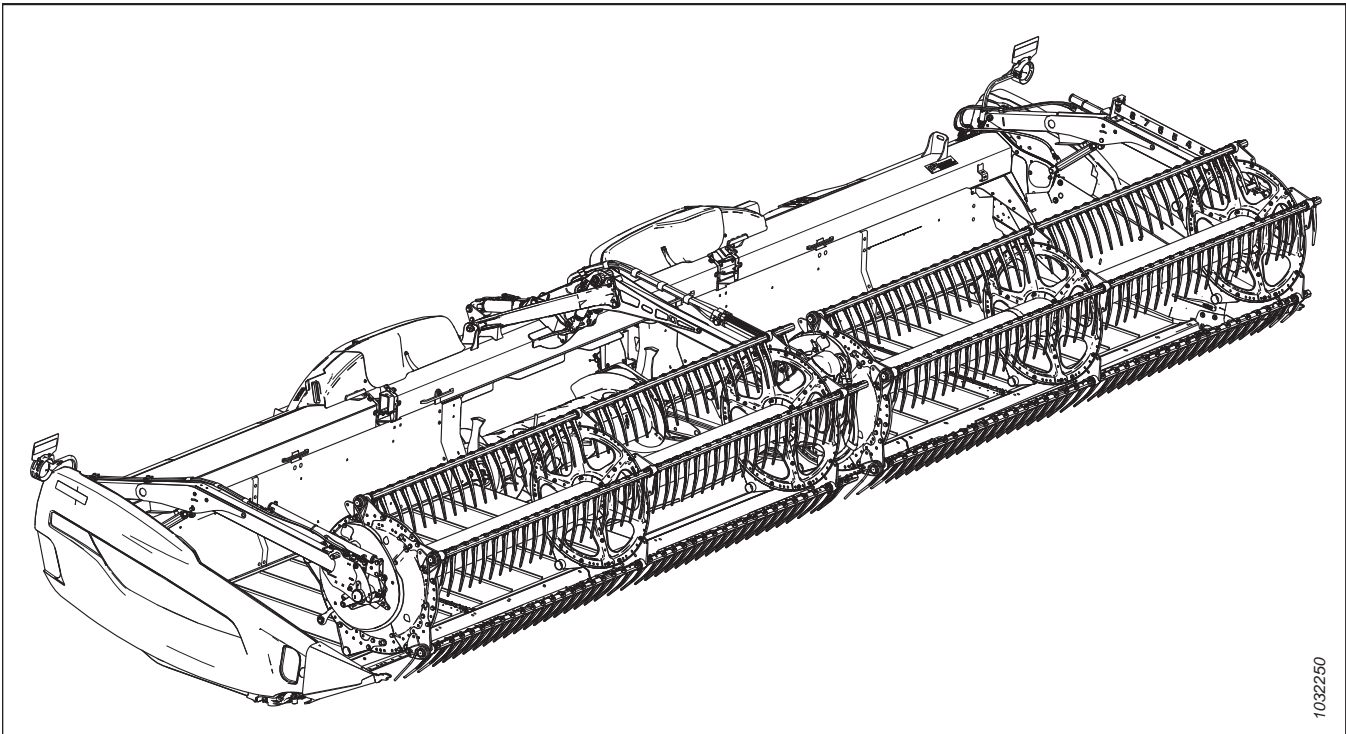
Serie FD2 FlexDraper® Schneidwerk mit Floatmodul FM200

Bedienerhandbuch

262414 Revision C

Übersetzung des Originalbedienerhandbuchs

FlexDraper®-Schneidwerk der FD2 Serie




Veröffentlichung: Februar 2024

© 2024 MacDon Industries, Ltd.

Die Informationen in dieser Publikation basieren auf den Informationen, die zum Zeitpunkt der Drucklegung verfügbar und gültig waren. MacDon Industries, Ltd. gibt keine Zusicherungen oder Gewährleistungen jeglicher Art, weder ausdrücklich noch stillschweigend, in Bezug auf die Informationen in dieser Publikation ab. MacDon Industries, Ltd. behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne Vorankündigung Änderungen vorzunehmen.

Konformitätserklärung

	<h2>EC Declaration of Conformity</h2>	
	<p>[1] MacDon MacDon Industries Ltd. 680 Moray Street, Winnipeg, Manitoba, Canada R3J 3S3</p>	<p>[4] As per Shipping Document</p> <p>[5] May 4, 2023</p>
<p>[2] Combine Header</p>	<p>[6] _____ Adrienne Tankeu Product Integrity</p>	
<p>[3] MacDon FD2 Series</p>		

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

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

EC Declaration of Conformity

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



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] May 5, 2023

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM200

Adrienne Tankeu
Product Integrity

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

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

EC Declaration of Conformity

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



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] May 4, 2023

[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 4254-7:2017

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
- [2] Float Module
- [3] MacDon FM200
- [4] As per Shipping Document
- [5] May 4, 2023
- [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 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

Einleitung

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

Ihre Maschine

Das FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 wurde speziell für den Direktdrusch entwickelt und eignet sich für bodenkonturgeführtes Mähen und den Hochdrusch. Die optimale Boden Anpassung erfolgt durch den dreigeteilten Rahmen des Schneidwerks. Mit dem Floatmodul FM200 kann das FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 an den meisten Mähdrescherfabrikaten und -modellen befestigt werden.

Ihre Garantie

MacDon gewährt Kunden, die die Maschine wie in diesem Handbuch beschrieben betreiben und warten, eine Produktgarantie. Alle Informationen über die Garantiebestimmungen von MacDon Industries sollten Sie von Ihrem Händler erhalten haben. Schäden, die aus einem der nachfolgend aufgeführten Umstände herrühren, lassen die Garantiepflicht verfallen:

- Unfall
- Nicht bestimmungsgemäßer Einsatz
- Missbrauch
- Fehlwartung oder Vernachlässigung
- Einsatz der Maschine unter abweichenden oder außergewöhnlichen Umständen
- Einsatz der Maschine, von Ausstattung, Komponenten oder Teilen entgegen den Anweisungen des Herstellers

Ihr Handbuch

Vor Nutzung der Maschine unbedingt alle bereitgestellten Unterlagen sorgfältig durchlesen.

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

In diesem Dokument gelten folgende Bezeichnungskonventionen:

- Die Richtungsangaben „rechts“ und „links“ verstehen sich aus Sicht des Fahrers. Die Vorderseite des Schneidwerks zeigt Richtung Erntegut, die Rückseite des Schneidwerks zeigt Richtung Floatmodul und Mähdrescher.
- Sofern nicht anders vermerkt, gelten für Befestigungselemente die in Kapitel [7.1 Drehmomentwerte, Seite 551](#) angegebenen Standard-Drehmomentwerte.

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

Die verschiedenen Themenabschnitte finden Sie über das Inhaltsverzeichnis und das Schlagwortverzeichnis. Das Inhaltsverzeichnis verschafft Ihnen einen guten Überblick über die Anordnung der Informationen.

Bewahren Sie dieses Handbuch so auf, dass es bei häufigem Gebrauch schnell griffbereit ist. Übergeben Sie es an Fahrer, die erstmals mit der Maschine arbeiten, und an neue Besitzer. Das Aufbewahrungsfach (A) für das Handbuch befindet sich auf der rechten Rückseite des Schneidwerks, direkt neben dem äußeren Stützfuß.

BEACHTEN:

Achten Sie darauf, dass Ihre MacDon-Dokumente auf dem neuesten Stand sind. Die aktuelle englische Version steht auf unserer Website (www.macdon.com) und auf unserer Händlerwebsite (<https://portal.macdon.com>, Anmeldung erforderlich) zum Download bereit.

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

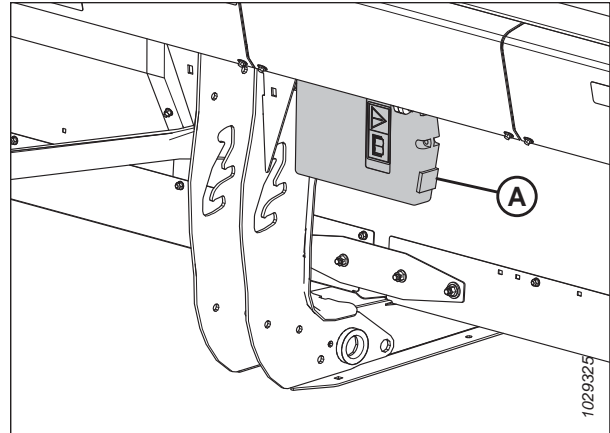


Abbildung 1: Aufbewahrungsort für das Bedienerhandbuch

Dieses Handbuch ist in den folgenden Sprachen verfügbar:

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

Diese Handbücher können bei MacDon bestellt, vom MacDon Händlerportal (<https://portal.macdon.com>) heruntergeladen (Anmeldung erforderlich) oder von der MacDon Website (www.macdon.com) heruntergeladen werden.

Änderungszusammenfassung

In der nachfolgenden Liste sind die wichtigsten Änderungen gegenüber der vorherigen Dokumentversion aufgeführt.

Abschnitt	Änderungszusammenfassung	Nur für den internen Gebrauch
–	Das Thema „Ersetzen des Float-Höhensensors“ wurde entfernt.	Produktsupport
<i>1.6 Sicherheitsvorkehrungen bei Schweißarbeiten, Seite 9</i>	Thema hinzugefügt.	Engineering
<i>Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen, Seite 127</i>	Thema hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>Nivellieren der Höhe der Konturräder, Seite 127</i>	Abbildung aktualisiert.	UECN 31576
<i>Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mährescher, Seite 63</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	ECN 64329
<i>Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mährescher, Seite 68</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	ECN 64329
<i>4.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 307</i>	Vorgehensweise und Hinweis aktualisiert.	ECN 64693
<i>4.16.3 Reifendruckkontrolle, Seite 500</i>	Tabelle aktualisiert.	ECN 62597
<i>4.17.3 Umrüsten der VertiBlade™ Messerposition, Seite 511</i>	Thema hinzugefügt.	Engineering
<i>5.1.9 Endabdeckungsstangen, Seite 520</i>	Satz hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>5.3.5 Hydrauliktank-Verlängerungssatz, Seite 526</i>	Bündel-Nummer aktualisiert.	ECN 64693
<i>5.4.2 Transportsystem EasyMove™, Seite 529</i>	Sammelnummer hinzugefügt.	ECN 64895
<i>5.4.5 Kunststoff-Haspelfingersatz, Seite 531</i>	Thema hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>5.4.10 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz, Seite 533</i>	Aktualisierte Informationen.	Engineering

Eintragen von Modellbezeichnung und Seriennummer

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

FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2

Schneidwerkmodell: _____

Seriennummer: _____

Baujahr: _____

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

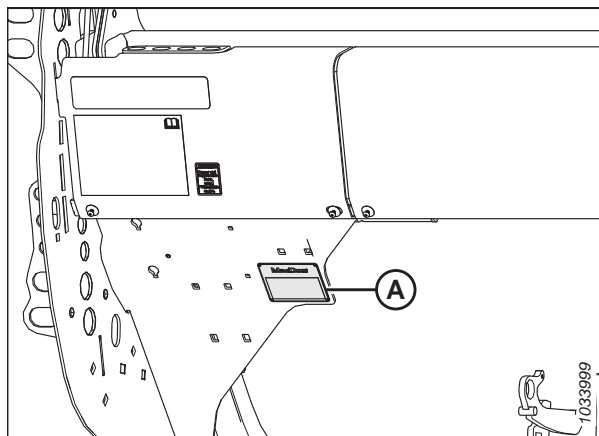


Abbildung 2: Anbringungsort für Seriennummernschild des Schneidwerks

Floatmodul FM200 für Mährescher

Seriennummer: _____

Baujahr: _____

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

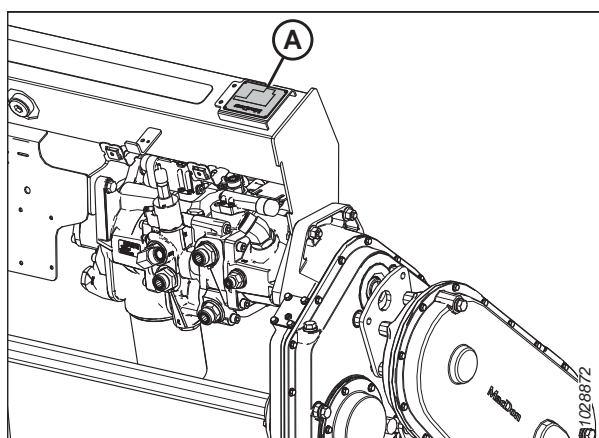


Abbildung 3: Anbringungsort für Seriennummernschild des Floatmoduls

Transportoption EasyMove™

Seriennummer: _____

Baujahr: _____

Das Seriennummernschild (A) der Transportoption EasyMove™ ist an der rechten Achsstrebe angebracht.

BEACHTEN:

Die Transportoption ist Wahlausrüstung, also möglicherweise nicht an Ihre Maschine angebaut.

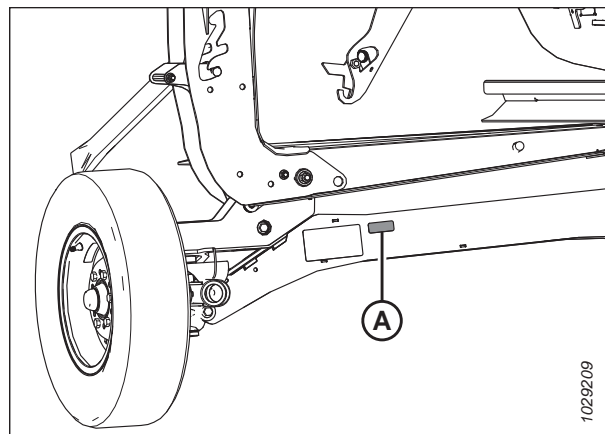


Abbildung 4: Transportoption EasyMove™

1029209

Konformitätserklärung.....	i
Einleitung.....	vii
Änderungszusammenfassung.....	ix
Eintragen von Modellbezeichnung und Seriennummer.....	x
Kapitel 1: Sicherheit.....	1
1.1 Sicherheitssymbole.....	1
1.2 Signalwörter.....	2
1.3 Allgemeine Sicherheitshinweise.....	3
1.4 Sicherheit bei der Wartung.....	5
1.5 Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an Hydraulikkomponenten.....	7
1.6 Sicherheitsvorkehrungen bei Schweißarbeiten.....	9
1.7 Außerbetriebnahme und Entsorgung landwirtschaftlicher Geräte.....	10
1.8 Sicherheitsaufkleber.....	12
1.8.1 Anbringen von Sicherheitsaufklebern.....	12
1.9 Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber.....	13
1.10 Erläuterungen zu Sicherheitsaufklebern.....	19
Kapitel 2: Produktübersicht.....	29
2.1 Definitionen.....	29
2.2 Technische Daten zum Produkt.....	31
2.3 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 – Abmessungen.....	35
2.4 FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 – Identifikation der Schneidwerkskomponenten.....	36
2.5 Floatmodul FM200 – Identifikation der Komponenten.....	37
Kapitel 3: Betrieb.....	39
3.1 Aufgaben des Besitzers/Fahrers.....	39
3.2 Betriebssicherheit.....	40
3.2.1 Stützstreben des Schrägförderers.....	40
3.2.2 Haspel-Stützstreben.....	41
Anbringen der Haspel-Stützstreben.....	41
Einklappen der Haspel-Stützstreben.....	42
3.2.3 Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	44
Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	44
Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	45
Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	46
Entfernen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	50
Anbringen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	51
3.2.4 Haspelantriebsabdeckung.....	51
Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung.....	51
Einbauen der Haspelantriebsabdeckung.....	53
3.2.5 Abdeckung der Flex-Aufhängung.....	54
Entfernen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite.....	54
Einbauen der Abdeckung der inneren Flex-Schneidwerksmechanik.....	55
Abnehmen von äußeren Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik.....	56

INHALTSVERZEICHNIS

Einbauen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Außenseite	57
3.2.6 Kontrollen vor Inbetriebnahme.....	59
3.3 Einlaufzeit	60
3.4 Ausschalten des Mähdreschers	61
3.5 Bedienelemente in der Fahrerkabine	62
3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks	63
3.6.1 Case IH-Mähdrescher	63
Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher	63
Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher.....	68
3.7 Schneidwerkseinrichtung	72
3.7.1 Schneidwerkskomponenten	72
3.7.2 Schneidwerkseinstellungen	72
3.7.3 Schneidwerksoptimierung für Rapsdrusch	83
3.7.4 Haspeleinstellungen	83
3.7.5 Einstellungen für floatfähige Halmteiler (Wahlausrüstung)	86
3.8 Floatmodul-Einrichtung	90
3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen	90
Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung	92
Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung	96
Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung.....	99
Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung	101
Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung	104
Schneckenwindung	106
3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern.....	114
3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern.....	116
3.8.4 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung.....	118
3.8.5 Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern	120
3.8.6 Abstreifer	121
3.9 Einstellwerte des Schneidwerks.....	122
3.9.1 Hochdrusch.....	122
Einstellen der Tastrad-Stellung	123
Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung	124
Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit Fußschalter	125
Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen	127
Nivellieren der Höhe der Konturräder	127
3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen	130
Einstellen der inneren Gleitkufen.....	130
Einstellen der äußeren Gleitkufen.....	131
3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion	133
Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion	134
Ändern der Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern – Float-Hebel mit zwei Löchern.....	139
Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion	148
Flexbetrieb	149
Starres Schneidwerk.....	151
Deaktivieren der Auslenkbegrenzung	152
Aktivieren der Auslenkbegrenzung.....	153
3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs.....	154
3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel	159

Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus	160
3.9.6 Haspeldrehzahl.....	161
Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb.....	162
3.9.7 Fahrgeschwindigkeit	163
3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit	164
Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit	165
3.9.9 Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband	166
3.9.10 Messergeschwindigkeitsinformationen	166
Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs.....	167
3.9.11 Haspelhöhe	168
Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors	169
Ersetzen des Haspelhöhsensors	172
3.9.12 Haspel-Horizontalstellung	173
Haspel-Horizontalstellung anpassen	174
Umsetzen der Horizontalzylinder.....	175
Prüfen und Einstellen des Haspel-Horizontalstellungssensors.....	179
3.9.13 Neigung der Haspelfinger	182
Kurvenbahneinstellungen.....	182
Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe	184
3.9.14 Obere Querförderschnecke	186
Einstellen der Position der oberen Querförderschnecke – zwei- oder dreiteilige Einzugstrommeln	186
Prüfung auf Störung durch obere Querförderschnecke	189
3.9.15 Halmteiler.....	190
Abbauen der Halmteiler.....	190
Anbringen der Halmteiler.....	192
Abbauen von floatfähigen Halmteilern	193
Anbringen von floatfähigen Halmteilern	195
Anpassen von floatfähigen Halmteilern	198
3.9.16 Halmteilerstangen	208
Abnehmen der Halmteilerstangen	209
Anbringen der Halmteilerstangen	209
Nachrüstbare Halmteiler für Reis.....	210
3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung.....	212
3.10.1 Betrieb mit Sensoren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung	213
3.10.2 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mähdrescher.....	215
3.10.3 Manuelles Überprüfen der Spannungsgrenzwerte	215
3.10.4 Case IH der Serie 130/140 – Mähdrescher der mittleren Leistungskategorie	219
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine des Mähdreschers – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140.....	219
Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 130 und 140	222
Einrichten des Schneidwerks auf dem Mähdrescher-Display – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140	223
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH Mähdrescher der Serien 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140 mit Softwareversion unter 28.00.....	225
Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140.....	226
3.10.5 Case IH Mähdrescher der Serien 120, 230, 240 und 250.....	229
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH Serien 120, 230, 240, 250	229
Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 120, 230, 240 und 250.....	232
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH Mähdrescher der Serien , 120, 230, 240 und 250 mit Softwareversion unter 28.00	233

INHALTSVERZEICHNIS

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher	237
Überprüfen der Spannungswerte des HaspelhöSENSORS – Case IH	241
Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – Case IH Mähdrescher und Serien 120, 230, 240, 250	243
Haspelumkehrfunktion – Case IH Mähdrescher	244
Seitenband-Geschwindigkeitsregelung – Case IH Mähdrescher	246
Kompatibilität Haspeldrehzahl-Sensor – Case IH Mähdrescher	248
3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks	250
3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken	253
3.13 Beseitigen von Materialstauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls.....	254
3.14 Transport	255
3.14.1 Transport des Schneidwerks am Mähdrescher	255
3.14.2 Schleppfahrten	255
Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug	256
Vorsichtsmaßnahmen für Schleppfahrten mit Schneidwerken.....	256
3.14.3 Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung (Wahlausrüstung).....	257
Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung – Wahlausrüstung ContourMax™	257
Abhängen der Zugdeichsel	258
Aufbewahren der Zugdeichsel.....	262
Umstellen der Vorderräder (links) auf Arbeitsstellung	263
Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung	266
3.14.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung (Wahlausrüstung).....	268
Umsetzen des linken Außenrades von der Arbeitsstellung in die Transportstellung.....	268
Umstellen der Vorderräder (links) auf Transportstellung.....	269
Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Transportstellung.....	271
Herausnehmen der aufbewahrten Zugdeichsel	273
Anbringen der Zugdeichsel	274
3.15 Einlagerung des Schneidwerks	278
Kapitel 4: Wartung und Service	279
4.1 Vorbereiten der Maschine für den Service	279
4.2 Wartungsarbeiten.....	280
4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll.....	280
4.2.2 Einlaufzeit-Inspektion	283
4.2.3 Maschinenwartung – Vor Saisonbeginn.....	284
4.2.4 Maschinenwartung – Ende der Erntesaison	284
4.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen	285
4.3 Schmierung	287
4.3.1 Schmierintervalle	287
Alle 10 Stunden	287
Alle 25 Stunden	288
Alle 50 Stunden	289
Alle 100 Stunden	293
Alle 250 Stunden	295
Alle 500 Stunden	
4.3.2 Vorgehenshinweise Schmierung	297
4.3.3 Schmieren der Haspelantriebskette.....	298

4.3.4	Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette	299
4.3.5	Schmieren des Schneidwerk-Hauptgetriebes.....	301
	Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Hauptgetriebe	301
	Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Hauptgetriebe	302
	Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe.....	302
4.3.6	Schmieren des Schneidwerk-Zusatzgetriebes	303
	Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Zusatzgetriebe.....	303
	Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Zusatzgetriebe	304
	Ölwechsel am Schneidwerk-Zusatzgetriebe	305
4.4	Hydraulik	307
4.4.1	Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter	307
4.4.2	Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter	307
4.4.3	Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter	308
4.4.4	Auswechseln des Ölfilters	309
4.5	Elektroanlage.....	310
4.5.1	Ersetzen von Glühlampen	310
4.6	Schneidwerksantrieb.....	311
4.6.1	Abnehmen der Antriebswelle	311
4.6.2	Einbauen der Antriebswelle	313
4.6.3	Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters.....	317
4.6.4	Befestigen des Antriebswellen-Schutztrichters	319
4.6.5	Einstellen der Kettenspannung – Hauptgetriebe	321
4.6.6	Einstellen der Kettenspannung – Zusatzgetriebe	322
4.7	Einzugstrommel	324
4.7.1	Einstellen des Abstands zwischen Einzugstrommel und Wartungsplatte.....	324
4.7.2	Prüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette	327
	Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – schnelle Methode.....	327
	Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode	329
4.7.3	Ausbauen der Einzugstrommel-Antriebskette.....	331
4.7.4	Einbauen der Einzugstrommel-Antriebskette.....	335
4.7.5	Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette.....	338
4.7.6	Schneckenwindung	340
4.7.7	Einzugsfinger.....	341
	Ausbauen von Einzugsfingern	341
	Einbauen von Einzugsfingern	343
	Kontrollieren der Einzugsfingersteuerung.....	345
	Nachstellen der Einzugsfingersteuerung.....	346
4.8	Messer	349
4.8.1	Ersetzen von Messerklingen.....	349
4.8.2	Ausbauen des Messers.....	350
4.8.3	Ausbauen des Messerkopflagers.....	352
4.8.4	Einbauen des Messerkopflagers.....	352
4.8.5	Einbauen des Messers	353
4.8.6	Ersatzmesser	355
4.8.7	Spitze Messerfinger und Druckdaumen	355
	Spitzer Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken	357

INHALTSVERZEICHNIS

Spitzer Messerfinger an Doppelmesserschneidwerken – FD235	358
Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD240.....	359
Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241.....	360
Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD245.....	361
Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD250.....	362
Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz	363
Ersetzen spitzer Messerfinger	365
Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger	368
Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger	369
Ersetzen von spitzen mittleren Messerfingern – Doppelmesserschneidwerk.....	370
Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger	372
Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger	373
4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen	375
Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Einzelmesserschneidwerken	376
Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – Alle Größen außer D241	377
Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241	378
Ersetzen kurzer Messerfinger oder Abschluss-Messerfinger.....	379
Prüfen der Druckdaumen – kurze Messerfinger.....	381
Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger.....	382
Ersetzen des mittleren Messerfingers – Doppelmesserschneidwerk.....	383
Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger	385
Einstellen des Mitte-Druckdaumens – kurze Messerfinger.....	386
4.8.9 Messerkopf-Abdeckblech	387
Einbauen des Messerkopf-Abdeckblechs.....	387
4.9 Messerantriebssystem.....	389
4.9.1 Taumelgetriebe	389
Prüfen des Ölstands im Taumelgetriebe.....	389
Kontrollieren der Befestigungsschrauben	390
Ölwechsel am Taumelgetriebe	390
4.10 Einzugstragrahmen	392
4.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes.....	392
4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands	397
4.10.3 Antriebsrolle des Einzugsförderbandes.....	399
Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle.....	399
Einbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle	401
Ausbauen des Einzugsförderband-Antriebsrollenlagers.....	402
Einbauen des Einzugsförderband-Antriebsrollenlagers.....	405
4.10.4 Spannrolle des Einzugsförderbandes.....	405
Ausbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes	405
Einbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes	408
Ersetzen des Spannrollenlagers am Einzugsförderband.....	411
4.10.5 Herunterklappen der Wartungsklappe	415
4.10.6 Hochklappen der Wartungsklappe.....	416
4.10.7 Prüfen der Sicherungshaken.....	418
4.11 Abstreifer	420
4.11.1 Ausbauen von Abstreifern.....	420
4.11.2 Einbauen von Abstreifern	420
4.12 Schneidwerk-Seitenbänder	422

4.12.1 Ausbauen der Seitenbänder	422
4.12.2 Einbauen der Seitenbänder	423
4.12.3 Einstellen der Höhe des Tragrahmens der Seitenbänder	424
4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung	427
4.12.5 Einstellen der Seitenbandführung	429
4.12.6 Inspizieren der Lager von Seitenbandrollen	430
4.12.7 Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen	430
4.12.8 Ersetzen des Spannrollenlagers am Seitenband-Tragrahmen	432
4.12.9 Einbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen	435
4.12.10 Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle	437
4.12.11 Ersetzen des Lagers der Seitenband-Antriebsrolle	439
4.12.12 Einbauen der Seitenband-Antriebsrolle	440
4.13 Haspel	443
4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken	443
Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken	444
Einstellen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken	447
4.13.2 Haspeltorsion	451
Einstellen der Haspelform	451
4.13.3 Zentrieren der Haspel	451
4.13.4 Haspelfinger	453
Ausbauen der Metallhaspelfinger	453
Einbauen der Metallhaspelfinger	454
Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger	455
Einbauen der Kunststoffhaspelfinger	456
4.13.5 Fingerträgerbuchsen	457
Ausbauen der Fingerträgerbuchsen	457
Einbauen der Fingerträgerbuchsen	459
4.13.6 Seitenbleche an der Haspel	463
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der äußeren Kurvenbahn	464
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der inneren Kurvenbahn	466
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn	468
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn	470
Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen	472
4.14 Haspelantrieb	474
4.14.1 Haspelantriebskette	474
Lockern der Haspelantriebskette	474
Spannen der Haspelantriebskette	475
4.14.2 Haspelantriebskettenrad	477
Ausbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad)	477
Einbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad)	478
4.14.3 Ändern der Position der Haspelgeschwindigkeitskette bei installiertem Zweigangsatz	478
4.14.4 Antriebskreuzgelenk der zwei-/dreiteiligen Haspel	479
Ausbauen des Haspelantriebs-Kreuzgelenks – zweiteilige Haspel oder dreiteilige Haspel	479
Einbauen des Kreuzgelenks der zweiteiligen oder dreiteiligen Haspel	481
4.14.5 Haspelantriebsmotor	483
Ausbauen des Haspelantriebsmotors	483
Einbauen des Haspelantriebsmotors	484
4.14.6 Ersetzen der Antriebskette (endlos) – zweiteilige und dreiteilige Haspel	486

4.15	Konturräder – Wahlausrüstung	489
4.15.1	Überprüfen des Drehmoments der Radschrauben – ContourMax™ Option.....	489
4.15.2	Nivellieren der Höhe der Konturräder	490
4.15.3	Schmieren des Konturradsystems.....	492
4.15.4	Überprüfen des Endspiels des Konturrads.....	494
4.15.5	Mechanischer Anzeiger für die Nullstellung.....	496
4.16	Integrierte Transporteinrichtung (Wahlausrüstung)	498
4.16.1	Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments	498
4.16.2	Überprüfen des Drehmoments der Schrauben der Transporteinrichtung.....	498
4.16.3	Reifendruckkontrolle.....	500
4.16.4	Umbauen der Zugdeichsel von Klauenkupplung auf Zugöse	501
4.16.5	Ändern der Zugdeichsel von Zugöse auf Klauenkupplung.....	503
4.17	VertiBlade™ Rapstrennmesser (Wahlausrüstung)	506
4.17.1	Ersetzen von Rapstrennmesserklingen	506
4.17.2	Schmieren des Rapstrennmessers	509
4.17.3	Umrüsten der VertiBlade™ Messerposition.....	511
Kapitel 5: Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen		515
5.1	Ausrüstungssätze für die Erntegutzuführung	515
5.1.1	Ährenhebersatz	515
5.1.2	Aufhängegestell für Ährenheber	515
5.1.3	Halterungssatz für Halmteiler	516
5.1.4	Floatfähige Halmteiler.....	516
5.1.5	Obere Querförderschnecke.....	517
5.1.6	Haspelfinger-Satz für Lagergetreide.....	518
5.1.7	Halmteiler für Reis (Satz)	518
5.1.8	Sonnenblumen-Befestigungssatz.....	519
5.1.9	Endabdeckungsstangen.....	520
5.1.10	Rapstrennmessersatz VertiBlade™	521
5.1.11	Kabinenumbausatz für die Steuerung der Seitenbandgeschwindigkeit	522
5.2	Messerbalken-Ausrüstungssätze	523
5.2.1	Steinschutz-Satz.....	523
5.2.2	Vierpunkt-Messerfinger	523
5.3	Floatmodul-Sätze FM200	524
5.3.1	Bausätze für Ablenkabdeckungen	524
5.3.2	Lange Zwischenplatte Mitte	524
5.3.3	Verlängerungssatz für verschleißintensive Einzugstrommel-Schneckenwindungen	525
5.3.4	Satz Zwischenplatten komplett	526
5.3.5	Hydrauliktank-Verlängerungssatz	526
5.3.6	Seitenneigungsstecker	527
5.3.7	Abstreifersatz	527
5.4	Schneidwerksausrüstungssätze	528
5.4.1	ContourMax™ Konturrädersatz	528
5.4.2	Transportsystem EasyMove™	529

5.4.3 Stahl-Endfinger Umrüstsatz für Haspel-Innenseite.....	530
5.4.4 Stahl-Endfinger Umrüstsatz für Haspel-Außenseite	530
5.4.5 Kunststoff-Haspelfingersatz	531
5.4.6 Stahl-Haspelfingersatz.....	531
5.4.7 Seitenhang-Stabilisierung	532
5.4.8 Tasträdersatz	532
5.4.9 Stahl-Gleitkufen.....	533
5.4.10 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz	533
Kapitel 6: Fehlersuche und Fehlerbehebung	535
6.1 bei Erntegutverlust am Messerbalken	535
6.2 für Mähvorgang und Messerkomponenten.....	537
6.3 Haspelzuführung	541
6.4 Schneidwerk und Seitenbänder.....	545
6.5 Ernte von Speisebohnen	547
Kapitel 7: Informationsteil	551
7.1 Drehmomentwerte	551
7.1.1 Drehmomentwerte für metrische Schrauben	551
7.1.2 Technische Daten zu metrischen Schrauben – Gussaluminium	554
7.1.3 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar	555
7.1.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar	556
7.1.5 Hydraulikverschraubungen mit Dichtung mit stirnseitigem O-Ring	557
7.1.6 Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde.....	559
7.2 Umrechnungstabelle	560
Index.....	561
Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe	571

Kapitel 1: Sicherheit

Um die Sicherheit von Fahrern der Maschine und der umstehenden Personen zu gewährleisten, sollten Sie sich eingehend mit diesen Sicherheitsvorkehrungen befassen und diese konsequent befolgen.

1.1 Sicherheitssymbole

Das Sicherheitssymbol weist auf wichtige sicherheitsrelevante Informationen in diesem Handbuch und auf Sicherheitsaufkleber an der Maschine hin.

Bedeutungen des Symbols:

- **ACHTUNG!**
- **VORSICHT!**
- **ES GEHT UM IHRE SICHERHEIT!**

Lesen Sie die Sicherheitshinweise zu diesem Symbol sorgfältig durch, und befolgen Sie sie.

Warum der Sicherheitsgedanke so wichtig ist

- Unfälle kosten Leben und verursachen Behinderungen.
- Unfälle kosten Geld.
- Unfälle können vermieden werden.



Abbildung 1.1: Sicherheitssymbol

1.2 Signalwörter

Die drei Warnhinweise **GEFAHR**, **WARNUNG** und **VORSICHT** weisen auf gefährliche Situationen hin. Die beiden Warnhinweise **WICHTIG** und **HINWEIS** kennzeichnen Informationen, die nicht sicherheitsrelevant sind.

Die Warnhinweise werden nach folgenden Gesichtspunkten ausgewählt:

GEFAHR

Weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht verhindert wird, zum Tod oder zu schwerer Verletzung führt.

WARNUNG

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

VORSICHT

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

WICHTIG:

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

BEACHTEN:

Weist auf zusätzliche Informationen oder Tipps hin.

1.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

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

VORSICHT

Die nachfolgenden allgemeingültigen Sicherheitsmaßnahmen für landwirtschaftliche Betriebe gelten für alle Maschinenarten.

Tragen Sie Schutzkleidung und Schutzausrüstung, die für die jeweiligen Arbeiten erforderlich sind. Lassen Sie es **NICHT** darauf ankommen. Möglicherweise sind folgende Ausrüstungsgegenstände erforderlich:

- Schutzhelm
- Sicherheitsschuhe mit rutschsicherer Sohle
- Schutzbrille
- schwere Arbeitshandschuhe
- Regenkleidung
- Atemmaske oder Filtermaske

Treffen Sie außerdem die folgenden Vorsichtsmaßnahmen:

- Laute Geräusche können zu Gehörschäden führen. Zum Schutz vor lauten Geräuschen geeigneten Gehörschutz tragen (z. B. Kapselgehörschutz oder Ohrstöpsel).



Abbildung 1.2: Sicherheitsausrüstung



Abbildung 1.3: Sicherheitsausrüstung

- Für Notfälle einen Erste-Hilfe-Satz bereithalten.
- Ordnungsgemäß gewarteten Feuerlöscher auf Maschine mitführen. Machen Sie sich mit seiner Verwendung vertraut.
- Kleine Kinder nie in die Nähe von Maschinen lassen.
- Unfälle passieren oft dann, wenn Fahrer müde oder in Eile sind. Nehmen Sie sich Zeit, um zu überlegen, wie Sie eine Aufgabe am sichersten erledigen können. **NIEMALS** Erschöpfungsanzeichen ignorieren.

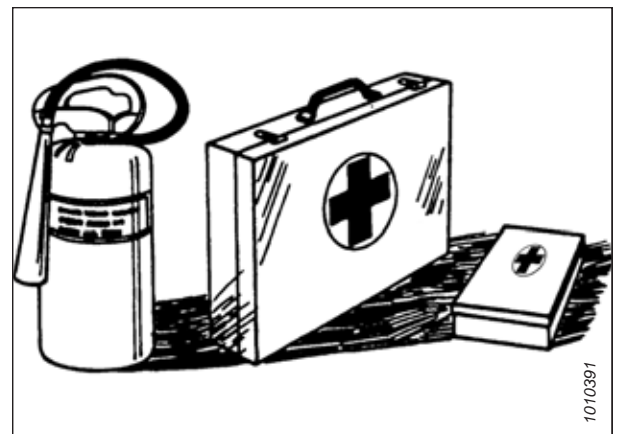


Abbildung 1.4: Sicherheitsausrüstung

SICHERHEIT

- Eng anliegende Kleidung tragen und langes Haar abdecken. **KEINE** herabhängende Kleidung und Schmuckgegenstände (Kapuzenpullover, Schals, Armbänder) tragen.
- Darauf achten, dass Abdeckungen angebracht sind. Sicherheitsausrüstung **NIE** verändern oder entfernen. Sicherstellen, dass Antriebsabdeckungen unabhängig von der Welle mitdrehen können und ungehindert ausfahrbar sind.
- Nur Teile warten oder reparieren, die vom Originalhersteller hergestellt oder zugelassen wurden. Teile anderer Hersteller erfüllen möglicherweise nicht die richtigen Festigkeits-, Konstruktions- oder Sicherheitsanforderungen.



Abbildung 1.5: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

- Hände, Füße, Kleidungsstücke und Haare von beweglichen Teilen fernhalten. **NIE** versuchen, bei laufendem Motor Materialstauungen zu beseitigen oder Gegenstände aus der Maschine zu ziehen.
- Nehmen Sie an der Maschine **KEINE** baulichen Veränderungen vor. Unzulässige Veränderungen können die Funktionsfähigkeit und/oder die Sicherheit der Maschine beeinträchtigen. Zudem kann sich dadurch die Nutzungsdauer der Maschine verkürzen.
- Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes **IMMER** den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

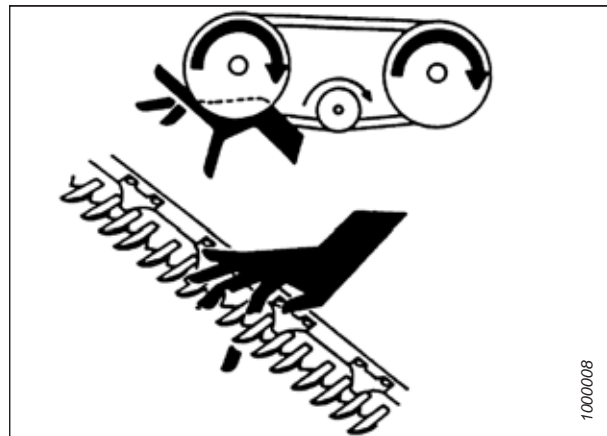


Abbildung 1.6: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

- Arbeitsbereich der Maschine sauber und trocken halten. Auf nassem bzw. ölerschmiertem Boden herrscht hohe Rutschgefahr. Nasse Stellen können bei Arbeiten mit Elektrowerkzeug besonders gefährlich sein. Sicherstellen, dass alle Steckdosen und Elektrogeräte vorschriftsmäßig geerdet sind.
- Arbeitsbereich stets gut ausleuchten.
- Maschine sauber halten. Stroh und Spreu auf einem heißen Motor können zur Feuerquelle werden. **NICHT** zulassen, dass sich Öl oder Fett auf Wartungsgerüsten, Leitern oder Bedienelementen ansammelt. Maschinen reinigen, bevor sie eingelagert werden.
- **NIE** Benzin, Rohbenzin oder leichtflüchtige Mittel zum Reinigen verwenden. Diese Mittel können giftig und/oder entflammbar sein.
- Nach der Einlagerung der Maschine scharfe oder herausstehende Teile abdecken, um unbeabsichtigten Kontakt zu vermeiden.



Abbildung 1.7: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

1.4 Sicherheit bei der Wartung

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

Sicherheitsmaßnahmen während der Wartungsarbeiten:

- Vor der Inbetriebnahme oder Ausführen der Wartung an der Maschine Bedienerhandbuch und alle Sicherheitshinweise lesen.
- Alle Bedienelemente in Neutralstellung bringen, Motor abstellen, Feststellbremse anziehen und Zündschlüssel abziehen. Warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Erst dann Wartungs-, Einstell- oder Reparaturarbeiten der Maschine vornehmen.
- Die Leitlinien guter Werkstattpraxis befolgen:
 - Arbeitsbereich sauber und trocken halten.
 - Sicherstellen, dass die Steckdosen und Elektrogeräte vorschriftsmäßig geerdet sind.
 - Arbeitsbereich stets gut ausleuchten
- Vor der Wartung und/oder dem Abkuppeln der Maschine Druck aus Hydraulikkreisläufen ablassen.
- Bevor das Hydrauliksystem unter Druck gesetzt wird, müssen alle Komponenten auf festen Sitz überprüft werden. Stahlleitungen, Schläuche und Kupplungen müssen sich in einem arbeitsgerechten Zustand befinden.
- Hände, Füße, Kleidungsstücke und Haare von beweglichen und/oder rotierenden Teilen fernhalten.
- Es dürfen sich während Wartungs-, Reparatur- und Einstellarbeiten keine Unbeteiligten in der Nähe der Maschine aufhalten, vor allem keine Kinder.
- Vor Arbeiten unter der Maschine die Transportsperre installieren oder Sicherheitsstützen unterstellen.
- Wenn die Maschine von mehreren Personen gleichzeitig gewartet wird, beachten, dass durch manuelles Drehen von Gelenkwellen oder anderen mechanisch angetriebenen Komponenten (z. B. um an einen Schmiernippel zu kommen) Antriebskomponenten in anderen Maschinenbereichen (z. B. Riemen, Riemenscheiben, Messerklingen) in Bewegung gesetzt werden. Von umlaufenden Maschinenteilen fernhalten.



Abbildung 1.8: Sicherheitsrisiko durch nasse Böden

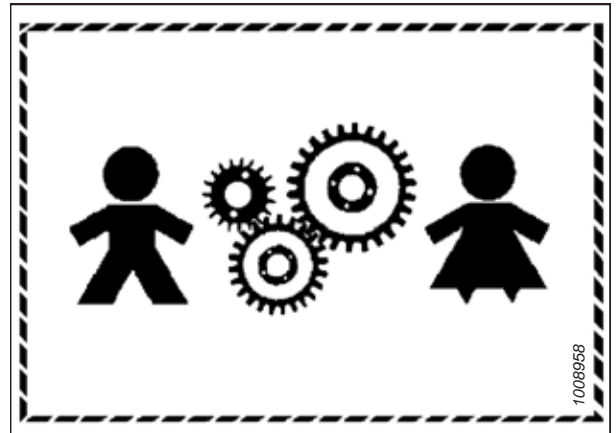


Abbildung 1.9: Kinder von Maschinen fernhalten

SICHERHEIT

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



Abbildung 1.10: Persönliche Schutzausrüstung

1.5 Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an Hydraulikkomponenten

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

- Vor Verlassen des Fahrersitzes alle Hydraulik-Betätigungshebel in **NEUTRALSTELLUNG** bringen.
- Alle Komponenten der Hydraulikanlage müssen stets sauber und in einwandfreiem Zustand sein.
- Abgenutzte, eingeschnittene, abgewetzte, flachgedrückte oder gequetschte Schläuche und Stahlleitungen ersetzen.
- An Hydraulikleitungen, -verschraubungen oder -Schläuchen **KEINE** provisorische Reparaturen mit Klebebändern, Klemmvorrichtungen, Dichtzement oder Schweißungen vornehmen. Die Hydraulikanlage steht unter sehr hohem Druck. Provisorische Reparaturen können plötzlich versagen. Dadurch entstehen sicherheitsgefährdende Arbeitsbedingungen.
- Bei der Suche nach undichten Stellen in Hydraulikanlagen geeigneten Hand- und Augenschutz tragen. Die undichte Stelle mit einem Stück Karton suchen, nicht mit den Händen.
- Nach Verletzungen durch einen konzentrierten Strahl Hydraulikflüssigkeit sofort in ärztliche Behandlung begeben. Hydraulikflüssigkeit, die die Hautoberfläche durchdringt, kann schwerwiegende Infektionen oder toxische Reaktionen zur Folge haben.



Abbildung 1.11: Suche nach undichten Hydraulikstellen



Abbildung 1.12: Gefährdung durch Hydraulikdruck

SICHERHEIT

- Bevor das Hydrauliksystem unter Druck gesetzt wird, müssen alle Komponenten auf festen Sitz überprüft werden. Stahlleitungen, Schläuche und Kupplungen müssen sich in einem arbeitsgerechten Zustand befinden.

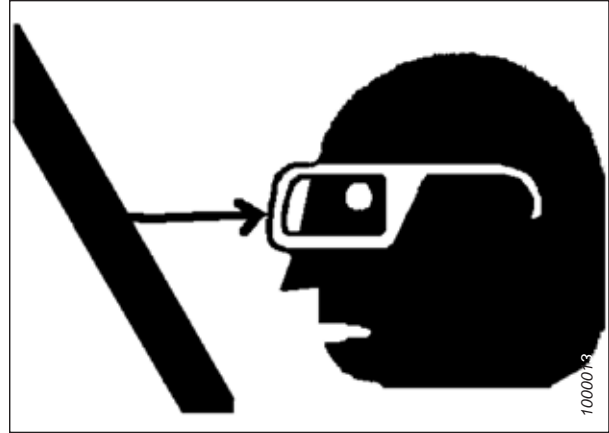


Abbildung 1.13: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

1.6 Sicherheitsvorkehrungen bei Schweißarbeiten

Schäden an empfindlichen Elektronikteilen vermeiden. Am darf deshalb **NIEMALS** geschweißt werden, solange dieses an den Schwadmäher montiert ist.

WARNUNG

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

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

Seitenbandgeschwindigkeit-Steuerungsmodul

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

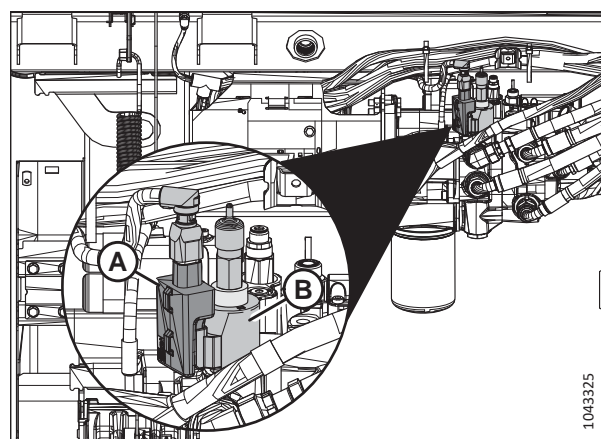


Abbildung 1.14: Seitenbandgeschwindigkeit-Steuerungsmodul

1.7 Außerbetriebnahme und Entsorgung landwirtschaftlicher Geräte

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

Die örtlichen Vorschriften und Behörden beachten.

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



Abbildung 1.15: Symbol für „NICHT im Hausmüll entsorgen“.

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

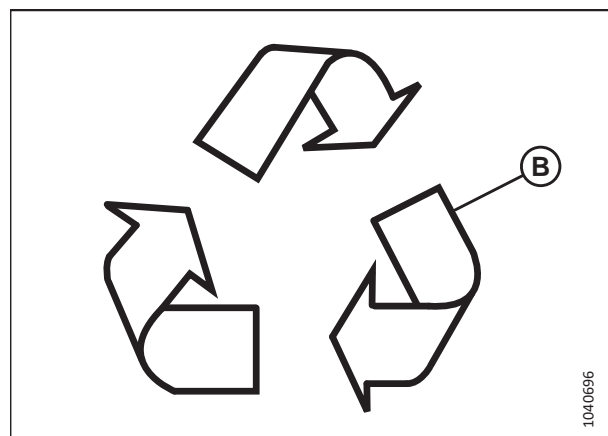


Abbildung 1.16: Symbol für „Recyceln gemäß Kennzeichnung“

SICHERHEIT

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

1.8 Sicherheitsaufkleber

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

- Darauf achten, dass Sicherheitsaufkleber stets sauber und gut lesbar sind.
- Fehlende oder unleserliche Sicherheitsaufkleber erneuern.
- Wenn Originalteile mit Sicherheitsaufkleber ersetzt werden, muss auf dem Reparaturteil ebenfalls der bisherige Sicherheitsaufkleber angebracht sein.
- Ersatz-Sicherheitsaufkleber können bei Ihrem Händler nachbestellt werden.

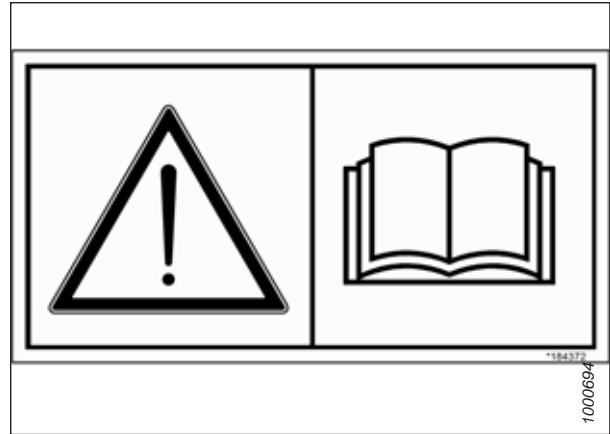


Abbildung 1.17: Aufkleber „Bedienerhandbuch“

1.8.1 Anbringen von Sicherheitsaufklebern

Abgenutzte oder beschädigte Sicherheitsaufkleber müssen entfernt und ersetzt werden.

1. Vorher abklären, wo genau der Aufkleber angebracht werden soll.
2. Die zu beklebende Fläche reinigen und trocknen.
3. Den kleineren Teil der geteilten Trägerfolie abziehen.
4. Aufkleber an gewünschter Stelle anbringen und langsam restliche Trägerfolie abziehen. Währenddessen Aufkleber glätten.
5. Lufteinschlüsse mit Nadel anstechen und glätten.

1.9 Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber

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

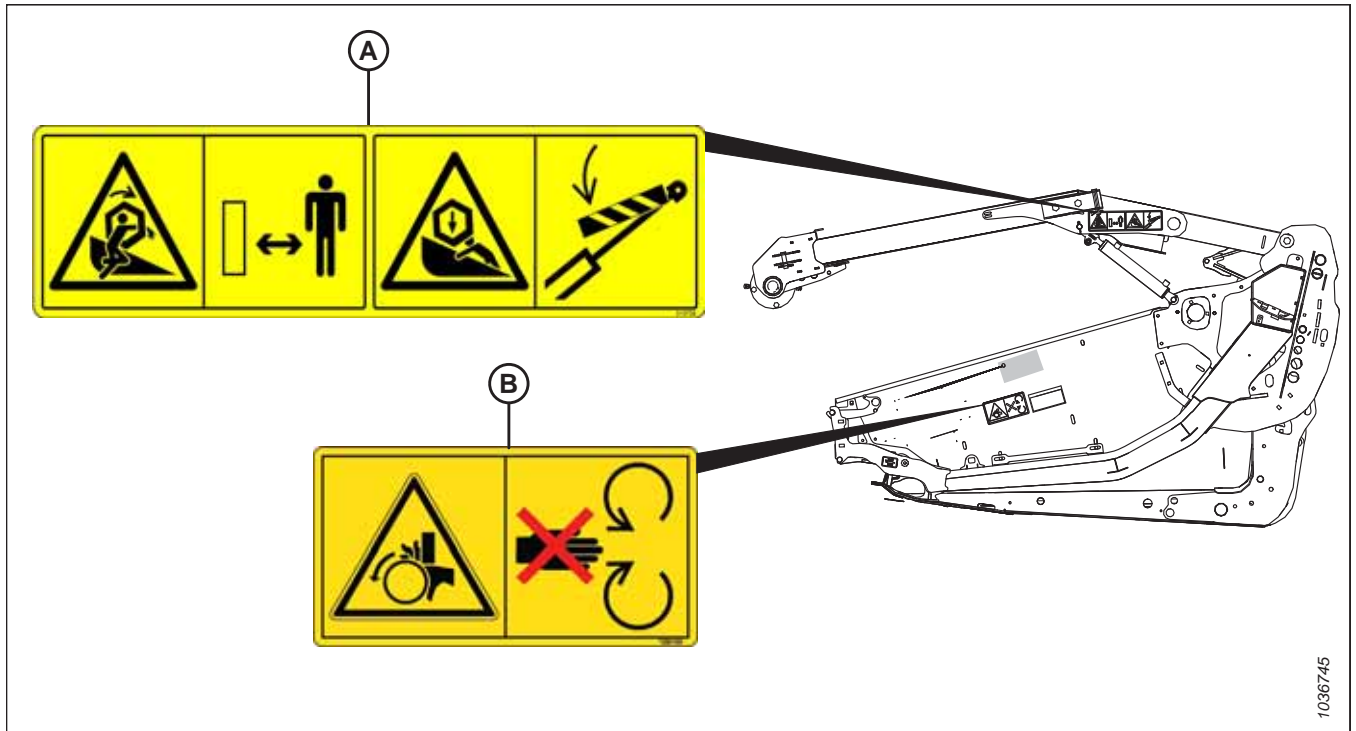


Abbildung 1.18: Haspelarme und Abschlussbleche

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

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

SICHERHEIT

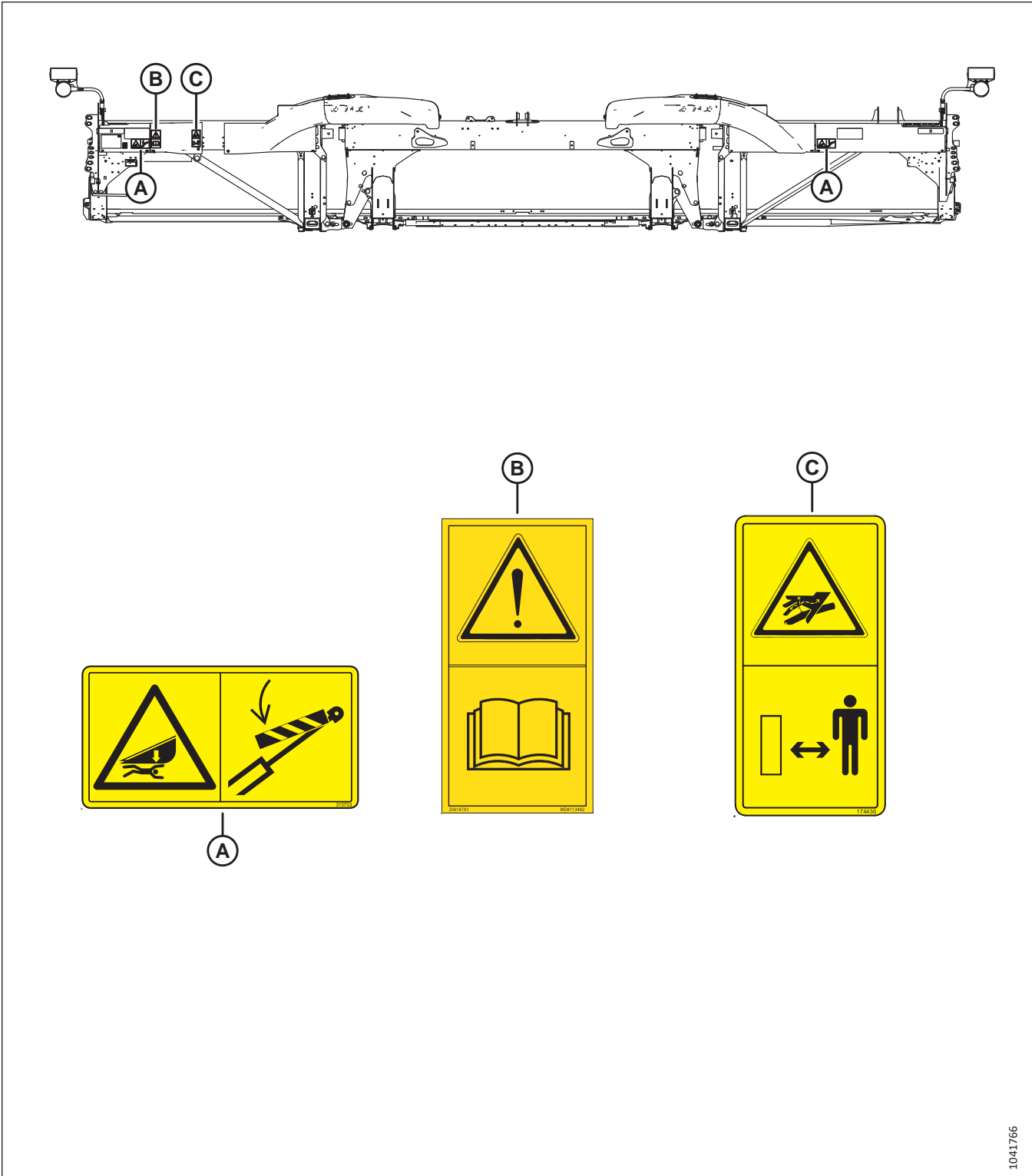


Abbildung 1.19: Hauptrahmenrohr, FD225

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

B – MD #113482 – Allgemeine Gefahr

C – MD #174436 – Hochdruckflüssigkeit

SICHERHEIT

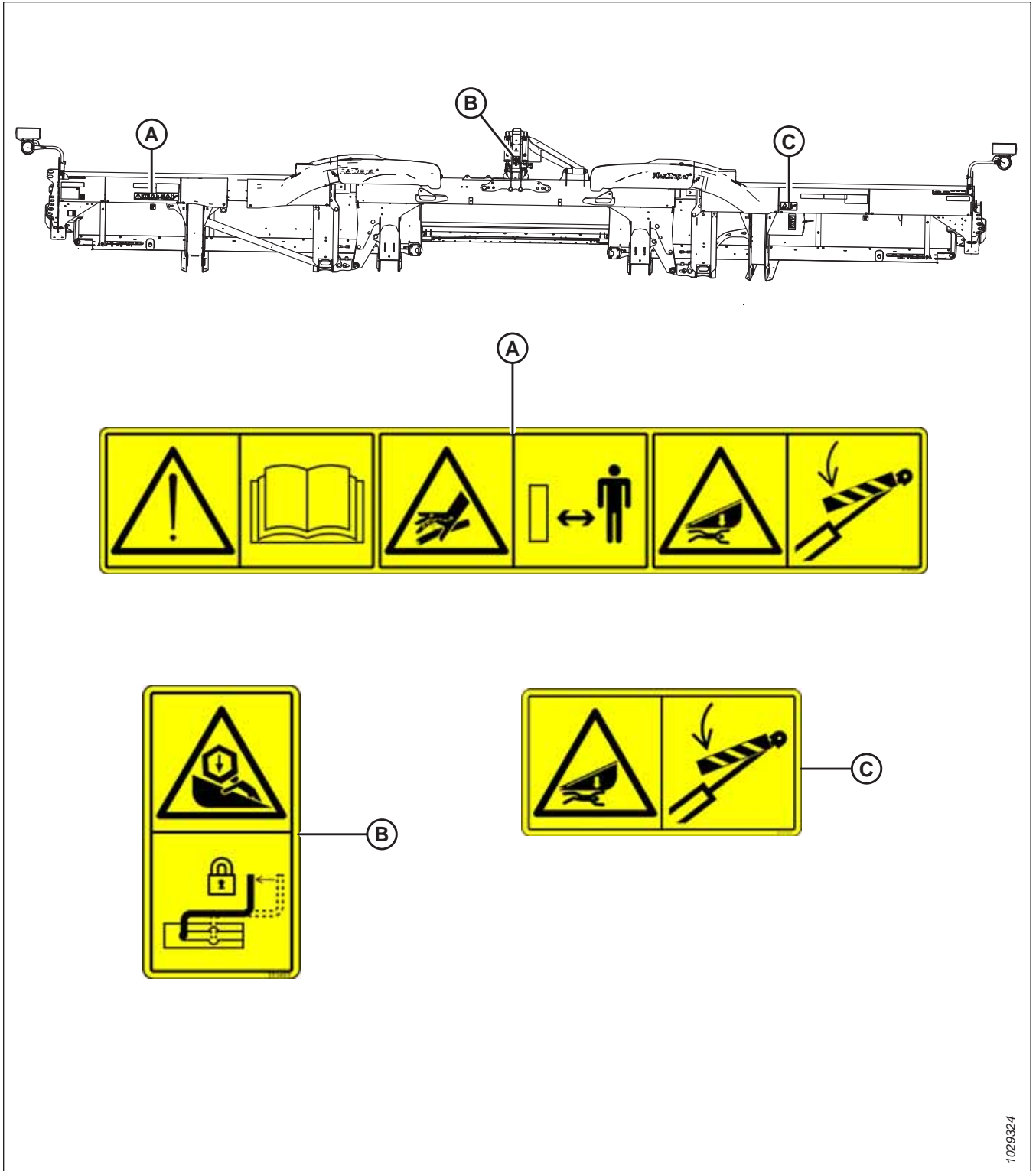


Abbildung 1.20: Haupttrahnenrohr, FD230 und größer

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

B – MD #311493 – Mittlere Stütze verriegeln

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

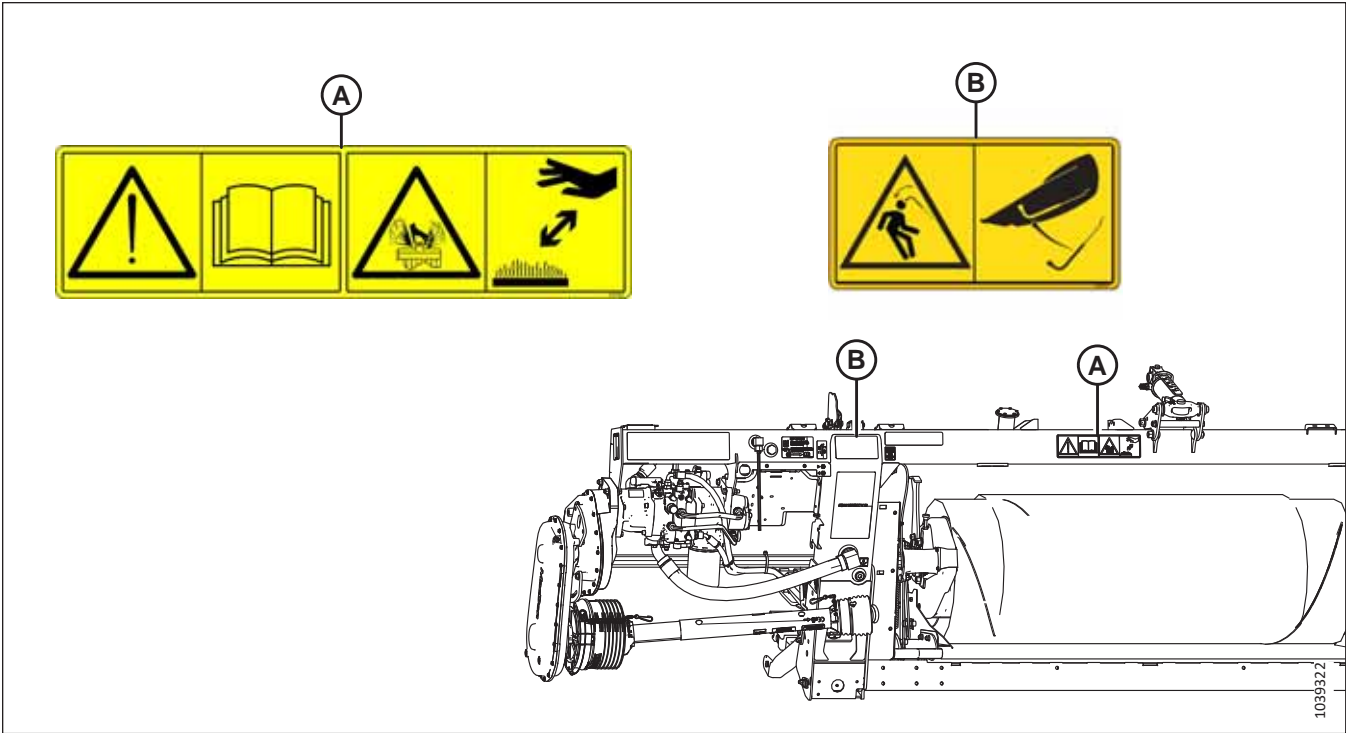


Abbildung 1.21: Floatmodul FM200

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

B – MD #360655 – Gefahr durch freigesetzte Federenergie

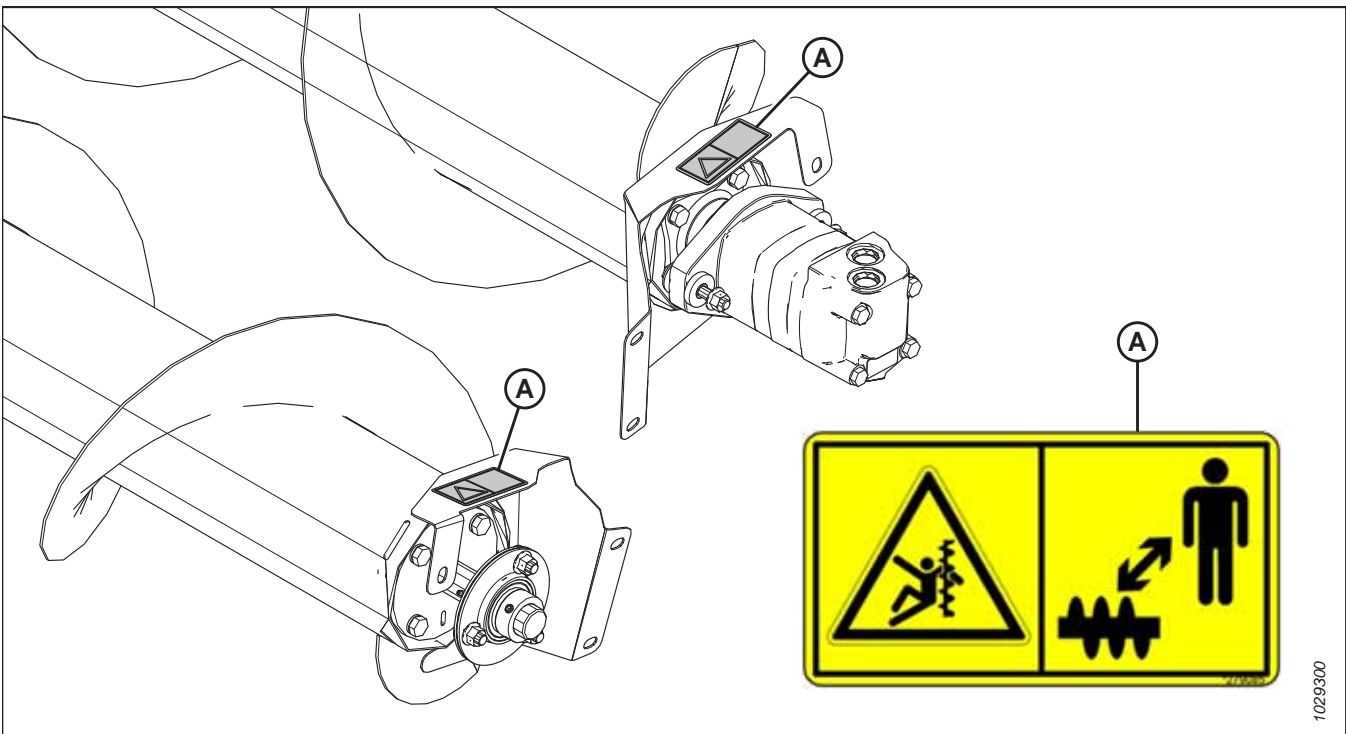


Abbildung 1.22: Obere Querförderschnecke (Wahlausrüstung)

A – MD #279085 – Warnhinweis Einzugstrommel

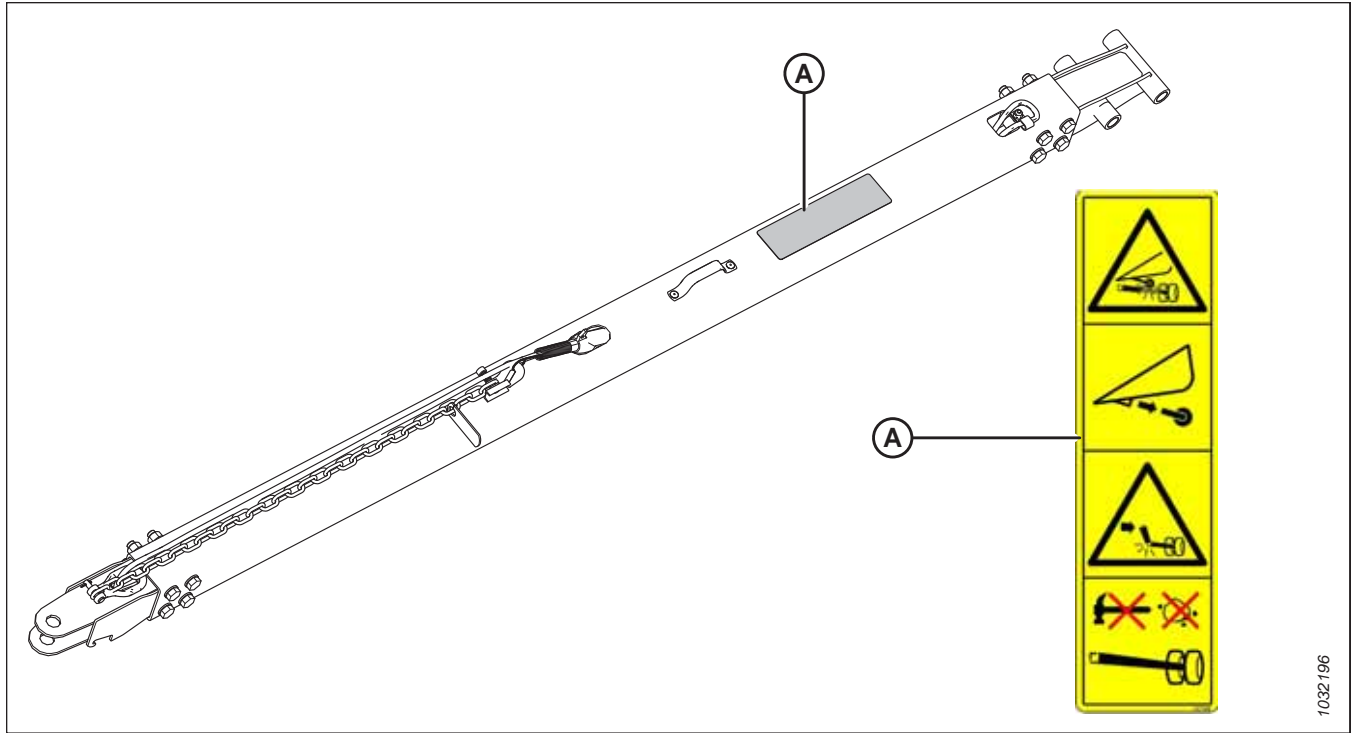


Abbildung 1.23: Transporteinrichtung – Zugdeichsel (kurze Stange abgebildet; lange Stange ähnlich) (Wahlausrüstung)

A – MD #327588 – Warnung vor Beschädigung der Anhängervorrichtung

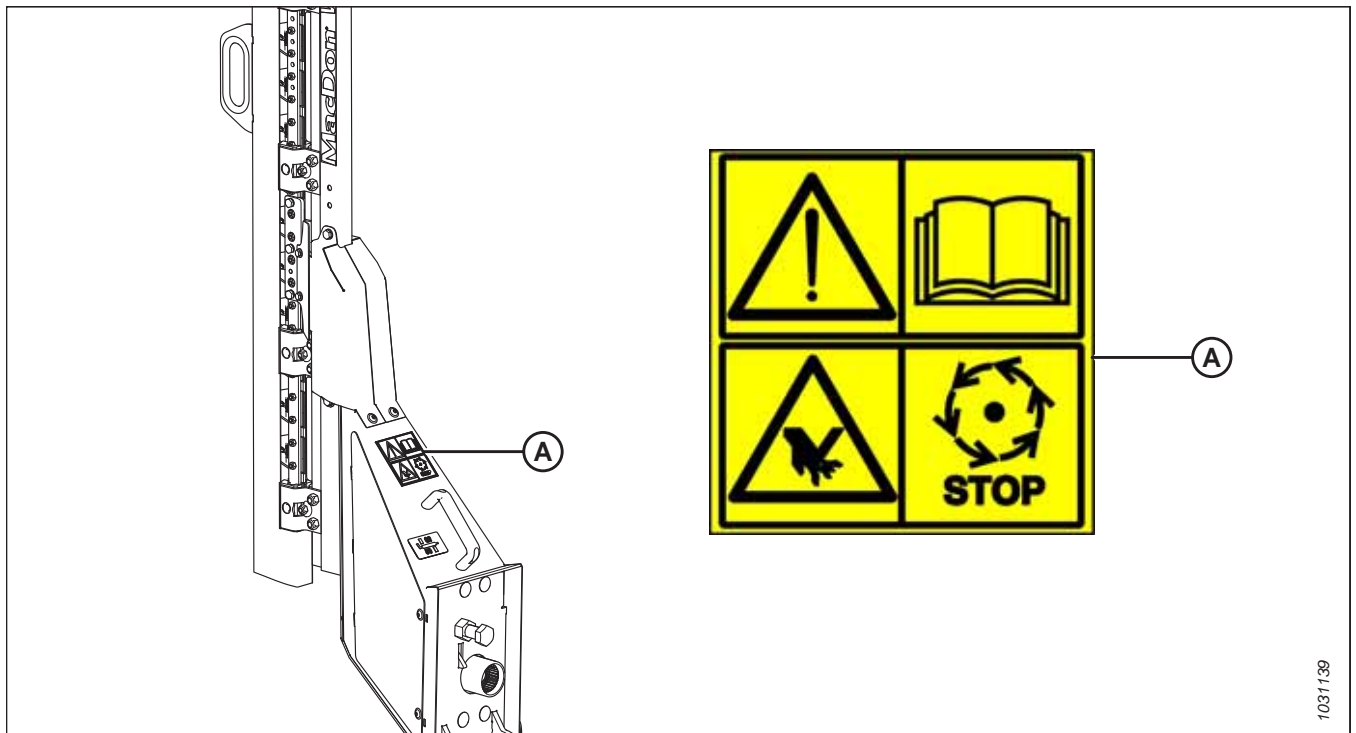


Abbildung 1.24: Rapstrennmesser (Wahlausrüstung)

A – MD #313881 – Warnung Rapstrennmesser

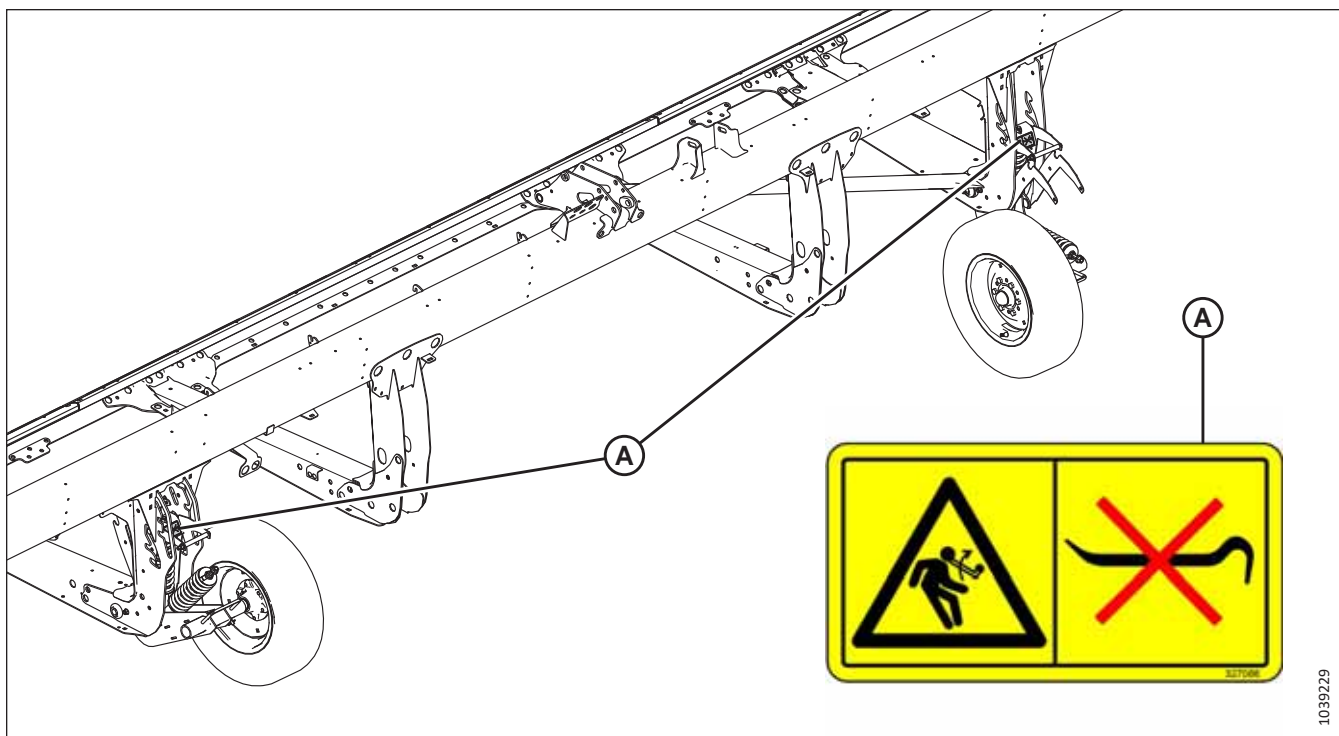


Abbildung 1.25: Tasträder (Wahlausrüstung)

A – MD #327086 – Gefahr durch freigesetzte Federenergie

1.10 Erläuterungen zu Sicherheitsaufklebern

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

MD #174436

Warnung vor Hochdrucköl

WARNUNG

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

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



Abbildung 1.26: MD #174436

MD #220799

Warnung vor Kontrollverlust

WARNUNG

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



Abbildung 1.27: MD #220799

MD #279085

Warnung vor Verheddern in der Schnecke

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen, verursacht durch umlaufende Einzugstrommel:

- Bei laufender Maschine von der Einzugstrommel fernhalten.
- Vor dem Warten der Schnecke den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- **NICHT** in bewegliche Teile fassen, während die Maschine in Betrieb ist.



Abbildung 1.28: MD #279085

SICHERHEIT

MD #288195

Quetschgefahr durch rotierende Teile

VORSICHT

Vermeiden von Verletzungen:

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

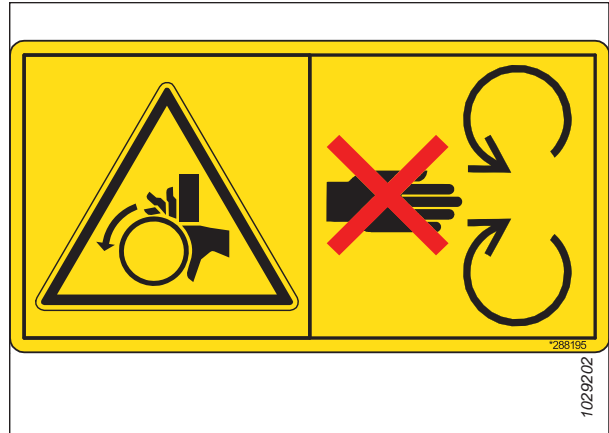


Abbildung 1.29: MD #288195

MD #311493

Erdrückungsgefahr durch Haspel

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen durch absinkende Haspel:

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



Abbildung 1.30: MD #311493

MD #313725

Bedienerhandbuch lesen/Kontakt mit Hochdruckflüssigkeiten vermeiden/Erdrückungsgefahr durch Schneidwerk

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen, verursacht durch unsachgemäßen oder sicherheitsgefährdenden Maschinenbetrieb:

- Bedienerhandbuch lesen und alle Sicherheitshinweise befolgen. Falls kein Handbuch vorhanden ist, dieses bei Ihrem Händler anfordern.
- Nicht eingewiesenen Personen den Betrieb der Maschine **NICHT** gestatten.
- Jährlich alle Sicherheitshinweise mit den Fahrern besprechen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsaufkleber angebracht und gut leserlich sind.
- Vor Anlassen des Motors und während des Betriebs sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine aufhalten.
- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.
- Alle Abdeckungen angebracht lassen und Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Vor dem Verlassen des Fahrersitzes den Schneidwerksantrieb abkuppeln, das Getriebe auf Neutralstellung setzen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.
- Vor dem Warten der Maschine den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Vor Wartungsarbeiten an einem Gerät in angehobener Position die Sicherheitsverriegelungen aktivieren, um ein unerwartetes Absinken zu verhindern.
- Bei Straßenfahrten Schild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und Warnblinkleuchten verwenden, sofern dies durch die Straßenverkehrsordnung nicht untersagt ist.

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen durch absinkendes Schneidwerk:

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

WARNUNG

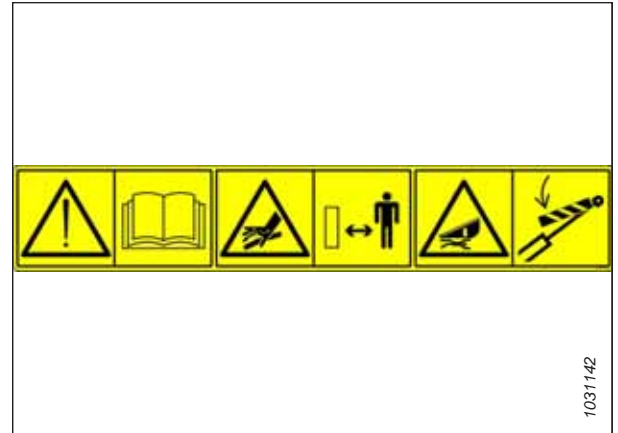


Abbildung 1.31: MD #313725

SICHERHEIT

Vermeiden von schweren/tödlichen Verletzungen und Wundbrand:

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

MD #313728

Allgemeine Gefahr in Zusammenhang mit Maschinenbetrieb und -wartung/Warnung vor heißen Flüssigkeitsspritzern

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen, verursacht durch unsachgemäßen oder sicherheitsgefährdenden Maschinenbetrieb:

- Bedienerhandbuch lesen und alle Sicherheitshinweise befolgen. Falls kein Handbuch vorhanden ist, dieses bei Ihrem Händler anfordern.
- Nicht eingewiesenen Personen den Betrieb der Maschine **NICHT** gestatten.
- Jährlich alle Sicherheitshinweise mit den Fahrern besprechen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsaufkleber angebracht und gut leserlich sind.
- Vor Anlassen des Motors und während des Betriebs sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine aufhalten.
- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.
- Alle Abdeckungen angebracht lassen und Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Vor dem Verlassen des Fahrersitzes den Schneidwerksantrieb auskuppeln, das Getriebe in die Neutralstellung bringen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.
- Vor dem Warten der Maschine den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Vor Wartungsarbeiten an einem Gerät in angehobener Position die Sicherheitsverriegelungen aktivieren, um ein unerwartetes Absinken zu verhindern.
- Bei Straßenfahrten Schild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und Warnblinkleuchten verwenden, sofern dies durch die Straßenverkehrsordnung nicht untersagt ist.

VORSICHT

Vermeiden von Verletzungen durch heiße Flüssigkeiten:

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

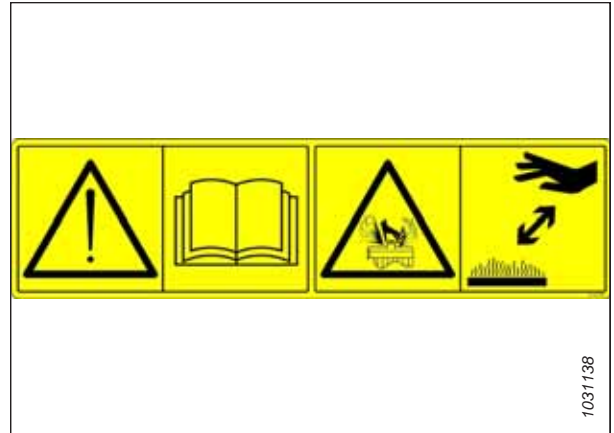


Abbildung 1.32: MD #313728

SICHERHEIT

MD #313733

Erdrückungsgefahr durch Schneidwerk

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen durch absinkendes Schneidwerk:

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



Abbildung 1.33: MD #313733

MD #313881

Allgemeine Gefahr in Zusammenhang mit Maschinenbetrieb und -wartung/Warnung Rapstrennmesser

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen, verursacht durch unsachgemäßen oder sicherheitsgefährdenden Maschinenbetrieb:

- Bedienerhandbuch lesen und alle Sicherheitshinweise befolgen. Falls kein Handbuch vorhanden ist, dieses bei Ihrem Händler anfordern.
- Nicht eingewiesenen Personen den Betrieb der Maschine **NICHT** gestatten.
- Jährlich alle Sicherheitshinweise mit den Fahrern besprechen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsaufkleber angebracht und gut leserlich sind.
- Vor dem Anlassen des Motors und während des Betriebs sicherstellen, dass sich keine Personen in der Nähe der Maschine aufhalten.
- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.
- Alle Abdeckungen angebracht lassen und Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Vor dem Verlassen des Fahrersitzes den Schneidwerksantrieb abkuppeln, das Getriebe auf Neutralstellung setzen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.
- Vor dem Warten, Einstellen, Schmieren, Reinigen oder Abkuppeln der Maschine den Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
- Vor Wartungsarbeiten an einem Gerät in angehobener Position die Sicherheitsverriegelungen aktivieren, um ein unerwartetes Absinken zu verhindern.
- Bei Straßenfahrten Schild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und Warnblinkleuchten verwenden, sofern dies durch die Straßenverkehrsordnung nicht untersagt ist.

WARNUNG

Vermeiden von Verletzungen, verursacht durch scharfe Messer:

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



Abbildung 1.34: MD #313881

SICHERHEIT

MD #327086

Gefahr durch freigesetzte Federenergie

WARNUNG

Vermeiden von Verletzungen:

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



Abbildung 1.35: MD #327086

MD #327588

Warnung vor Beschädigung Anhängervorrichtung

GEFAHR

Vermeiden von schweren Unfällen/tödlichen Verletzungen:

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

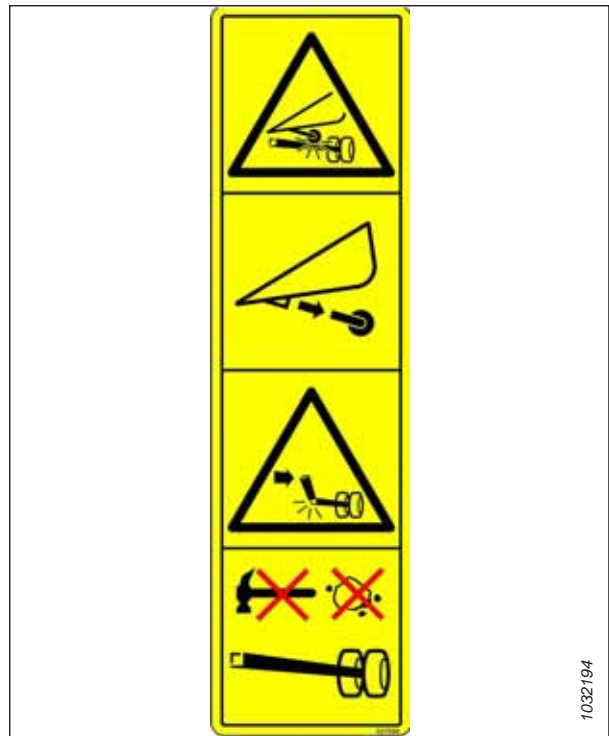


Abbildung 1.36: MD #327588

MD #360541

Warnung vor Erfassung durch umlaufende Haspel/
Erdrückungsgefahr durch Haspel

GEFAHR

Verhindern von Verletzungen, verursacht durch eine umlaufende Haspel:

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



Abbildung 1.37: MD #360541

MD #360655

Gefahr durch freigesetzte Federenergie

WARNUNG

Vermeiden von schweren Unfällen:

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



Abbildung 1.38: MD #360655

Kapitel 2: Produktübersicht

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

2.1 Definitionen

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

Tabelle 2.1 Definitionen

Bezeichnung	Definition
AHHC	Automatische Schneidwerkshöhenregulierung
API	American Petroleum Institute (US-amerikanisches Erdölinstitut)
ASTM	American Society of Testing and Materials (Amerikanische Gesellschaft für Prüfung und Materialien)
Schraube	Ein Befestigungselement mit Kopf und Außengewinde, das in ein Gewinde eingeschraubt werden kann bzw. an das eine Mutter angebracht wird
Neigungszylinder	Ein Hydraulikzylinder bzw. eine manuell verstellbare Spannvorrichtung zwischen dem Schneidwerk und dem Fahrzeug, dient zum Verstellen des Winkels zwischen Schneidwerk und Fahrzeug
CGVW	Kombiniertes Brutto-Fahrzeuggewicht
DK	Doppelmesser
DKD	Doppelmesserantrieb
Doppelschwad-Vorsatzgerät (DWA)	Doppelschwadmäher-Aufsatz
Export-Schneidwerk	Außerhalb Nordamerikas gebräuchliche Schneidwerkskonfiguration
Schneidwerk der Serie FD2	MacDon FlexDraper® Schneidwerke FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245 und FD250
FFFT	Schlüsselflächen nach handfestem Anziehen
Handfest	Eine Bezugsposition, in der sich die jeweiligen Dichtflächen oder Bauteile berühren. Die Verschraubung wurde von Hand so weit angezogen, dass sie nicht mehr locker ist und sich von Hand nicht weiter anziehen lässt.
FM200	Das zum Kombinieren mit einem Schneidwerk der Serien D2, FD2 verwendete Floatmodul
FSI	Auflagedruckanzeige
FGG	Fahrzeuggesamtgewicht
Harte Verbindung	Eine Verbindung, bei der ein Befestigungselement stark druckkraftbeständige Teile zusammenfügt
Innensechskantschlüssel	Ein Werkzeug mit sechseckigem Querschnitt zum Anziehen von Schrauben mit Innensechskantkopf; auch unter der Bezeichnung Inbus-Schlüssel bekannt
JIC	Joint Industrial Council: Ein Normungsgremium, das Standardgrößen und -formen für die ursprüngliche 37°-Bördelverschraubung entwickelt hat
n. z.	Nicht zutreffend
Nordamerikanisches Schneidwerk	In Nordamerika gebräuchliche Schneidwerkskonfiguration

PRODUKTÜBERSICHT

Tabelle 2.1 Definitionen (fortsetzung)

Bezeichnung	Definition
NPT	National Pipe Thread: US-amerikanische Gewindenorm für Niederdruck-Anschlüsse. Mit NPT-Verschraubungen lässt sich aufgrund des speziellen Flankenwinkels ein Presssitz erzielen.
Mutter	Ein Befestigungselement mit Innengewinde, das auf einer Schraube angebracht wird
ORB	ORB-Dichtung: Eine Verschraubungsbauweise, die in Anschlussöffnungen in Verteilerrohren, Pumpen und Motoren zum Einsatz kommt
ORFS	Dichtung mit stirnseitigem O-Ring: Eine Art von Verschraubung, die üblicherweise für die Verbindung von Schläuchen und Rohren verwendet wird. Diese Art von Verschraubung wird auch als O-Ring-Dichtung bezeichnet
Antriebswelle (PTO)	Zuschaltbare mechanische Antriebsquelle an einem Nebenausgang des Getriebes; auch als Zapfwelle oder PTO (power take-off) bezeichnet
SAE	Society of Automotive Engineers
Schraube	Ein mit Kopf versehenes Befestigungselement mit Außengewinde, das sich in vorgeschchnittenes Gewinde eindrehen lässt oder selbst ein Gewinde schneidet, wenn es in ein Gegenstück eingesetzt wird.
Weiche Verbindung	Eine flexible Verbindung, die mithilfe eines Verbindungselements hergestellt wird und bei der sich die Verbindungsmaterialien im Laufe der Zeit zusammendrücken oder entspannen.
spm (H/min)	Hübe pro Minute
Zugspannung	Eine Axialkraft, die auf eine Schraube einwirkt; wird i. d. R. in Newton (N) oder Pfund (lb.) gemessen. Dieser Begriff kann auch verwendet werden, um die Kraft zu beschreiben, die ein Riemen auf eine Riemenscheibe oder ein Kettenrad ausübt
TFFT	Umdrehungen nach handfestem Anziehen
Drehmoment	Das Produkt aus der Multiplikation einer bestimmten Kraft * mit der Hebelarmlänge; wird i. d. R. in Newtonmeter (Nm), foot-pounds (lbf-ft) oder inch-pounds (lbf-in) gemessen.
Drehmomentwinkel	Ein Verfahren zum Anziehen, bei dem eine Verschraubung bis zu einem bestimmten Anzugsmoment (z. B. handfest) vorgeschraubt wird; anschließend wird die Mutter um ein bestimmtes Winkelmaß weitergedreht, bis die endgültige Stellung erreicht ist
Drehmoment-Zugspannung	Das Verhältnis zwischen dem Montage-Drehmoment einer Verbindung und der Axialkraft, die damit in der Schraube erzeugt wird
UCA	Obere Querförderschnecke
Ohne Zeitsteuerung (Taumelgetriebe)	Antriebslösung am Messerbalken, bei der zwei separat laufende Messer nicht synchronisiert von einem einzelnen Hydraulikantrieb oder von zwei Hydraulikantrieben gegeneinander bewegt werden
Unterlegscheibe	Ein kurzes zylinderförmiges Stück mit einer kreisrunden oder länglichen Aussparung in der Mitte, das als Abstandshalter, Lastverteilungselement oder Arretierungsmechanismus dient

2.2 Technische Daten zum Produkt

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

BEACHTEN:

Die technischen Daten können sich ohne vorherige Ankündigung ändern.

In den technischen Tabellen werden folgende Symbole und Buchstaben verwendet:

– S: Standard/O_W: optional (ab Werk)/O_H: optional (ab Händler)/–: nicht erhältlich

Messerbalken			
Effektive Schnittbreite (Abstand zwischen Halmteiler-Spitzen; Schnittbreite plus Anlauf Halmteiler)			
FD225		7,7 m (301 Zoll)	S
FD230		9,2 m (361 Zoll)	S
FD235		10,7 m (421 Zoll)	S
FD240		12,2 m (481 Zoll)	S
FD241		12,5 m (493 Zoll)	S
FD245		13,7 m (541 Zoll)	S
FD250		15,3 m (601 Zoll)	S
Hubhöhe Messerbalken		Je nach Mähdreschermodell unterschiedlich	S
Messer			
Messerantrieb (FD225–FD240): Hydraulikmotor, angebaut an MacDon Schwerlast-Taumelgetriebe an der linken Schneidwerksseite.			O-w
Doppelmesserantrieb (FD235–FD250): 1 Hydraulikmotor ohne Zeitsteuerung, je 1 Stück angebaut an MacDon Schwerlast-Taumelgetriebe an beiden Schneidwerksseiten.			O-w
Messerhub		76 mm (3 Zoll)	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD225, FD235	1200–1400 H/min	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD230	1200–1500 H/min	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD240	1200–1300 H/min	S
Doppelmessergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD235, FD240, FD241, FD245, FD250	1200–1500 H/min	S
Messerabschnitte			
Überverzahnt, extra grob gezahnt, ClearCut™, QuickChange, verschraubt, 1,5 Zahnungen pro cm (4 Zahnungen pro Zoll)			O
Überverzahnt, grob gezahnt, ClearCut™, QuickChange, verschraubt, 3,5 Zahnungen pro cm (9 Zahnungen pro Zoll)			S
Überverzahnt, fein gezahnt, ClearCut™, QuickChange, verschraubt, 5,5 Zahnungen pro cm (14 Zahnungen pro Zoll)			O
Messerüberstand in Mitte-Stellung (Doppelmesserschneidwerke)		3 mm (1/8 Zoll)	S
Messerfinger und Druckdaumen			
Messerfinger: ClearCut™ spitz, geschmiedet und 2 Wärmebehandlungen Druckdaumen: geschmiedet, 1 Einstellschraube			O-w
Messerfinger: ClearCut™ vier Befestigungspunkte, geschmiedet und 2 Wärmebehandlungen Druckdaumen: geschmiedet, 1 Einstellschraube			O-w

PRODUKTÜBERSICHT

Messerfinger: ClearCut™ PlugFree™, geschmiedet und 2 Wärmebehandlungen				O-
Druckdaumen: geschmiedet, 2 Einstellschrauben				w
Messerbalken-Verschleißplatten und Standard-Gleitkufen				
Die Serie FD2 umfasst Verschleißplatten über die gesamte Breite des Messerbalkens.				S
FD225	4 Gleitkufen			S
FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250	6 Gleitkufen			S
Messerfinger-Winkel (Messerbalken am Boden)				
Neigungszyylinder eingefahren		1,7 Grad		S
Neigungszyylinder ausgefahren		8,9 Grad		S
Förderband und Tragrahmen				
Bandbreite		1,27 m (50 Zoll)		S
Bandantrieb		Hydraulisch		S
Band-Laufgeschwindigkeit: steuerbar mit Floatmodul FM200		209 m/min (687 Fuß/min)		S
Breite Einzugskanal		1905 mm (75 Zoll)		S
Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel PR15				
Anzahl Haspelfingerträger		5 oder 6		
Durchmesser Zentralrohr		203 mm (8 Zoll)		S
Radius Fingerspitze	Werkseinstellung		800 mm (31 1/2 Zoll)	S
Radius Fingerspitze	Einstellbereich		766–800 mm (30 3/16 – 31 1/2 Zoll)	S
Effektiver Haspeldurchmesser (über geformte Kurvenbahn)		1,650 m (65 Zoll)		S
Fingerlänge		290 mm (11 Zoll)		S
Fingerabstand (Nennweite, versetzt angeordnet)		100 mm (4 Zoll)		S
Haspelantrieb		Hydraulisch		S
Haspeldrehzahl (von Fahrerkabine aus einstellbar, Werte je nach Mähdreschermodell unterschiedlich)		0–67 1/min		S
Auslenkungsbereich des Schneidwerk-Tragrahmens				
Schneidwerkmodell	Oben – Standard	Unten – Standard	Oben – Begrenzer entfernt	Unten – Begrenzer entfernt ¹
FD225	102 mm (4 Zoll)	64 mm (2,5 Zoll)	102 mm (4 Zoll)	102 mm (4 Zoll)
FD230	165 mm (6,5 Zoll)	130 mm (5 Zoll)	165 mm (6,5 Zoll)	165 mm (6,5 Zoll)
FD235	205 mm (8 Zoll)	130 mm (5 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)
FD240 ZH ²	205 mm (8 Zoll)	130 mm (5 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)

1. Um das Abschneiden von Haspelfingern zu vermeiden, ist ein größerer Messerbalkenabstand erforderlich, wenn der Schneidwerk-Auslenkungsbereich vergrößert wird. Weitere Informationen, siehe [Deaktivieren der Auslenkbegrenzung](#).
2. Zweiteilige Haspel

PRODUKTÜBERSICHT

FD240 DH ³	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)
FD241	205 mm (8 Zoll)	130 mm (5 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)
FD245	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)
FD250	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)
Floatmodul FM200				
Einzugsförderband	Breite		2 m (78 11/16 Zoll)	S
Einzugsförderband	Drehzahl		107–122 m/min (350–400 Fuß/min)	S
Einzugstrommel	Breite		1,630 m (64 1/8 Zoll)	S
Einzugstrommel	Außendurchmesser		559 mm (22 Zoll)	S
Einzugstrommel	Trommeldurchmesser		356 mm (14 Zoll)	S
Einzugstrommel	Drehzahl (je nach Mähdreschermodell unterschiedlich)		191–195 1/min (je nach Mähdreschermodell)	S
Fassungsvermögen Öltank			95 Liter (25 US-Gallonen)	S
Ölsorte			Einbereichsöl für Getriebe und Hydraulik (THF)	–
Viskosität THF bei 40 °C (104 °F)			60,1 cSt	–
Viskosität THF bei 100 °C (212 °F)			9,5 cSt	–
Obere Querförderschnecke				O _H
Außendurchmesser			330 mm (13 Zoll)	–
Trommeldurchmesser			152 mm (6 Zoll)	–
Tastrad/Transporteinrichtung EasyMove™				O _H
Räder			38 cm (15 Zoll)	–
Reifen			225/75 R-15	–
Gewicht				
Geschätzter Gewichtsereich – Schneidwerk in Grundausstattung, mit Floatmodul – Abweichungen je nach Schneidwerkskonfiguration				
Schneidwerkmodell	Vertriebsbereich		Gewichtsbereich – kg (lb.)	
FD225	Nordamerika		3365–3468 (7403–7629)	
FD230	Nordamerika		3731–3843 (8208–8454)	

3. Dreiteilige Haspel

PRODUKTÜBERSICHT

FD235	Nordamerika	3931–4135 (8648–9097)
FD240	Nordamerika	4069–4404 (8951–9688)
FD241	Export	4307–4430 (9475–9746)
FD245	Nordamerika	4548–4680 (10.005–10.296)
	Export	4685–4817 (10.307–10.597)
FD250	Nordamerika	4733–4870 (10.412–10.714)
	Export	4967–5030 (10.927–11.066)

2.3 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 – Abmessungen

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

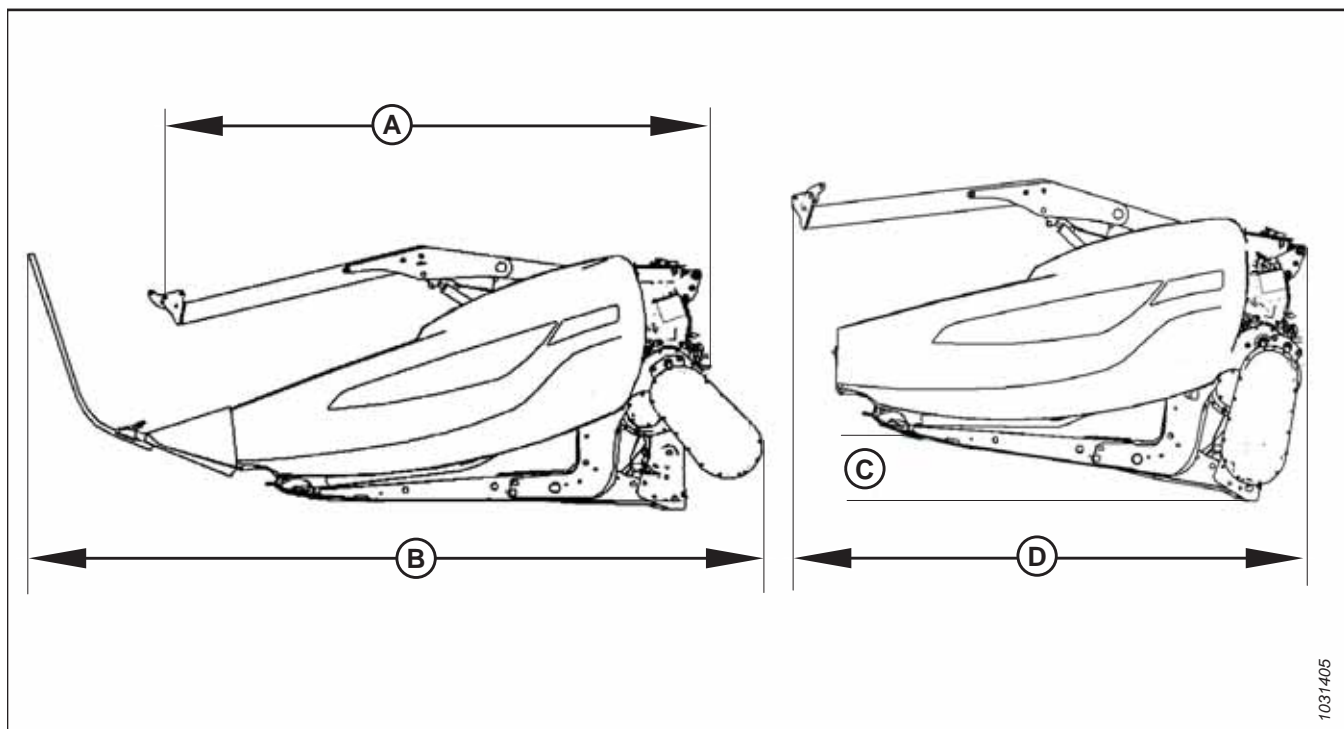


Abbildung 2.1: Abmessungen Schneidwerk

Tabelle 2.2 Abmessungen Schneidwerk

Rahmen und Aufbau		
Zu messendes Merkmal	Siehe Abbildung 2.1, Seite 35	Länge
Schneidwerksbreite im Feldeinsatz	–	Schnittbreite + 500 mm (19 1/5 Zoll)
Messerbalkenbreite	–	Schnittbreite – 500 mm (19 1/5 Zoll)
Schneidwerksbreite in Transportstellung, FM200 angebaut (kürzester Neigungszyylinder)	(A) Getriebe gedreht (Aufbewahrung), Halmteiler abgebaut (siehe 2.1, Seite 35)	2,6 m (103 in.)
Schneidwerksbreite in Transportstellung, FM200 angebaut (kürzester Neigungszyylinder)	(B) Getriebe in Betriebsstellung, Standard-Halmteiler angebaut (siehe 2.1, Seite 35)	3,5 m (138 in.)
Schneidwerksbreite in Transportstellung – Haspel vollständig eingefahren und FM200 angebaut (kürzester Neigungszyylinder)	Getriebe gedreht, Halmteiler abgebaut (siehe 2.1, Seite 35) Winkel (C) ist für Transportbreite (D) erforderlich BEACHTEN: Durch einen Transportanhänger mit größerem Winkel lässt sich Abmessung (D) verkürzen.	8 2,591 m (102 Zoll)

2.4 FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 – Identifikation der Schneidwerkskomponenten

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

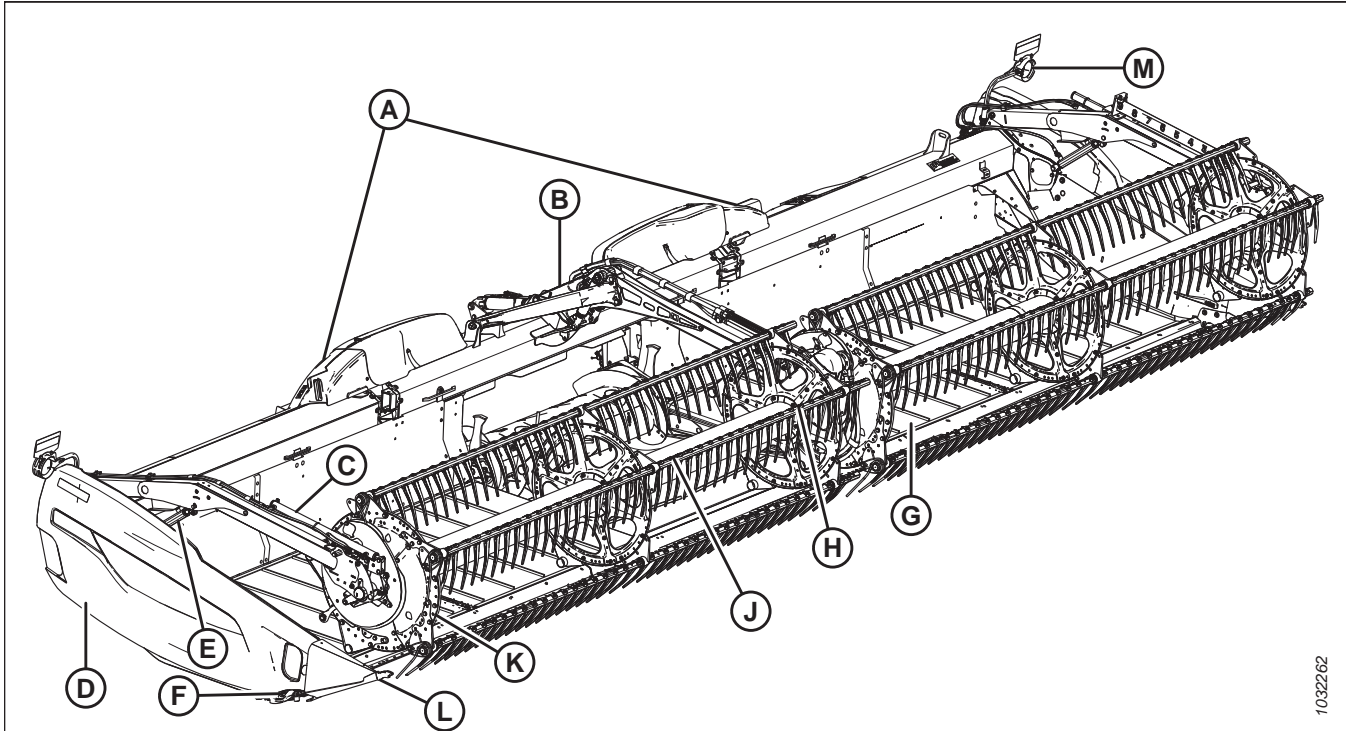


Abbildung 2.2: Komponenten am FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2

A – Schneidwerksmechanik-Floatfunktion
 D – Seitenverkleidung
 G – Seitenband
 K – Seitenblech an der Haspel

B – Mittlerer Haspelarm
 E – Haspel-Hubzylinder
 H – Haspelantrieb Mitte
 L – Halmteiler

C – Haspel-Horizontalzylinder
 F – Taumelgetriebe (in Seitenverkleidung)
 J – Kurvenbahngesteuerte Überschlag-Haspel
 M – Seitenleuchte Schneidwerk (nicht Europa)

1032262

2.5 Floatmodul FM200 – Identifikation der Komponenten

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

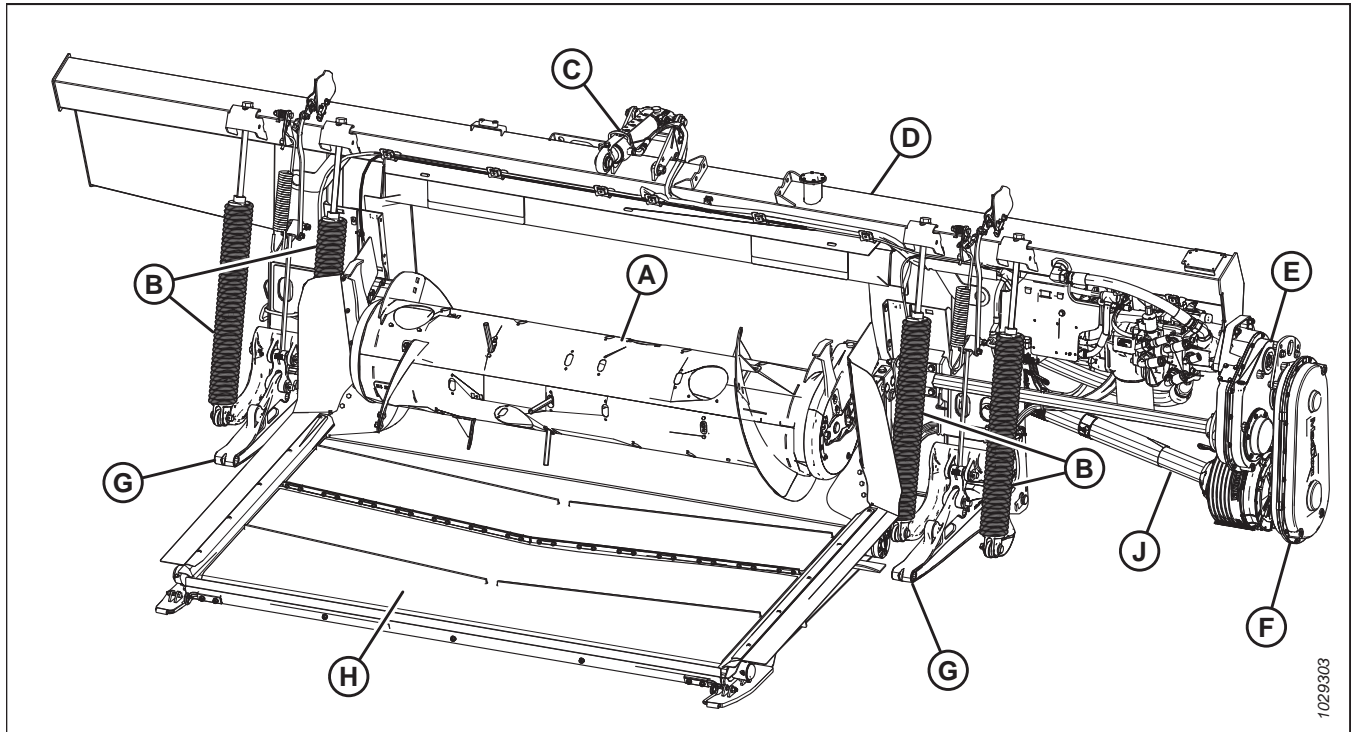


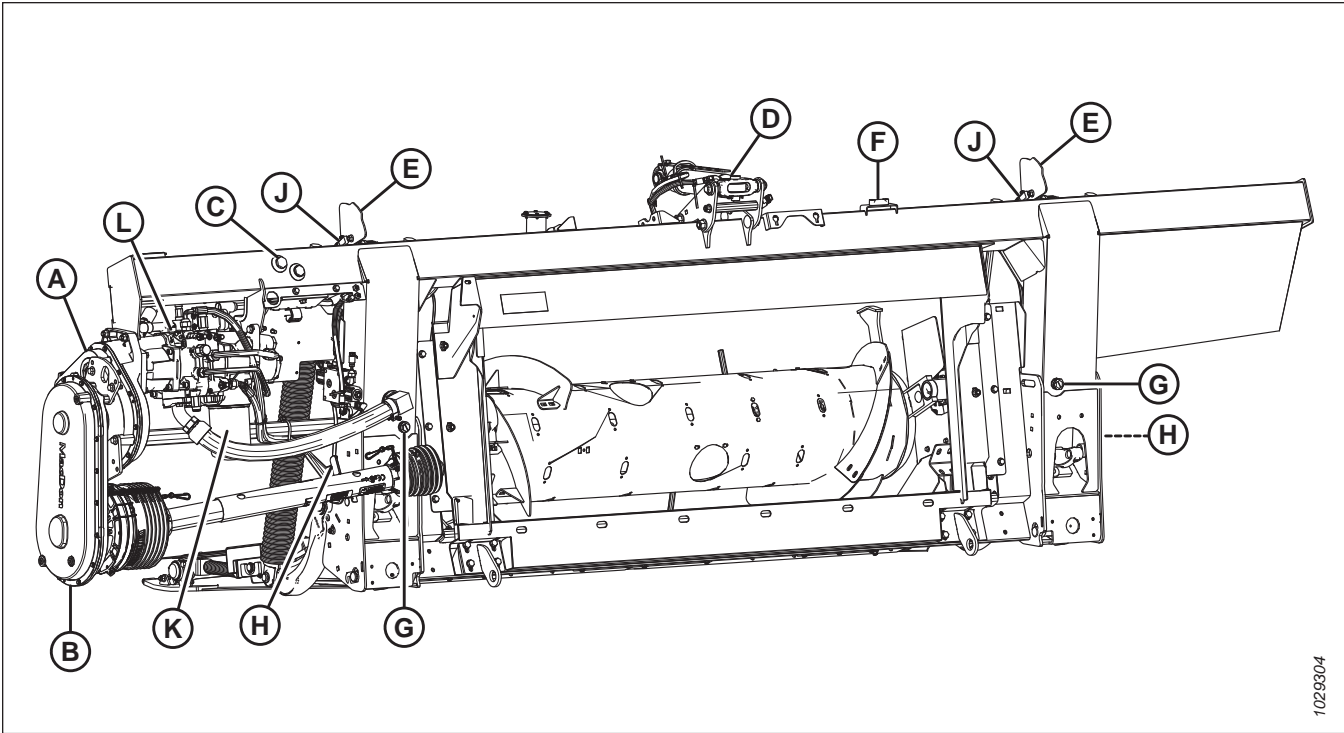
Abbildung 2.3: Schneidwerksseite des Floatmoduls FM200

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

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

C – Neigungszyylinder
F – Zusatzgetriebe
J – Antriebswelle

PRODUKTÜBERSICHT



1029304

Abbildung 2.4: Mährescherseite des Floatmoduls FM200

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

Kapitel 3: Betrieb

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

3.1 Aufgaben des Besitzers/Fahrers

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



VORSICHT

- Sie sind dazu verpflichtet, vor Inbetriebnahme des Schneidwerks dieses Handbuch durchzulesen und sich mit dem Inhalt vertraut zu machen. Falls Erläuterungen nicht nachvollziehbar sind, wenden Sie sich an Ihren MacDon Händler.
- Beachten Sie sämtliche Sicherheitshinweise im Bedienerhandbuch und die Sicherheitsaufkleber an der Maschine.
- Denken Sie daran: SIE sind der wichtigste Sicherheitsfaktor. Geeignete Sicherheitsvorkehrungen schützen Sie und Personen in Ihrer Nähe.
- Personen dürfen mit dem Schneidwerk nur dann arbeiten, wenn sie im sicheren und fachgerechten Umgang mit der Maschine unterwiesen wurden. Dies gilt auch, wenn diese Person nur kurze Zeit oder über eine kurze Strecke mit der Maschine arbeitet.
- Gehen Sie das Bedienerhandbuch und alle sicherheitsrelevanten Punkte jedes Jahr mit allen Fahrern durch.
- Reagieren Sie, wenn andere Fahrer nicht wie empfohlen arbeiten oder die Sicherheitsvorkehrungen nicht einhalten. Korrigieren Sie Fehlverhalten unverzüglich, bevor es zu einem Unfall kommt.
- Nehmen Sie an der Maschine KEINE baulichen Veränderungen vor. Unzulässige Veränderungen können die Funktionstüchtigkeit und/oder Sicherheit der Maschine beeinträchtigen und die Lebensdauer der Maschine verkürzen.
- Die Sicherheitshinweise in diesem Handbuch setzen in keiner Weise Unfallverhütungsvorschriften, Versicherungsvorgaben oder geltende Gesetze außer Kraft. Stellen Sie sicher, dass Ihre Maschine den Vorgaben dieser Regelwerke gerecht wird.

3.2 Betriebssicherheit

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

VORSICHT

Bitte folgende Sicherheitsvorkehrungen beachten:

- Alle Sicherheits- und Betriebsanweisungen aus dem Bedienerhandbuch befolgen. Wenn kein Mähdrescher-Handbuch vorhanden ist, dieses bei Ihrem Händler anfordern und gründlich durchlesen.
- Zum Anlassen des Motors und bei laufender Maschine nicht den Mähdrescher-Fahrersitz verlassen.
- Vor Arbeitsbeginn an einer sicheren Stelle frei von Hindernissen alle Bedienelemente auf Funktionstüchtigkeit prüfen.
- KEINE Mitfahrer auf dem Mähdrescher erlauben.



Abbildung 3.1: Keine Mitfahrer

VORSICHT

- Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.
- Nach Möglichkeit nicht über lockeres Auffüllmaterial, Steine, Gräben oder Löcher fahren.
- Hofeinfahrten und Scheunentore langsam durchfahren.
- In Hanggelände nach Möglichkeit bergauf/bergab fahren. Bei Bergabfahrten das Getriebe nicht auskuppeln.
- Nie versuchen, auf eine fahrende Maschine aufzuspringen bzw. von dort abzuspringen.
- Fahrersitz bei laufendem Motor NICHT verlassen.
- Vor Nachstarbeiten und dem Entfernen von festgefressenem Material: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen einer Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Auf übermäßig starke Vibrationen und ungewöhnliche Geräusche achten. Bei Anzeichen für Maschinenprobleme Maschine abstellen und prüfen. Vorgeschriebene Abstell-Vorgehensweise einhalten. [3.4 Die Anleitung dazu finden Sie im Abschnitt , Seite 61.](#)
- Nur bei Tageslicht oder guter Kunstlichtausleuchtung arbeiten.

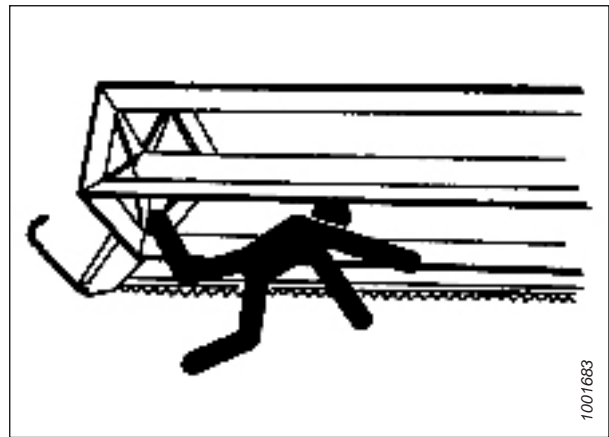


Abbildung 3.2: Sicherheit von umstehenden Personen

3.2.1 Stützstreben des Schrägförderers

Die Sicherheitsstützen an den Schneidwerk-Hubzylindern verhindern, dass die Hydraulikkolben unerwartet einfahren und das Schneidwerk dabei absinkt. Betriebsanweisungen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

3.2.2 Haspel-Stützstreben

Die Haspel-Sicherheitsstützen befinden sich auf den Haspelarmen. Wenn sie eingerastet sind, verhindern die Haspel-Sicherheitsstützen ein unerwartetes Herunterfallen der Haspel.

WICHTIG:

Damit die Haspelarme beim Transport nicht beschädigt werden, darauf achten, dass die Haspel-Stützstreben sich **NICHT** in der Stützstellung befinden.

Anbringen der Haspel-Stützstreben

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

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Äußere Haspelarme

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

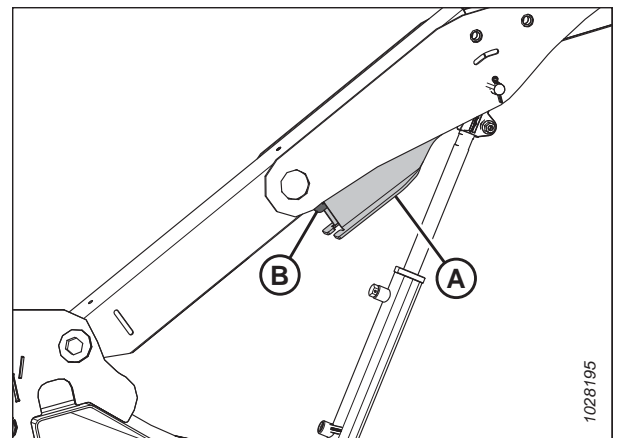


Abbildung 3.3: Äußerer Haspelarm

BETRIEB

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

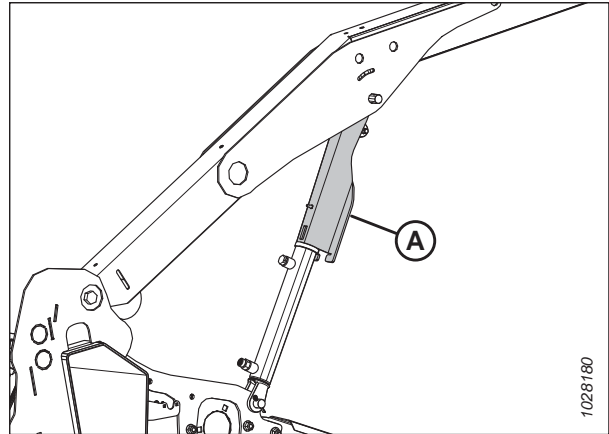


Abbildung 3.4: Haspel-Sicherheitsstütze in Stützstellung – äußerer Haspelarm

Mittlerer Haspelarm – Schneidwerke mit zweiteiliger und dreiteiliger Haspel

5. Den Griff (A) so drehen, dass sich die Federspannung löst und die Feder den Stift in die Verriegelungsposition führt.

BEACHTEN:

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

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

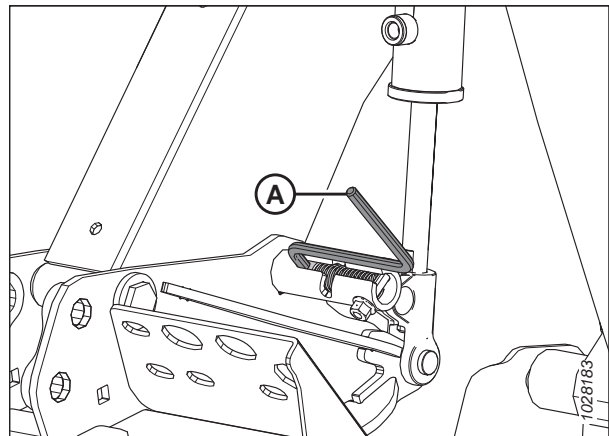


Abbildung 3.5: Haspel-Sicherheitsstütze in Stützstellung – mittlerer Haspelarm

Einklappen der Haspel-Stützstreben

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

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Äußere Haspelarme

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

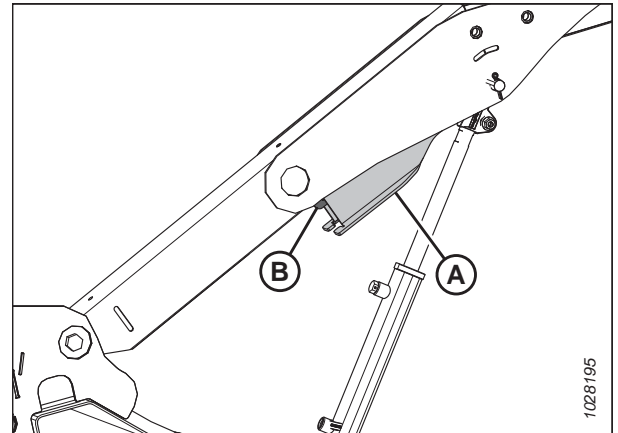


Abbildung 3.6: Haspel-Sicherheitsstütze – äußerer Haspelarm rechts

Mittlerer Haspelarm – Schneidwerke mit zweiteiliger und dreiteiliger Haspel

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

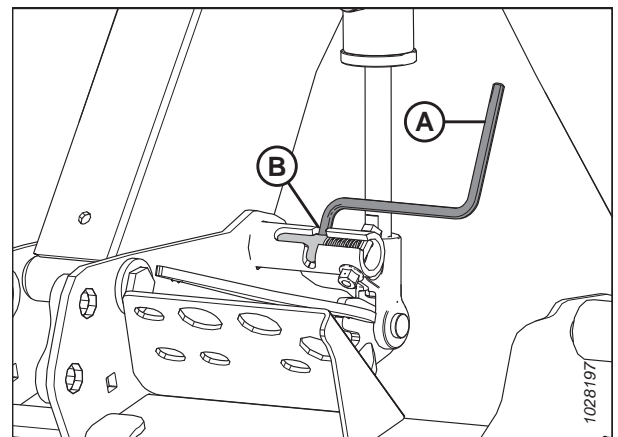


Abbildung 3.7: Haspel-Stützstrebe – mittlerer Haspelarm

3.2.3 Schneidwerk-Seitenverkleidungen

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

Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

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

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

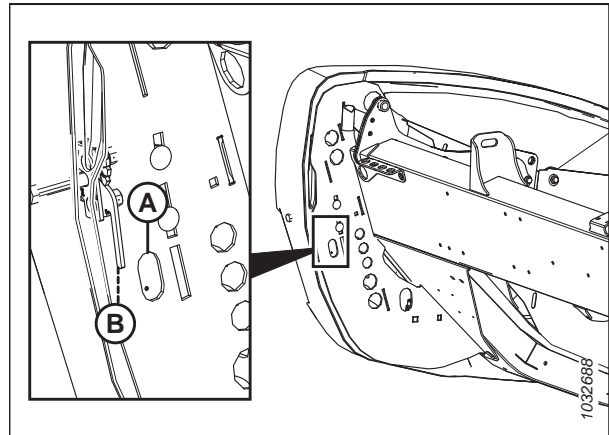


Abbildung 3.8: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

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

BEACHTEN:

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

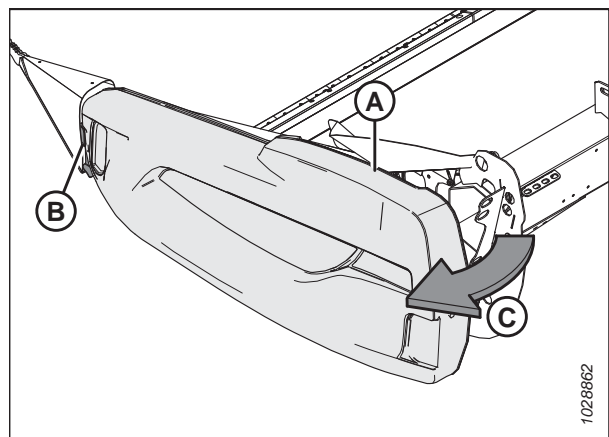


Abbildung 3.9: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

BETRIEB

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

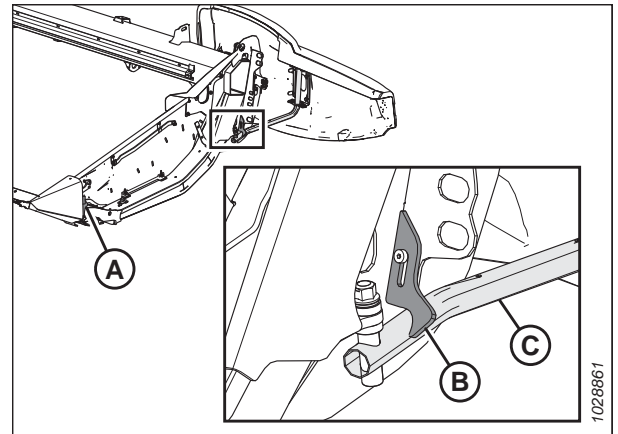


Abbildung 3.10: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

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

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

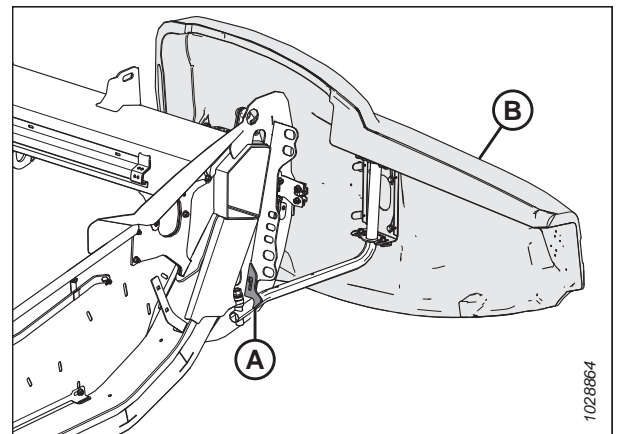


Abbildung 3.11: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

3. Beim Verschließen darauf achten, dass die Seitenverkleidung (A) nicht die Oberkante des Abschlussbleches (B) berührt. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46*.

WICHTIG:

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

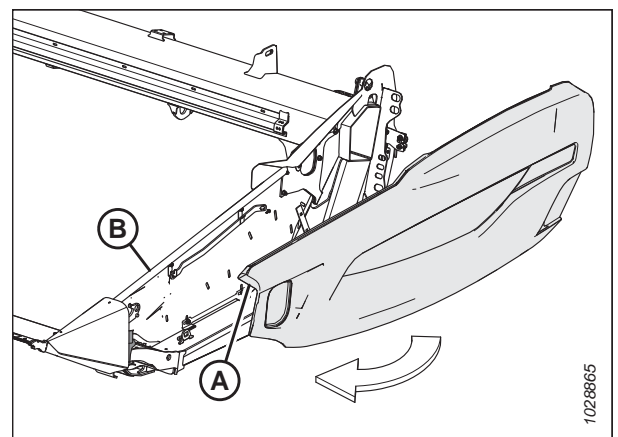


Abbildung 3.12: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

BETRIEB

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

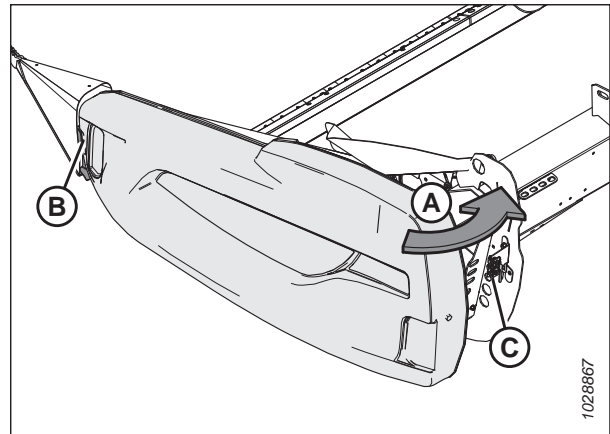


Abbildung 3.13: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

WICHTIG:

Um sicherzustellen, dass die Schneidwerk-Seitenverkleidung verriegelt ist, muss die Schraube (A) vollständig in die zweistufige Verriegelung (B) eingerastet sein, damit sich die Seitenverkleidung nicht öffnen kann, während das Schneidwerk bedient wird. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 46.

BEACHTEN:

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

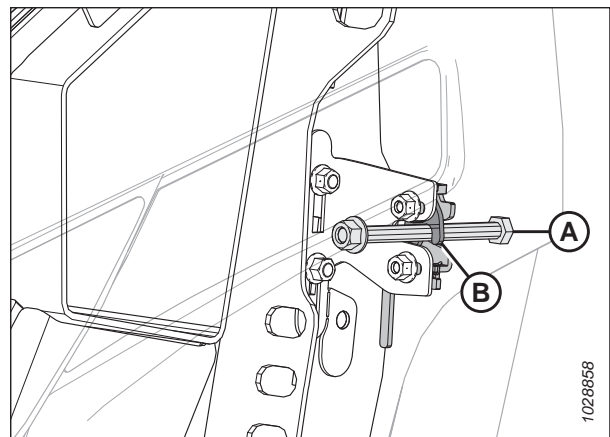


Abbildung 3.14: Zweistufige Verriegelung

Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

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

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

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

BETRIEB

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

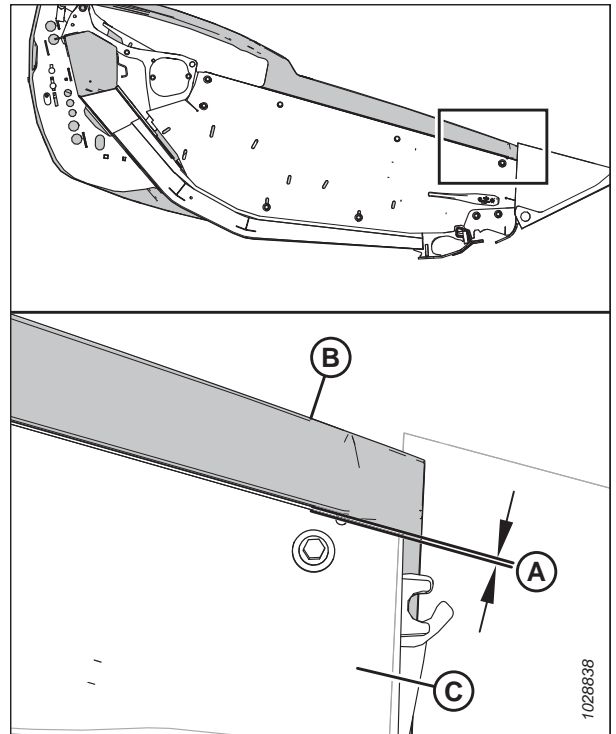


Abbildung 3.15: Abstand zwischen Seitenverkleidung und Abschlussblech

- Wenn der Abstand zwischen der Schneidwerk-Seitenverkleidung und dem Abschlussblech nicht ausreicht, die Aufnahmehalterung (A) wie folgt einstellen:
 - Die Schrauben (B) lösen.
 - Die Aufnahmehalterung (A) je nach Bedarf nach oben oder unten bewegen.
 - Befestigungselemente wieder festziehen.

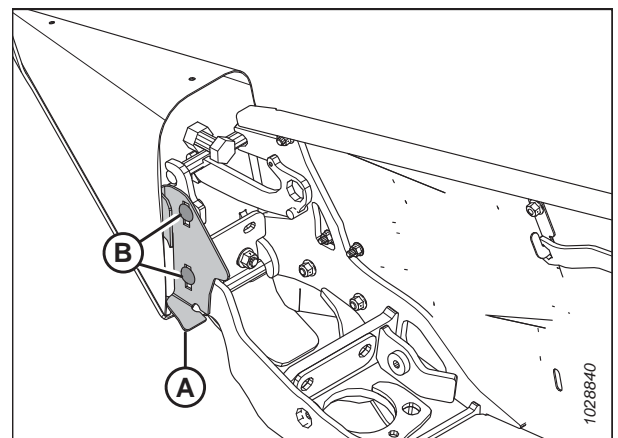


Abbildung 3.16: Halteplatte Schneidwerk-Seitenverkleidung

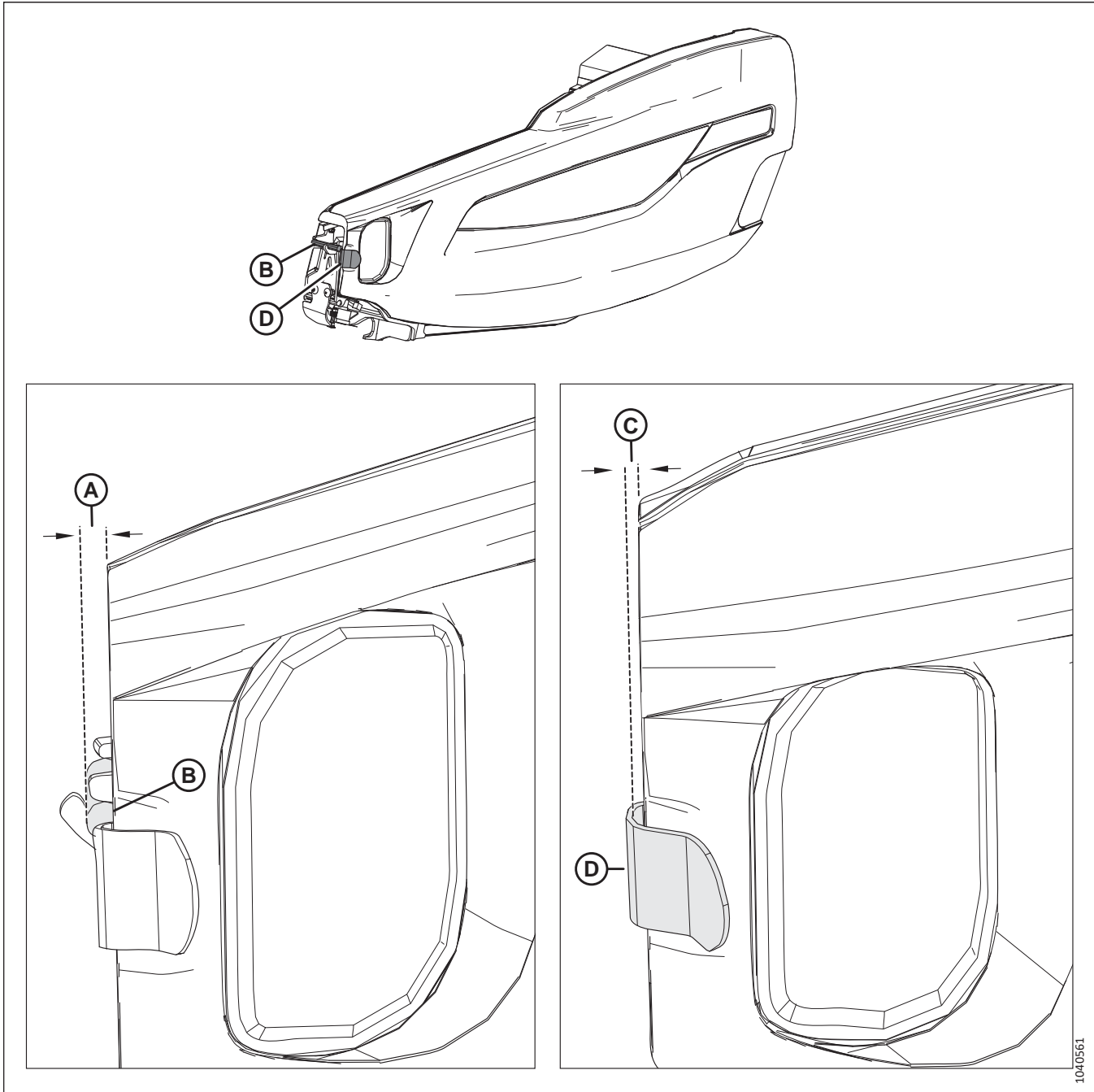


Abbildung 3.17: Spezifikationen für den Abstand an der Vorderseite der Seitenverkleidung

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

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

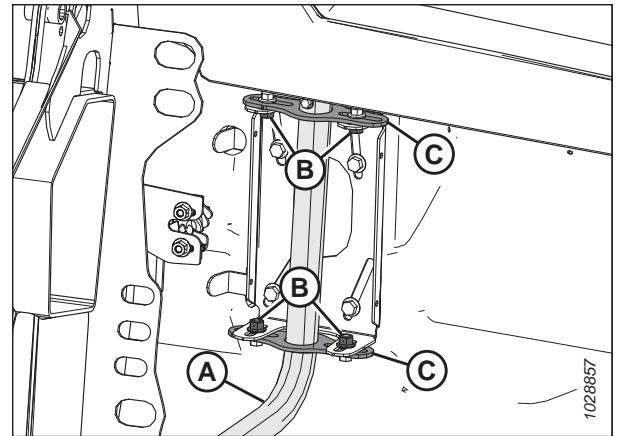


Abbildung 3.18: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

7. Den Abstand (A) an der unteren Vorderseite der linken Ansatzabdeckung (E) bis zum Rand des Abschlussblechs messen. Der Abstand muss 2–4 mm (0,09–0,16 Zoll) betragen.
8. Den Abstand (B) an der Vorderseite der linken Ansatzabdeckung (E) bis zur Innenkante des Seitenbleches (D) messen. Der Abstand muss 42-52 mm (1,65-2,04 Zoll) betragen.
9. Den Abstand (C) an der Rückseite der linken Ansatzabdeckung (E) bis zur Innenkante des Seitenbleches (D) messen. Der Abstand muss 15-25 mm (0,68-0,98 Zoll) betragen.

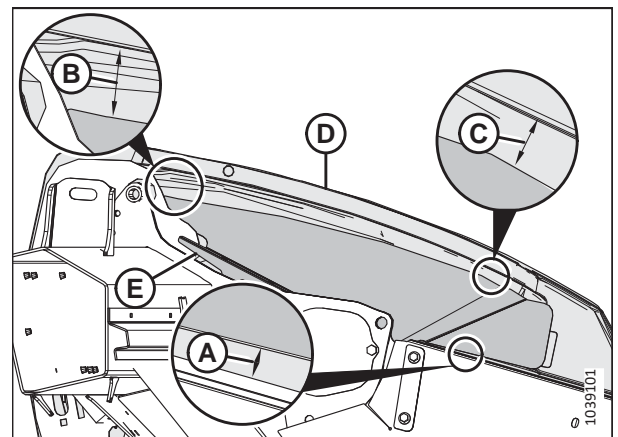


Abbildung 3.19: Ausrichtung des Seitenbleches – Ansicht von der Innenseite des Tragrahmens

10. Wenn die Seitenverkleidung eingestellt werden muss, die Mutter (A) lösen und die Halterung (B) nach oben oder unten schieben.
11. Die Schraubenmutter (A) festziehen.
12. Die Abstände erneut prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 7, Seite 49 bis 9, Seite 49.

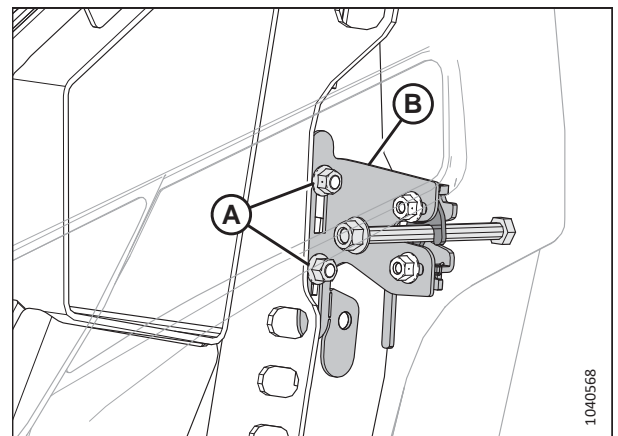


Abbildung 3.20: Zweistufige Verriegelung

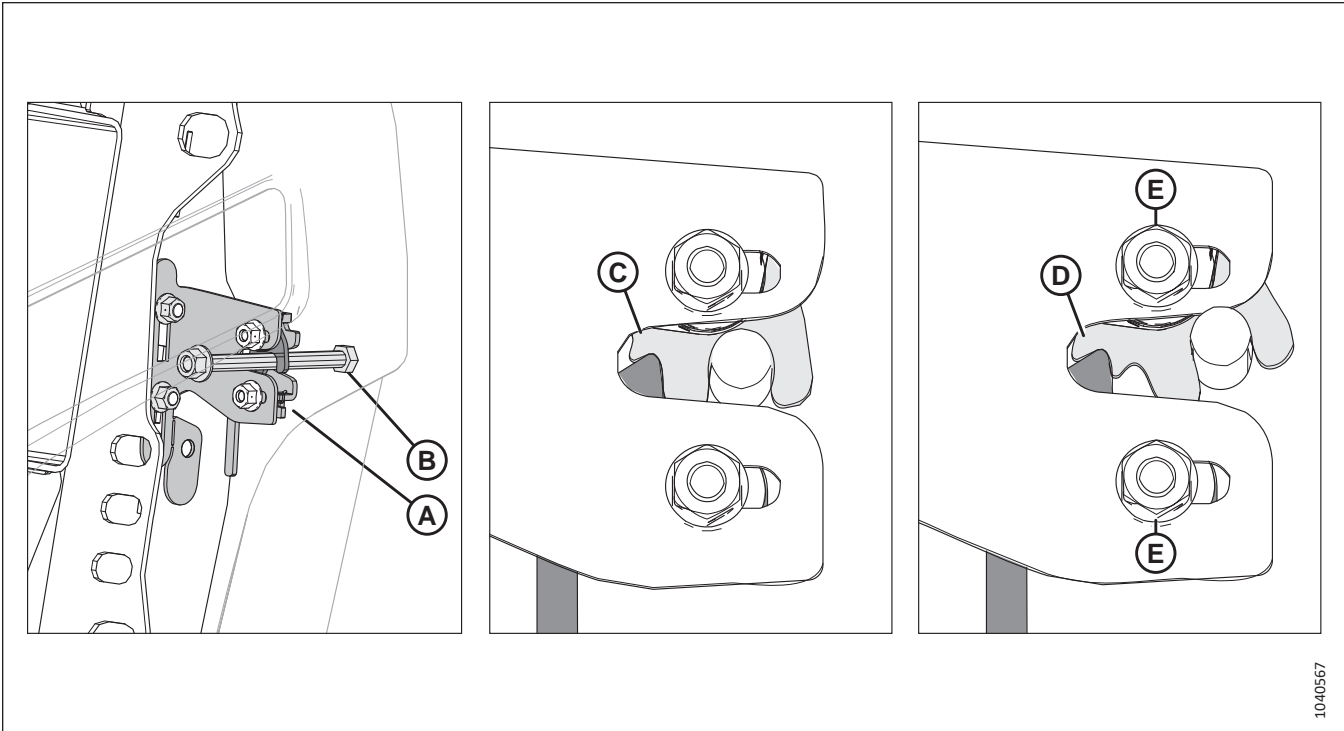


Abbildung 3.21: Zweistufige Verriegelung

13. Wenn die Seitenverkleidung geschlossen ist, muss die zweistufige Verriegelung (A) in die erste Verriegelung (C) einrasten. Dadurch kann die zweite Verriegelung (D) verhindern, dass sich die Seitenverkleidung vollständig öffnet, falls sie versehentlich entriegelt wird. Sicherstellen, dass die Seitenverkleidung richtig einrastet, indem Schritt [14, Seite 50](#) bis Schritt [16, Seite 50](#) befolgt werden.
14. Die Seitenverkleidung schließen. Sicherstellen, dass die Schraube (B) in die Verriegelung (A) einrastet.
15. Die Verriegelung loslassen.
16. Versuchen, das Seitenblech zu öffnen.
 - Wenn das Seitenblech teilweise aber **NICHT** vollständig geöffnet werden kann, ist die Verriegelung richtig positioniert.
 - Wenn das Seitenblech vollständig geöffnet werden kann, die zwei Muttern (E) lösen, die Verriegelung entlang der Langlöcher verschieben und die Muttern wieder anziehen. Schritt [14, Seite 50](#) bis Schritt [16, Seite 50](#) wiederholen.

Entfernen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

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

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Schneidwerk-Seitenverkleidung vollständig aufklappen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 44.
3. Die Verriegelung (A) einrasten lassen, damit das Seitenblech nicht mehr geschwenkt werden kann.
4. Selbstschneidende Schraube (B) herausdrehen.
5. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung nach oben schieben und vom Schwenkarm (C) abnehmen.
6. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung in ausreichendem Abstand vom Arbeitsbereich ablegen.

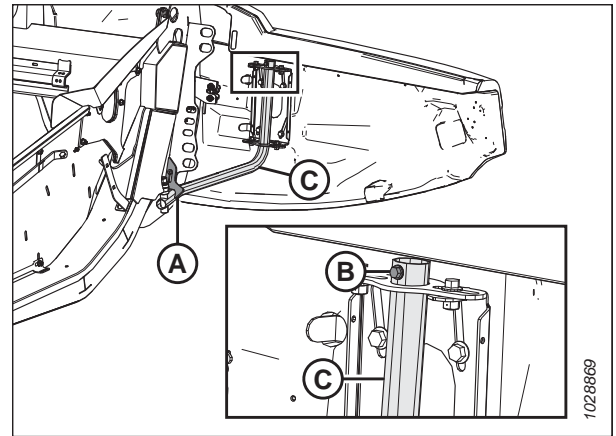


Abbildung 3.22: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

Anbringen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

Um sicherzustellen, dass die Seitenverkleidungen korrekt angebracht werden, befolgen Sie das hier empfohlene Installationsverfahren.

WICHTIG:

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

1. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung auf den Schwenkarm (C) ausrichten und langsam nach unten schieben.
2. Selbstschneidende Schraube (B) einschrauben.
3. Die Verriegelung (A) lösen, damit das Schneidwerkseitenblech wieder geschwenkt werden kann.
4. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 45.

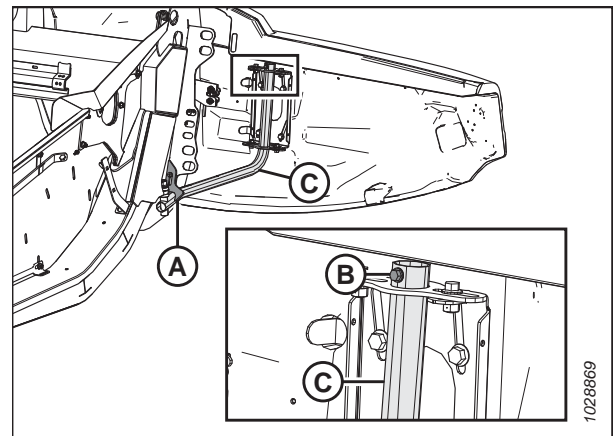


Abbildung 3.23: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

BEACHTEN:

Durch extreme Temperaturschwankungen können sich die Schneidwerkseitenbleche verziehen. Durch Nachstellen des Schneidwerkseitenbleches können diese Veränderungen ausgeglichen werden. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 46 bzgl. Anweisungen.

3.2.4 Haspelantriebsabdeckung

Die Haspelantriebsabdeckung schützt die Haspelantriebskomponenten vor Verschmutzung.

Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung

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



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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel in die vorderste Stellung bringen.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Federklammer (A) nach oben über die Abdeckung führen.

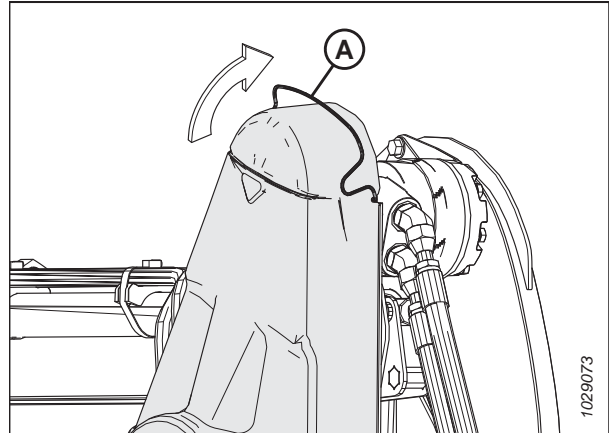


Abbildung 3.24: Obere Antriebsabdeckung

6. Befestigungsclips (B) öffnen, um die obere Abdeckungshälfte (A) von der unteren Hälfte zu lösen und abnehmen zu können. Die beiden Clips an der unteren Abdeckungshälfte belassen.

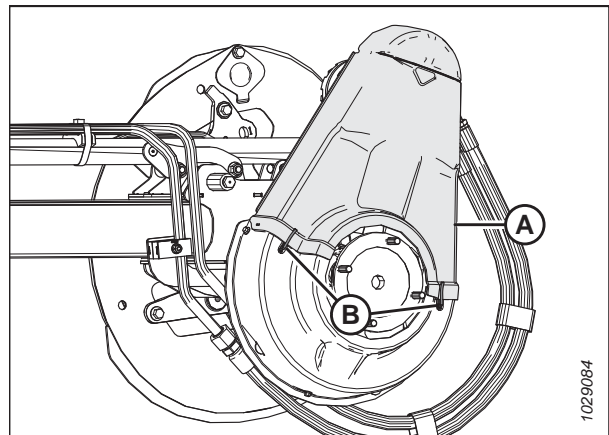


Abbildung 3.25: Obere Antriebsabdeckung

BETRIEB

7. Falls auch die untere Abdeckungshälfte (B) entfernt werden muss, die drei Schrauben (A) lösen.

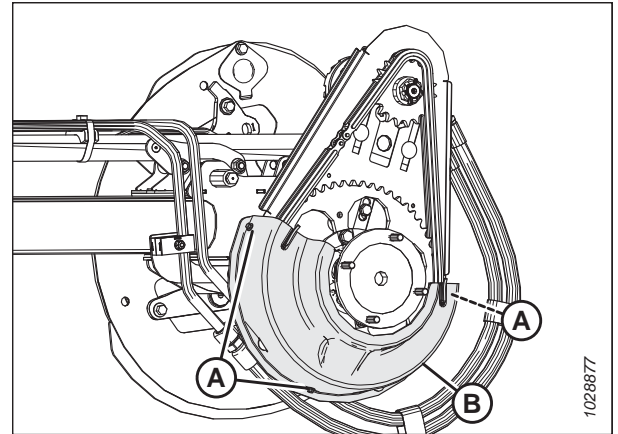


Abbildung 3.26: Untere Antriebsabdeckung

Einbauen der Haspelantriebsabdeckung

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

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die untere Antriebsabdeckung (B) (falls zuvor ausgebaut) auf den Haspelantrieb aufsetzen.
3. Die Abdeckung mit den drei Schrauben (A) sichern.

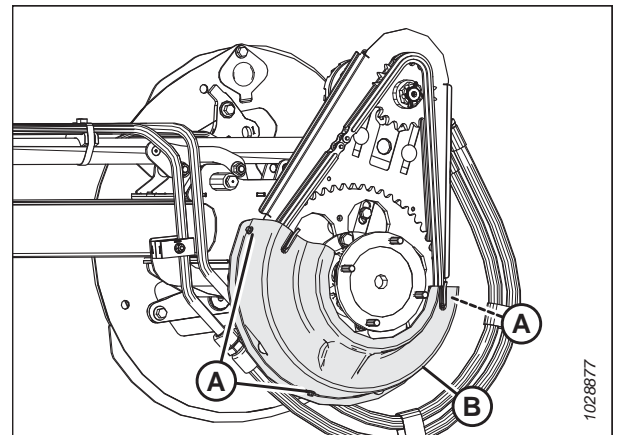


Abbildung 3.27: Untere Antriebsabdeckung

BETRIEB

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

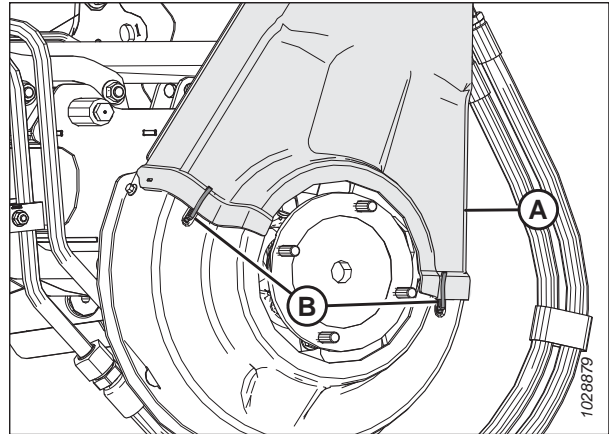


Abbildung 3.28: Obere Antriebsabdeckung

- Federklammer (A) nach unten führen, um die obere Abdeckungshälfte am Haspelantrieb zu befestigen. Die V-förmige Ausbuchtung (C) muss nach unten zeigen, und die Federseite muss an beiden Seiten des Haspelantriebs im Abdeckungsloch (B) stecken.

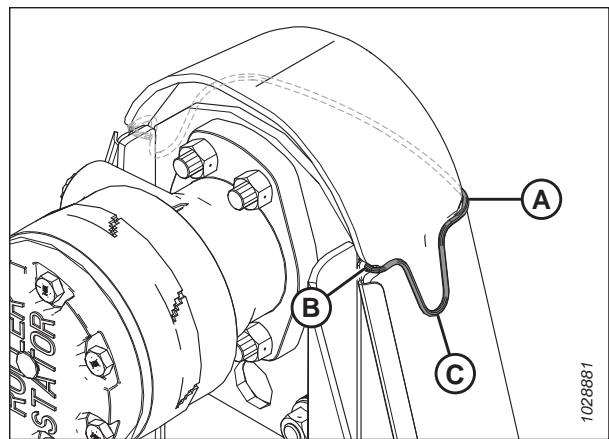


Abbildung 3.29: Haspelantrieb

3.2.5 Abdeckung der Flex-Aufhängung

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

Entfernen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite

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

! GEFAHR

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

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Motor starten.
- Das Schneidwerk vollständig absenken.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

4. Den Federstecker (A) und den Klappsplint (B) entfernen, die die Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik (C) am Hauptrahmenrohr sichern.
5. Die Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik (C) nach innen schieben und danach zum Entfernen nach oben anheben.

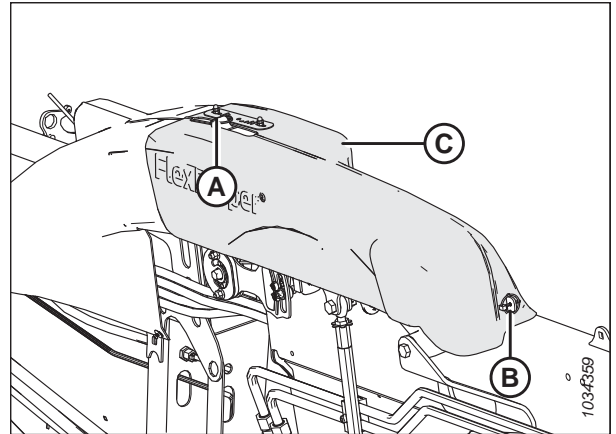


Abbildung 3.30: Innere Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik – links

Einbauen der Abdeckung der inneren Flex-Schneidwerksmechanik

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

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik (A) auf Schneidwerksmechanik absenken. Die Aussparungen (B) müssen genau auf die Laschen (C) und (D) ausgerichtet sein.
3. Die Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik nach außen schieben, damit die Lasche (D) aus der Aussparung herausragt.

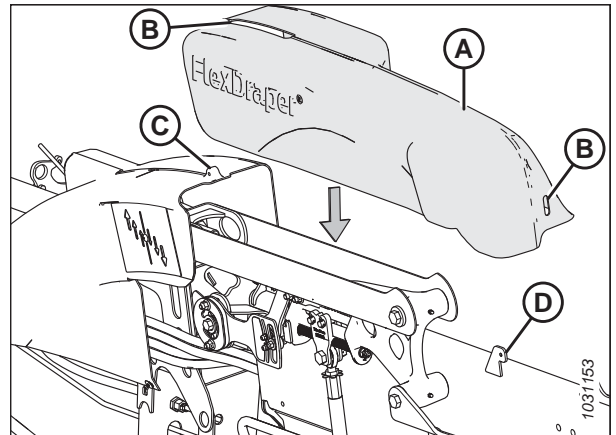


Abbildung 3.31: Innere Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik – links

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

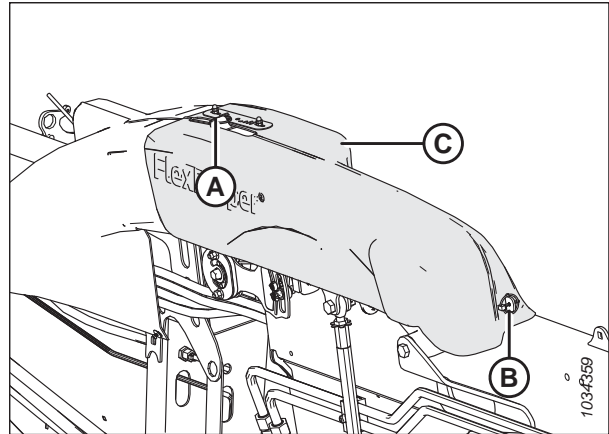


Abbildung 3.32: Innere Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik – links

Abnehmen von äußeren Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik

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

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Motor starten.
- Das Schneidwerk vollständig absenken.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Schneidwerke vom Typ FD245 und FD250:** Die Schrauben (A) und die Muttern (nicht abgebildet) entfernen, mit denen die Abdeckung (B) der mittleren Schneidwerksmechanik an der Halterung (nicht abgebildet) befestigt ist.
- Schneidwerke vom Typ FD245 und FD250:** Den Arretierbolzen (C) abziehen. Die Abdeckung entfernen, indem sie nach oben und über die Rahmenvorsprünge gehoben wird.

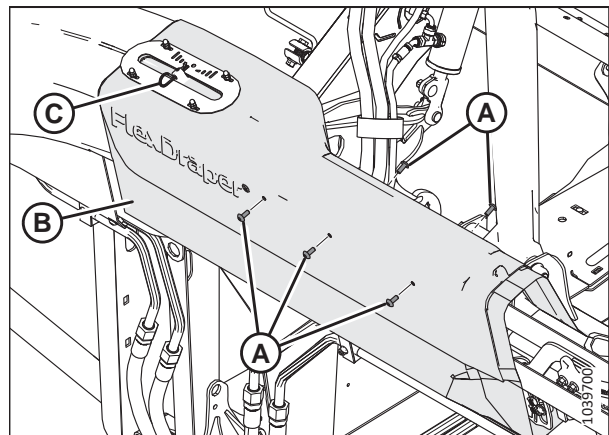


Abbildung 3.33: Abdeckung der mittleren Schneidwerksmechanik – nur Schneidwerke FD245 und FD250

BETRIEB

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

BEACHTEN:

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

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

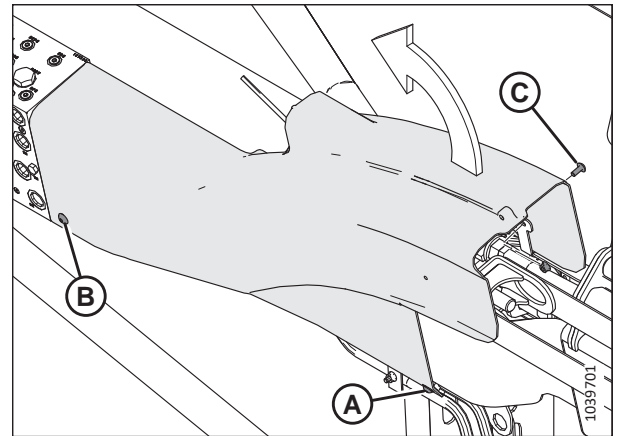


Abbildung 3.34: Abdeckung der äußeren Schneidwerksmechanik

Einbauen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Außenseite

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



GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die äußere Abdeckung der linken Schneidwerksmechanik so ansetzen, dass sich die Öffnung (A) über der Seitenflügelverriegelung befindet.

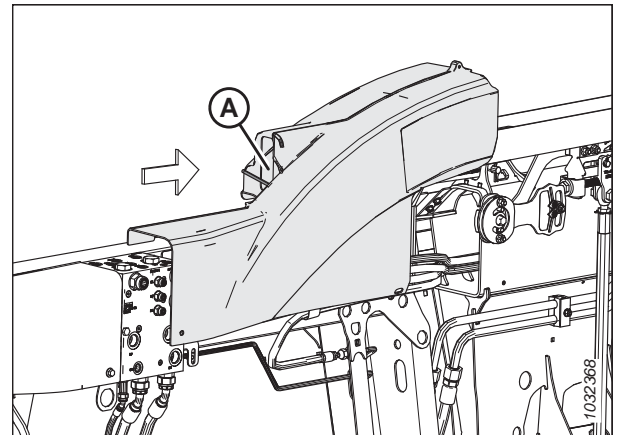


Abbildung 3.35: Linke Abdeckung der Schneidwerksmechanik – Rückseite des Schneidwerks

BETRIEB

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

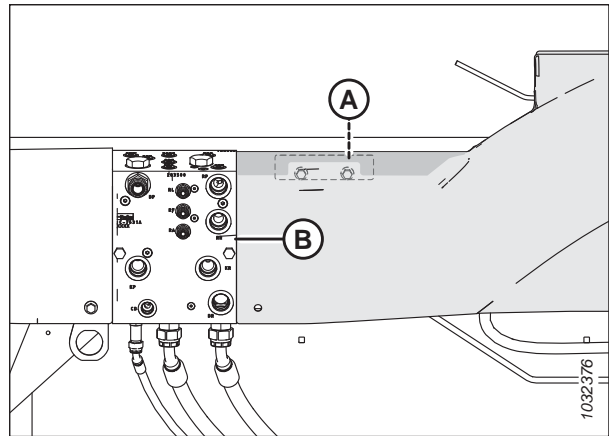


Abbildung 3.36: Linke Abdeckung der Schneidwerksmechanik – Rückseite des Schneidwerks

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

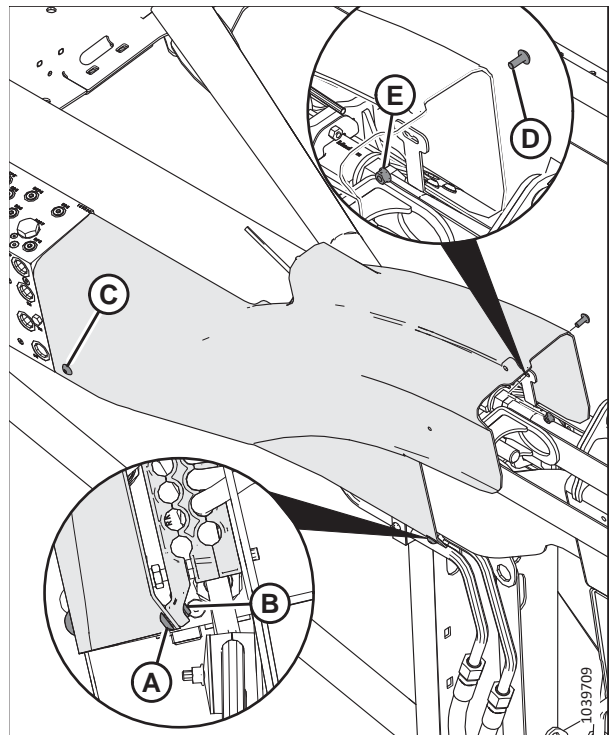


Abbildung 3.37: Abdeckung der äußeren Schneidwerksmechanik – Rückseite des Schneidwerks

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

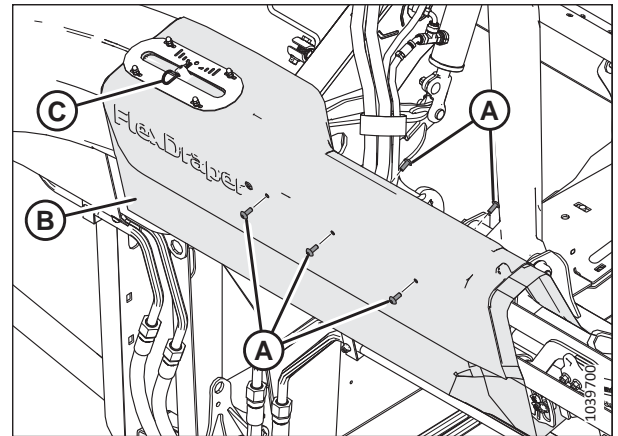


Abbildung 3.38: Abdeckung der mittleren Schneidwerksmechanik – nur Schneidwerke FD245 und FD250

3.2.6 Kontrollen vor Inbetriebnahme

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

VORSICHT

- Sorgen Sie dafür, dass sich keine Unbeteiligten in der Nähe aufhalten. Halten Sie Kinder von den Maschinen fern. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in der Nähe der Maschine befindet.
- Eng anliegende Kleidung und Sicherheitsschuhe mit rutschfester Sohle tragen.
- Potenziell gefährliche Gegenstände von der Maschine und aus ihrer Umgebung entfernen.
- Schutzkleidung und persönliche Schutzausrüstung mitführen, die im Laufe des Tages möglicherweise benötigt werden. Lassen Sie es NICHT darauf ankommen. Zur persönlichen Schutzausrüstung, die unter Umständen erforderlich sind, gehören ein Schutzhelm, eine Schutzbrille, feste Handschuhe, eine Atemschutz- oder Filtermaske sowie Regenkleidung.
- Gehörschutz mitführen. Zum Schutz vor lauten Geräuschen geeigneten Gehörschutz tragen (z. B. Kapselgehörschutz oder Ohrstöpsel), um sich vor unangenehmen Geräuschen oder Lärm zu schützen.

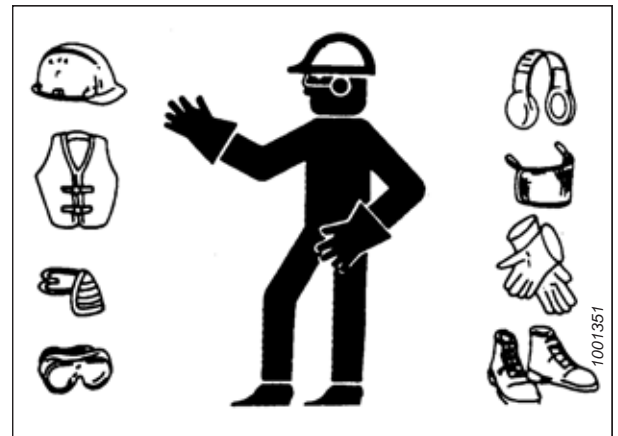


Abbildung 3.39: Sicherheitsvorrichtungen

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

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

WICHTIG:

Bei der Suche nach undichten Hochdruckleitungen die vorgeschriebene Vorgehensweise anwenden. Siehe [4.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen, Seite 285](#) bzgl. Anweisungen.

2. Alle Scheinwerfer und Reflektoren der Maschine reinigen.
3. Alle täglich anstehenden Wartungsaufgaben ausführen. Siehe [4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 280](#) bzgl. Anweisungen.

3.3 Einlaufzeit

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

BEACHTEN:

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

 **GEFAHR**

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

 **GEFAHR**

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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

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

BEACHTEN:

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

3. Siehe [4.2.2 Einlaufzeit-Inspektion, Seite 283](#) und alle angegebenen Aufgaben ausführen.

3.4 Ausschalten des Mähdreschers

Wenn Sie den Fahrersitz verlassen müssen, den Mähdrescher ausschalten:

 **GEFAHR**

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

 **GEFAHR**

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Wie folgt vorgehen, um den Mähdrescher abzuschalten:

1. Den Mähdrescher auf ebener Fläche abstellen.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Alle Bedienelemente auf NEUTRALSTELLUNG bzw. PARKSTELLUNG setzen.
4. Das Schneidwerk von der Antriebsquelle entkuppeln.
5. Die Haspel absenken und komplett einfahren.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Warten, bis sich die Maschine nicht mehr bewegt.

3.5 Bedienelemente in der Fahrerkabine

Das Schneidwerk wird von der Kabine des Mähdreschers aus gesteuert.



Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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

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

3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks

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

Mähdrescher	Handbuchverweis
Case IH der Serien 7010/8010, 120, 130, 230, 240 und 250	3.6.1 Case IH-Mähdrescher, Seite 63

BEACHTEN:

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

3.6.1 Case IH-Mähdrescher

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

Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher

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



GEFAHR

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



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

Wenn der Mähdrescher **NICHT** mit einer Steinfangmulde ausgestattet ist, **MUSS** sich das Pendelschild (A) des Schrägförderers in der mittleren Position (B) befinden. Anweisungen zum Einstellen des Pendelschildes entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BEACHTEN:

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

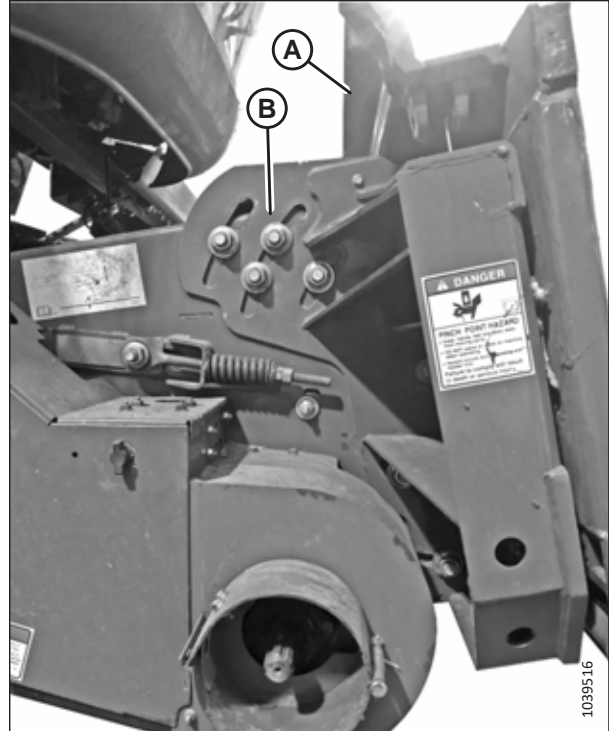


Abbildung 3.40: Pendelschild bei nicht näher bezeichnetem Mähdrescher in mittlere Position geneigt

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

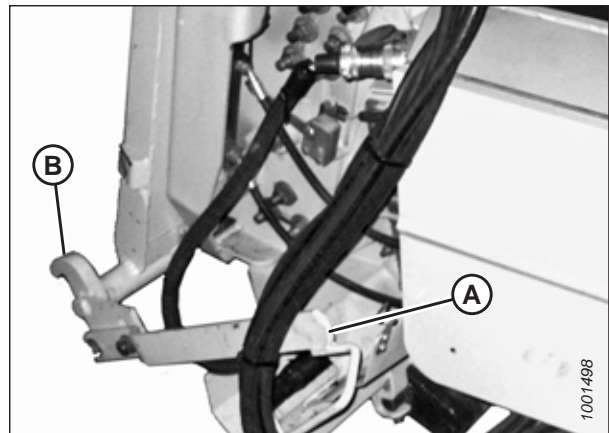


Abbildung 3.41: Verriegelungen am Schrägförderer

BETRIEB

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

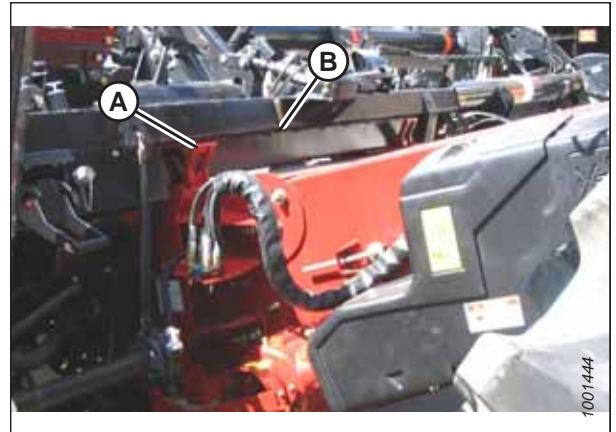


Abbildung 3.42: Mähdrescher und Floatmodul

6. An der linken Seite des Schrägförderers den Floatmodul-Hebel (A) anheben und den Griff (B) am Mähdrescher nach oben bewegen, sodass die Verriegelungshaken (C) an beiden Seiten des Schrägförderers eingreifen.
7. Hebel (A) nach unten drücken, sodass der Schlitz im Hebel den Griff verriegelt.
8. Wenn der Verriegelungshaken (C) nicht vollständig in den Floatmodul-Bolzen eingreift, die Schrauben (D) lösen und den Verriegelungshaken nachstellen. Die Schrauben anziehen.

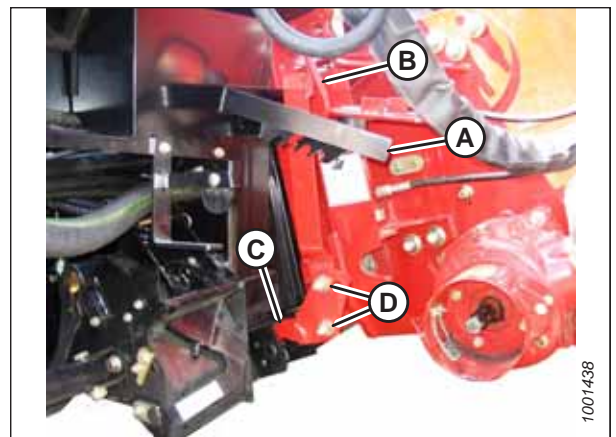


Abbildung 3.43: Mähdrescher und Floatmodul

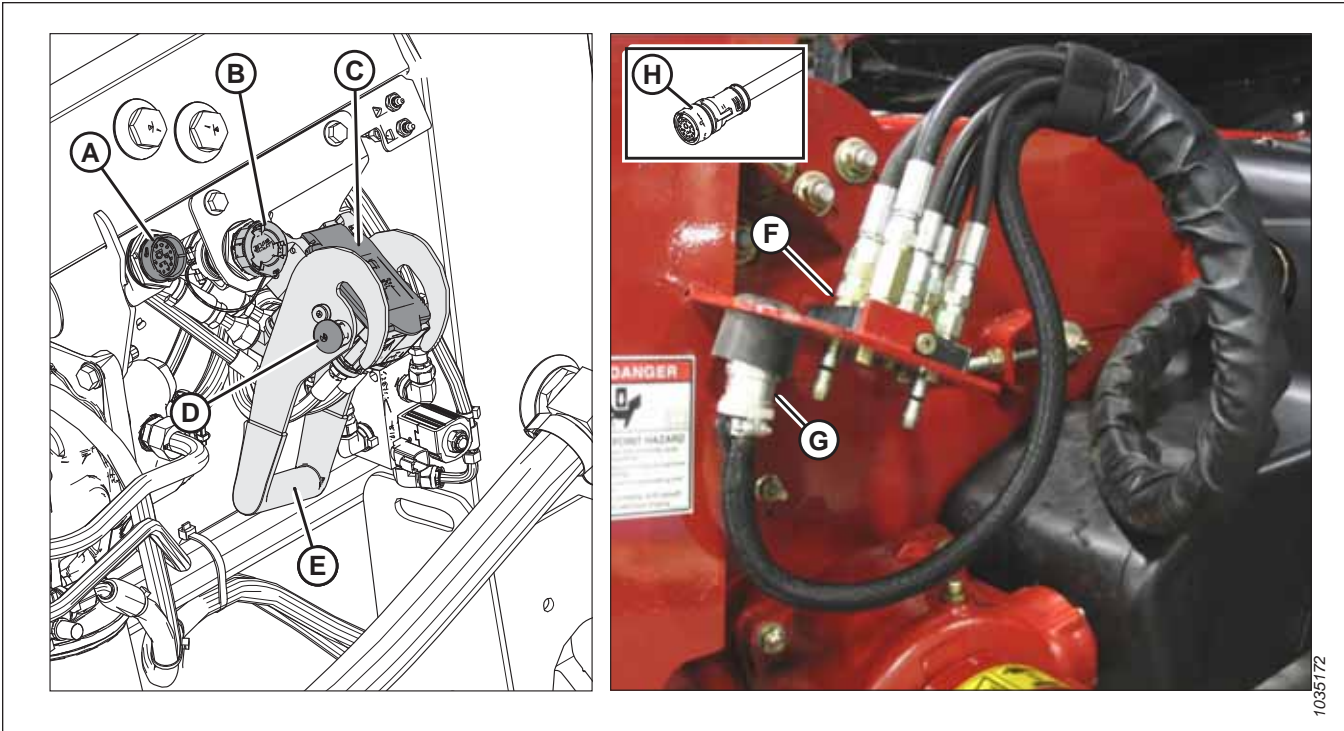


Abbildung 3.44: Mehrfachkupplung und elektrische Anschlüsse

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

BETRIEB

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

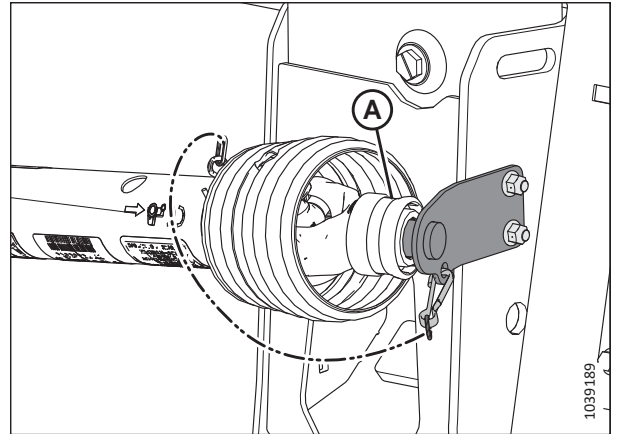


Abbildung 3.45: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

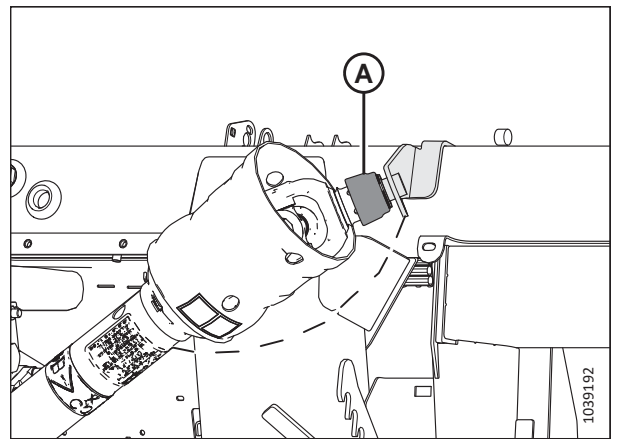


Abbildung 3.46: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7180, B7181 oder B7326

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

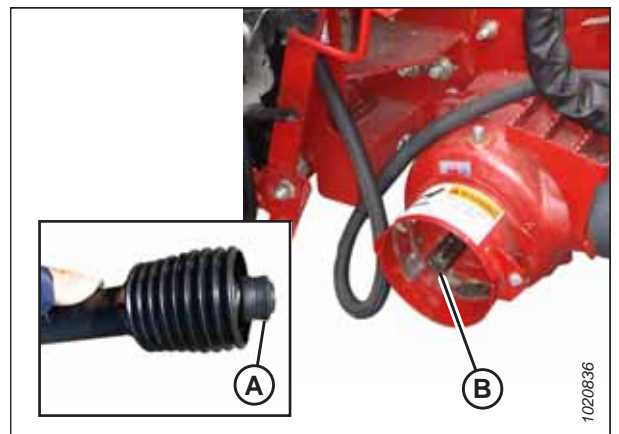


Abbildung 3.47: Mährescher-Abtriebswelle

20. Wie folgt vorgehen:

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

BEACHTEN:

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

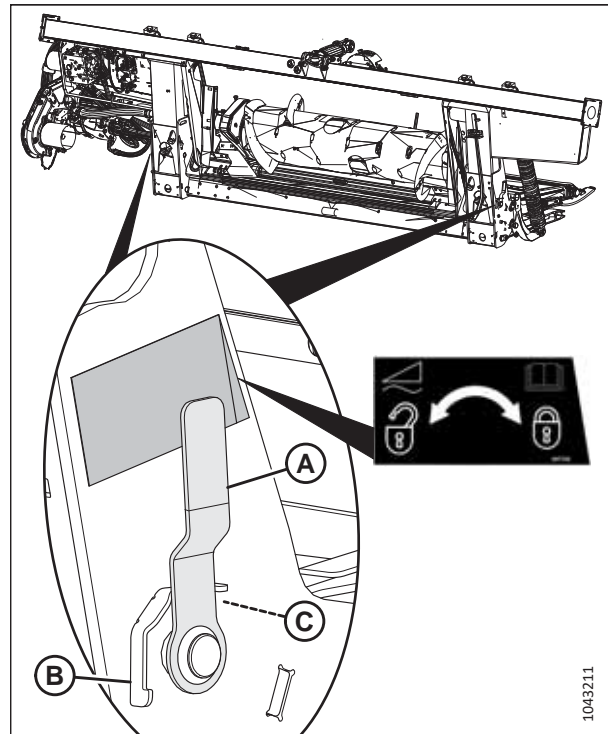


Abbildung 3.48: Floatverriegelungsgriff

Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher

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

! GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
3. Das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 124* bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 123* bzgl. Anweisungen.

BETRIEB

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

BEACHTEN:

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

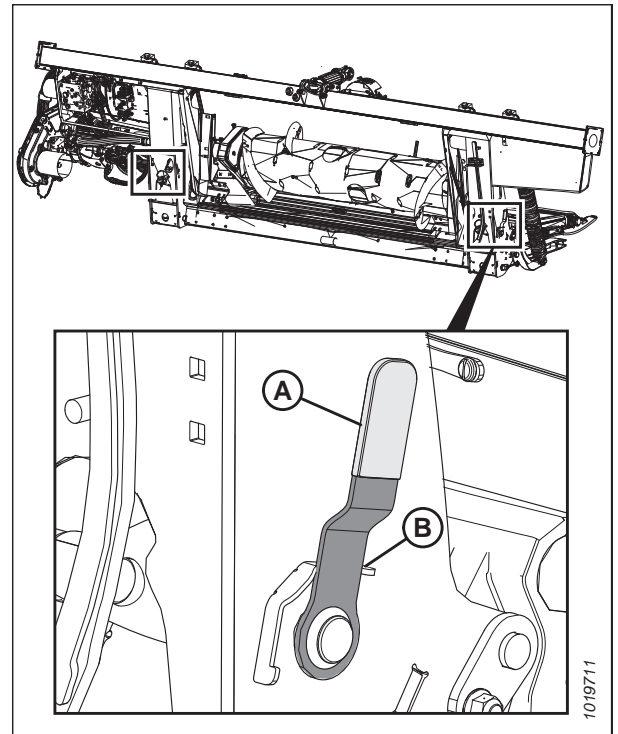


Abbildung 3.49: Floatverriegelungsgriff

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

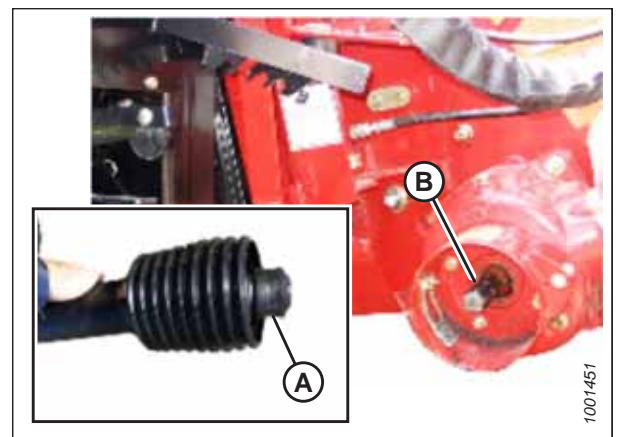


Abbildung 3.50: Antriebswelle

BETRIEB

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

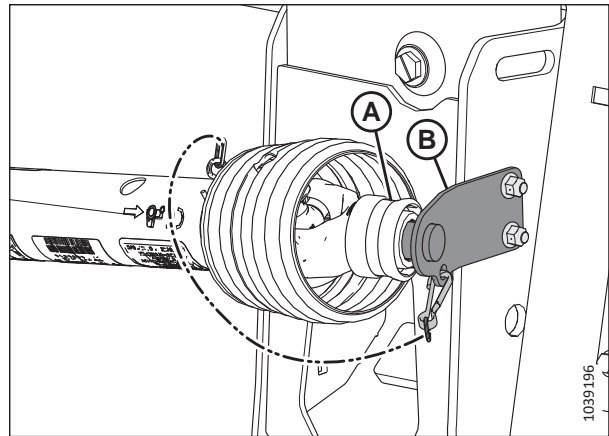


Abbildung 3.51: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

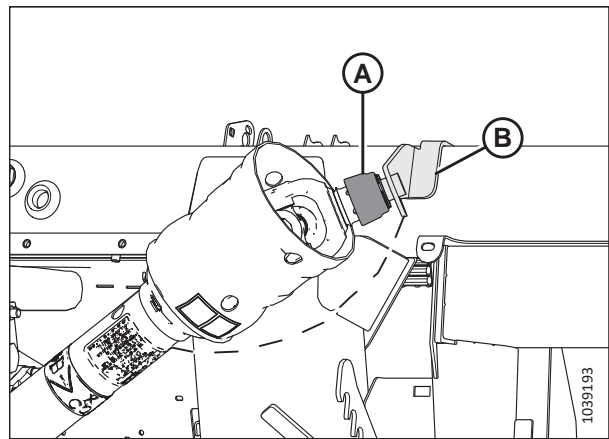


Abbildung 3.52: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7180, B7181 oder B7326

- Den Stromstecker (A) abziehen und die Schutzkappe (B) wieder aufsetzen.
- Den Verriegelungsknopf (C) eindrücken und den Griff (D) ziehen, bis die Multikupplung (E) freigegeben ist.

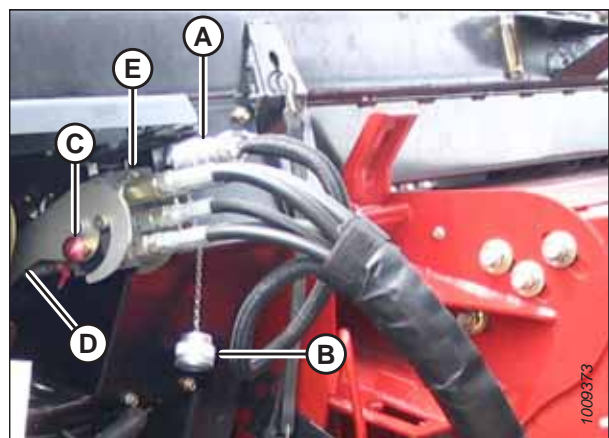


Abbildung 3.53: Multikupplung

BETRIEB

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

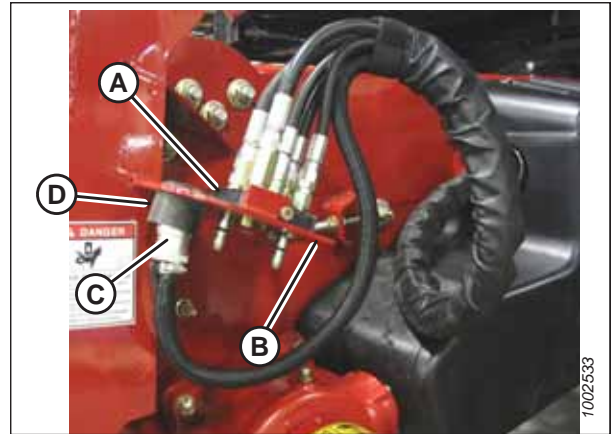


Abbildung 3.54: Transportstellung Multikupplung

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

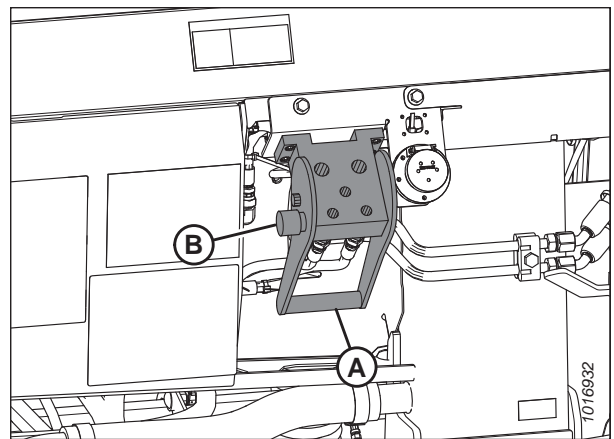


Abbildung 3.55: Floatmodul-Multikuppler

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

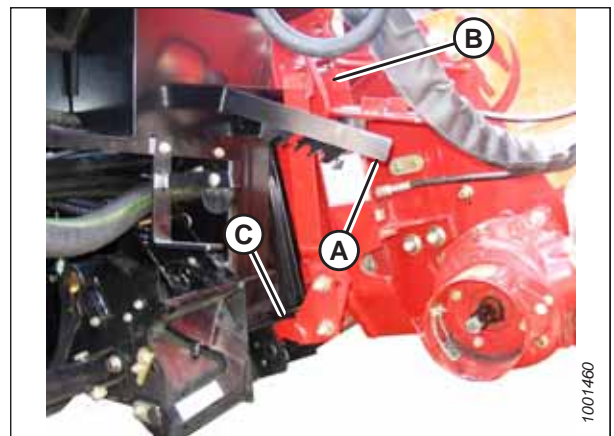


Abbildung 3.56: Verriegelungen am Schrägförderer

3.7 Schneidwerkseinrichtung

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

3.7.1 Schneidwerkskomponenten

Wahlausrüstung kann die Leistung unter bestimmten Bedingungen verbessern oder das Schneidwerk um zusätzliche Funktionen erweitern. Anbaugeräte als Wahlausrüstung können mithilfe Ihres MacDon Händlers bestellt und installiert werden.

Siehe Abschnitt *5 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 515* bzgl. Beschreibungen der verfügbaren Teile.

3.7.2 Schneidwerkseinstellungen

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

Siehe *3.7.4 Haspeleinstellungen, Seite 83* bzgl. Informationen zu Haspeleinstellungen.

Siehe *3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 90* bzgl. Informationen zur Konfiguration der Einzugstrommel FM200.

BEACHTEN:

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

Tabelle 3.1 Empfohlene Einstellungen für Getreide

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

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

5. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

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

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

Tabelle 3.1 Empfohlene Einstellungen für Getreide (fortsetzung)

Stoppelhöhe	203 mm + (8" +)									
Tasträder	Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe	Nicht zutreffend									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit Seitenbänder ⁵	Anstellwinkel ^{6, 7}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ⁸	Haspelstellung	Obere Querfördererschnecke			
Leicht	Aus	8	A	4	10-15	6 oder 7	Nicht erforderlich			
Normal	Ein	7	A	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich			
Schwer	Ein	7	B - C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich			
Liegend	Aus	7	B - C	3 oder 4	5-10	4 oder 5	Nicht erforderlich			

Tabelle 3.2 Empfohlene Einstellungen für Linsen

Stoppelhöhe	Am Boden							
Tasträder ⁹	Ablagestellung							
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung							
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ¹⁰	Anstellwinkel ^{11, 12}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ¹³	Haspelstellung	Obere Querförder-schnecke	
Leicht	Ein	8	B – C	2	5–10	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Normal	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Schwer	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Liegend	Ein	7	D	2	5–10	6 oder 7	Nicht erforderlich	

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

10. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

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

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

Tabelle 3.3 Empfohlene Einstellungen für Erbsen

Stoppelhöhe	Am Boden							
Tasträder ¹⁴	Ablagestellung							
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung							
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ¹⁵	Anstellwinkel ^{16,17}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ¹⁸	Haspelstellung	Obere Querförder-schnecke	
Leicht	Ein	7	B – C	2	5–10	6 oder 7	Empfohlen	
Normal	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Empfohlen	
Schwer	Ein	7	B – C	2	10	4 oder 5	Empfohlen	
Liegend	Ein	7	D	2	5–10	4 oder 5	Empfohlen	

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

15. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

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

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

Tabelle 3.4 Empfohlene Einstellungen für Raps

102–203 mm (4–8“)									
Nach Bedarf									
Unten, wenn Erntegut besonders leicht oder schwer ist, Mitte oder Unten für normale Erntebedingungen oder am Boden liegendes Erntegut									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁰	Anstellwinkel ^{21, 22}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ²³	Haspelstellung	Obere Querförder-schnecke		
Leicht	Ein	7	A	2	5–10	6 oder 7	Empfohlen		
Normal	Ein	7	B – C	1	10	6 oder 7	Empfohlen		
Schwer	Ein	8	B – C	1	10	3 oder 4	Empfohlen		
Liegend	Ein	7	D	2	5–10	3 oder 4	Empfohlen		
203 mm + (8“ +)									
Nach Bedarf									
Nicht zutreffend									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁰	Anstellwinkel ^{21, 22}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit %	Haspelstellung	Obere Querförder-schnecke		
Leicht	Ein	7	A	2	5–10	6 oder 7	Empfohlen		
Normal	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Empfohlen		
Schwer	Ein	8	B – C	1 oder 2	10	3 oder 4	Empfohlen		
Liegend	Ein	7	D	2 oder 3	5–10	3 oder 4	Empfohlen		

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

20. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

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

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

Tabelle 3.5 Empfohlene Einstellungen für kalifornischen Reis

102 mm (< 4")									
Ablagestellung									
Obere oder mittlere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen ²⁵	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁶	Anstellwinkel ^{27, 28}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ²⁹	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke		
Leicht	Halmteilerstange für Reis	4	D	2	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	2	10	4 oder 5	Nicht erforderlich		
Schwer	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	2	10	4 oder 5	Nicht erforderlich		
Liegend	Halmteilerstange für Reis	4	D	2	5–10	4 oder 5	Nicht erforderlich		
102–203 mm (4–8")									
Nach Bedarf									
Mittlere oder untere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen ²⁵	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁶	Anstellwinkel ^{27, 28}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ²⁹	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke		
Leicht	Halmteilerstange für Reis	4	D	3	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Schwer	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Liegend	Halmteilerstange für Reis	4	D	4	5–10	6 oder 7	Nicht erforderlich		

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

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

26. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

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

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

Tabelle 3.5 Empfohlene Einstellungen für kalifornischen Reis (fortsetzung)

Stoppelhöhe		203 mm + (8" +)						
Tasträder ²⁴		Nach Bedarf						
Stellung Gleitkufe		Nicht zutreffend						
Erntebedingungen	Teilerstangen ²⁵	Laufgeschwindigkeit Seitenbänder ²⁶	Anstellwinkel ²⁷ , ²⁸	Haspel-Kurvenbahn	Haspel geschwindigkeit % ²⁹	Haspelstellung	Obere Querförderschne- cke	
Leicht	Halmteilerstange für Reis	4	A	3	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Normal	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Schwer	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Liegend	Halmteilerstange für Reis	4	D	4	5–10	6 oder 7	Nicht erforderlich	

Tabelle 3.6 Empfohlene Einstellungen für Delta-Reis

Stoppelhöhe	51–152 mm (2–6")						
Tasträder ³⁰	Nach Bedarf						
Stellung Gleitkufe	Mittlere oder untere Stellung						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ³¹	Anstellwinkel ^{32, 33}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ³⁴	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke
Leicht	Aus	6	D	2 oder 3	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich
Normal	Aus	6	B – C	2 oder 3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich
Schwer	Aus	6	B – C	2 oder 3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich
Liegend	Aus	6	D	3 oder 4	5–10	4 oder 5	Nicht erforderlich
Stoppelhöhe	152 mm + (6" +)						
Tasträder ³⁰	Nach Bedarf						
Stellung Gleitkufe	Nicht zutreffend						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ³¹	Anstellwinkel ^{32, 33}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ³⁴	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke
Leicht	Aus	6	A	2 oder 3	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich
Normal	Aus	6	B – C	2 oder 3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich
Schwer	Aus	6	B – C	2 oder 3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich
Liegend	Aus	6	D	3 oder 4	5–10	4 oder 5	Nicht erforderlich

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

31. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

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

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

Tabelle 3.7 Empfohlene Einstellungen für Speisebohnen

Stoppelhöhe	Am Boden						
Tasträder ³⁵	Ablagestellung						
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ³⁶	Anstellwinkel ^{37 38}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ³⁹	Haspelstellung	Obere Querförder-schnecke
Leicht	Ein	8	D	2	5-10	6 oder 7	Nicht erforderlich
Normal	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich
Schwer	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich
Liegend	Ein	7	D	4	5-10	6 oder 7	Nicht erforderlich

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

36. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

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

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

Tabelle 3.8 Empfohlene Einstellungen für Flachs

Stoppelhöhe	51–153 mm (2–6")							
Tasträder ⁴⁰	Nach Bedarf							
Stellung Gleitkufe	Unten, wenn Erntegut am Boden liegt, Mitte oder Unten für andere Erntebedingungen							
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ⁴¹	Anstellwinkel ^{42,43}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ⁴⁴	Haspelstellung	Obere Querförder-schnecke	
Leicht	Ein	8	B – C	2	5–10	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Normal	Ein	7	A	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Schwer	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Liegend	Ein	7	D	2	5–10	6 oder 7	Nicht erforderlich	

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

41. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

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

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

3.7.3 Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch

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

Empfohlene Optionen

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

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

BEACHTEN:

Jeder Satz enthält eine Einbauanleitung und die erforderlichen Teile. Siehe Abschnitt [5 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 515](#) bzgl. weiterer Informationen.

Empfohlene Einstellungen

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

- Die Spannung von der Spannfeder der Einzugstrommel nehmen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.8.5 Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern, Seite 120](#).
- Die Haspelgeschwindigkeit so einstellen, dass sie der Fahrgeschwindigkeit des Mähdreschers entspricht. Die Geschwindigkeit nach Bedarf erhöhen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 161](#).
- Die Seitenbandgeschwindigkeit an der Kabinen-Bandlaufsteuerung auf 6 einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 164](#).
- Die Haspelhöhe anpassen, damit die Finger nur leicht in die Erntefrucht eingreifen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168](#).
- Die Haspel-Horizontalstellung anpassen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Haspel-Horizontalstellung anpassen, Seite 174](#).
- Die Haspel-Horizontalzylinder an die alternative hintere Position umsetzen. Die Anleitung hierfür entnehmen Sie [Umsetzen der Horizontalzylinder, Seite 175](#).
- Die Haspel-Kurvenbahn auf Stellung 1 bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe, Seite 184](#).
- Die Einzugstrommel in die Floatposition bringen. Siehe [3.8.4 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung, Seite 118](#) bzgl. Anweisungen.

3.7.4 Haspeleinstellungen

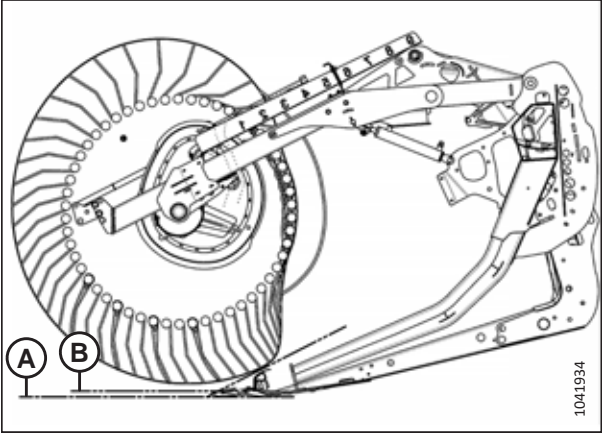
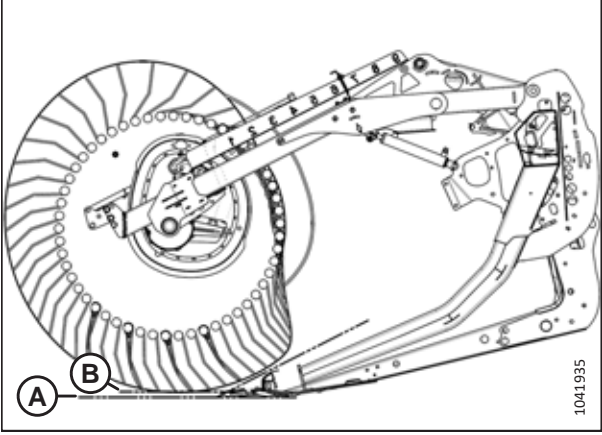
Die unterschiedlichen Kombinationen von Haspelpositionen und Nockeneinstellungen wirken sich durch Drehen des Fingerprofils auf die Zuführung des Ernteguts zu den Seitenbändern aus.

BEACHTEN:

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

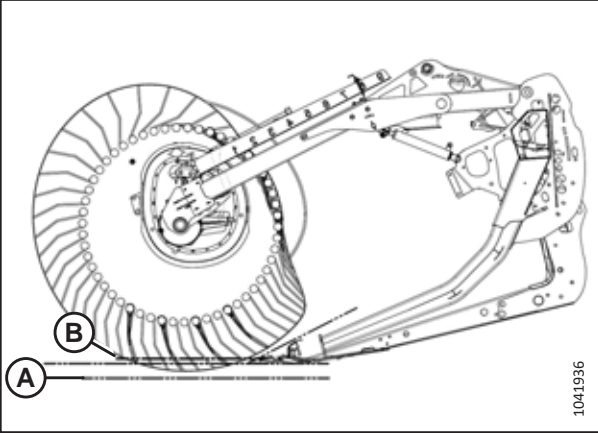
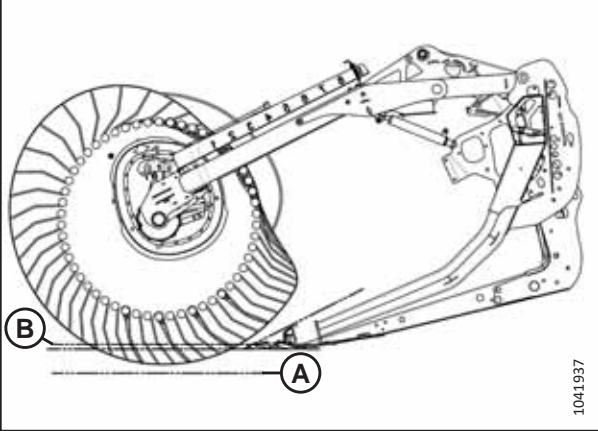
BETRIEB

Tabelle 3.9 Empfohlene Haspeleinstellungen Serie FD2

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

BETRIEB

Tabelle 3.9 Empfohlene Haspeleinstellungen Serie FD2 (fortsetzung)

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

BEACHTEN:

- Die Haspel nach vorne stellen, um mehr Bodennähe zu erzielen. Gleichzeitig das Schneidwerk nach hinten anstellen. Die Finger können bei extrem weit vorgefahrener Haspel in den Boden eindringen. Um dies zu verhindern, die Gleitkufen nachstellen oder den Anstellwinkel verändern. Wird das Schneidwerk nach vorne geneigt, die Haspel nach hinten fahren oder anheben, um den Bodenabstand zu vergrößern.
- Die Neigung des Schneidwerks kann vergrößert werden, um die Haspel näher am Boden zu positionieren, oder verkleinert werden, um die Haspel weiter vom Boden entfernt zu positionieren, wobei das Material weiterhin auf die Seitenbänder gebracht wird.
- Um in liegendem Erntegut möglichst viel Stoppelmasse zu hinterlassen, das Schneidwerk anheben und nach vorne neigen, um die Haspel knapp über dem Boden zu führen. Die Haspel ganz nach vorne fahren.
- Möglicherweise muss die Haspel zurückgefahren werden, damit bei dünnerem Bewuchs keine Erdbrocken auf den Messerbalken gelangen und sich kein Material festsetzt.
- Die Haspel erfasst am wenigsten Erntegut (am wenigsten unbedeckte Bandfläche zwischen Haspel und Schneidwerksrückseite), wenn diese horizontal komplett nach hinten gefahren ist.
- Die Haspel erfasst am meisten Erntegut (am meisten unbedeckte Bandfläche zwischen Haspel und Schneidwerksrückseite), wenn diese horizontal komplett nach vorne gefahren ist.
- Die Kurvenbahn bewirkt, dass bei höheren Kurvenbahneinstellungen die Umlaufgeschwindigkeit der Fingerspitzen am Messerbalken höher ist als die der Haspel. Siehe Tabelle 3.9, Seite 84 bzgl. weiterer Informationen.

3.7.5 Einstellungen für floatfähige Halmteiler (Wahlausrüstung)

Floatfähige Halmteiler können an unterschiedliche Erntebedingungen angepasst werden.



Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

Für Anleitungen zur Anpassung des floatfähigen Halmteilers, siehe *Anpassen von floatfähigen Halmteilern, Seite 198*. Die Einstellungen sind der nachstehenden Tabelle mit der zutreffenden Stoppelhöhe zu entnehmen.

Tabelle 3.10 Stoppelhöhe 50 mm bis 125 mm (2 Zoll bis 5 Zoll)

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

45. A (min) – E (max)

BETRIEB

Tabelle 3.10 Stoppelhöhe 50 mm bis 125 mm (2 Zoll bis 5 Zoll) (fortsetzung)

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

46. A (min) – E (max)

BETRIEB

Tabelle 3.11 Stoppelhöhe 20 mm bis 100 mm (¾ Zoll bis 4 Zoll)

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

BETRIEB

Tabelle 3.12 Stoppelhöhe 16 mm bis 50 mm (5/8 Zoll bis 2 Zoll) Messerbalken am Boden

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

3.8 Floatmodul-Einrichtung

Die folgenden Abschnitte enthalten Empfehlungen zur Einrichtung des Floatmoduls. Die Empfehlungen gehen auch auf einzelne Mähdreschermodelle und Erntegutarten ein, können jedoch nicht alle Konstellationen abdecken.

Falls am Floatmodul Probleme mit dem Gutfluss auftreten, siehe Kapitel [6 Fehlersuche und Fehlerbehebung](#), Seite 535.

3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen

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

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

BEACHTEN:

Die Abstände (A) und (B) sind an beiden Seiten der Einzugstrommel gleich. Sie sollten bis auf eine Abweichung von 15 mm (9/16 Zoll) mit den angegebenen Maßen übereinstimmen.

BEACHTEN:

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

Siehe [Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung](#), Seite 92 bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die Konfiguration „Extra schmal“.

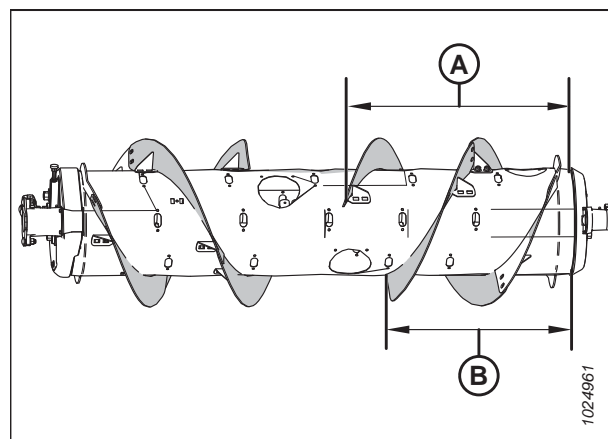


Abbildung 3.57: Konfiguration „Extra schmal“ – Rückansicht

A – 760 mm (29 15/16 Zoll)

B – 602 mm (23 11/16 Zoll)

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

BEACHTEN:

Die Abstände (A) und (B) sind an beiden Seiten der Einzugstrommel gleich. Sie sollten bis auf eine Abweichung von 15 mm (9/16 Zoll) mit den angegebenen Maßen übereinstimmen.

Die **schmal stehende Konfiguration** wird für folgende Mähdrescher empfohlen:

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

Siehe [Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung](#), Seite 96 bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die Konfiguration „Schmal stehend“.

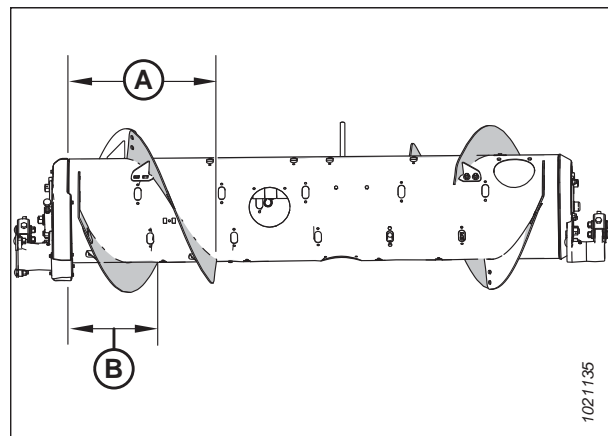


Abbildung 3.58: Schmal stehende Konfiguration – Rückansicht

A – 514 mm (20 1/4 Zoll)

B – 356 mm (14 Zoll)

BETRIEB

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

BEACHTEN:

Die Abstände (A) und (B) sind an beiden Seiten der Einzugstrommel gleich. Sie sollten bis auf eine Abweichung von 15 mm (9/16 Zoll) mit den angegebenen Maßen übereinstimmen.

Die **mittlere Konfiguration** ist an folgenden Mähdreschern Standard:

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

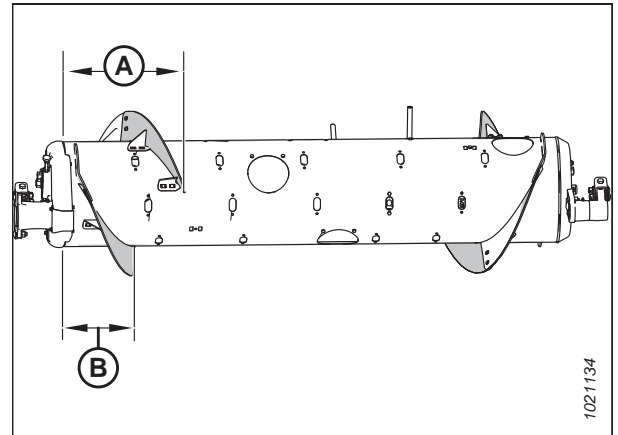


Abbildung 3.59: Mittlere Konfiguration – Rückansicht

A – 410 mm (16 1/8 Zoll)

B – 260 mm (10 1/4 Zoll)

Siehe *Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung, Seite 99* bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die mittlere Konfiguration.

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

BEACHTEN:

Die Abstände (A) und (B) sind an beiden Seiten der Einzugstrommel gleich. Sie sollten bis auf eine Abweichung von 15 mm (9/16 Zoll) mit den angegebenen Maßen übereinstimmen.

BEACHTEN:

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

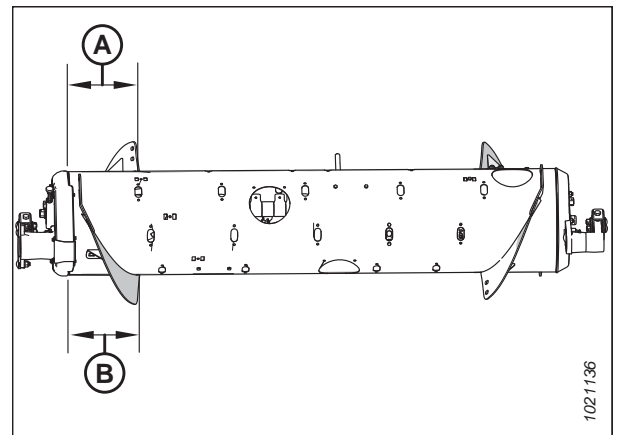


Abbildung 3.60: Konfiguration „Breit“ – Rückansicht

A – 257 mm (10 1/8 Zoll)

B – 257 mm (10 1/8 Zoll)

Siehe *Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung, Seite 101* bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die Konfiguration „Breit“.

BETRIEB

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

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

BEACHTEN:

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

Siehe [Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung, Seite 104](#) bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugsstrome auf die Konfiguration „Extra breit“.

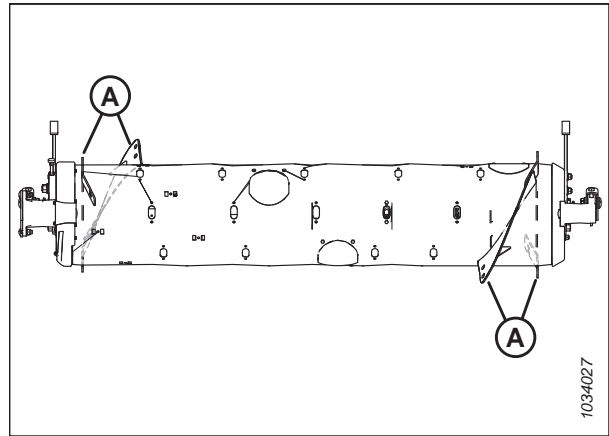


Abbildung 3.61: Konfiguration „Extra breit“ – Rückansicht

Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung

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

BEACHTEN:

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

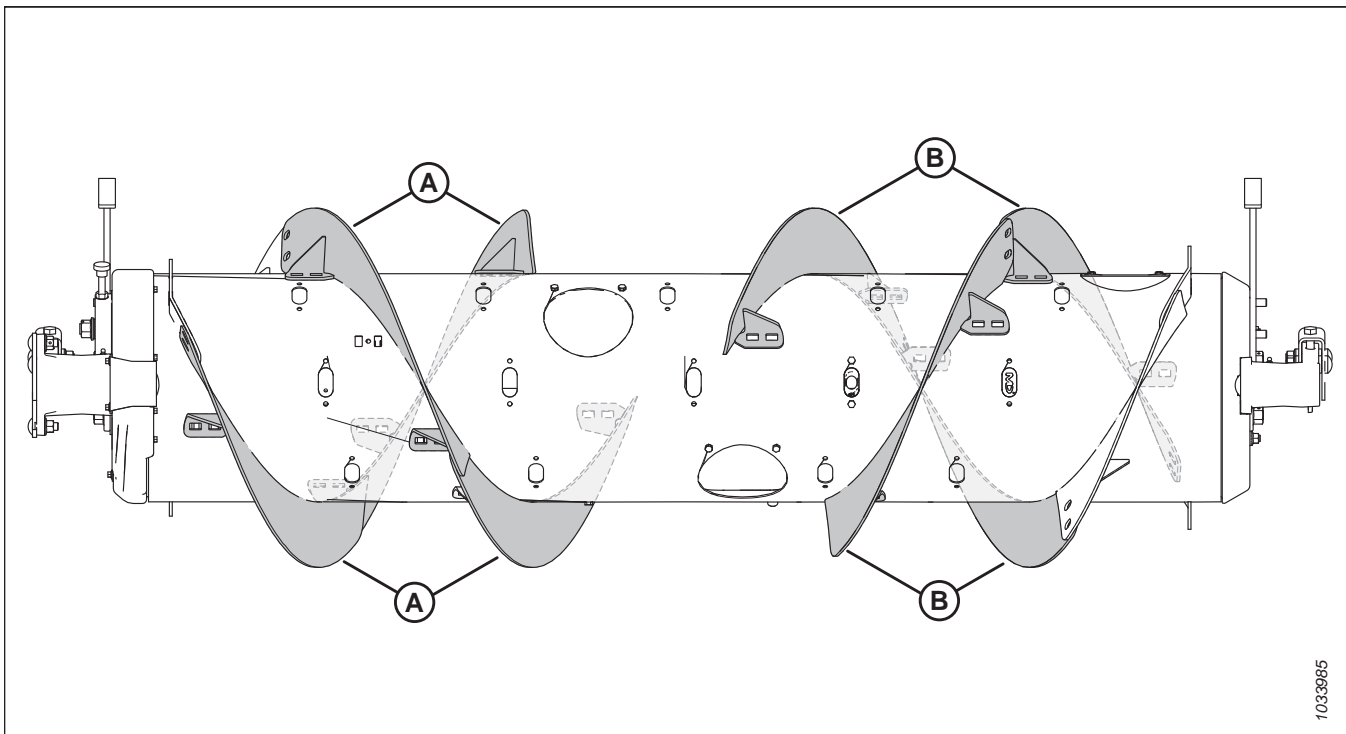


Abbildung 3.62: Konfiguration „Extra schmal“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

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

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

WICHTIG:

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

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 108*.
- Informationen zum Einbauen zusätzlicher Schneckenwindungen inklusive Löcherbohren, siehe *Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 111*.
- Informationen zum Einbauen/Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitte *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 116* und *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 114*.

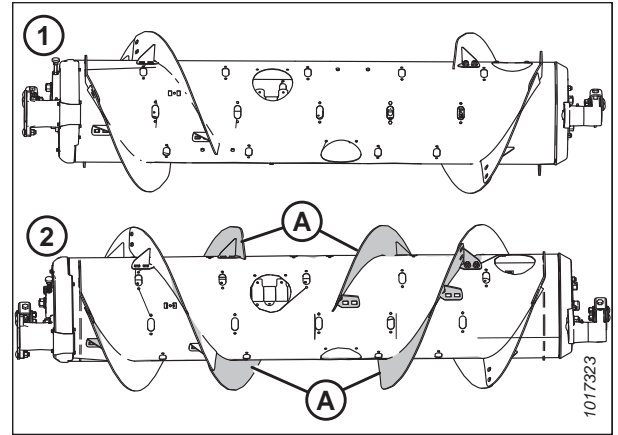


Abbildung 3.63: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

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

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

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

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

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

WICHTIG:

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

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 106* und *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 108*.
- Informationen zum Einbauen zusätzlicher Schneckenwindungen inklusive Löcherbohren, siehe *Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 111*.
- Informationen zum Einbauen/Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitte *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 116* und *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 114*.

BEACHTEN:

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

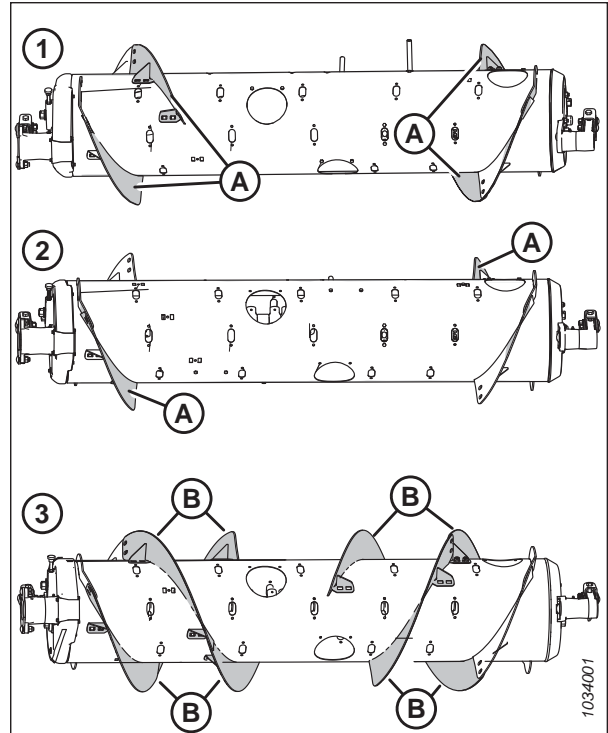


Abbildung 3.64: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

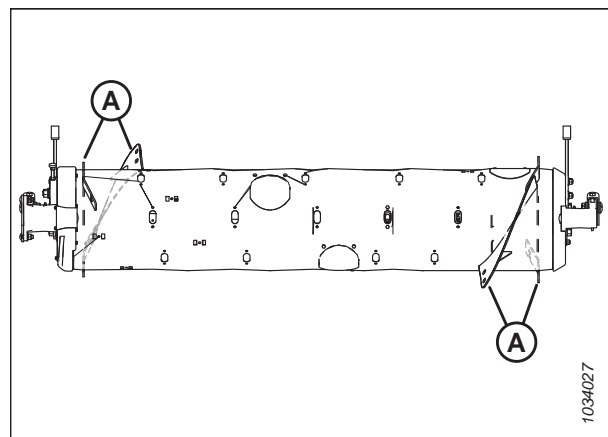


Abbildung 3.65: Konfiguration „Extra breit“

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

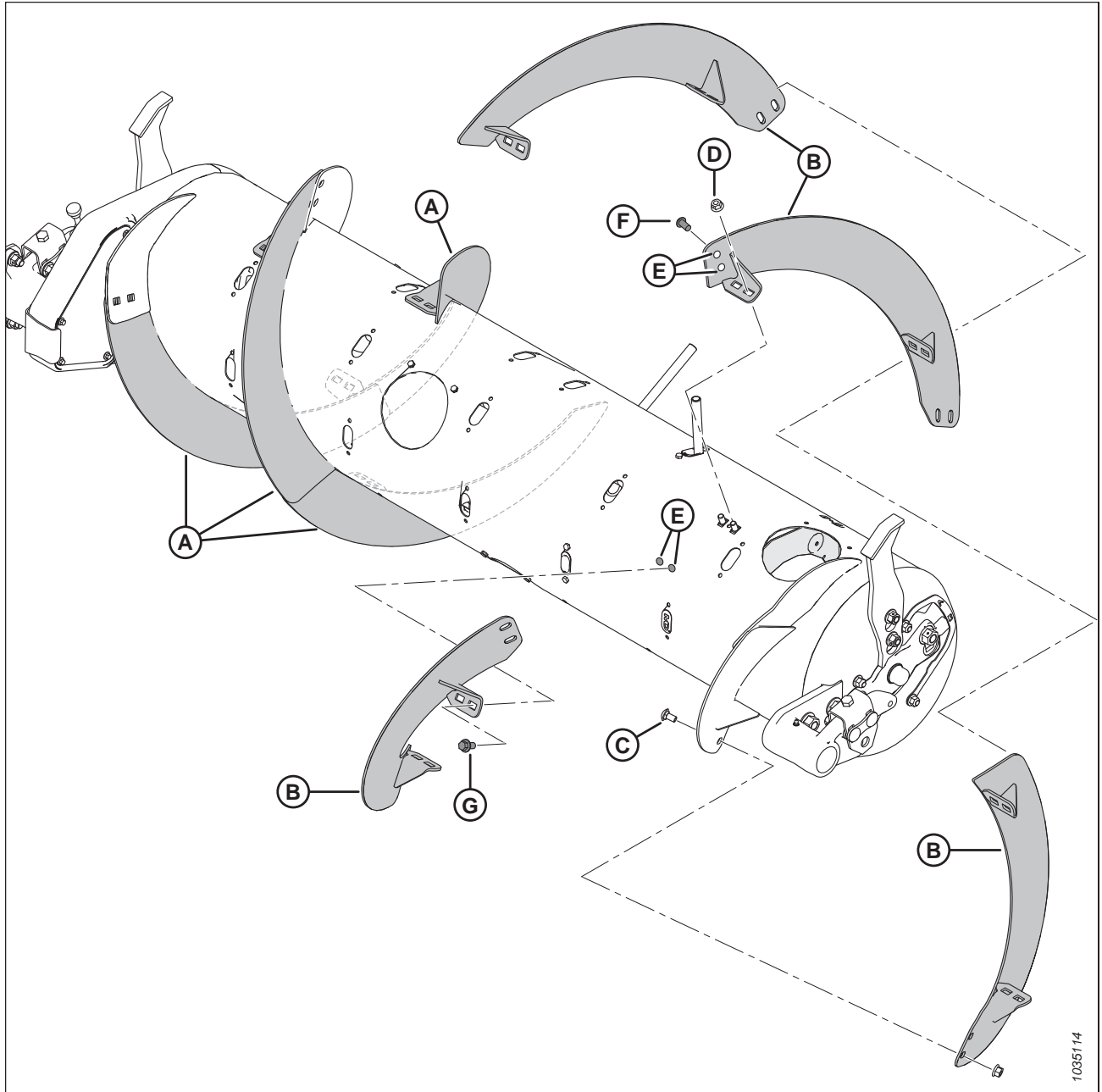


Abbildung 3.66: Konfiguration „Extra schmal“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

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

D – Mittlere Flanschmutter M10 (MD #135799)

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

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

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

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

50. Für Lochbohrungen in der bestehenden Schneckenwindung.

51. Für Lochbohrungen in der Einzugstrommel.

Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung

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

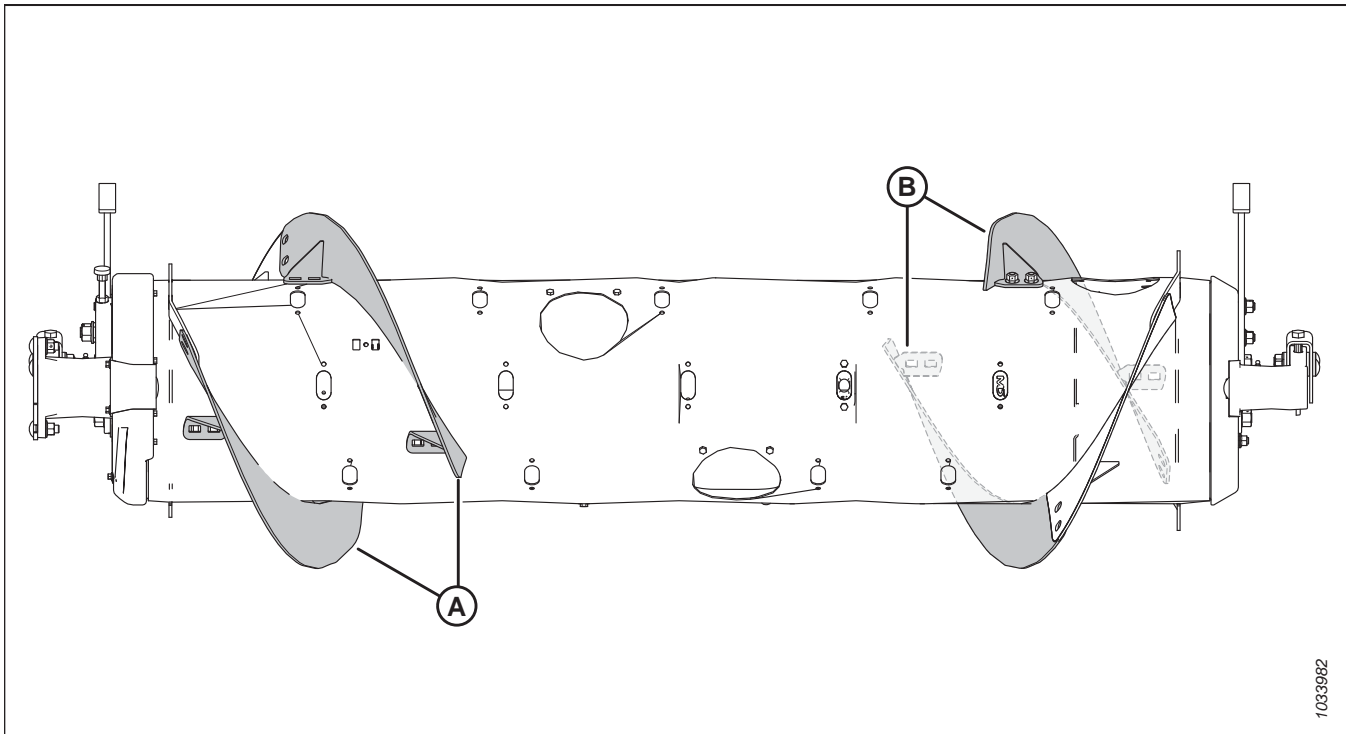


Abbildung 3.67: Konfiguration „Schmal stehend“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

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

Vier Schneckenwindungen (A) von Einzugstrommel abbauen und zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 18 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen](#), Seite 106.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern](#), Seite 116.

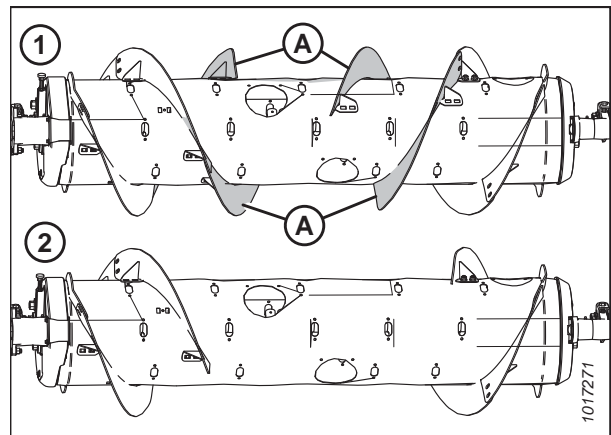


Abbildung 3.68: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Extra schmal“

2 – Konfiguration „Schmal stehend“

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

Ein Schneckenwindungssatz (MD #357234 oder B7345⁵²) ist erforderlich. Sie müssen bestehende kurze Schneckenwindungen (A)⁵³ durch lange Schneckenwindungen (B) ersetzen und die überzähligen Einzugsfinger ausbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 18 Einzugsfinger empfohlen.

WICHTIG:

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

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 106* und *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 108*.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 114*.

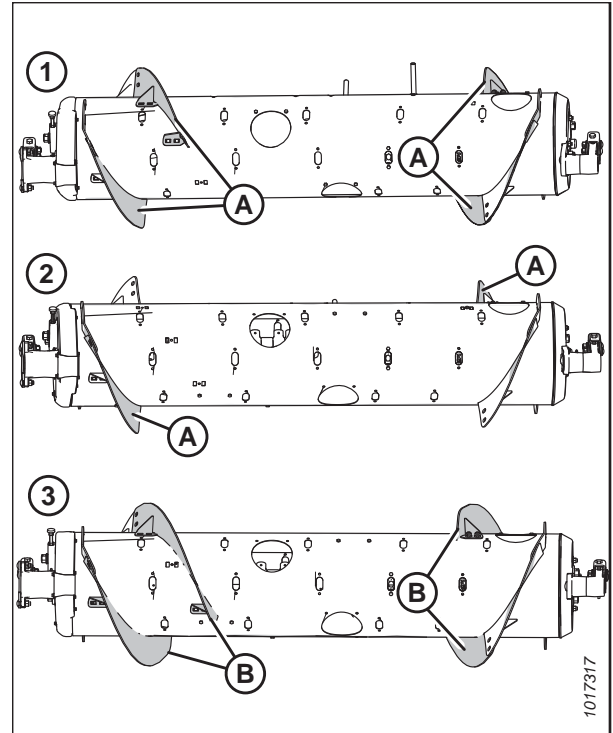


Abbildung 3.69: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

BEACHTEN:

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

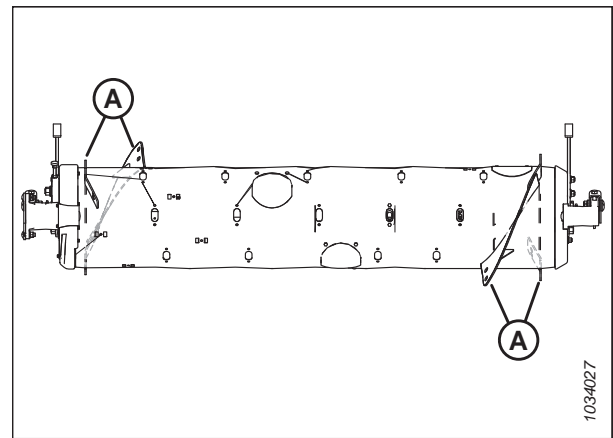


Abbildung 3.70: Konfiguration „Extra breit“

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

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

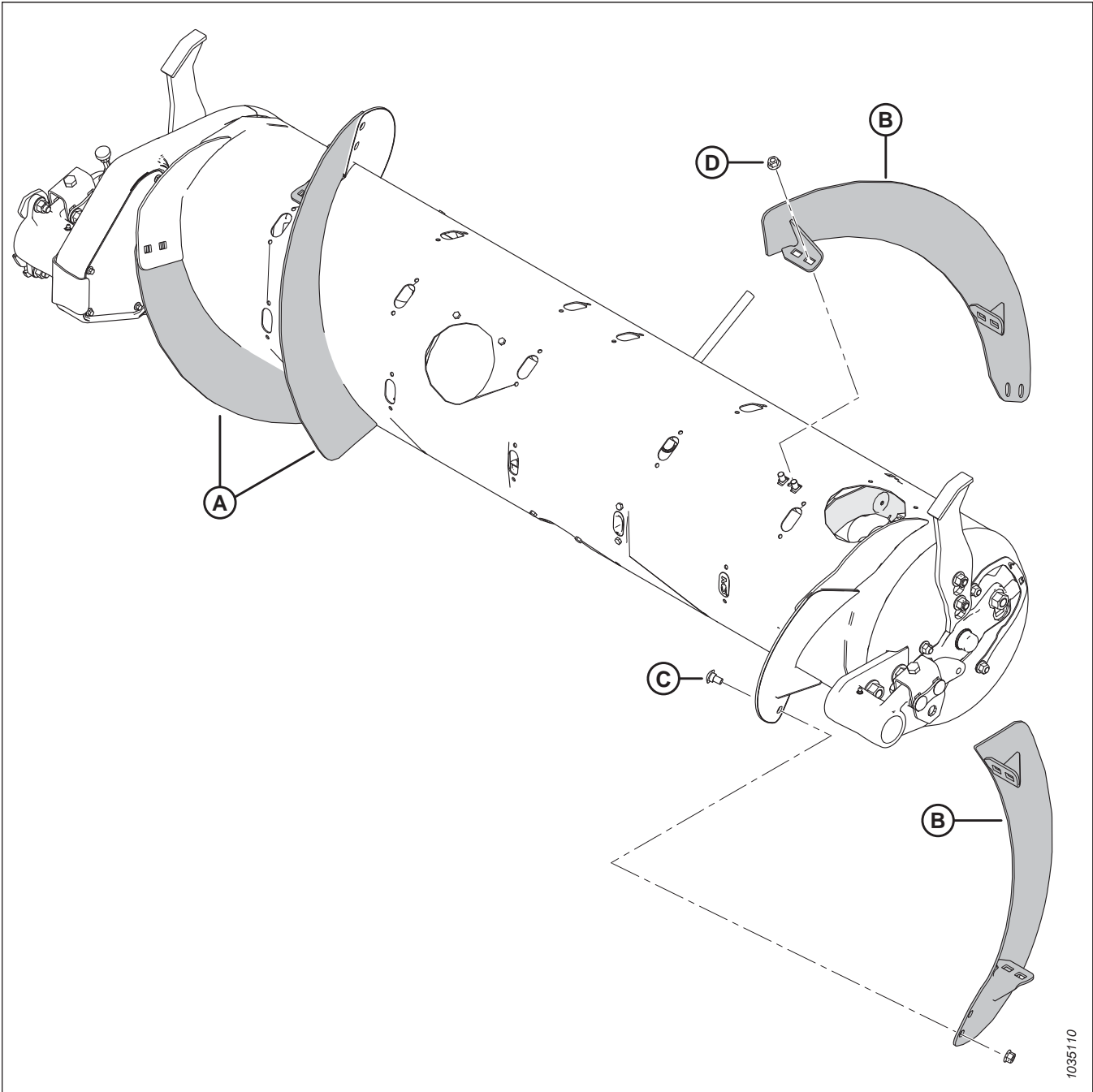


Abbildung 3.71: Konfiguration „Schmal stehend“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

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

D – Mittlere Flanschmutter M10 (MD #135799)

Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung

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

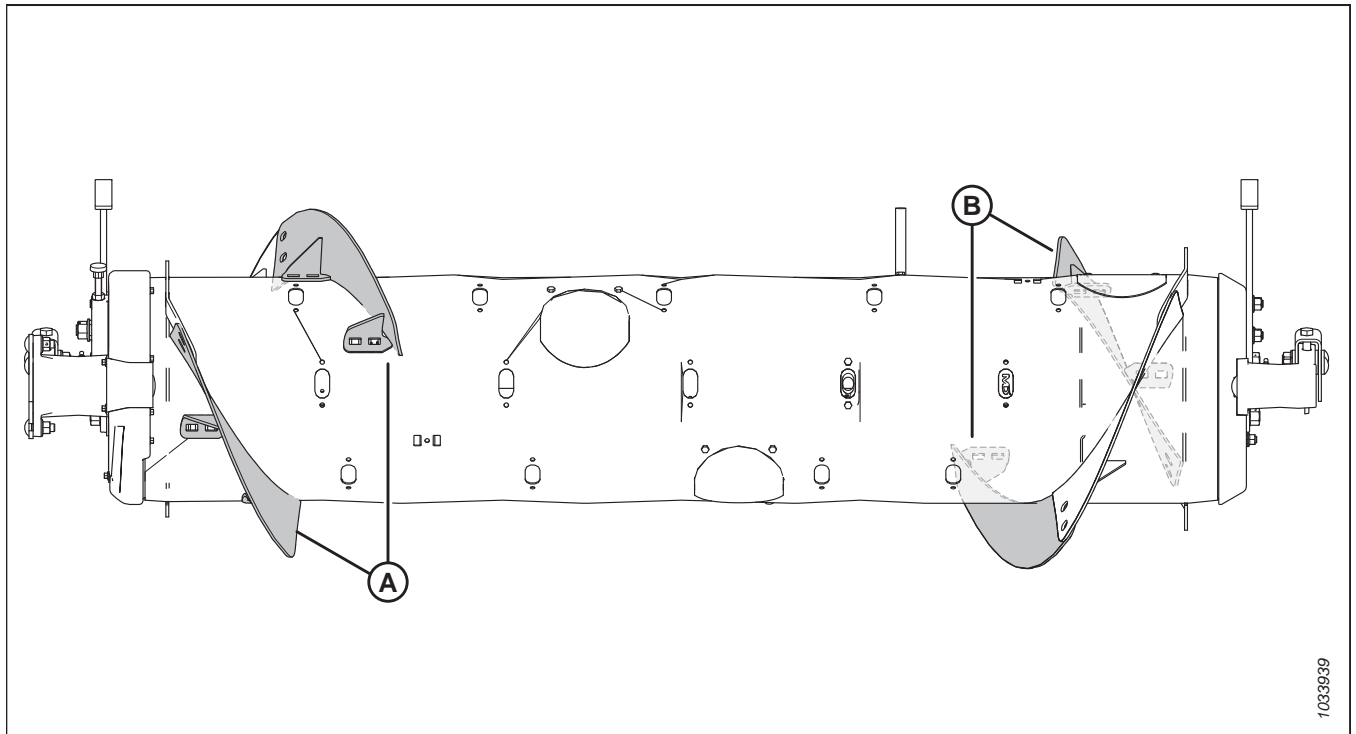


Abbildung 3.72: Mittlere Konfiguration

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

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

Ein Schneckenwindungssatz (MD #357233 oder B7344⁵⁴) ist erforderlich. Bei der Umrüstung werden neue Schneckenwindungen (A) eingebaut und überzählige Einzugsfinger entfernt. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *Einbauen von Aufschaub-Schneckenwindungen*, Seite 108.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern*, Seite 114.

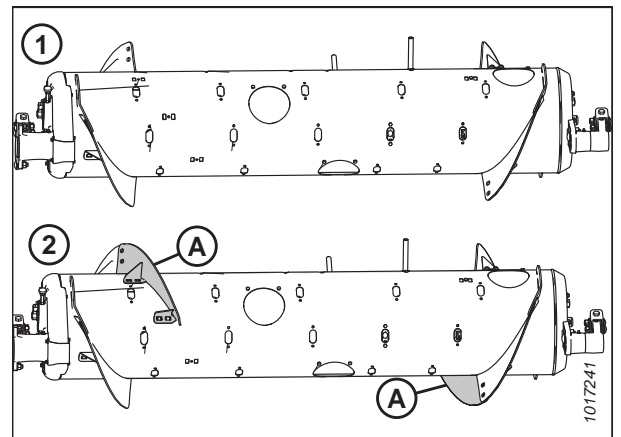


Abbildung 3.73: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Breit“

2 – Mittlere Konfiguration

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

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

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

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 106* und *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 108*.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 116*.

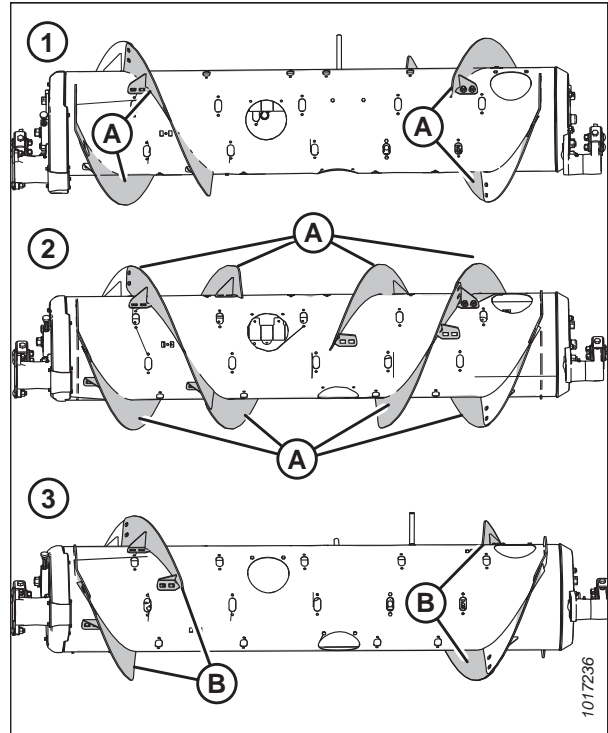


Abbildung 3.74: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

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

Zwei Schneckenwindungssätze (MD #357233 oder B7344⁵⁴) sind erforderlich. Bei der Umrüstung werden an die bestehenden geschweißten Schneckenwindungen (A) vier kurze Schneckenwindungen angebaut und überzählige Einzugsfinger entfernt. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 108*.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 114*.

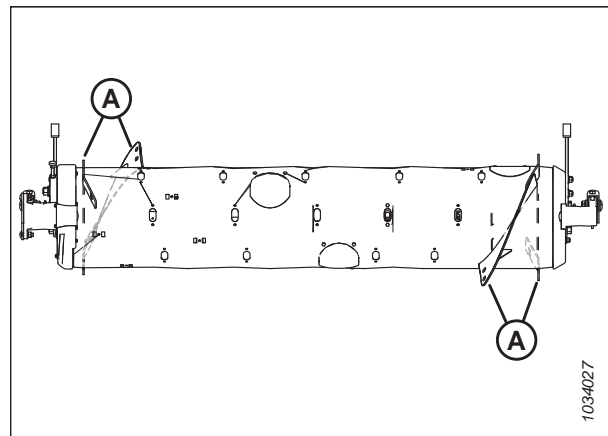


Abbildung 3.75: Konfiguration „Extra breit“

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

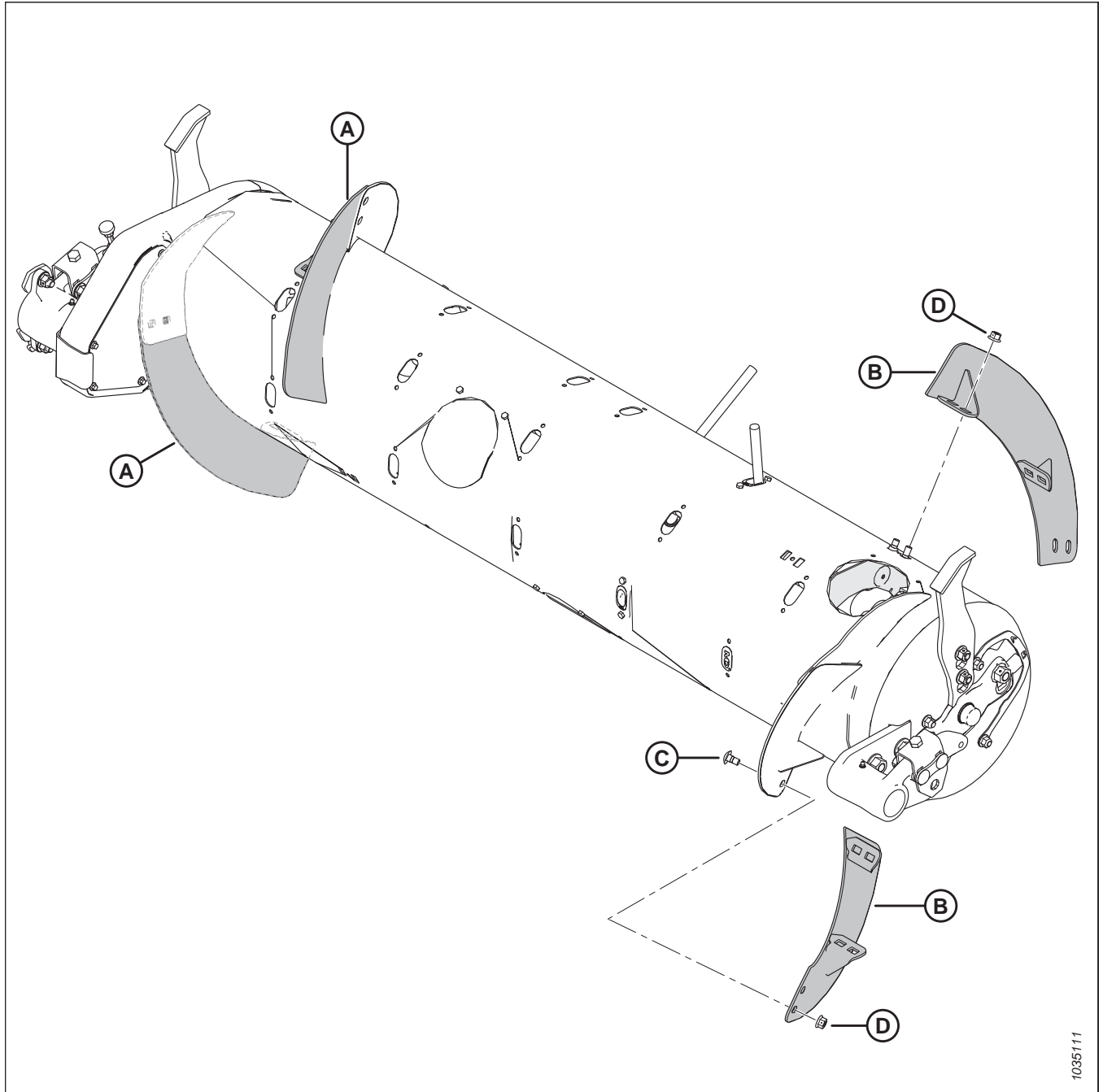


Abbildung 3.76: Mittlere Konfiguration

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

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

D – Mittlere Flanschnutter M10 (MD #135799)

Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung

Für die Konfiguration „Breit“ werden zwei kurze Aufschaub-Schneckenwindungen (1 links, 1 rechts) und 30 Einzugsfinger empfohlen.

BEACHTEN:

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

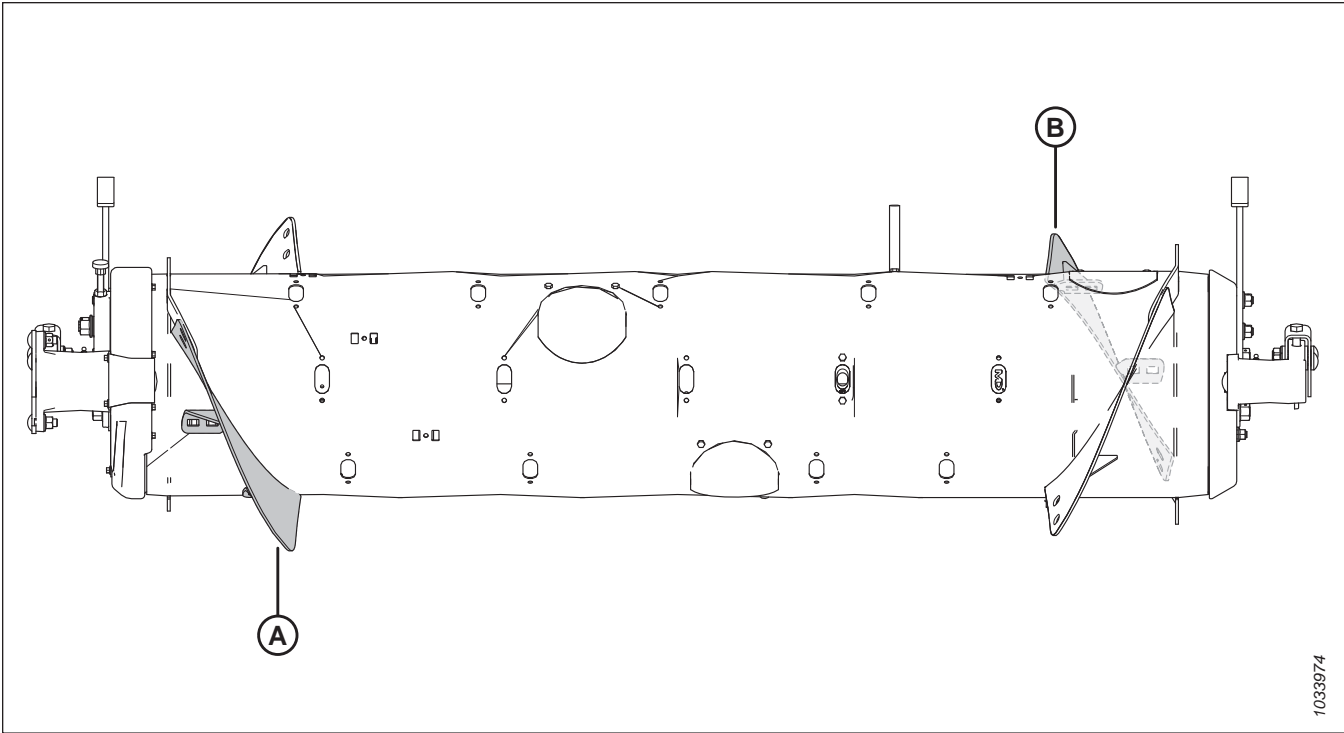


Abbildung 3.77: Konfiguration „Breit“

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

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

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

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen](#), Seite 106.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern](#), Seite 116.

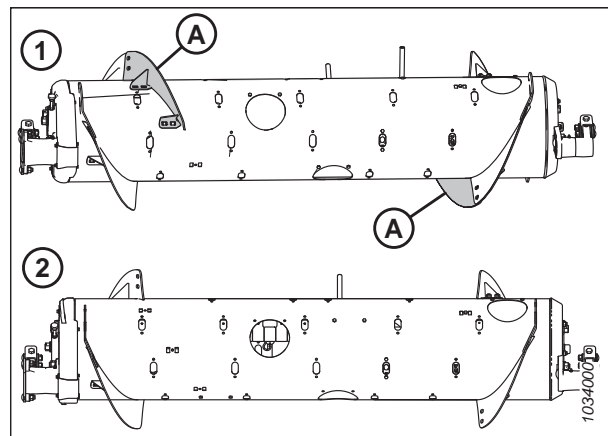


Abbildung 3.78: Einzugsstommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Mittlere Konfiguration

2 – Konfiguration „Breit“

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

Ein Schneckenwindungssatz (MD #357233 oder B7344⁵⁶) ist erforderlich. Bei der Umrüstung werden an die bestehenden geschweißten Schneckenwindungen (A) zwei kurze Schneckenwindungen angebaut. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 108*.
- Falls Einzugsfinger ausgebaut werden müssen, siehe Abschnitt *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 114*.

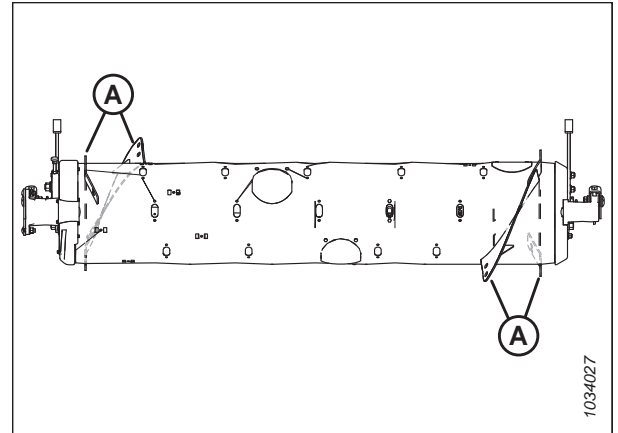


Abbildung 3.79: Konfiguration „Extra breit“

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

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

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 106* und *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 108*.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 116*.

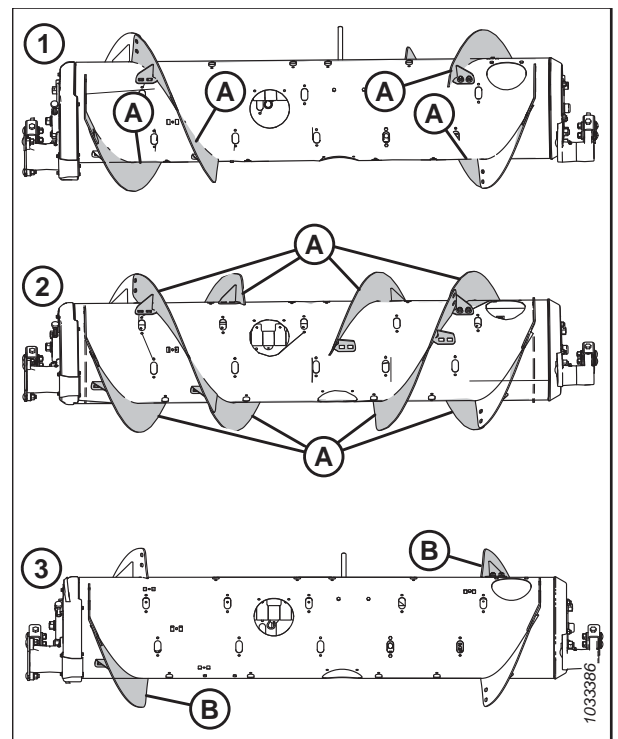
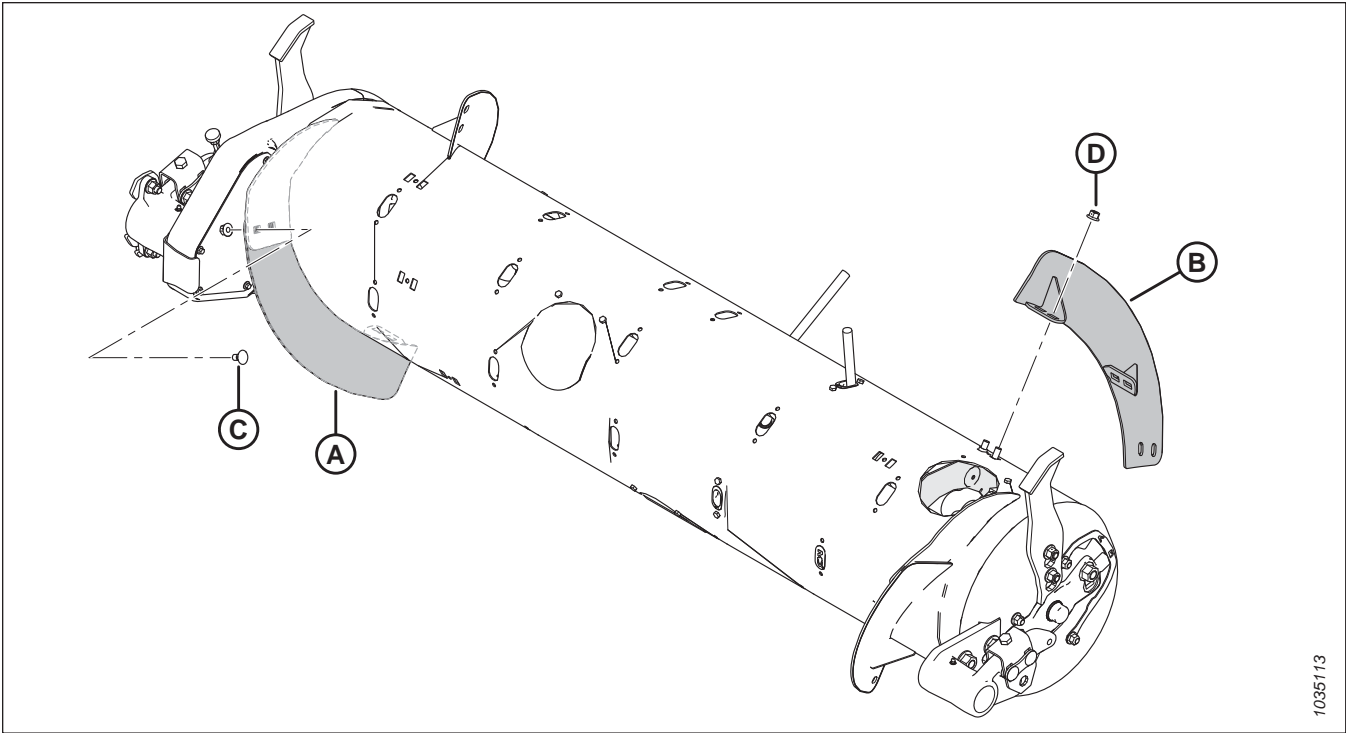


Abbildung 3.80: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

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

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



1035113

Abbildung 3.81: Konfiguration „Breit“

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

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

D – Mittlere Flanschmutter M10 (MD #135799)

Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung

Unter der Konfiguration „Extra breit“ kommen keine Aufschaub-Schneckenwindungen zum Einsatz. Das Erntegut wird ausschließlich mit den werkseitig geschweißten Schneckenwindungen befördert. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

BEACHTEN:

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

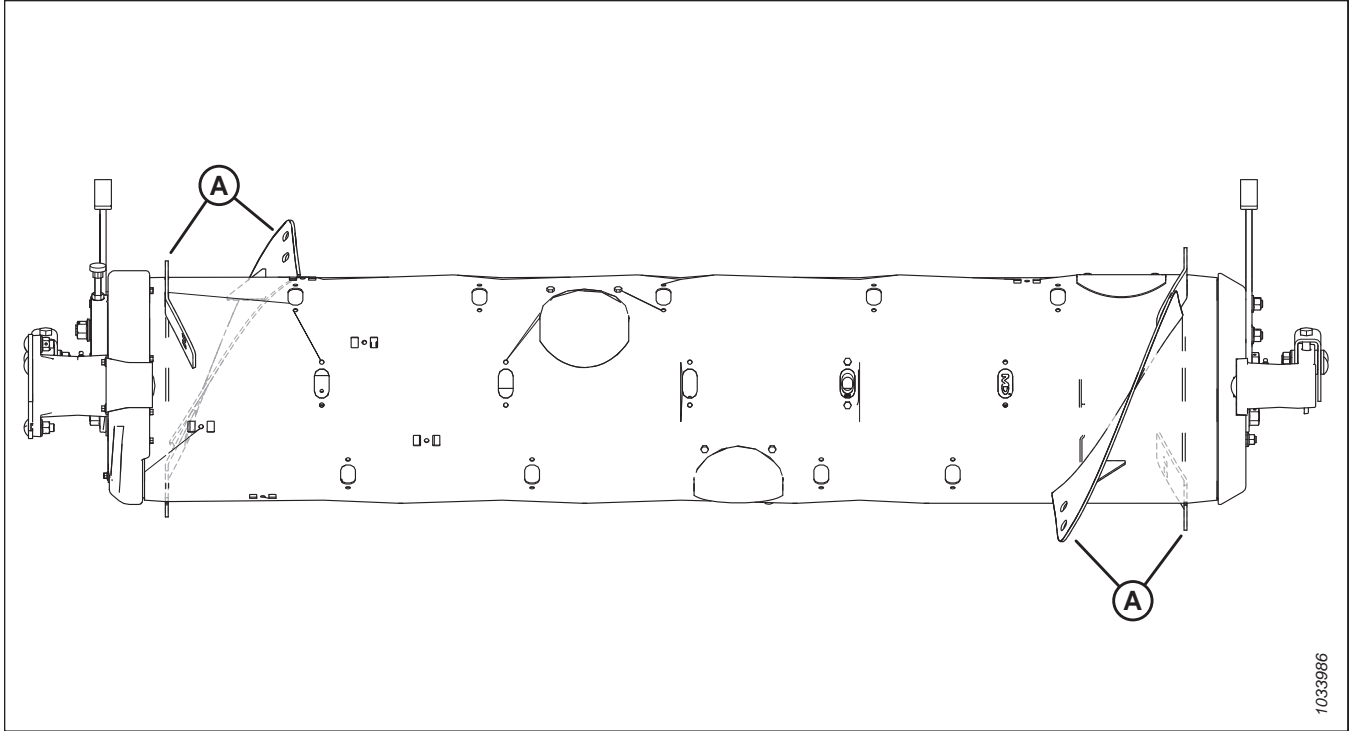


Abbildung 3.82: Konfiguration „Extra breit“

A – Werkseitig geschweißte Schneckenwindung

Umrüsten auf die Konfiguration „Extra breit“:

Alle bestehenden Aufschraub-Schneckenwindungen (A) von Einzugstrommel abbauen und ggf. zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen*, Seite 106.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern*, Seite 116.

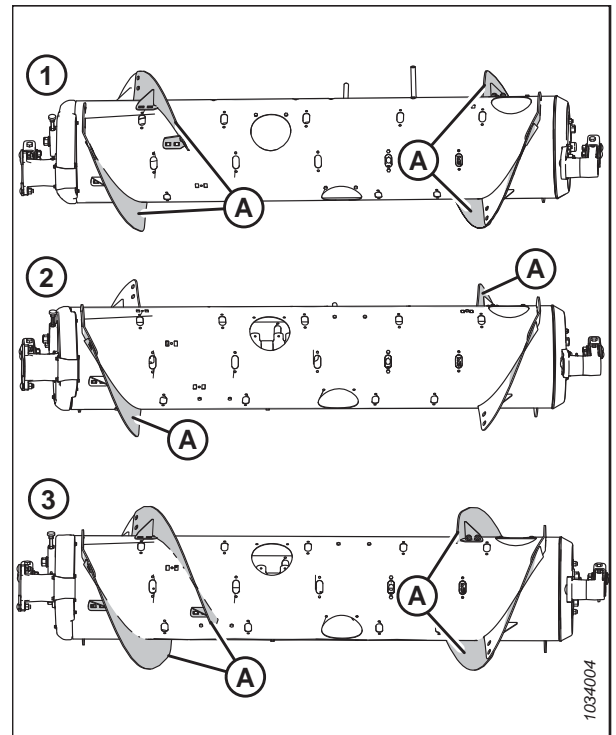


Abbildung 3.83: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

Schneckenwindung

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

Welche Konfigurationen für bestimmte Mährescher/Erntegutarten am besten geeignet sind, lesen Sie im Abschnitt [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 90](#).

Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen

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

Bestimmen, wie viele und welche Schneckenwindungen bestellt werden müssen. Die Aufschraub-Schneckenwindungen erst dann entfernen, wenn die Ware eingetroffen ist. Siehe Abschnitt [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 90](#) bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung auf die verschiedenen Einzugstrommelkonfigurationen.

Wie folgt vorgehen, um Aufschraub-Schneckenwindungen auszubauen:

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

BEACHTEN:

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

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

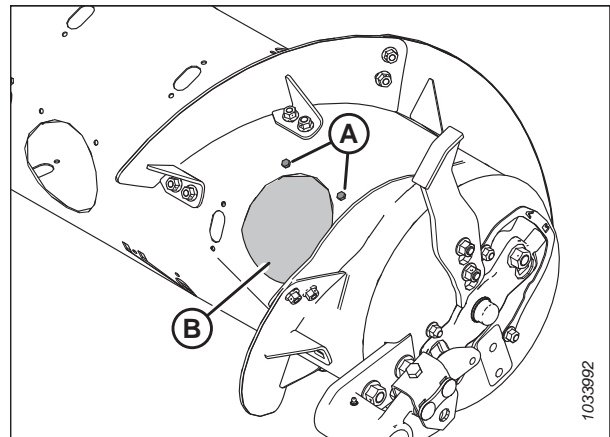


Abbildung 3.84: Abdeckung an der Einzugstrommel – rechts

5. Schrauben und Muttern (B) entfernen und Schneckenwindung (A) abnehmen.

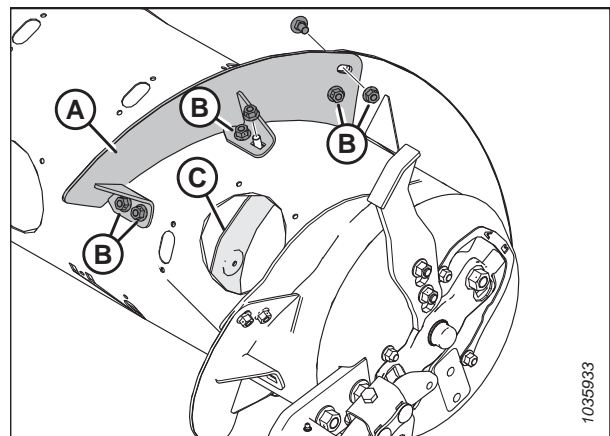


Abbildung 3.85: Kurze Schneckenwindung – rechts

BEACHTEN:

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

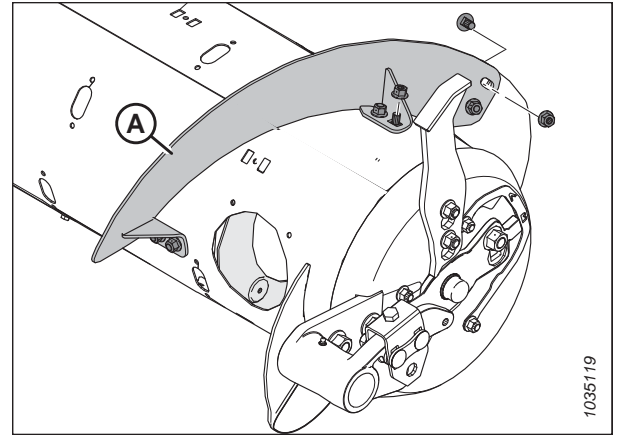


Abbildung 3.86: Lange Schneckenwindung – rechts

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

BEACHTEN:

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

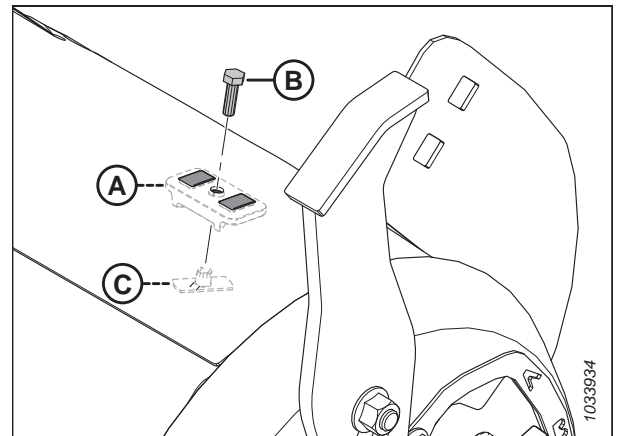


Abbildung 3.87: Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme montieren

7. Diese Arbeitsschritte zum Entfernen der Schneckenwindungen (A) an der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen.

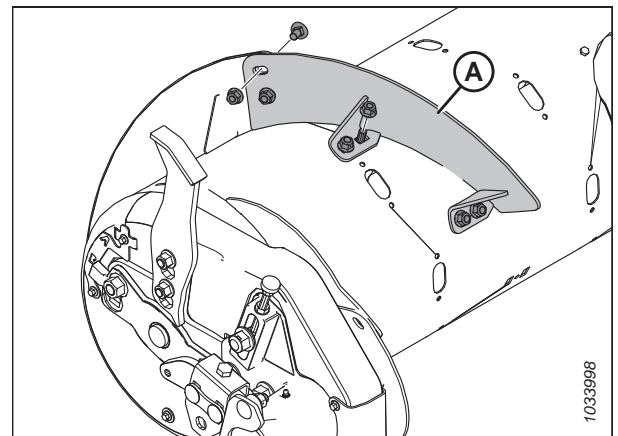


Abbildung 3.88: Kurze Schneckenwindung – links

BETRIEB

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

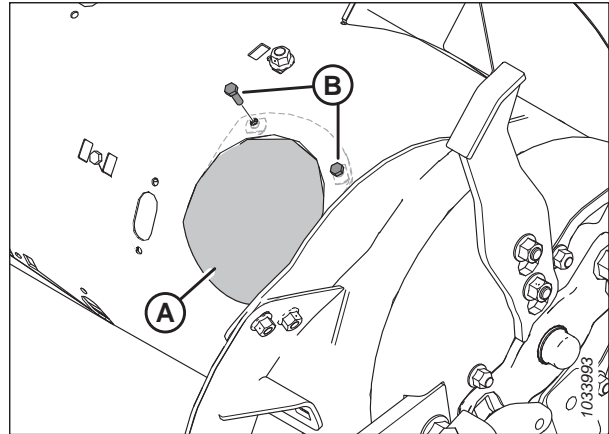


Abbildung 3.89: Abdeckung – rechts

Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen

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

Bestimmen, wie viele und welche Schneckenwindungen bestellt werden müssen. Die Aufschraub-Schneckenwindungen erst dann einbauen, wenn die Ware eingetroffen ist. Siehe Abschnitt [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 90](#) bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung auf die verschiedenen Einzugstrommelkonfigurationen.

Wie folgt vorgehen, um die Aufschraub-Schneckenwindungen einzubauen:

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

BEACHTEN:

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

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

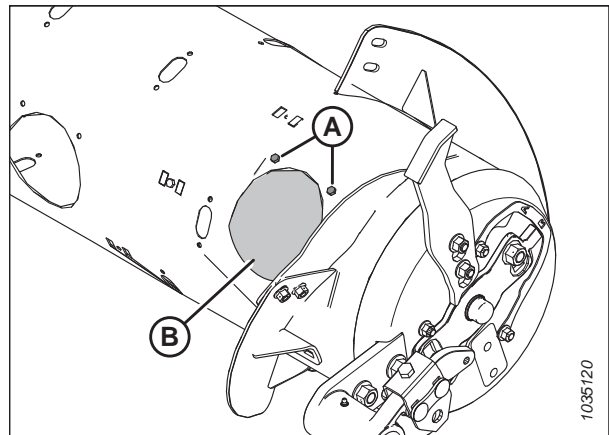


Abbildung 3.90: Abdeckung an der Einzugstrommel – rechts

BETRIEB

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

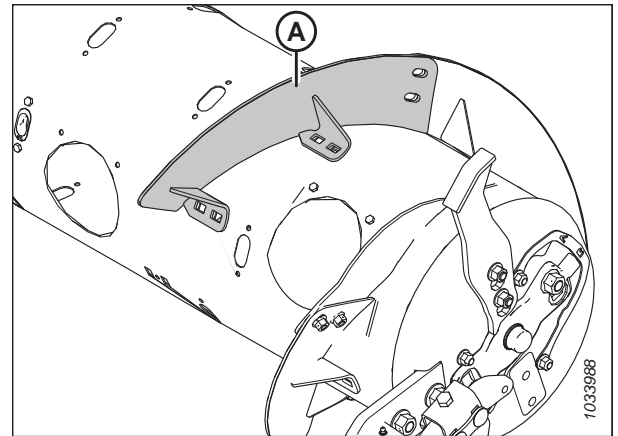


Abbildung 3.91: Rechte Seite der Einzugstrommel

6. Betroffene Stopfen (A) entfernen.

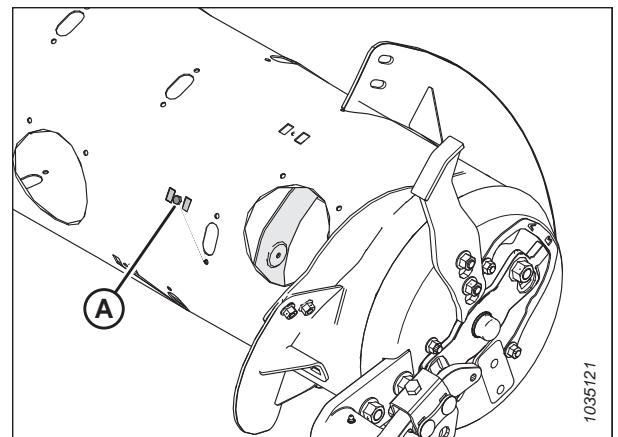


Abbildung 3.92: Rechte Seite der Einzugstrommel

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

WICHTIG:

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

WICHTIG:

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

8. Die sechs Muttern und Schrauben auf 47 Nm (35 lbf ft) anziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend mit 61 Nm (45 lbf ft) anziehen.

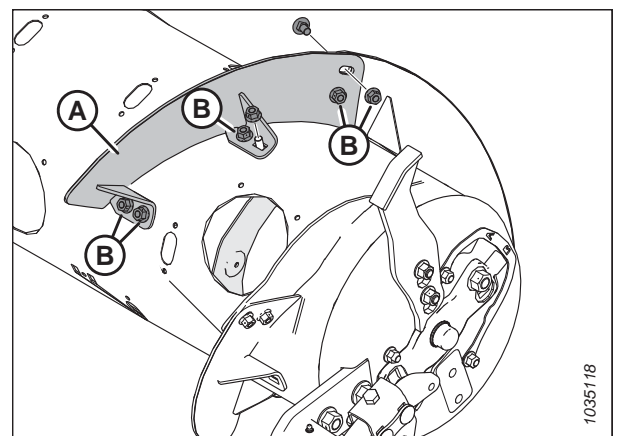


Abbildung 3.93: Kurze Schneckenwindung – rechts

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die lange eingebaute Schneckenwindung (A).

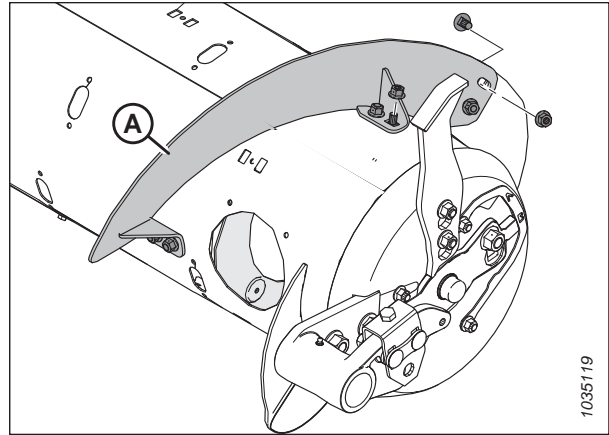


Abbildung 3.94: Lange Schneckenwindung – rechts

9. Die Arbeitsschritte zum Einbauen der Schneckenwindungen (A) an der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen.

BEACHTEN:

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

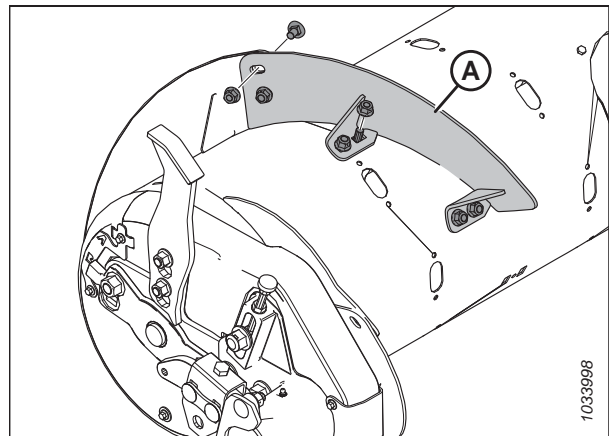


Abbildung 3.95: Kurze Schneckenwindung – links

10. Die Abdeckung(en) (A) mit den beiseite gelegten Schrauben (B) und den Blechmuttern (in der Trommel) wieder einbauen. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schrauben auftragen und auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.
11. Wenn die Einzugstrommel auf die Konfiguration „Extra schmal“ umgerüstet wird und ein Bohren erforderlich ist, um die restlichen Schneckenwindungen einzubauen, mit *Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 111* fortfahren.

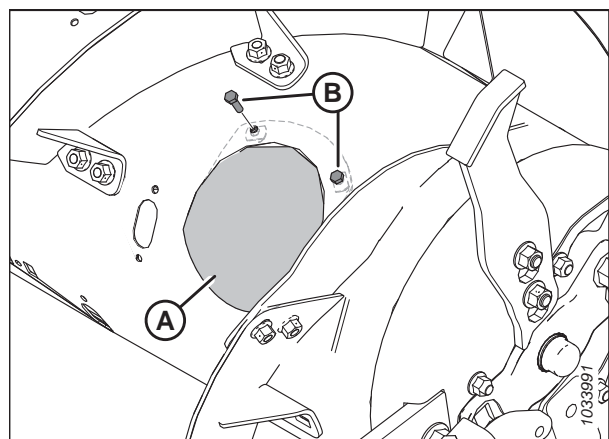


Abbildung 3.96: Abdeckung – rechts

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

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

BEACHTEN:

Bei dieser Umrüstung wird davon ausgegangen, dass die Einzugstrommel aktuell mit der Konfiguration „Schmal stehend“ (4 lange Schneckenwindungen [A]) bestückt ist.

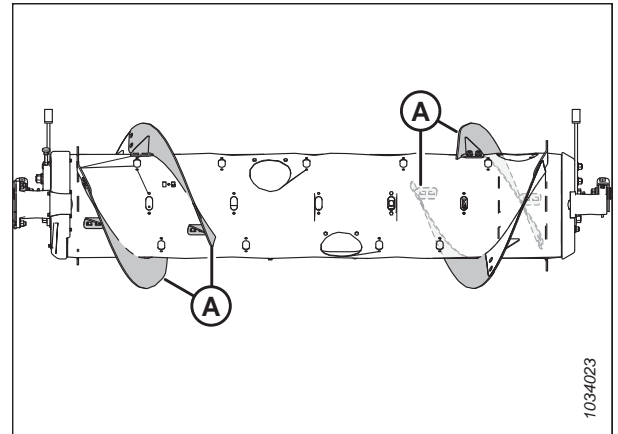


Abbildung 3.97: Konfiguration „Schmal stehend“

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

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

BEACHTEN:

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

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

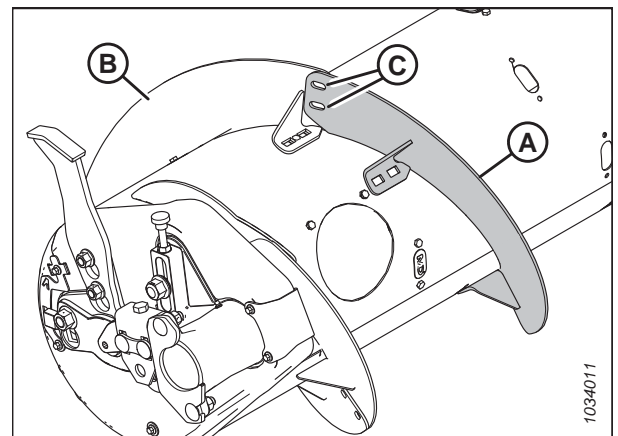


Abbildung 3.98: Linke Seite der Einzugstrommel

BETRIEB

8. Mit einem 11-mm-Bohrer (7/16 Zoll) an den in Schritt 5, Seite 111 vorgenommenen Markierungen (A) zwei Löcher bohren.
9. Die Aufsraub-Schneckenwindung wieder einbauen.

WICHTIG:

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

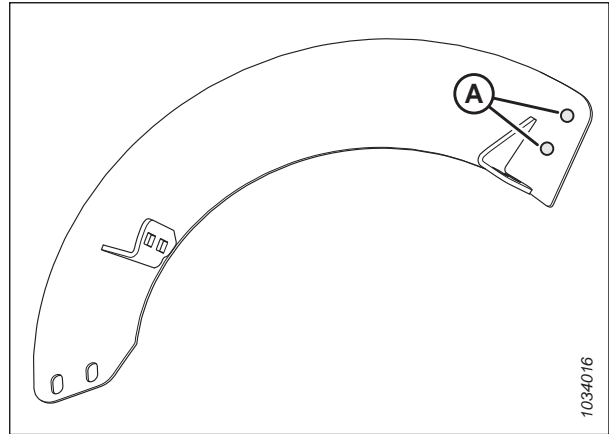


Abbildung 3.99: Bohrstellen

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

WICHTIG:

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

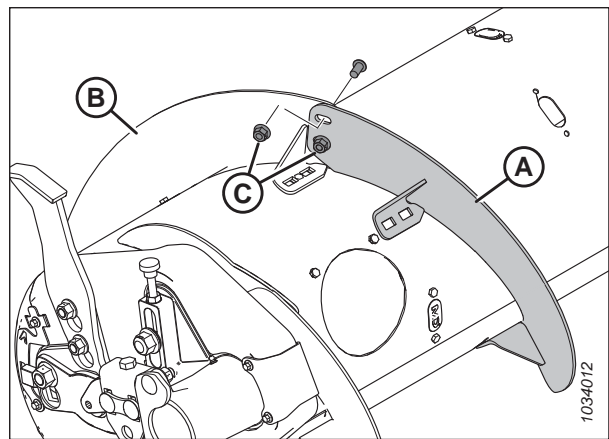


Abbildung 3.100: Linke Seite der Einzugstrommel

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

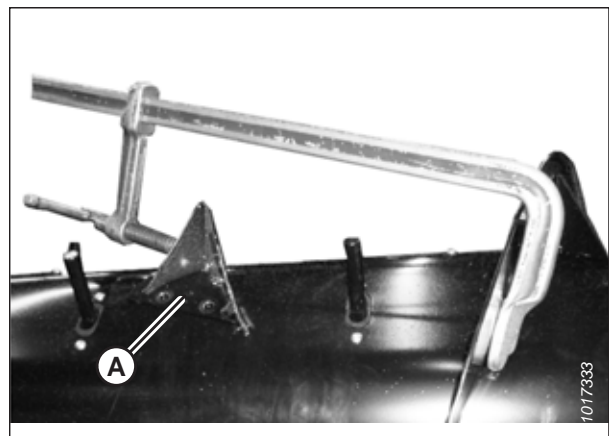


Abbildung 3.101: Axial gestreckte Schneckenwindung

BETRIEB

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

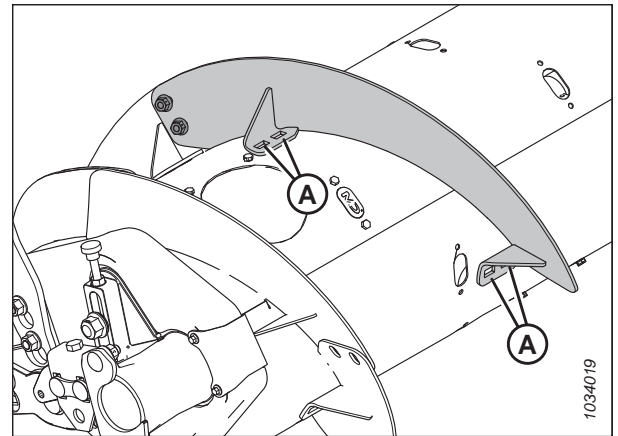


Abbildung 3.102: Schneckenwindung auf linker Einzugstrommel

14. Die nächstgelegene(n) Abdeckung(en) (B) entfernen. Die Abdeckung für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
15. Die neue Schneckenwindung mit vier Flanschschrauben (M10 x 20 mm,) sowie vier zentral sichernden Flanshmuttern an den Bohrungen (A) der Einzugstrommel sichern.
16. Arbeitsschritt 3, Seite 111 bis 15, Seite 113 für die andere Schneckenwindung auf der linken Einzugstrommel wiederholen.
17. Arbeitsschritte 3, Seite 111 bis 15, Seite 113 für beide Schneckenwindungen auf der rechten Einzugstrommel wiederholen.
18. Alle Muttern und Schrauben der Schneckenwindungen auf 47 Nm (35 lbf ft) anziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend die Muttern und Schrauben auf 61 Nm (45 lbf ft) anziehen.

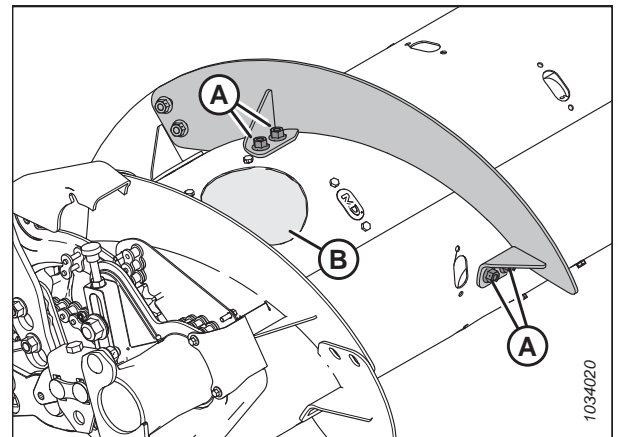


Abbildung 3.103: Linke Seite der Einzugstrommel

BEACHTEN:

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

19. Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren. Die Anleitung entnehmen Sie 3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 114 oder 3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 116.
20. Wenn keine Einzugsfinger hinzugefügt oder entfernt werden, alle Abdeckungen wieder einbauen. Die aufbewahrten Schrauben mit mittelstarkem Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) bestreichen und mit den Schrauben die Abdeckungen der Einzugstrommel sichern. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

WICHTIG:

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

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
5. Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung (B) abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

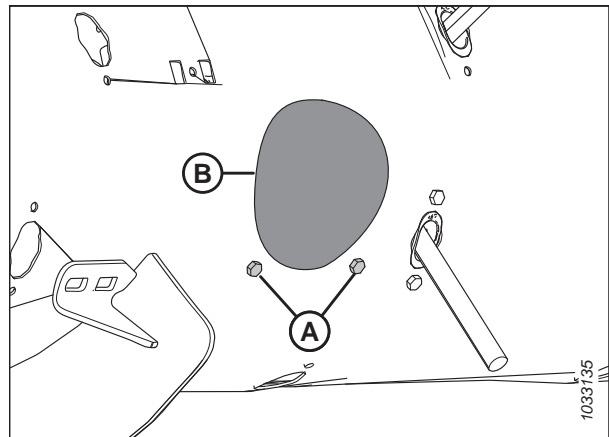


Abbildung 3.104: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

BETRIEB

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

BEACHTEN:

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

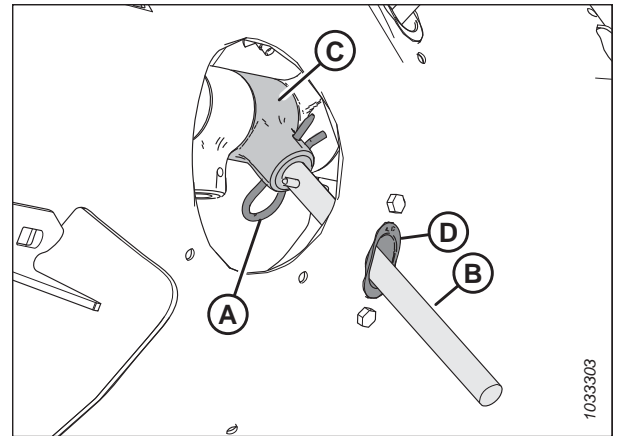


Abbildung 3.105: Einzugsfinger

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

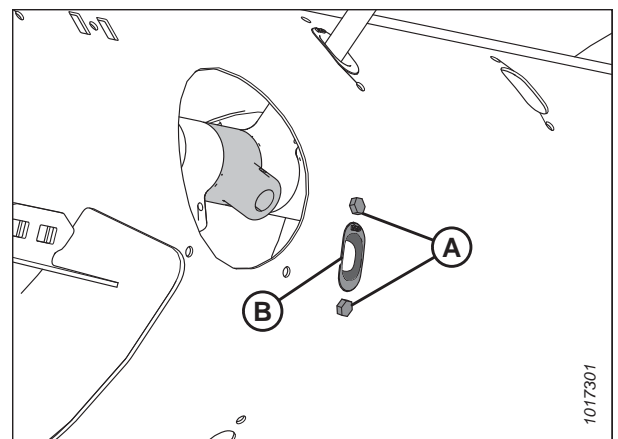


Abbildung 3.106: Einzugsfingerausparung

9. Den Stopfen (A) von innen her an der Ausparung ansetzen. Den Stopfen mit zwei M6-Sechskantschrauben (B) und Hammerkopfmuttern sichern. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

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

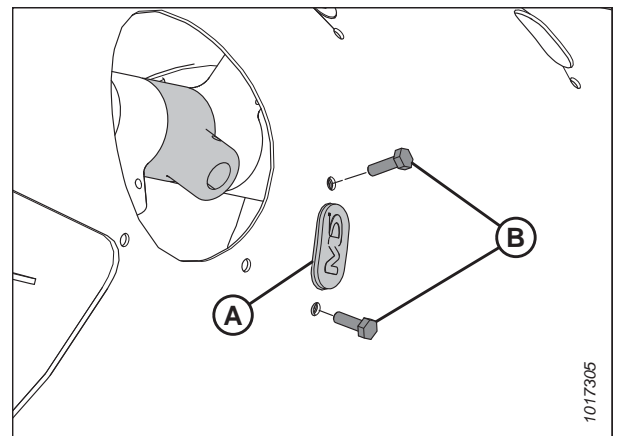


Abbildung 3.107: Stopfen

BETRIEB

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

BEACHTEN:

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

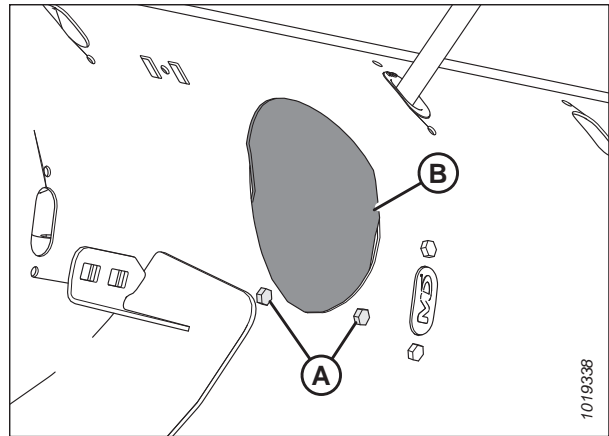


Abbildung 3.108: Abdeckung an der Einzugstrommel

3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

WICHTIG:

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

- Den Motor starten.
- Die Haspel vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.

BETRIEB

- Die Fingerführung (B) von der Innenseite der Einzugstrommel einsetzen und mit Schrauben (A) und Hammerkopfmuttern (nicht abgebildet) sichern.

WICHTIG:

Wenn Sie einen Massivfinger ersetzen, muss auch die Fingerführung ausgetauscht werden.

BEACHTEN:

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

- Die Schrauben auf 9 Nm (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.
- Einzugsfinger (A) in die Einzugstrommel einbauen. Eine Seite von Einzugsfinger (A) durch die Unterseite von Führung (B) und die andere Seite des Einzugsfingers in Halter (C) einführen.
- Den Finger mit dem Federstecker (D) am Halter sichern. Die runde Seite (S-förmig) des Federsteckers muss der Kettenantriebsseite der Einzugstrommel gegenüberliegen. Die geschlossene Seite des Federsteckers muss Richtung Trommel-Vorwärtsrotation zeigen.

WICHTIG:

Es ist wichtig, dass der Federstecker so wie in diesem Arbeitsschritt beschrieben eingesetzt wird. Andernfalls kann er während des Betriebs herausfallen. Wenn Finger verloren gehen, kann das Schneidwerk das Erntegut möglicherweise nicht ordnungsgemäß dem Mähdrescher zuführen. Außerdem können Finger, die in die Einzugstrommel fallen, interne Komponenten der Einzugstrommel beschädigen.

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

BEACHTEN:

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

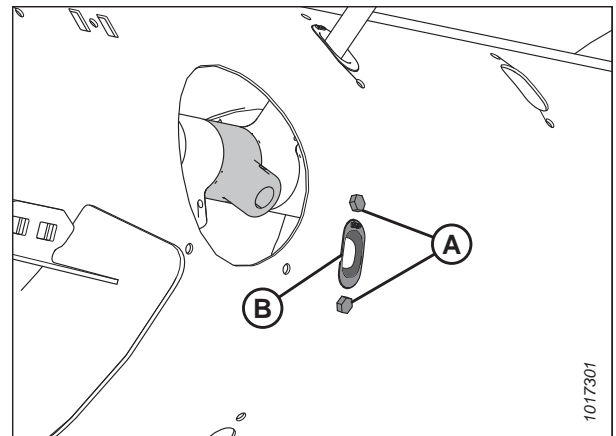


Abbildung 3.109: Einzugsfingerausparung

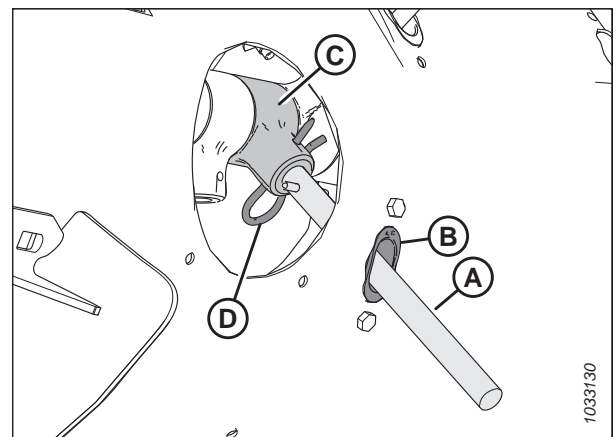


Abbildung 3.110: Einzugsfinger

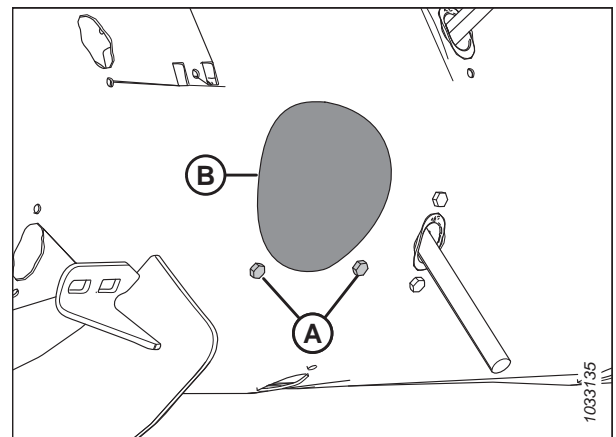


Abbildung 3.111: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

3.8.4 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung

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

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

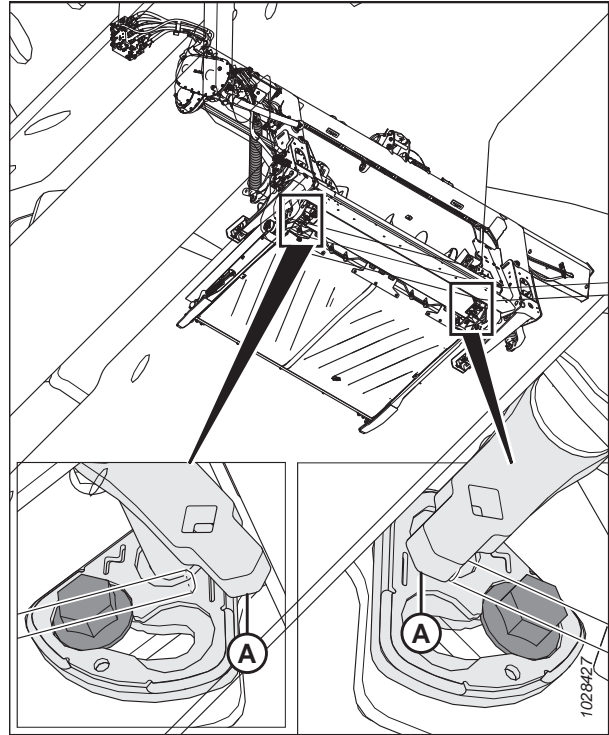


Abbildung 3.112: Float-Einstellungsbügel der Einzugstrommel

Wenn die Schraube (A) neben dem Schwimmstellungssymbol (B) steht, ist die Einzugsschnecke in Schwimmstellung. Wenn die Schraube (A) neben dem Symbol „Starrstellung“ (C) steht, ist die Einzugsschnecke festgestellt.

VORSICHT

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

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

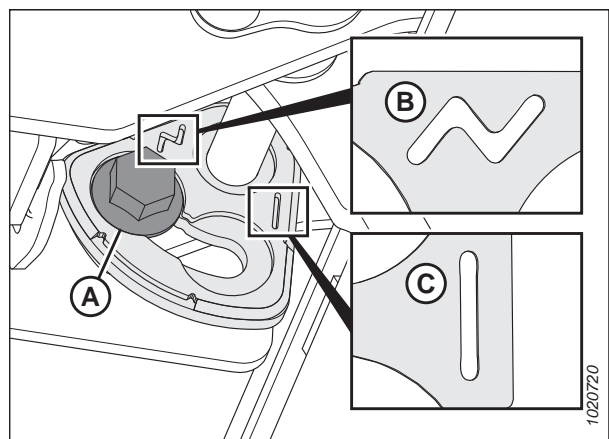


Abbildung 3.113: Schwimmstellungen der Einzugstrommel

BETRIEB

Wie folgt vorgehen, um diese Einzugstrommel-Einstellung vorzunehmen:

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

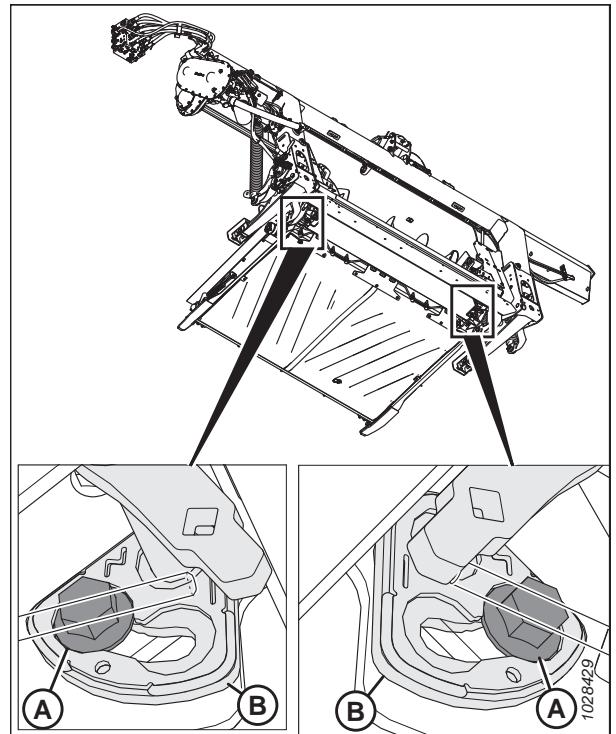


Abbildung 3.114: Float-Einstellung Einzugschnecke

BETRIEB

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

BEACHTEN:

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

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

WICHTIG:

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

8. Diesen Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

WICHTIG:

Schraube (A) muss an beiden Seiten des Floatmoduls an der gleichen Position stehen. Anderenfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt werden.

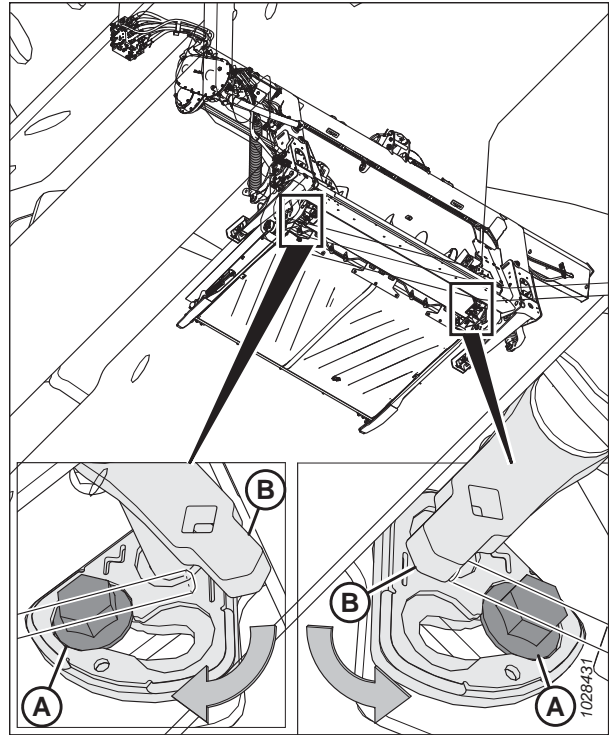


Abbildung 3.115: Float-Einstellung Einzugsschnecke

3.8.5 Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern

Der variable Federspannungsmechanismus der Einzugstrommel macht es möglich, dass die Einzugstrommel gewichtsentslastet auf dem Erntegut liegt, anstatt es zu quetschen und zu beschädigen. Die werkseingestellte Spannung ist für die meisten Erntebedingungen geeignet.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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

BETRIEB

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

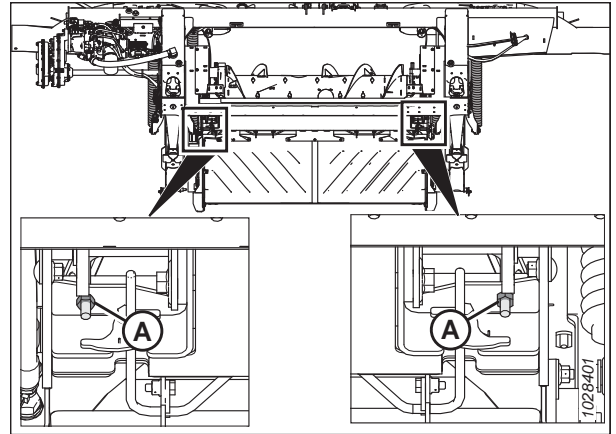


Abbildung 3.116: Federspannvorrichtung

Falls Nachstellen erforderlich ist, wie folgt vorgehen:

6. Obere Kontermutter (A) an Federspannvorrichtung lösen.

BEACHTEN:

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

7. Untere Schraubenmutter (B) drehen, bis das Gewinde (C) 22–26 mm (7/8–1 Zoll) übersteht.
8. Die Kontermutter (A) wieder anziehen.
9. Die Arbeitsschritte [6, Seite 121](#) bis [8, Seite 121](#) auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

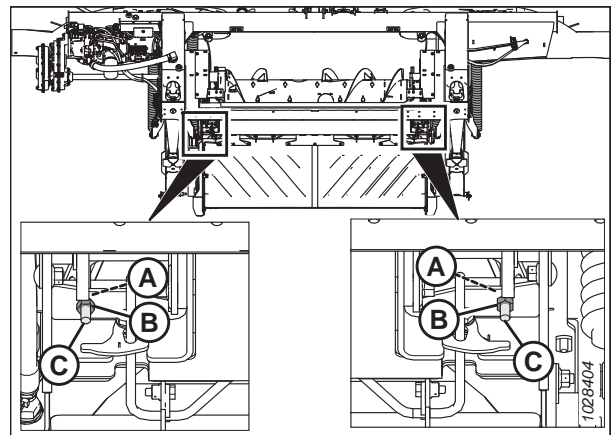


Abbildung 3.117: Federspannvorrichtung

3.8.6 Abstreifer

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

Informationen zum Aus- und Einbau der Abstreifer sind unter [4.11 Abstreifer, Seite 420](#) zu finden.

3.9 Einstellwerte des Schneidwerks

Die Leistung des Schneidwerks wird verbessert, wenn es an spezifische Kulturen und Bedingungen angepasst wird.

Ein gut eingestelltes Schneidwerk reduziert den Ernteverlust und beschleunigt die Ernte. Durch die richtige Einstellung und die rechtzeitige Wartung erhöht sich auch die Lebensdauer des Schneidwerks.

Die in Tabelle 3.13, Seite 122 aufgeführten und auf den folgenden Seiten erläuterten Einstellwerte prägen die Leistung Ihres Schneidwerks.

Sie werden die Maschine schon bald souverän so einstellen können, dass Sie die gewünschten Ergebnisse erzielen. Die meisten der nachfolgend aufgeführten Einstellungen sind werkseitig konfiguriert. Die Einstellungen können jedoch an verschiedene Erntefrüchte und Erntebedingungen angepasst werden.

Tabelle 3.13 Einstellwerte

Variabel	Handbuchverweis
Schnitthöhe	3.9.1 Hochdrusch, Seite 122 3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 130
Schneidwerk-Floatfunktion	3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 133
Anstellwinkel	3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 159
Haspeldrehzahl	3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 161
Fahrgeschwindigkeit	3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 163
Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder	3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 164
Messerdrehzahl	3.9.10 Messergeschwindigkeitsinformationen, Seite 166
Haspelhöhe	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168
Haspel-Horizontalstellung	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173
Neigung der Haspelfinger	3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182
Halmteilerstangen	3.9.15 Halmteiler, Seite 190
Einzugstrommelkonfigurationen	3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 90

3.9.1 Hochdrusch

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

Beim Schneiden von Erntegut über dem Boden:

- Mit den Tasträdern am Schneidwerk (falls diese optionale Komponente angebaut ist) die Schnitthöhe einstellen. Die Tasträder verhindern, dass sich das Schneidwerk an den seitlichen Enden aufschauelt. Soll beim Getreidedrusch Abstand zum Boden eingehalten werden, gewährleisten sie als Höhenführung eine gleichmäßige Schneidwerkshöhe.

BEACHTEN:

Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln, wenn Tasträder verwendet werden.

- Die Konturräder liefern konsistente Schnitthöheninformationen an das Schneidwerk, sodass dieses sich biegen kann, eine genaue und konsistente Schnitthöhe beibehält und dennoch die automatische Schneidwerkshöhenregulierung des Mähdreschers nahtlos nutzen kann. Die Räder berühren den Boden, sodass der Messerbalken auch auf unebenen Feldern auf einer festen Höhe bleibt. Die Werkseinstellungen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung brauchen nicht angepasst zu werden.

BEACHTEN:

Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln, wenn die Konturräder verwendet werden.

Welche Schnitthöhe die Tasträder (bzw. das System aus Tasträdern und integrierter Transporteinrichtung) vorgeben, ergibt sich anhand der Mährescher-seitigen Schneidwerkshöhenregulierung.

Falls der Tasträdersatz angebaut ist, lesen Sie im Abschnitt *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 123*, wie die Radstellung umgestellt wird.

Falls die integrierte Transporteinrichtung EasyMove™ angebaut ist, im Abschnitt *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 124* nachlesen, wie die Radstellung umgestellt wird.

Siehe *Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit Fußschalter, Seite 125*, um die Radposition zu ändern, wenn ContourMax™ Konturräder montiert sind.

Einstellen der Tastrad-Stellung

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

Siehe *3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 72* bzgl. der empfohlenen Anwendung in bestimmten Kulturen und unter bestimmten Bedingungen.

BEACHTEN:

Wenn die Stoppeln beim Hochdrusch mit Tasträdern uneben sind und andere Nivellierungsprobleme des Schneidwerks behoben wurden (siehe *3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 250*), dann die Floatfunktion einstellen, bis die Stoppelhöhe gleichmäßig ist:

- An der Seite des Schneidwerks, auf der die Stoppeln hoch sind, die Floatmodul-Spannfedern lösen (um das Schneidwerk schwerer zu machen).
- An der Seite des Schneidwerks, auf der die Stoppeln niedrig sind, die Floatmodul-Spannfedern anziehen (um das Schneidwerk leichter zu machen).

WICHTIG:

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



GEFAHR

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



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk anheben, bis die Tasträder keinen Bodenkontakt mehr haben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

4. Haltegriff (B) halten; den Griff **NICHT** anheben.

BEACHTEN:

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

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

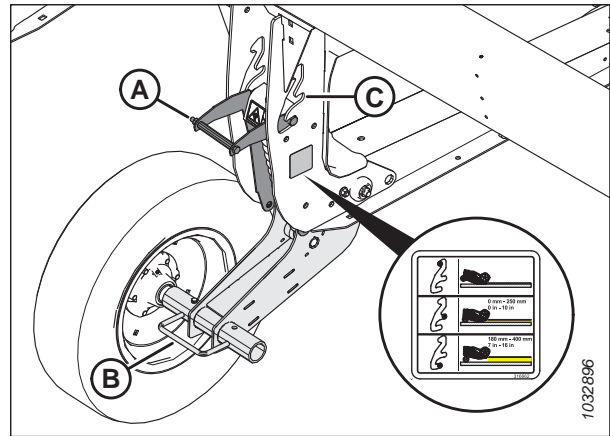


Abbildung 3.118: Tastrad

8. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) verwenden, um die gewünschte Schnitthöhe automatisch beizubehalten. Die Anleitung und weitere Informationen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung](#), Seite 212 und dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

BEACHTEN:

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

Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung

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

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk anheben, bis die Tasträder keinen Bodenkontakt mehr haben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Sicherstellen, dass die Floatfunktion ordnungsgemäß funktioniert. Für Anweisungen, siehe [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion](#), Seite 134.

BETRIEB

5. Haltegriff (C) halten; den Griff **NICHT** anheben.

BEACHTEN:

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

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

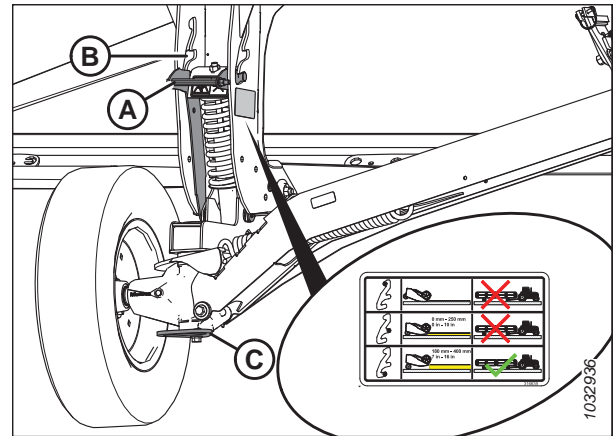


Abbildung 3.119: Rechtes Rad

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

BEACHTEN:

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

10. Den Federungsgriff (B) nach hinten ziehen, bis sich der Stift aus der Aussparung herausziehen lässt.
11. Das Tastrad auf die gewünschte Aussparung stellen.
12. Der Federungsgriff (B) muss in der Aussparung einrasten. Wenn der Griff nicht einrastet, den Federungsgriff herausziehen, um sicherzustellen, dass er sicher in der Aussparung sitzt.

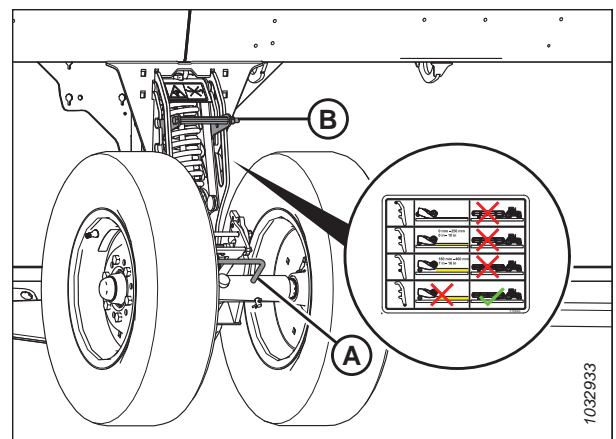


Abbildung 3.120: Linkes Rad

13. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) verwenden, um die gewünschte Schnitthöhe automatisch beizubehalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 212](#) und dem Bedienerhandbuch des Mähdeschers.

BEACHTEN:

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

Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit Fußschalter

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

BEACHTEN:

Wenn der Mähdescher in der Lage ist, die Konturräder über die Mähdeschersteuerung zu bedienen, wird kein Fußschalter verwendet. Siehe [Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen, Seite 127](#) bzgl. Anweisungen zur Verwendung der mähdeschereigenen Bedienelemente.

 **GEFAHR**

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen des Mähdreschers oder Absinken des angehobenen Schneidwerks zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Falls ein Hebefahrzeug verwendet wird, muss sichergestellt werden, dass das Schneidwerk nicht absinken kann.

 **GEFAHR**

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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

BEACHTEN:

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

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

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

Tabelle 3.14 Übersicht Steuerung Anbauteile

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

BEACHTEN:

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

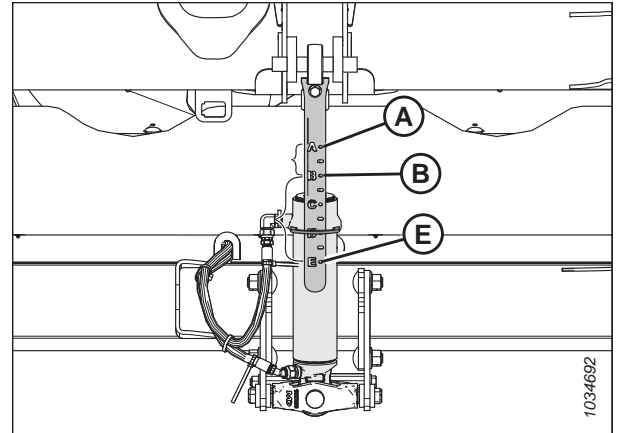


Abbildung 3.121: Anstellwinkel-Anzeige des Schneidwerks

Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen

Die Höhe der Konturräder kann mit dem Multifunktionshebel eingestellt werden.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienershandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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



Abbildung 3.122: Multifunktionshebel

Nivellieren der Höhe der Konturräder

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



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die Schneidwerk-Floatfunktion einstellen, bevor die Konturräder nivelliert werden. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 134* bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Den Seitenflügelabgleich einstellen, bevor die Konturräder nivelliert werden. Siehe *3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 154* bzgl. Anweisungen.

1. Die Seitenflügel des Schneidwerks entriegeln. Siehe *Flexbetrieb, Seite 149* bzgl. Anweisungen.
2. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 148* bzgl. Anweisungen.
3. Den Mährescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
4. Die Haspel vollständig absenken.
5. Die Konturräder so einstellen, dass die Höhenanzeige (A) auf Nummer 2 (B) steht.

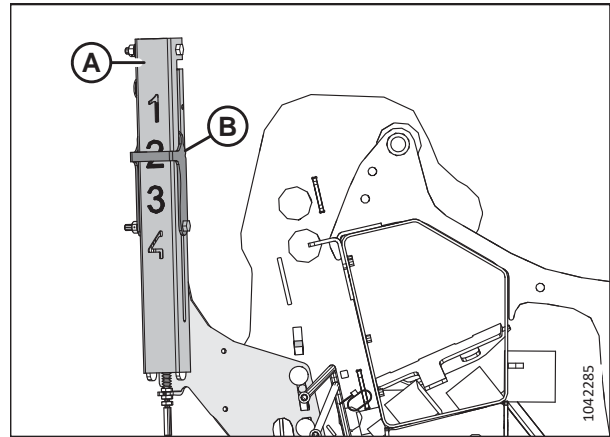


Abbildung 3.123: Höhenanzeige – hinteres linkes Ende

6. Das Schneidwerk absenken, bis der automatische Schneidwerkshöhenanzeigearm (A) auf Nummer 2 (B) steht.
7. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

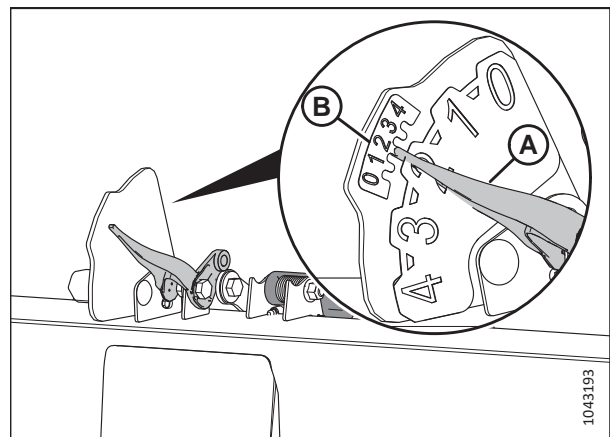


Abbildung 3.124: Automatische Schneidwerkshöhenanzeige

BETRIEB

8. In der Mitte des Schneidwerks den Abstand (A) vom Boden bis zur Spitze des mittleren Messerfingers messen. Abstand (A) notieren.
9. An jedem Ende des Schneidwerks den Abstand (A) vom Boden bis zur Spitze des Abschluss-Messerfingers messen. Beide Messungen notieren.
 - Wenn der Unterschied zwischen der Mittenmessung und den Endmessungen weniger als 25 mm (1 Zoll) beträgt, ist keine Anpassung erforderlich.
 - Wenn der Unterschied zwischen der Mittenmessung und den Endmessungen mehr als 25 mm (1 Zoll) beträgt, ist eine Anpassung erforderlich. Mit dem nächsten Schritt fortfahren.
10. Den Motor starten.
11. Das Schneidwerk vollständig anheben.
12. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
13. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.
14. Den Arretierbolzen (A) abziehen.
15. Die Justierplatte (B) in der Aussparung so neu positionieren, dass sie mit einem anderen Loch ausgerichtet ist. Es gibt einen ca. 24 mm (1/2 Zoll) Abstand zwischen den Löchern.
 - Wenn die Messung niedriger ist als die Messung in der Mitte des Schneidwerks, die Justierplatte **IN RICHTUNG** Messerbalken bewegen.
 - Wenn die Messung höher ist als die Messung in der Mitte des Schneidwerks, die Justierplatte vom Messerbalken **WEG** bewegen.
16. Den Stift (A) wieder einsetzen.
17. Auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks Schritt [14, Seite 129](#) und Schritt [16, Seite 129](#) wiederholen.

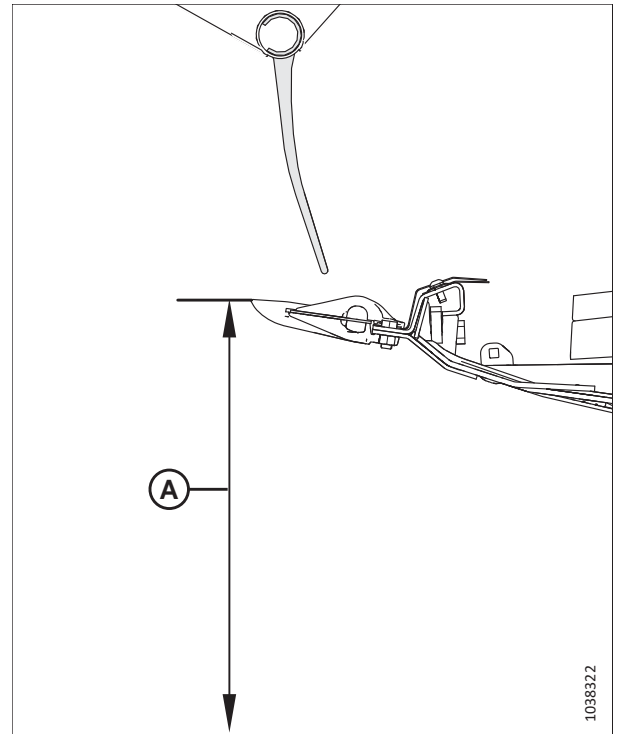


Abbildung 3.125: Auflagedruckanzeige

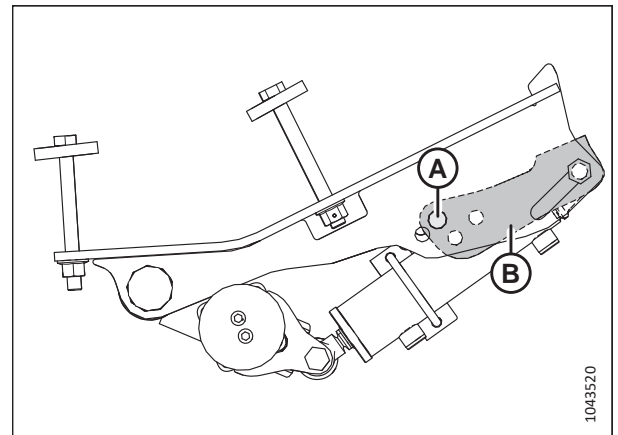


Abbildung 3.126: Stiftposition – Linkes äußeres Rad

BETRIEB

18. Die Sicherheitsstützen des Schneidwerks lösen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. Anweisungen.
19. Das Schneidwerk absenken, bis der automatische Schneidwerkshöhenanzeigearm (A) auf Nummer 2 (B) steht.
20. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
21. Den Abstand zwischen Messerfinger und Boden erneut messen. Sicherstellen, dass die drei Messungen identisch sind. Wenn weitere Anpassungen erforderlich sind, Schritt 14, Seite 129 bis 17, Seite 129 wiederholen.

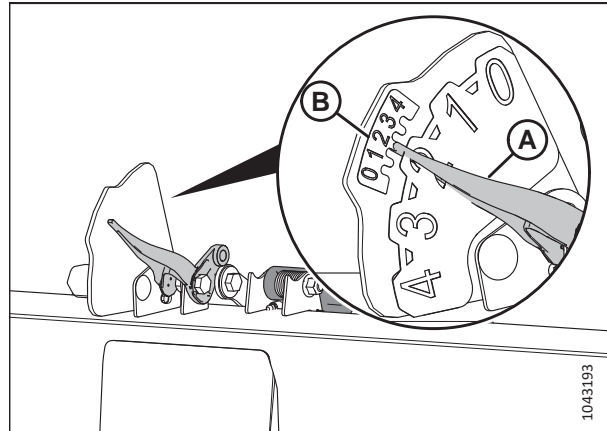


Abbildung 3.127: Automatische Schneidwerkshöhenanzeige

3.9.2 Bodenkonturführtes Dreschen

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

Beim bodenkonturführten Dreschen ist das Schneidwerk vollständig abgesenkt. Der Messerbalken liegt auf dem Boden auf. Wie das Messer und die Messerfinger zum Boden hin ausgerichtet sind (Schneidwerksanstellwinkel), hängt von der Stellung der Gleitkufen und des Neigungszyinders ab. Dies kann **NICHT** mit den Schneidwerk-Hubzylindern eingestellt werden. Die Gleitkufen, der Neigungszyylinder und die Flex-Sperrfunktion ermöglichen die Anpassung an die Bedingungen im Feld. Mit ihnen wird die Mähgutmenge maximiert und gleichzeitig werden Messerschäden reduziert, die durch Steine und Schutt verursacht werden.

Der flexible Messerbalken, die Seitenflügel und das Floatsystem des Schneidwerks gleichen Unebenheiten des Bodens aus, sodass der Messerbalken nicht in den Boden eindringt und kein ungeschnittenes Erntegut zurückbleibt.

Die folgenden Themen enthalten weitere Informationen:

- [Einstellen der inneren Gleitkufen, Seite 130](#)
- [Einstellen der äußeren Gleitkufen, Seite 131](#)
- [3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 133](#)
- [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 159](#)

Einstellen der inneren Gleitkufen

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

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

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

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
5. Die Tasträder bzw. die integrierte Transporteinrichtung (sofern angebracht) vollständig anheben. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 123](#)
 - [Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 124](#)

6. Den Klappsplint (A) von den Gleitkufen entfernen.
7. Die Gleitkufe (B) halten. Gleichzeitig den Arretierbolzen (C) vom Rahmen lösen und von der Gleitkufe wegziehen.
8. Die Gleitkufe (B) anheben oder absenken, bis die gewünschte Stellung erreicht ist. Dabei die Bohrungen im Stützeisen (D) nutzen.
9. Den Arretierbolzen (C) in die gewünschte Bohrung im Stützeisen (D) einsetzen, im Rahmen befestigen und mit Klappsplint (A) sichern.
10. Sicherstellen, dass beide Gleitkufen auf die gleiche Stellung eingestellt sind.
11. Das Schneidwerk mit Hilfe der Anstellwinkel-Steuerung der Maschine in die gewünschte Arbeitsstellung bringen.

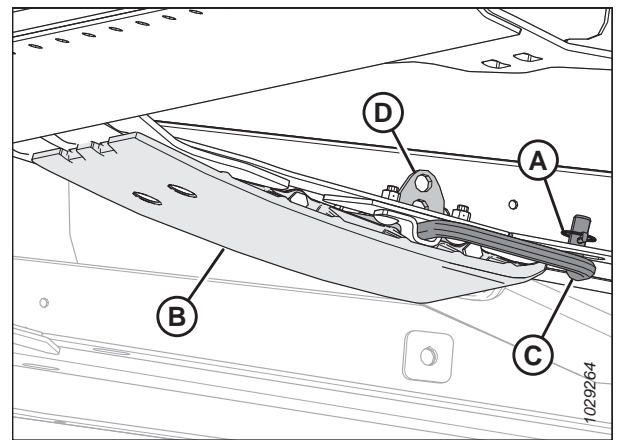


Abbildung 3.128: Innere Gleitkufe

BEACHTEN:

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

12. Die Schneidwerk-Floatfunktion prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie [3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 133](#).

Einstellen der äußeren Gleitkufen

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

! GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BETRIEB

WICHTIG:

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

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
5. Die Tasträder bzw. die integrierte Transporteinrichtung (sofern angebracht) vollständig anheben. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 123*
 - *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 124*
6. Den Klappsplint (A) von jedem Gleitkufensplint (C) entfernen.
7. Die Gleitkufe (B) halten. Gleichzeitig den Stift (C) von der Halterung lösen und von der Gleitkufe wegziehen.
8. Die Gleitkufe (B) anheben oder absenken, bis die gewünschte Stellung erreicht ist. Dabei die Bohrungen in der Halteplatte nutzen.
9. Den Stift (C) in die gewünschte Position auf der Halteplatte einsetzen, den Stift in der Halterung einrasten und ihn mit dem Klappsplint (A) sichern.
10. Sicherstellen, dass alle Gleitkufen auf die gleiche Stellung eingestellt sind.
11. Die Schneidwerk-Floatfunktion prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie [3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 133](#).

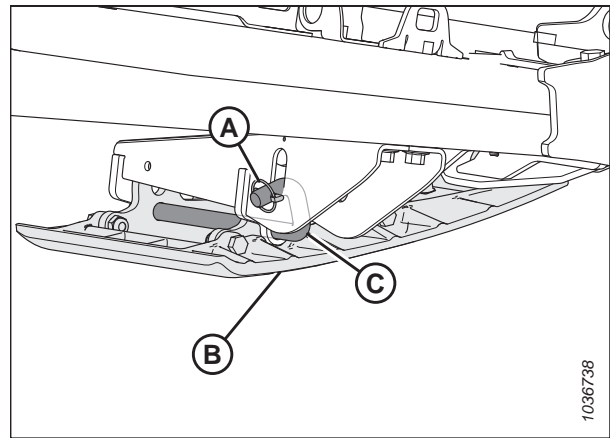


Abbildung 3.129: Äußere Gleitkufe

3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion

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

Die Schneidwerk-Floatfunktion wird durch die Auflagedruckanzeige (A) angezeigt. Die Werte 0 bis 4 signalisieren den Auflagedruck des Messerbalkens. Dieser ist bei Anzeige 0 am niedrigsten und bei Anzeige 4 am höchsten. Diese Werte informieren auch darüber, wo sich das Schneidwerk im Floatbereich befindet. 0 ist das untere Ende des Floatbereichs, 4 ist das obere Ende des Floatbereichs.

WICHTIG:

Die Anzeige an der linken Seite des Floatmoduls ist eine Auflagedruckanzeige und dient zugleich zur Einstellung des Auflagedrucks. Die Anzeige an der rechten Seite dient nur zur Einstellung des Auflagedrucks.

Wie hoch der Auflagedruck maximal ansteigen kann, hängt von der an den Floatmodul-Spannfedern eingestellten Spannung ab. Die Floatfunktion kann an unterschiedliche Bedingungen angepasst werden und hängt von der am Schneidwerk installierten Wahlausrüstung ab.

BEACHTEN:

Aufkleber (B) oben auf der Auflagedruckanzeige dient zum Kontrollieren und Nachstellen des Auflagedrucks. Siehe [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 134](#) bzgl. Anweisungen.

FlexDraper Schneidwerke der Serie FD2® bringen bei normalen Betriebsbedingungen und bei minimalem Auflagedruck die beste Leistung. Wenn optionale Anbaugeräte am Schneidwerk angebracht werden und dadurch sein Gewicht beeinflussen, muss die Floatfunktion neu eingestellt werden.

1. Die Floatfunktion wie folgt auf bodenkonturgeführtes Dreschen einstellen:
 - a. Sicherstellen, dass die Floatverriegelungen ausgekuppelt sind.
Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 148](#) bzgl. Anweisungen.
 - b. Den Schrägförderer mithilfe der Schneidwerkssteuerung absenken, bis die Auflagedruckanzeige (A) den gewünschten Floatwert (Auflagedruck des Messerbalkens) erreicht hat. Die Auflagedruckanzeige zuerst auf Floatwert 2 einstellen und dann nach Bedarf einstellen.
2. Die Floatfunktion wie folgt auf Hochdrusch einstellen:
 - a. Die Räder einstellen. Siehe [3.9.1 Hochdrusch, Seite 122](#) bzgl. Anweisungen.
 - b. Floatwert der Auflagedruckanzeige notieren und diesen Wert während des Betriebs beibehalten. (Kleinere Ausschläge an der Anzeige können Sie ignorieren.)

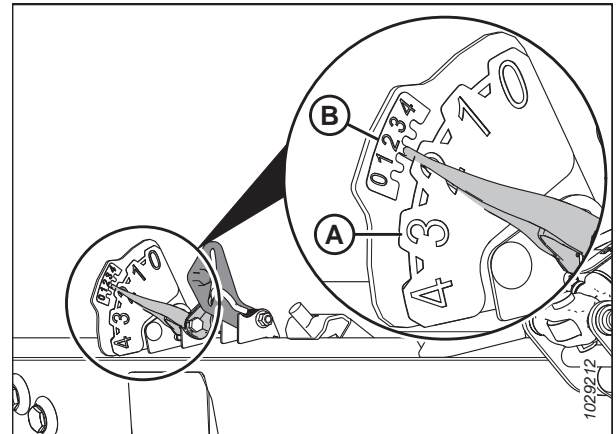


Abbildung 3.130: Auflagedruckanzeige – linke Seite

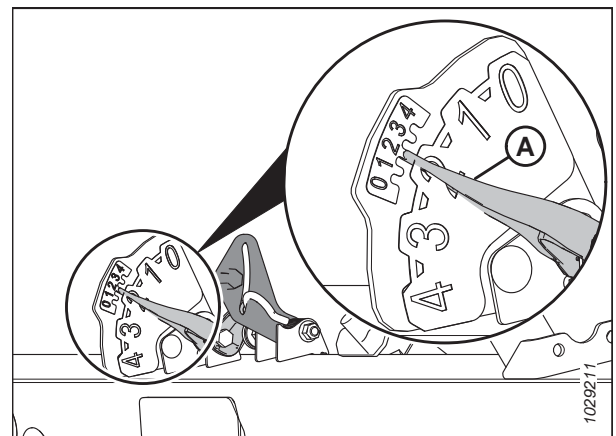


Abbildung 3.131: Bodenkonturgeführtes Dreschen

Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion

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

WICHTIG:

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

Beim Einstellen der Floatfunktion die folgenden Richtlinien beachten:

- Die Schneidwerk-Floatfunktion so leicht wie möglich einstellen, aber nicht so leicht, dass sich das Schneidwerk aufschauelt, wenn sich der Mähdrescher bewegt. Dadurch werden Messerbrüche, Erdverschiebungen, Erdansammlungen am Messerbalken bei Nässe und übermäßiger Verschleiß der Gleitkufen und der Messerbalken-Verschleißplatten vermieden.
- Um zu verhindern, dass das Schneidwerk bei leichter Floatfunktion übermäßig aufschauelt und ungleichmäßig schneidet, den Mähdrescher mit niedrigerer Fahrgeschwindigkeit betreiben.
- Um Erntegut zu schneiden, wenn sich das Schneidwerk über dem Boden befindet, die Tasträder in Verbindung mit der Schneidwerk-Floatfunktion verwenden.
Dadurch wird das Aufschaukeln an den Schneidwerksenden minimiert und die Schnitthöhe kann besser reguliert werden. Siehe [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 123](#) bzgl. Anweisungen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.



GEFAHR

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

BEACHTEN:

Wenn durch alle verfügbaren Einstellungen keine ausreichende Schneidwerk-Floatfunktion erreicht werden kann, die Konfiguration der Floatmodul-Spannfeder ändern. Siehe [Ändern der Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern – Float-Hebel mit zwei Löchern, Seite 139](#) bzgl. Anweisungen.

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

Vorbereitende Schritte

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.

BETRIEB

3. Prüfen, wo auf dem Floatmodul-Tragrahmen (A) die Wasserwaage angebracht ist. Die Blase muss in der Mitte stehen. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe [3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 250](#).
4. Das Schneidwerk so stellen, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht.

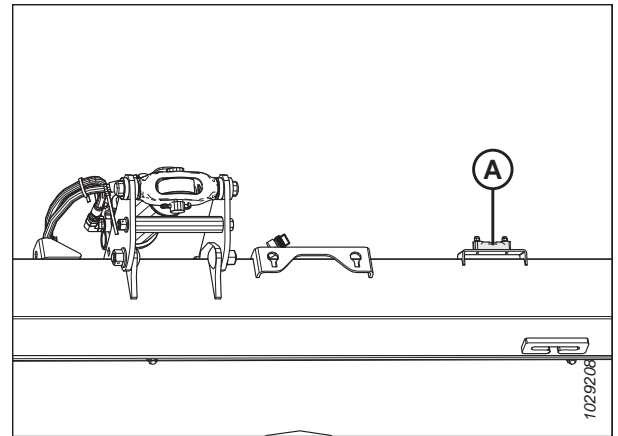


Abbildung 3.132: Wasserwaage

5. Die Haspel-Horizontalstellung so einstellen, dass die Anzeige auf der linken Anzeigeskala (A) auf Stellung 6 steht.

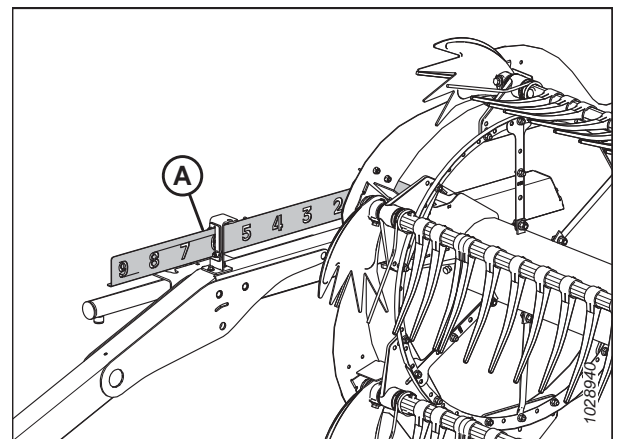


Abbildung 3.133: Horizontalstellung

6. Den Neigungszyylinder (A) so vor- oder zurückfahren, dass der Zeiger (B) auf D steht.
7. Die Haspel vollständig absenken.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
9. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe [Starres Schneidwerk, Seite 151](#) bzgl. Anweisungen.
10. Wenn am Schneidwerk Transporträder montiert sind, diese in die oberste Stellung bringen.

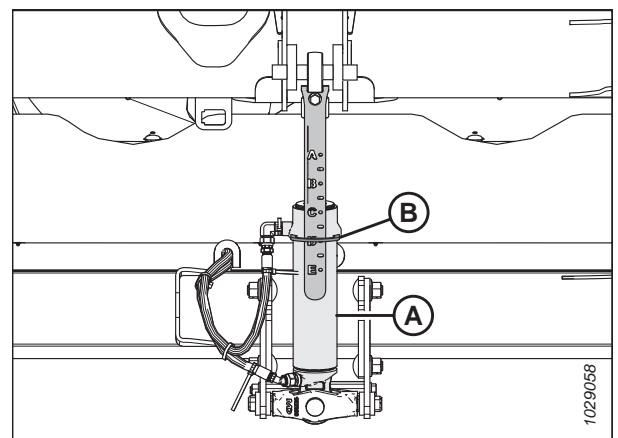


Abbildung 3.134: Neigungszyylinder

BETRIEB

11. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

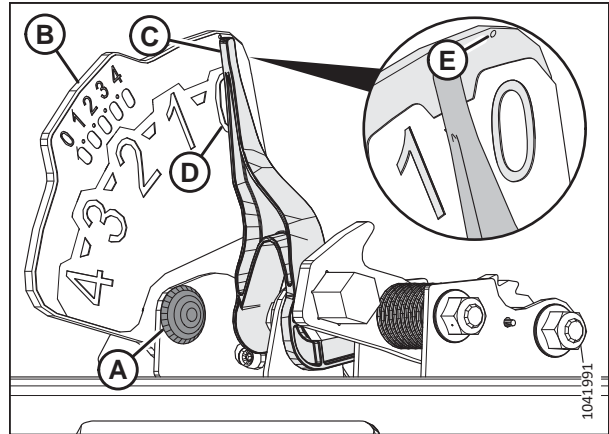


Abbildung 3.135: Auflagedruckanzeige

12. Auf der linken Seite des Floatmoduls den Floatverriegelungsgriff (A) vom Floatmodul wegziehen. Nun den Floatverriegelungsgriff nach unten in die Stellung (B) (ENTRIEGELT) ziehen.
13. Den vorherigen Schritt auf der rechten Seite des Floatmoduls wiederholen.

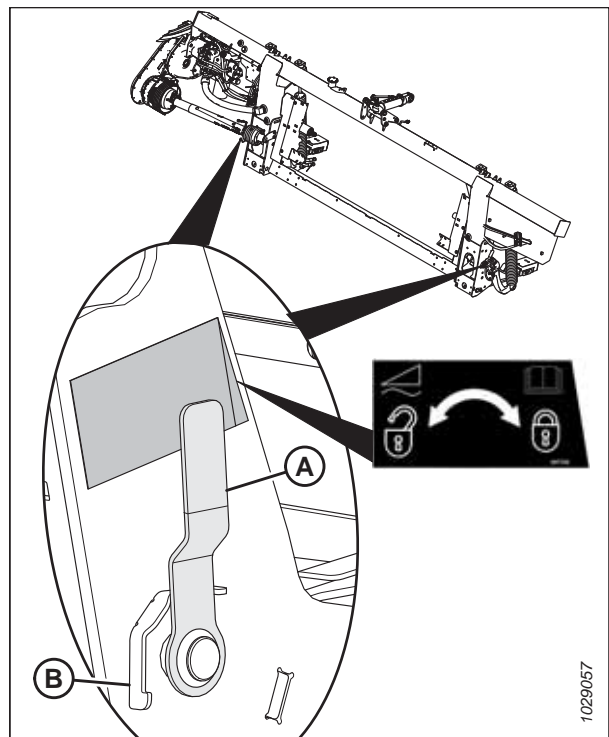


Abbildung 3.136: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

14. Das linke Seitenblech öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 44.
15. Den Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
16. Das Multitool (B) entfernen. Den Federstecker wieder einsetzen.

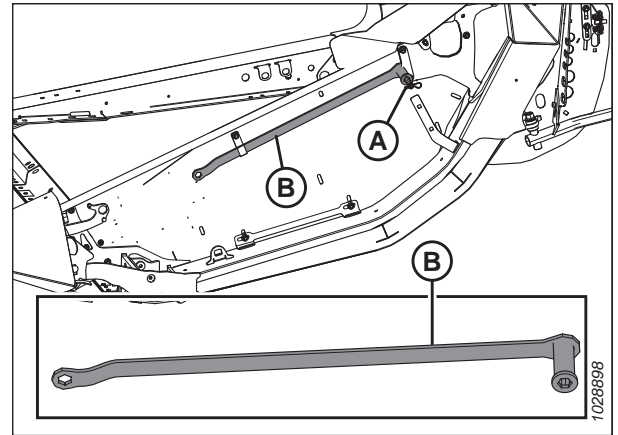


Abbildung 3.137: Lage des Multitools

Einstellen der Float-Einstellungshebel

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

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

18. Die flache Seite des Multitools (B) am Float-Einstellungshebel einsetzen. Das Multitool sollte zur Vorderseite des Floatmoduls geneigt sein.
19. Multitool (B) zur Rückseite des Floatmoduls ziehen, bis der Float-Einstellungshebel (A) nicht mehr weiter zurückgezogen werden kann und am letzten Zahn (C) des Hebels einrastet.
20. Die Schritte 17, Seite 137 bis 19, Seite 137 wiederholen, um den rechten Float-Einstellhebel einzustellen.

WICHTIG:

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

21. Das Multitool entfernen und beiseite legen.

Überprüfen der Floatfunktion

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

BEACHTEN:

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

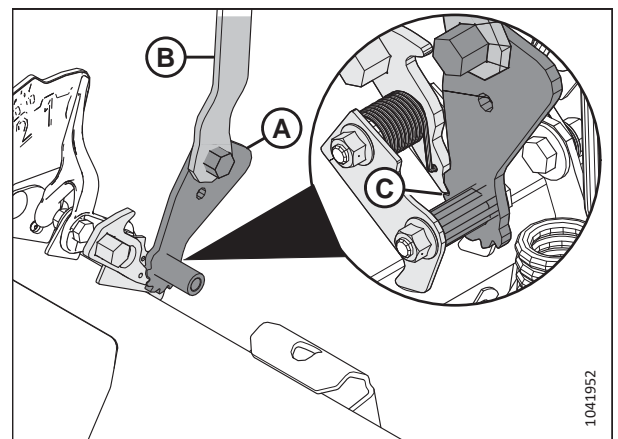


Abbildung 3.138: Multitool mit linkem Float-Einstellmechanismus eingerastet

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

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

BEACHTEN:

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

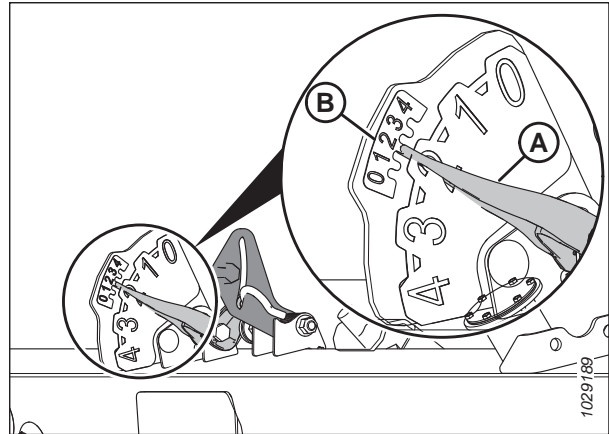


Abbildung 3.139: Linke Floateinstellung und AHC-Anzeige

Einstellen der Floatfunktion

24. Auf der linken Seite des Floatmoduls die Schrauben (C) lösen. Federverriegelungen (B) so drehen, dass die Schraubenköpfe (A) zugänglich sind.

25. Die Floatfunktion auf der linken Seite des Floatmoduls bei Bedarf erhöhen oder verringern:

- Um die Floatfunktion zu erhöhen, die Einstellschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen.
- Um die Floatfunktion zu verringern, die Einstellschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

BEACHTEN:

Jedes Schraubenpaar (A) um den gleichen Betrag einstellen.

26. Die linke Floatfunktion erneut einstellen. Siehe Schritt 22, Seite 137 für Anweisungen.

27. Die linke Auflagedruckanzeige erneut prüfen. Siehe Schritt 23, Seite 138 für Anweisungen.

28. Wenn die Einstellung der linken Floatfunktion nicht zufriedenstellend ist, Schritt 25, Seite 138 bis Schritt 27, Seite 138 wiederholen.

29. Die rechte Floatfunktion prüfen und nachstellen. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 22, Seite 137 bis 28, Seite 138.

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

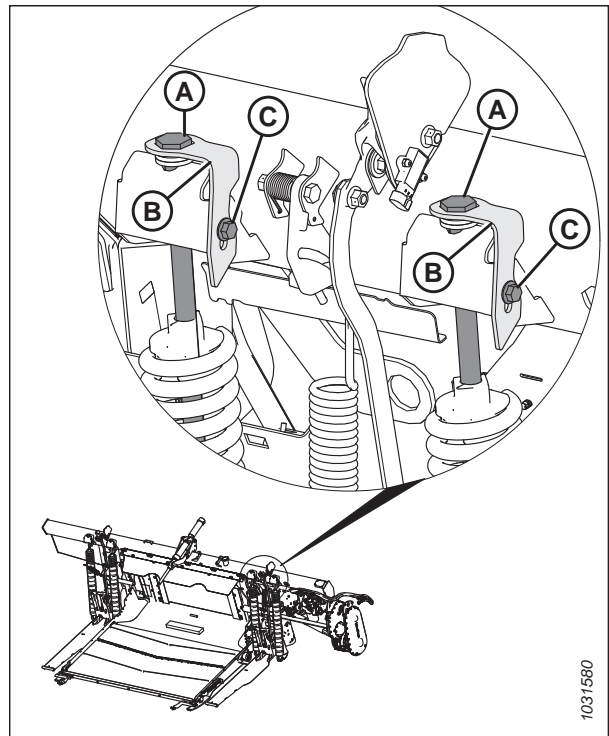


Abbildung 3.140: Linke Floatmoduleinstellung

WARNUNG

Die Float-Einstellungshebel freigegeben, bevor der Betrieb wieder aufgenommen wird.

Freigeben der Float-Einstellungshebel

31. Multitool (C) vollständig in die Sperrklinke (B) einrasten und nach oben drücken, um den Float-Einstellungshebel (A) freizugeben.
32. Den Seitenflügelabgleich einstellen. Siehe [3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs](#), Seite 154 bzgl. Anweisungen.

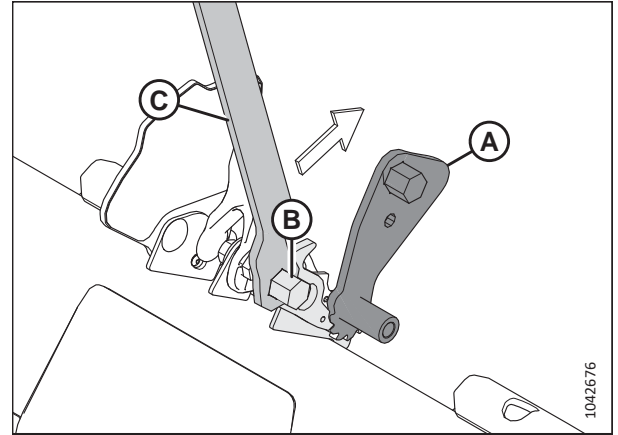


Abbildung 3.141: Multitool in linker Sperrklinke eingerastet

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

Die Floatmodul-Spannfeder des Schneidwerks wird durch das Gewicht des Schneidwerks bestimmt. Wenn sich das Gewicht des Schneidwerks geändert hat (z. B. durch den Einbau von Wahlausrüstung), muss die Konfiguration der Floatmodul-

BETRIEB

Spannfedern geändert werden. Um die geeignete Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern für das Schneidwerk zu bestimmen, das Gewicht des Schneidwerks berechnen.

BEACHTEN:

Dieses Verfahren gilt **NUR** für Schneidwerke mit zwei Löchern (A) und (B) in den Floatmodul-Spannfederhebeln. Wenn das Schneidwerk, an dem gearbeitet wird, Floatmodul-Spannfederhebel mit nur einem Loch hat, den Anweisungen zum Ändern der Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern unter folgen.

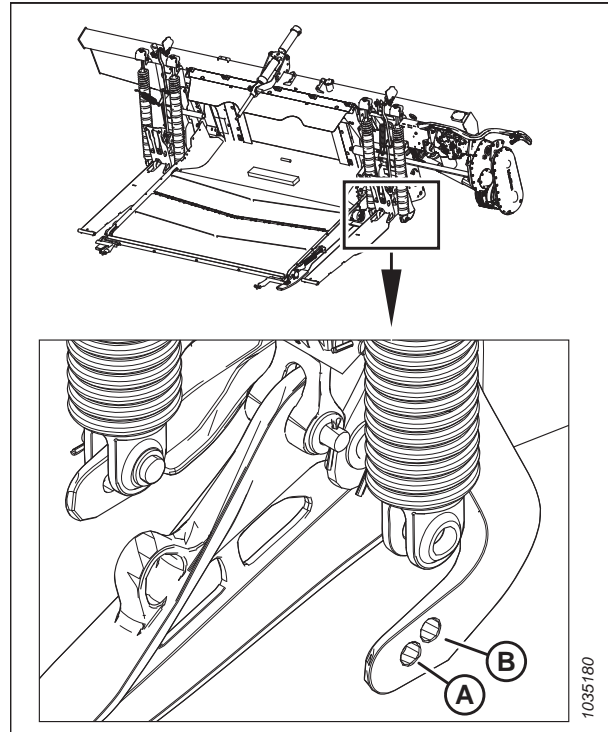


Abbildung 3.142: Linker Floatmodul-Spannfederhebel

GEFAHR

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

Bestimmen des Schneidwerkgewichts und der Federkonfiguration

- Unter Bezugnahme auf die Tabelle 3.15, Seite 140 das Gesamtgewicht des Schneidwerks nach der Formel $(A) + (B) + (C) + (D) = \text{Gesamtgewicht des Schneidwerks}$ berechnen, wobei:
 - das Gewicht des Basis-Schneidwerks (A) ist
 - das Gewicht der Halmteiler, falls vorhanden, (B) ist
 - das Gewicht der oberen Querförderschnecke, falls vorhanden, (C) ist
 - das Gewicht anderer Wahlausrüstung, falls vorhanden, (D) ist

Siehe das *Beispiel*, Seite 142 bzgl. eines Beispiels dieser Berechnung.

Tabelle 3.15 Gewichte der Schneidwerkskomponenten

Kategorie	Schneidwerkmodell	Messerkonfiguration	Haspelkonfiguration	Gewicht
	FD225	Durchgehend	Beliebig	n. z. Die hintere Bohrung am Float-Hebel verwenden.
	FD230	Durchgehend	Beliebig	2400 kg (5.300 lb.)
	FD235	Durchgehend	Beliebig	2600 kg (5.750 lb.)

BETRIEB

Tabelle 3.15 Gewichte der Schneidwerkskomponenten (fortsetzung)

Kategorie	Schneidwerkmodell	Messerkonfiguration	Haspelkonfiguration	Gewicht
Gewicht des Basis-Schneidwerks (A) – eines auswählen	FD235	Zweiteilig	Beliebig	2700 kg (5.950 lb.)
	FD240	Durchgehend	Beliebig	2800 kg (6.150 lb.)
	FD240	Zweiteilig	Beliebig	n. z. Das vordere Loch am Float-Hebel verwenden.
	FD241	Zweiteilig	Beliebig	n. z. Das vordere Loch am Float-Hebel verwenden.
	FD245	Zweiteilig	Beliebig	3225 kg (7.100 lb.)
	FD250	Zweiteilig	Beliebig	3400 kg (7.500 lb.)
Halmteiler (B) – bis zu eine Wahlausrüstung auswählen	Wahlausrüstung Halmteiler eingebaut			20 kg (50 lb.)
	Halmteiler für Reis			
	Rapstrennmesser			185 kg (407 lb.) ⁵⁸
Obere Querförderschnecke (C) – wenn eine obere Querförderschnecke am Schneidwerk eingebaut ist, eine Wahlausrüstung auswählen. ⁵⁹ hinzufügen, wenn diese separat eingebaut wurde.	Mit Wahlausrüstung Obere Querförderschnecke			142 kg (312 lb.)
	FD230 zweiteilig			
	FD235 zweiteilig			156 kg (343 lb.)
	FD240 dreiteilig			168 kg (370 lb.)
	FD245 dreiteilig			191 kg (420 lb.)
	FD250 dreiteilig			212 kg (468 lb.)
	Wahlausrüstung eingebaut			360 kg (800 lb.)
Transporträder				
Konturräder			205 kg (450 lb.)	
Andere Wahlausrüstungen (D) – weitere eingebaute Wahlausrüstung hinzufügen	Tasträder			160 kg (350 lb.)

58. Das Gewicht enthält das Hydraulikpaket für FD250.

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

BETRIEB

Beispiel

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

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

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

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

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

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

BETRIEB

2. Das im vorherigen Schritt berechnete Gesamtgewicht des Schneidwerks verwenden und unter [3.16, Seite 143](#) nachschlagen, um festzustellen, in welchem Gewichtsbereich sich das Schneidwerk befindet und welche Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern daher für das Schneidwerk am besten geeignet ist.

BEACHTEN:

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

Tabelle 3.16 Montageort für Floatmodul-Spannfeder am Float-Hebel

Schneidwerkmodell	Messerkonfiguration	Haspelkonfiguration	Gewicht Bereich (leicht)	Loch für Float-Hebel	Gewicht Bereich (schwer)	Loch für Float-Hebel	Federkonfiguration
FD225	Durchgehend	Beliebig	Das hintere Loch am Float-Hebel verwenden.				1
FD230	Durchgehend	Beliebig	2400–2675 kg (5300–5900 lb.)	Rückseite	2676–3215 kg (5901–7100 lb.)	Vorderseite	1
FD235	Durchgehend	Beliebig	2600–3050 kg (5750–6700 lb.)	Rückseite	3051–3415 kg (6701–7550 lb.)	Vorderseite	3
FD235	Zweiteilig	Beliebig	2700–3150 kg (5950–6900 lb.)	Rückseite	3151–3515 kg (6901–7750 lb.)	Vorderseite	2
FD240	Durchgehend	Zweiteilig	2800–3200 kg (6150–7000 lb.)	Rückseite	3201–3615 kg (7001–7950 lb.)	Vorderseite	3
FD240	Zweiteilig	Zweiteilig	2900–3400 kg (6.393–7.496 lb.)	Rückseite	3401–3700 kg (7497–8157 lb.)	Vorderseite	4
FD240	Durchgehend	Dreifach	2900–3400 kg (6393–7496 lb.)	Rückseite	3401–3700 kg (7497–8157 lb.)	Vorderseite	4
FD240	Zweiteilig	Dreifach	3000–3400 kg (6614–7496 lb.)	Rückseite	3401–3800 kg (7497–8378 lb.)	Vorderseite	4
FD241	Zweiteilig	Beliebig	Das hintere Loch am Float-Hebel verwenden.				4
FD245	Zweiteilig	Beliebig	3225–3475 kg (7100–7650 lb.)	Rückseite	3476–4050 kg (7651–8900 lb.)	Vorderseite	4
FD250	Zweiteilig	Beliebig	3400–3800 kg (7500–8350 lb.)	Rückseite	3801–4215 kg (8351–9300 lb.)	Vorderseite	5

3. Wenn die Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern geändert werden muss, mit dem nächsten Schritt fortfahren.

Ändern der Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern

4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Schneidwerk-Floatfunktion verriegeln, indem der Float-Verriegelungsgriff auf der linken Seite des Floatmoduls in die Position (A) gezogen wird.

BEACHTEN:

Die Floatfunktion ist entriegelt, wenn sich der Griff in Position (B) befindet.

6. Den vorherigen Schritt wiederholen, um den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Floatmoduls festzulegen.

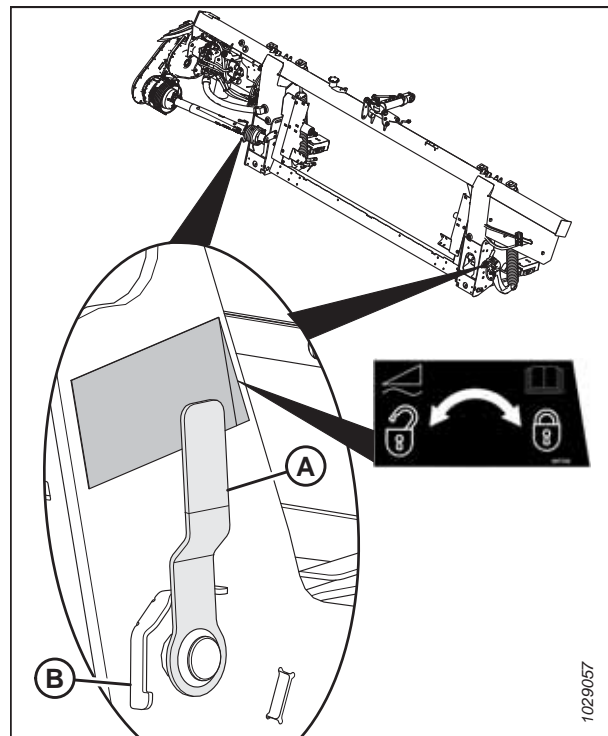


Abbildung 3.143: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

BETRIEB

- Ein Zugriff auf die Einstellschrauben (A) der Floatmodul-Spannfedern ist durch Lösen der Schrauben (C) und Drehen der Federverriegelungen (B) nach vorne möglich.
- Die Einstellschrauben (A) lösen, indem die Schrauben nacheinander in gleichen Schritten leicht angepasst werden, bis die Federn lose sind.

BEACHTEN:

Wenn die Federn lose sind, ragen die Einstellschrauben (A) etwas über die Unterlegscheiben hinaus.

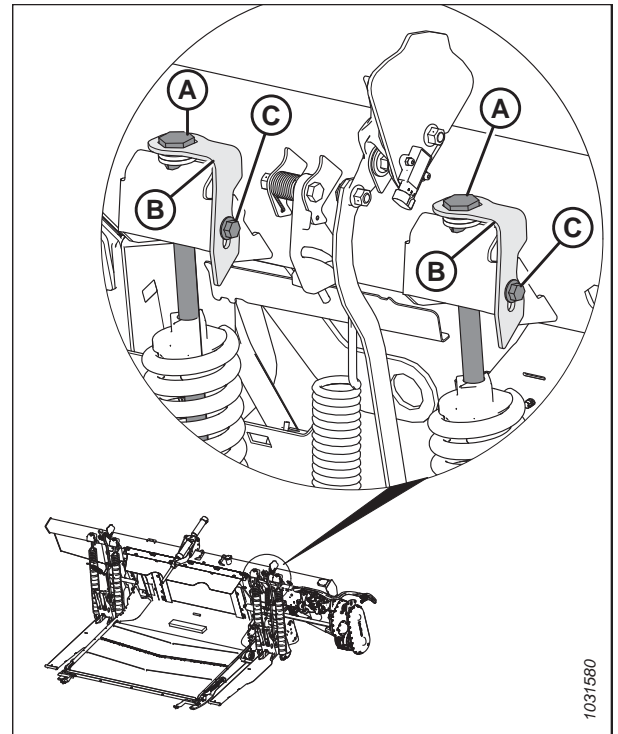


Abbildung 3.144: Linke Floatmoduleinstellung

- Den Sicherungssplint (C) von Splint (A) entfernen.
- Splint (A) und Unterlegscheiben (B) entfernen.

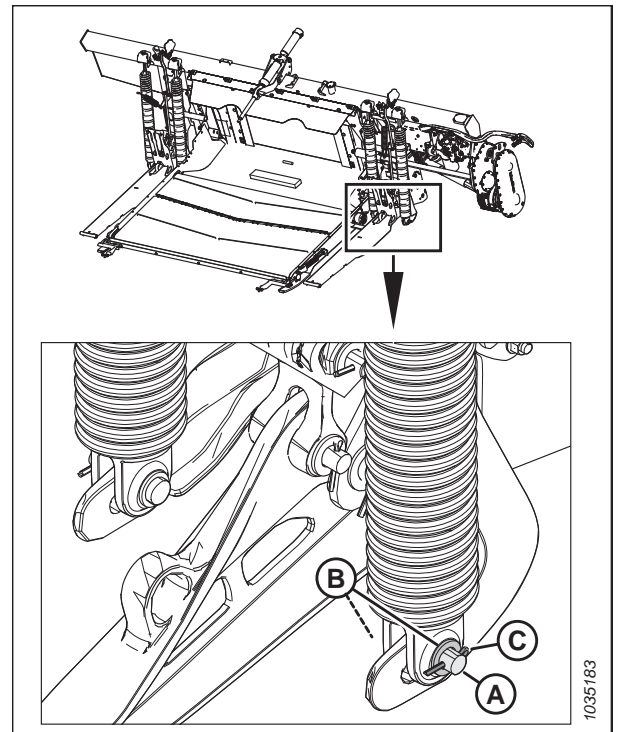


Abbildung 3.145: Linke Floatmodul-Spannfeder im hinteren Loch des Float-Hebels eingebaut

BETRIEB

11. Die Feder mit dem vorderen Loch (A) des Float-Hebels oder mit dem hinteren Loch (B) des Float-Hebels gemäß den Angaben in Tabelle 3.16, Seite 143 ausrichten.

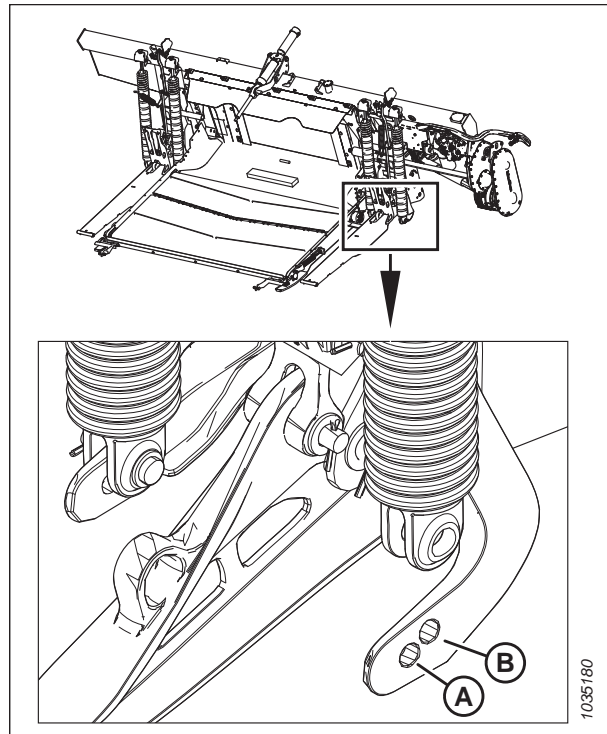


Abbildung 3.146: Linke Floatmodul-Spannfeder im hinteren Loch des Float-Hebels eingebaut

12. Den Stift (A) mit zwei Unterlegscheiben (B) in das neue Loch einsetzen.
13. Den Stift mit Sicherungssplint (C) sichern.
14. Die Schritte 9, Seite 145 bis 13, Seite 146 wiederholen, um Feder (D) zu konfigurieren.

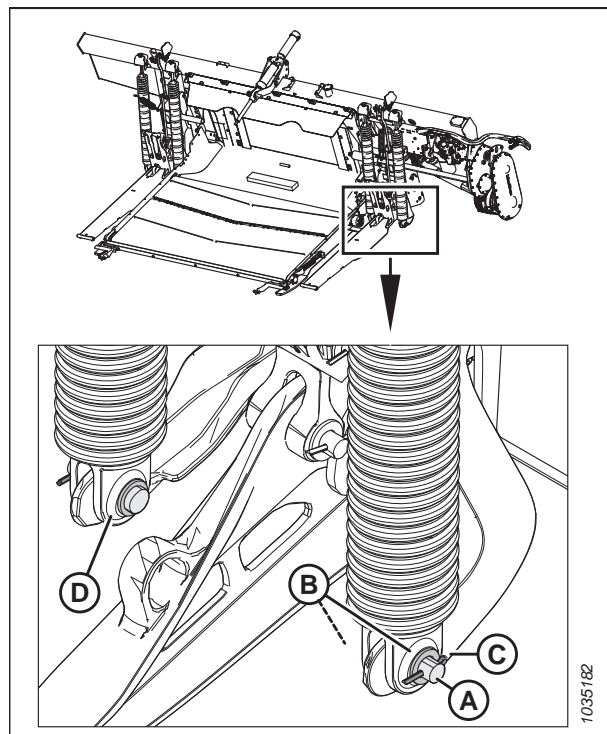


Abbildung 3.147: Linke Floatmodul-Spannfeder – installiert in hinterer Bohrung des Float-Hebels

BETRIEB

15. Die Einstellschrauben (A) wieder anziehen, indem die Schrauben nacheinander in gleichen Schritten leicht angepasst werden, bis die Floatmodul-Spannfedern die gleiche Länge haben.
16. Schritt 7, [Seite 145](#) bis Schritt 15, [Seite 147](#) am Floatmodul-Spannfedern-Paar (B) auf der gegenüberliegenden Seite des Floatmoduls wiederholen.
17. Die Floatfunktion prüfen und ggf. einstellen. Siehe [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 134](#) bzgl. Anweisungen.

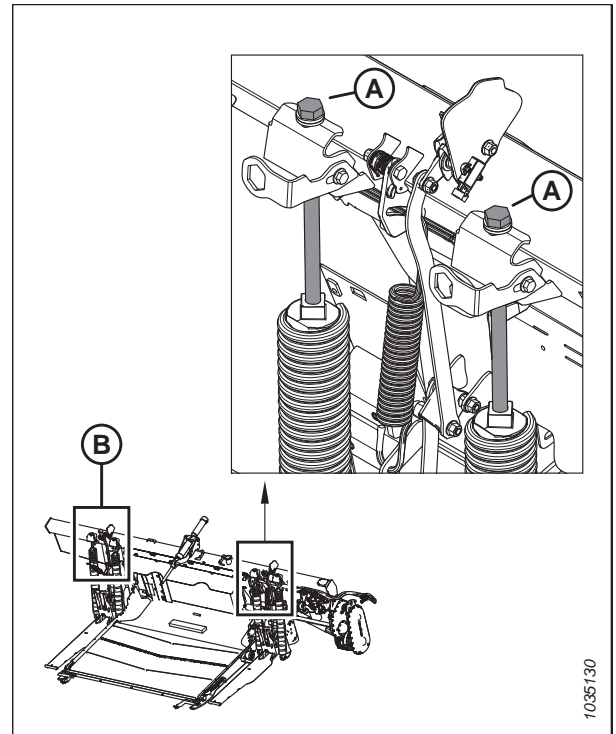


Abbildung 3.148: Floatmodul-Einstellung – linke Seite

Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion

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

WICHTIG:

Die Floatverriegelungen verriegeln, wenn das Schneidwerk mit angebautem Floatmodul transportiert wird. So ist ausgeschlossen, dass sich Floatmodul und Schneidwerk gegeneinander bewegen. Die Floatverriegelungen müssen auch dann verriegelt sein, wenn das Floatmodul vom Mährescher getrennt wird. Andernfalls löst sich das Floatmodul nicht vom Schrägförderer.

- Um die Floatverriegelungen zu entriegeln, den Float-Verriegelungsgriff (A) in die Stellung (B) ziehen. In dieser Stellung ist das Schneidwerk entriegelt und kann gegen das Floatmodul pendeln.
- Um die Floatverriegelungen zu verriegeln, den Float-Verriegelungsgriff (A) in die Stellung (C) drücken. In dieser Stellung kann das Schneidwerk nicht gegen das Floatmodul pendeln.

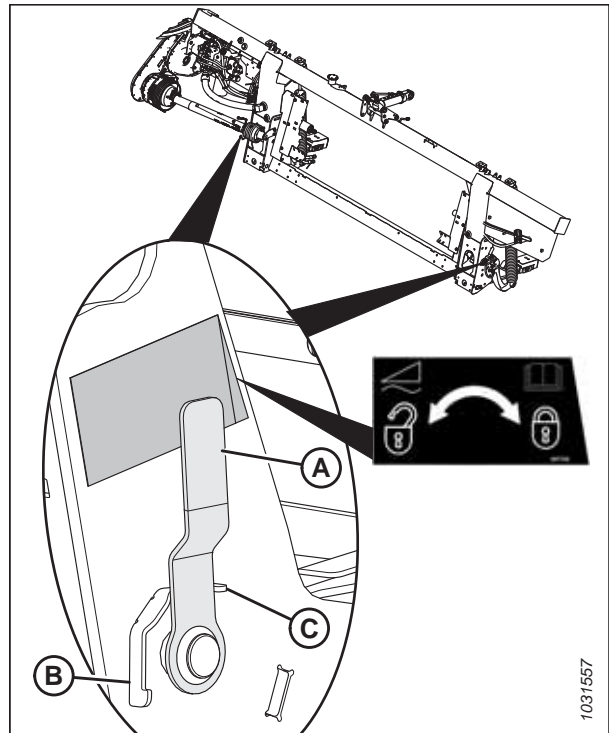


Abbildung 3.149: Floatverriegelung – in Stellung „Verriegelt“

1031557

Flexbetrieb

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Verriegelungsgriff (A) unten einrücken, um den Seitenflügel zu entriegeln. Beim Entriegeln sollte ein Geräusch hörbar sein.
3. Falls das Verriegelungsgestänge nicht ausrückt, den Seitenflügel durch Anheben/Absenken des Schneidwerks, Ändern des Anstellwinkels oder Verfahren des Mähdreschers so lange verrücken, bis das Gestänge freigegeben wird.
4. Wenn sich die Verriegelung immer noch nicht lösen lässt, mit dem nächsten Schritt fortfahren.
5. Die linke Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44*.
6. Den Federstecker (A) entfernen, der das Multitool in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
7. Das Multitool (B) entfernen. Den Federstecker wieder an der Halterung anbringen.

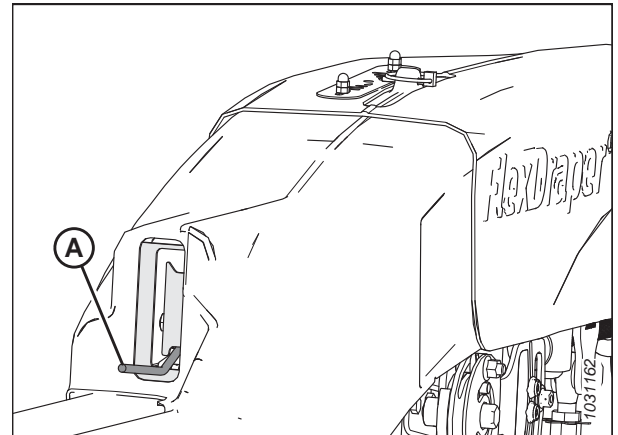


Abbildung 3.150: Seitenflügel entriegelt

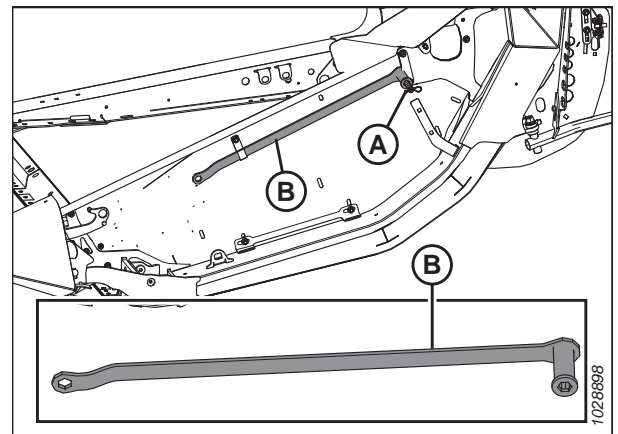


Abbildung 3.151: Abschlussblech links

BETRIEB

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

BEACHTEN:

Die Teile in der Abbildung wurden aus Gründen der Übersichtlichkeit entfernt.

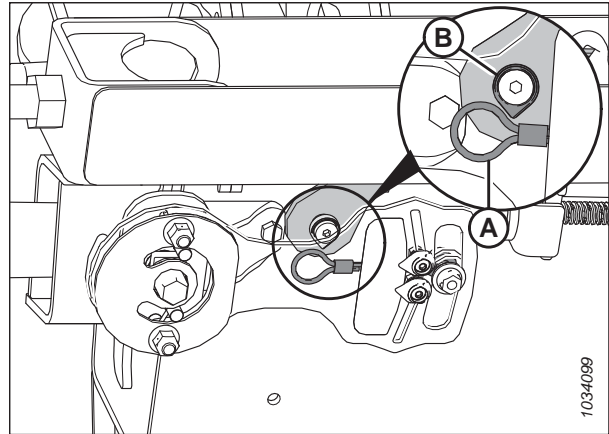


Abbildung 3.152: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

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

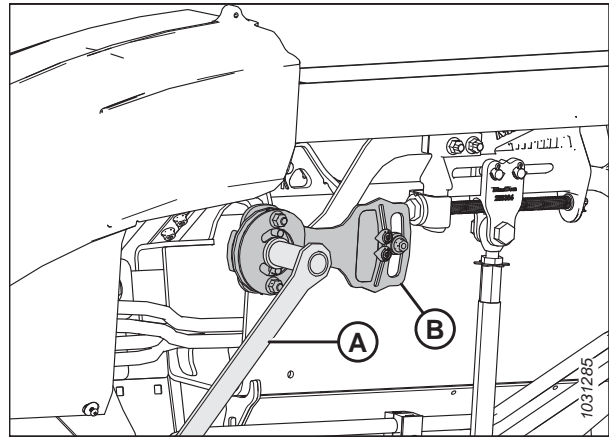


Abbildung 3.153: Seitenflügel entriegelt

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

BEACHTEN:

Die Teile in der Abbildung wurden aus Gründen der Übersichtlichkeit entfernt.

11. Das Multitool (A) wieder in seine Aufbewahrungsposition bringen. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik wieder anbringen.
12. Wenn erforderlich, den Seitenflügel prüfen und einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie [3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs](#), Seite 154.

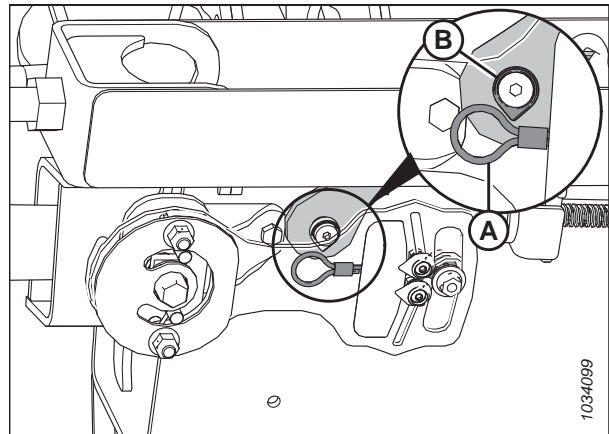


Abbildung 3.154: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk an einem Mähdrescher angebracht ist und seine Seitenflügel verriegelt und auf gleicher Höhe mit dem Tragrahmen des Einzugsbandes sind, sollte der Klappsplint (A) auf die Mitte des Anzeigers (B) zeigen. Wenn der Klappsplint (A) unter diesen Bedingungen **NICHT** auf die Mitte des Anzeigers (B) zeigt, den Anzeiger kalibrieren, indem die Schrauben (C) gelöst werden und die Position des Anzeigers eingestellt wird. Die Anzeige sollte sich bewegen, wenn sich der Seitenflügel biegt. Bleibt der Zeiger an einem Ende der Skala hängen, siehe [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 134](#) und [3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 154](#).

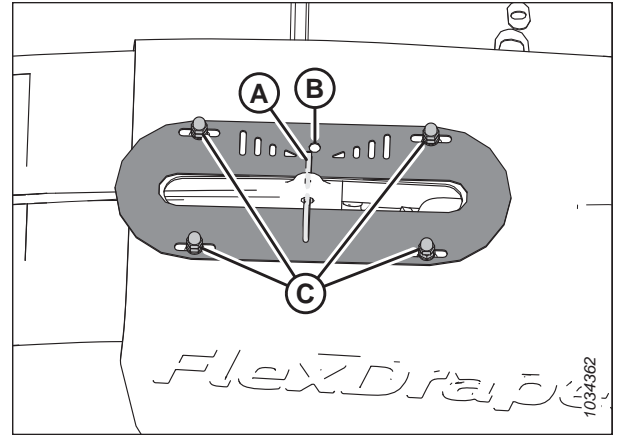


Abbildung 3.155: Flexanzeige oben auf der Abdeckung der Flex-Aufhängung – linke Seite

13. Die linke Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 45](#).

Starres Schneidwerk

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

Wie folgt vorgehen, um die Seitenflügel zu verriegeln:

1. Die Verriegelung der Seitenflügel (A) in die obere Halterung bringen und so den Seitenflügel verriegeln. Beim Verriegeln sollte ein Geräusch hörbar sein.
2. Wenn das Verriegelungsgestänge nicht einrastet, den Seitenflügel durch Anheben/Absenken des Schneidwerks, Ändern des Anstellwinkels oder Verfahren des Mähdreschers so lange verrücken, bis das Gestänge einrastet.
3. Wenn die Verriegelung immer noch nicht einrastet, mit dem nächsten Schritt fortfahren.
4. Abdeckung der Flex-Aufhängung abnehmen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Entfernen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite, Seite 54](#).

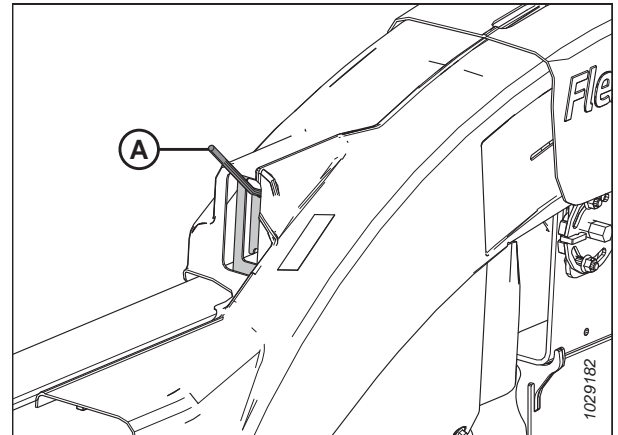


Abbildung 3.156: Seitenflügel verriegelt

BETRIEB

- Die linke Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44*.
- Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
- Das Multitool (B) aus seiner Aufbewahrungsposition nehmen. Den Federstecker wieder an der Halterung anbringen.

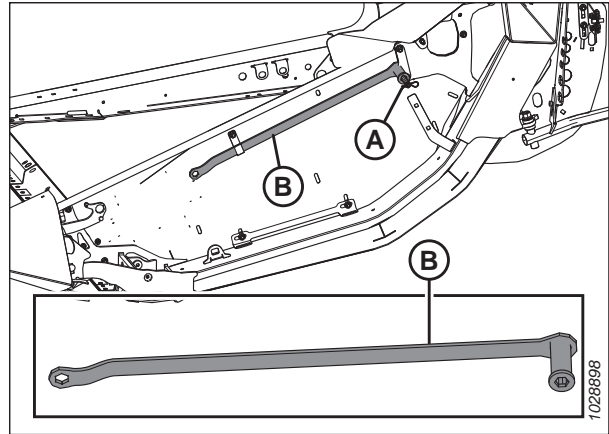


Abbildung 3.157: Abschlussblech links

- Multitool (A) an Platte (B) ansetzen und den Seitenflügel auf- und abbewegen, bis er verriegelt.
- Das Multitool (A) wieder in seine Aufbewahrungsposition bringen.
- Die Abdeckung der Flex-Aufhängung wieder anbringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Abdeckung der inneren Flex-Schneidwerksmechanik, Seite 55*.

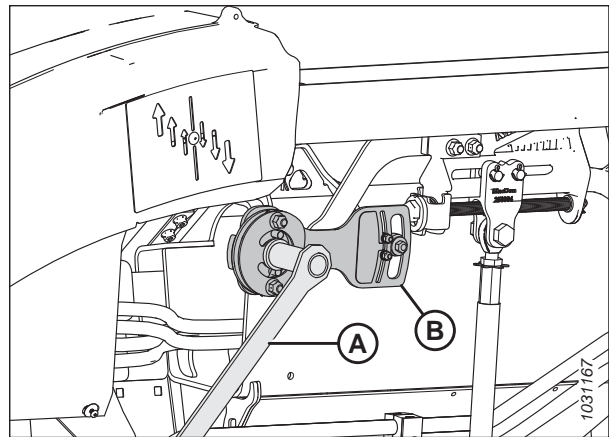


Abbildung 3.158: Seitenflügel verriegelt

Deaktivieren der Auslenkbegrenzung

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

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Nach dem Entfernen der Auslenkbegrenzerplatte muss der Abstand zwischen der Haspel und dem Schneidwerk eingestellt werden. Genauere Angaben, siehe Abschnitt *4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443*.

- Den Motor starten.
- Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.

BETRIEB

3. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 151* bzgl. Anweisungen.
4. Den Neigungszyylinder vollständig ausfahren.
5. Das Schneidwerk vollständig absenken.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Die beiden Schrauben (A) entfernen.
8. Die Auslenkbegrenzer-Platte (B) herausnehmen.
9. Die Schrauben (A) und den Auslenkbegrenzer (B) im Aufbewahrungsfach für das Handbuch aufbewahren.
10. Die Schritte *7, Seite 153* bis *9, Seite 153* wiederholen, um den Auslenkbegrenzer und die Befestigungselemente auf der anderen Seite des Floatmoduls auszubauen.
11. Den Haspelfingerabstand einstellen. Siehe *4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443* bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

Die Einstellung des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken ist notwendig, um zu verhindern, dass das Schneidwerk die Finger der Haspel abschneidet, wenn sich die Seitenflügel biegen.

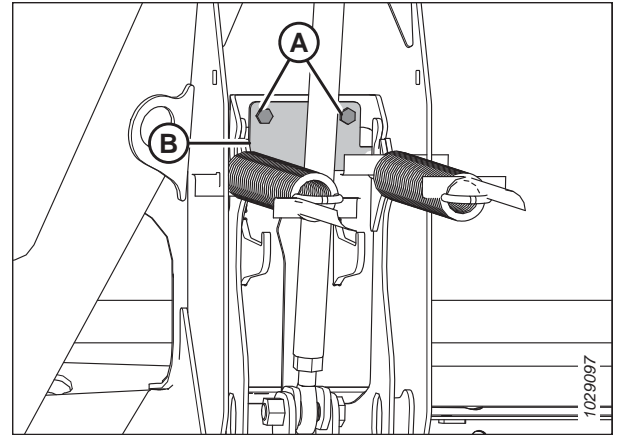


Abbildung 3.159: Auslenkbegrenzer-Platte

Aktivieren der Auslenkbegrenzung

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



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Nach dem Einbauen der Auslenkbegrenzerplatte muss der Abstand zwischen der Haspel und dem Schneidwerk eingestellt werden. Genauere Angaben, siehe Abschnitt *4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443*.

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
3. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 151* bzgl. Anweisungen.
4. Das Schneidwerk vollständig absenken.
5. Den Neigungszyylinder vollständig ausfahren.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

- Die beiden Auslenkbegrenzer-Platten und die Befestigungsteile aus dem Schneidwerk-Aufbewahrungsfach für das Handbuch entnehmen.
- Auf der linken Seite des Schneidwerks den Auslenkbegrenzer (B) wie abgebildet positionieren.
- Den Begrenzer mit den zwei Schrauben (A) sichern.
- Die vorherigen beiden Schritte wiederholen, um den Auslenkbegrenzer auf der rechten Seite des Floatmoduls einzubauen.
- Den Haspelfingerabstand einstellen. Siehe *Einstellen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 447* bzgl. Spezifikationen und Anweisungen.

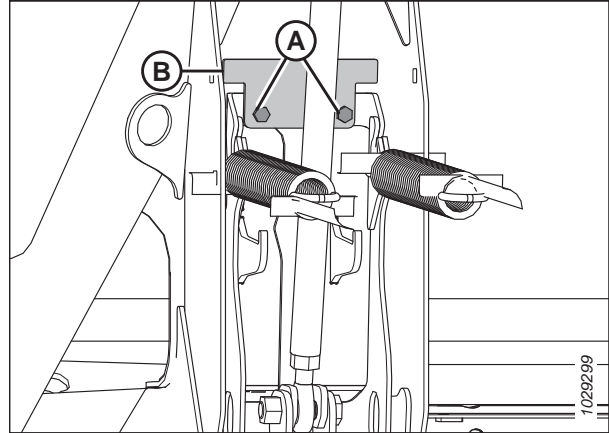


Abbildung 3.160: Auslenkbegrenzer-Platte

3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs

Der Seitenflügelabgleich ist ein entscheidender Faktor, um sicherzustellen, dass das Schneidwerk den Bodenkonturen genau folgt. Wenn der Seitenflügelabgleich nicht zufriedenstellend ist, muss er angepasst werden.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion richtig eingestellt ist, um genaue Messwerte für den Seitenflügelabgleich zu erhalten. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 134* bzgl. Anweisungen. Vor dem Nachstellen sichergehen, dass das Floatmodul in Waage steht.

BEACHTEN:

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

BETRIEB

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

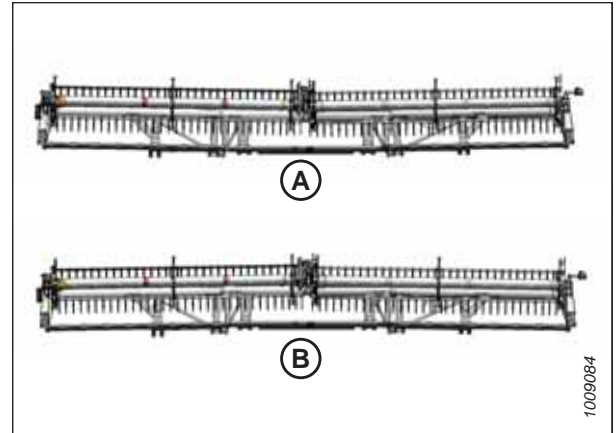


Abbildung 3.161: Seitenflügel nicht eingestellt

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel-Horizontalstellung so einstellen, dass die Anzeige auf der linken Anzeigeskala (A) auf Stellung **6** steht.
3. Die Haspel vollständig absenken.

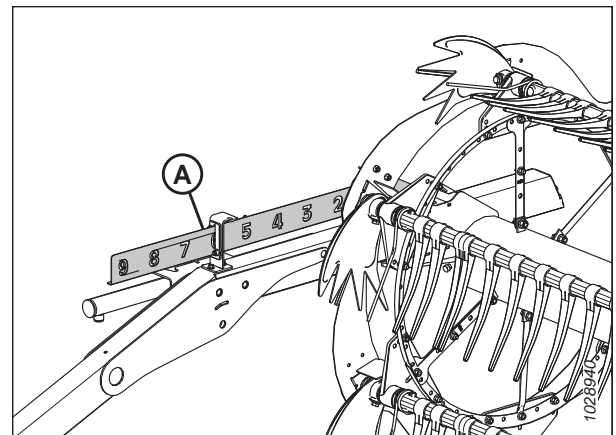


Abbildung 3.162: Horizontalstellung

4. Den Neigungszyylinder (A) so vor- oder zurückfahren, dass der Zeiger (B) auf **D** steht.
5. **Schneidwerke mit eingebauten Transport- oder Tasträdern:** Die Räder so bewegen, dass sie vom Schneidwerk getragen werden.
 - Siehe *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung*, Seite 124 bzgl. Tasträdern.
 - Siehe *Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit Fußschalter*, Seite 125 bzgl. Tasträdern.
6. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
7. Das Schneidwerk nach Bedarf nach oben oder unten fahren, bis es sich 254–356 mm (10–14 Zoll) über Bodenniveau befindet.

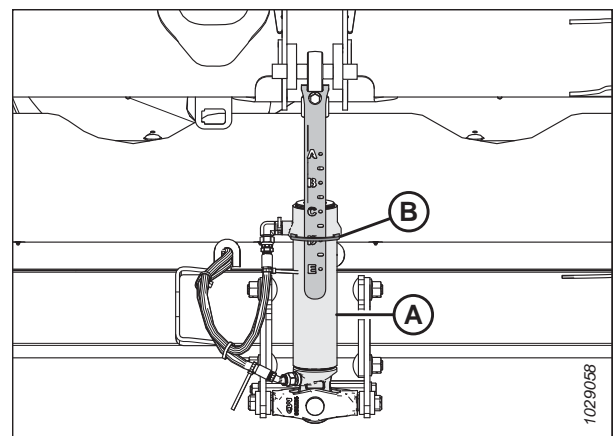


Abbildung 3.163: Neigungszyylinder

BETRIEB

8. Prüfen, wo auf dem Floatmodul-Tragrahmen (A) die Wasserwaage angebracht ist. Die Blase muss in der Mitte stehen. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe [3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 250](#).
9. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
10. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Entfernen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite, Seite 54](#).

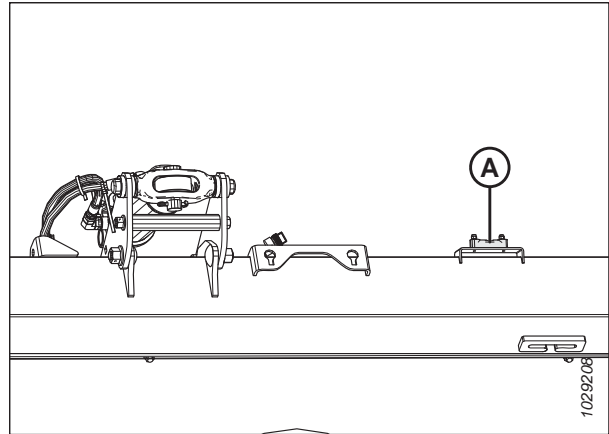


Abbildung 3.164: Wasserwaage

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

BEACHTEN:

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

12. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung links öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44](#).

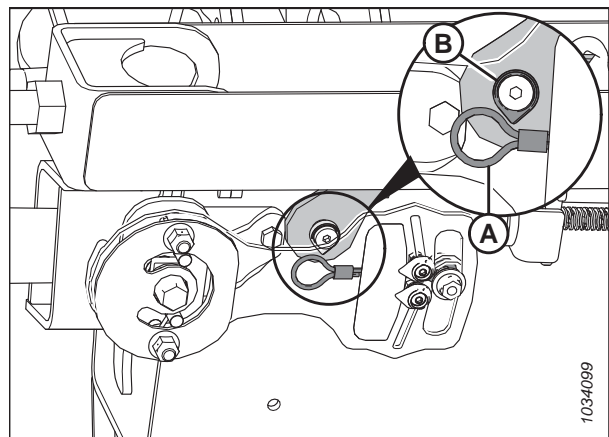


Abbildung 3.165: Haltekabel für linken Seitenflügelabgleich

13. Den Federstecker (A) entfernen, der das Multitool in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
14. Das Multitool (B) entfernen. Den Federstecker wieder anbringen.

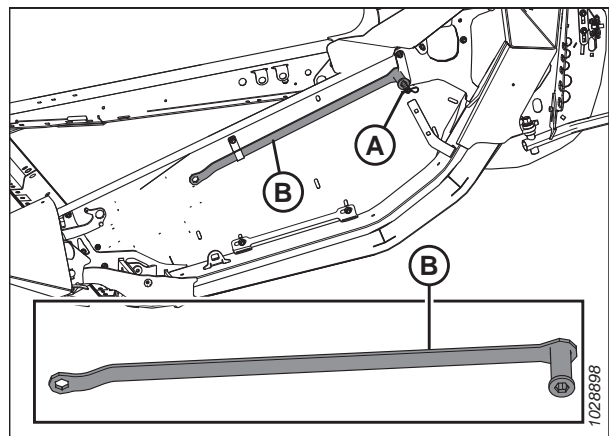


Abbildung 3.166: Abschlussblech links

BETRIEB

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

BEACHTEN:

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

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

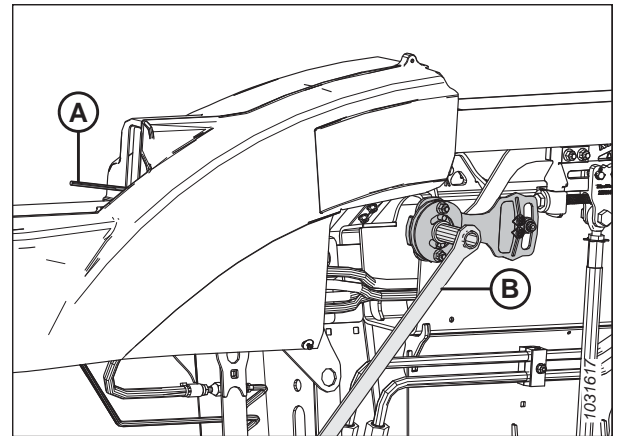


Abbildung 3.167: Entriegelter Seitenflügel

17. Sicherstellen, dass die Floatbegrenzungshebel (A) an beiden Seiten des Floatmoduls ausgerückt (unten) sind.
18. Sicherstellen, dass die Floatverriegelungshebel (A) an beiden Seiten des Floatmoduls eingerückt (oben) sind.

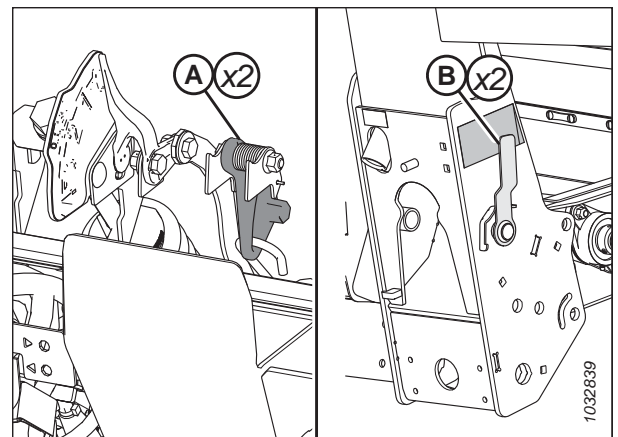


Abbildung 3.168: Seitenflügel-Kontrollplatte

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

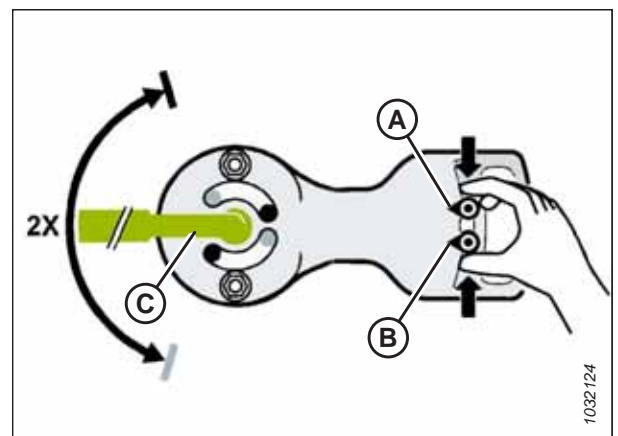


Abbildung 3.169: Anzeiger für Seitenflügelabgleich links

BETRIEB

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

- Wenn der Seitenflügel zu leicht (A) eingestellt ist, den Auflagedruck erhöhen. Dazu Justierschraube (A) so drehen, dass sich Schelle (E) in Richtung (F) bewegt. Den Seitenflügelabgleich noch einmal prüfen. Den Seitenflügelabgleich einstellen, bis der Seitenflügel in der Balance ist (C).
- Wenn der Seitenflügel zu schwer (B) eingestellt ist, niedrigeren Auflagedruck einstellen. Dazu Justierschraube (D) so drehen, dass sich Schelle (E) in Richtung (G) bewegt. Den Seitenflügelabgleich noch einmal prüfen. Den Seitenflügelabgleich einstellen, bis der Seitenflügel in der Balance ist (C).
- Wenn der Seitenflügel abgeglichen (C) ist, besteht kein Handlungsbedarf. Mit dem nächsten Schritt fortfahren.

23. Die Verriegelung der Seitenflügel oben einrücken (Stellung LOCK).

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

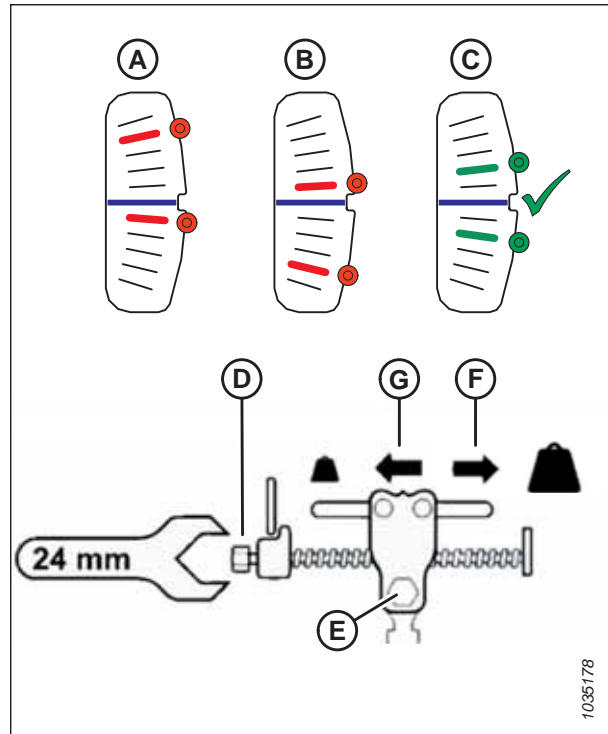


Abbildung 3.170: Kontrollplatte für Seitenflügelabgleich links

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

WICHTIG:

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

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

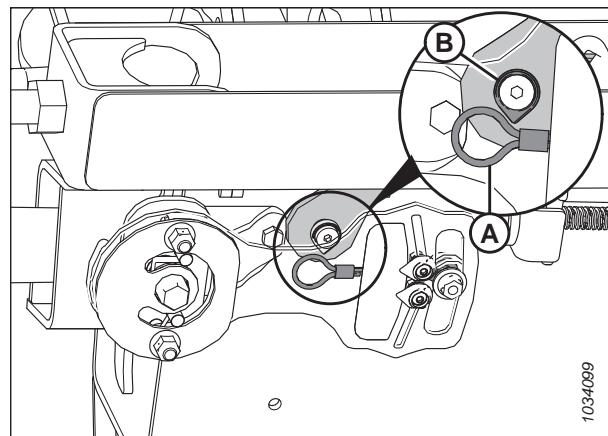


Abbildung 3.171: Haltekabel für linken Seitenflügelabgleich

27. Das Multitool (B) wieder am Aufbewahrungsort einsetzen.
Das Multitool mit dem Federstecker (A) sichern.
28. Die Abdeckungen der Schneidwerksmechanik wieder anbringen.
 - Siehe *Einbauen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Außenseite, Seite 57* bzgl. der äußeren Abdeckungen der Schneidwerksmechanik.
 - Siehe *Einbauen der Abdeckung der inneren Flex-Schneidwerksmechanik, Seite 55* bzgl. der inneren Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik.

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk auf dem Feld eingesetzt wird, die Haupt-Floatfunktion nach Bedarf einstellen, um einen ordnungsgemäßen Seitenflügelabgleich aufrechtzuerhalten. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 134* bzgl. Anweisungen.

29. Wenn der Messerbalken bei verriegelten Seitenflügeln nicht gerade ist, müssen weitere Einstellungen am Schneidwerk vorgenommen werden. An Ihren MacDon Händler wenden.

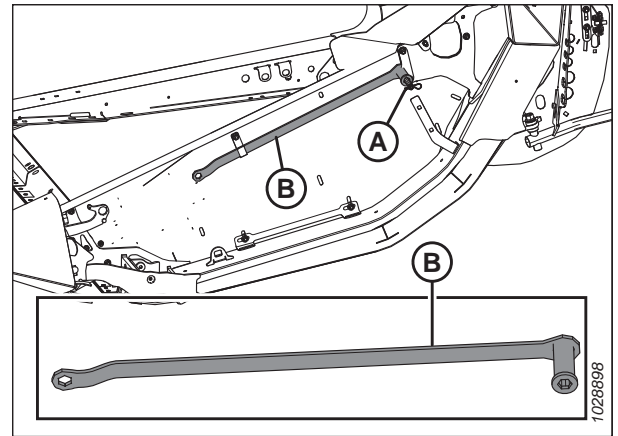


Abbildung 3.172: Abschlussblech links

3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel

Der Anstellwinkel kann mit dem Neigungszyylinder auf unterschiedliche Erntebedingungen und/oder Bodentypen eingestellt werden. Der Neigungszyylinder befindet sich zwischen dem Mähdrescher und dem Schneidwerk.

Wie die Einstellungen bei den jeweiligen Mähdreschermarken vorgenommen werden, lesen Sie im Abschnitt *Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 160*.

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

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

Beim Verstellen des Anstellwinkels dreht sich das Schneidwerk an der Stelle, an der die Gleitkufen Bodenkontakt (C) haben.

Der Messerfingerwinkel (D) ist der Winkel zwischen Oberseite der Messerfinger und dem Boden.

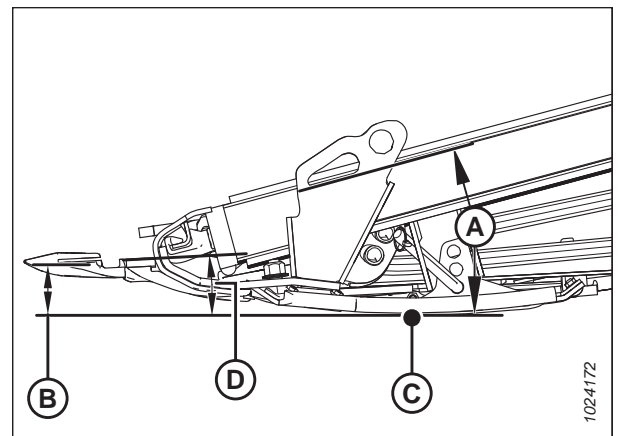


Abbildung 3.173: Schneidwerksanstellwinkel

BETRIEB

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

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

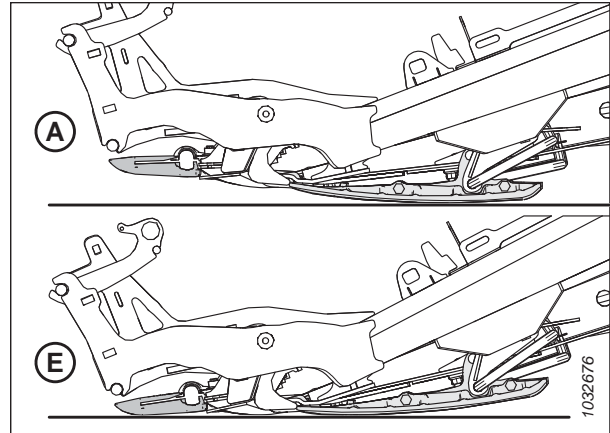


Abbildung 3.174: Messerfingerwinkel

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

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

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

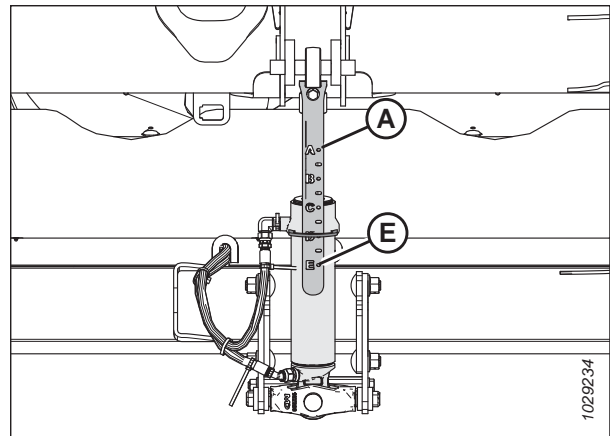


Abbildung 3.175: Neigungszyylinder

Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus

Der Anstellwinkel wird von der Mähdrescherkabine aus eingestellt. Der Fahrer nutzt dafür einen Schalter am Multifunktionshebel und die Anzeige am Neigungszyylinder bzw. das Display in der Kabine. Der Anstellwinkel ergibt sich aus

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

Case Mährescher:

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

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



Abbildung 3.176: Bedienpult eines Case-Mähreschers



Abbildung 3.177: Bedienpult eines Case-Mähreschers

3.9.6 Haspeldrehzahl

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

Die Haspel erzielt die beste Wirkung, wenn sie synchron mit der Mähreschergeschwindigkeit umläuft (Gleichlauf). Das abgemähte Erntegut soll gleichmäßig vom Messerbalken zu den Bändern gefördert werden. Das Erntegut soll sich nicht stauen und nur minimal beeinträchtigt werden.

Bei stehendem Erntegut sollte die Haspelgeschwindigkeit etwas höher oder gleich der Fahrgeschwindigkeit sein.

Bei liegendem Erntegut, das vom Messerbalken weg zeigt, muss die Haspelgeschwindigkeit höher als die Fahrgeschwindigkeit sein. Dazu entweder die Haspel schneller laufen lassen oder langsamer fahren.

Wenn die Ähren zu stark ausgeschlagen werden oder Erntegut über das Hauptrahmenrohr des Schneidwerks verloren geht, ist die Haspeldrehzahl möglicherweise zu hoch eingestellt. Eine zu hohe Haspeldrehzahl bewirkt zudem, dass sich Haspelkomponenten schneller abnutzen und der Haspelantrieb übermäßig stark belastet wird.

BEACHTEN:

Wenn die Haspel zu schnell dreht, baut sich im Haspel-Hydraulikkreislauf zu viel Druck auf. Wenn die Haspel besonders schweres, zähes oder liegendes Erntegut verarbeitet, steigt und fällt die Laufgeschwindigkeit mit jedem Haspelrohr. Läuft die Haspel langsamer (näher an Fahrgeschwindigkeit), können die Finger immer noch das Erntegut erfassen, ohne es auszureißen. Dadurch gehen auch weniger Samenkörner verloren. Die Finger kämten dann nicht mehr durch das Erntegut, sondern heben es lediglich an.

Empfehlungen zur Einstellung der Haspeldrehzahl bei unterschiedlichen Erntefrüchten und Bedingungen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 72](#).

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

Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb

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

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

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

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

Sind diese beiden nachrüstbaren Kettenräder montiert, kann schnell und einfach zwischen hohem Drehmoment und hoher Fahrgeschwindigkeit gewechselt werden. Siehe Tabelle [3.17, Seite 163](#) bzgl. Informationen zum Kettenrad. Weitere Informationen erhalten Sie von Ihrem .

BETRIEB

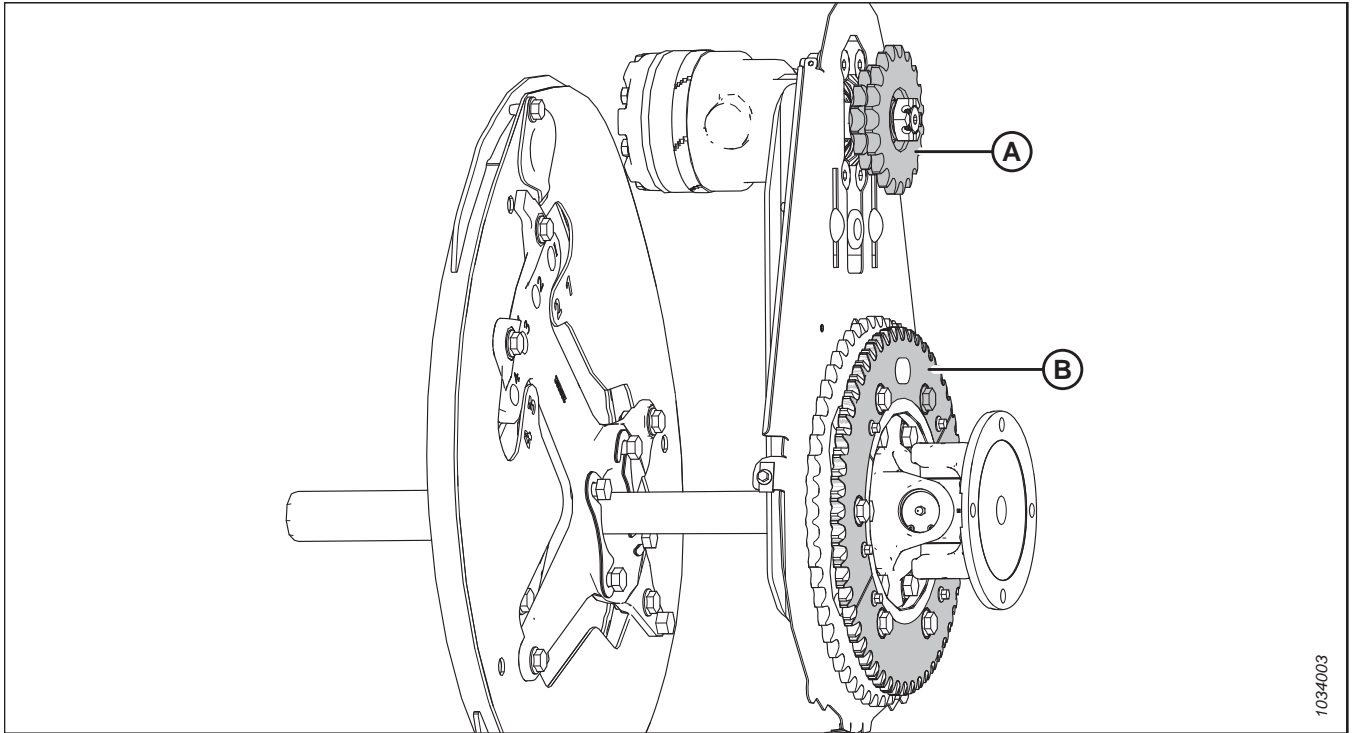


Abbildung 3.178: Haspelantrieb mit nachrüstbaren Kettenrädern

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

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

Tabelle 3.17 Kettenräder als Wahlausrüstung (Case)

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

3.9.7 Fahrgeschwindigkeit

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

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

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

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

60. Diese Kettenräder sind separat erhältlich (Einzelteile).

61. Dieses Kettenrad ist Teil des Satzes MD #311882

BETRIEB

Abbildung 3.179, Seite 164 veranschaulicht den Zusammenhang zwischen der Fahrgeschwindigkeit und der Schnittfläche unter Berücksichtigung unterschiedlicher Schneidwerksgrößen.

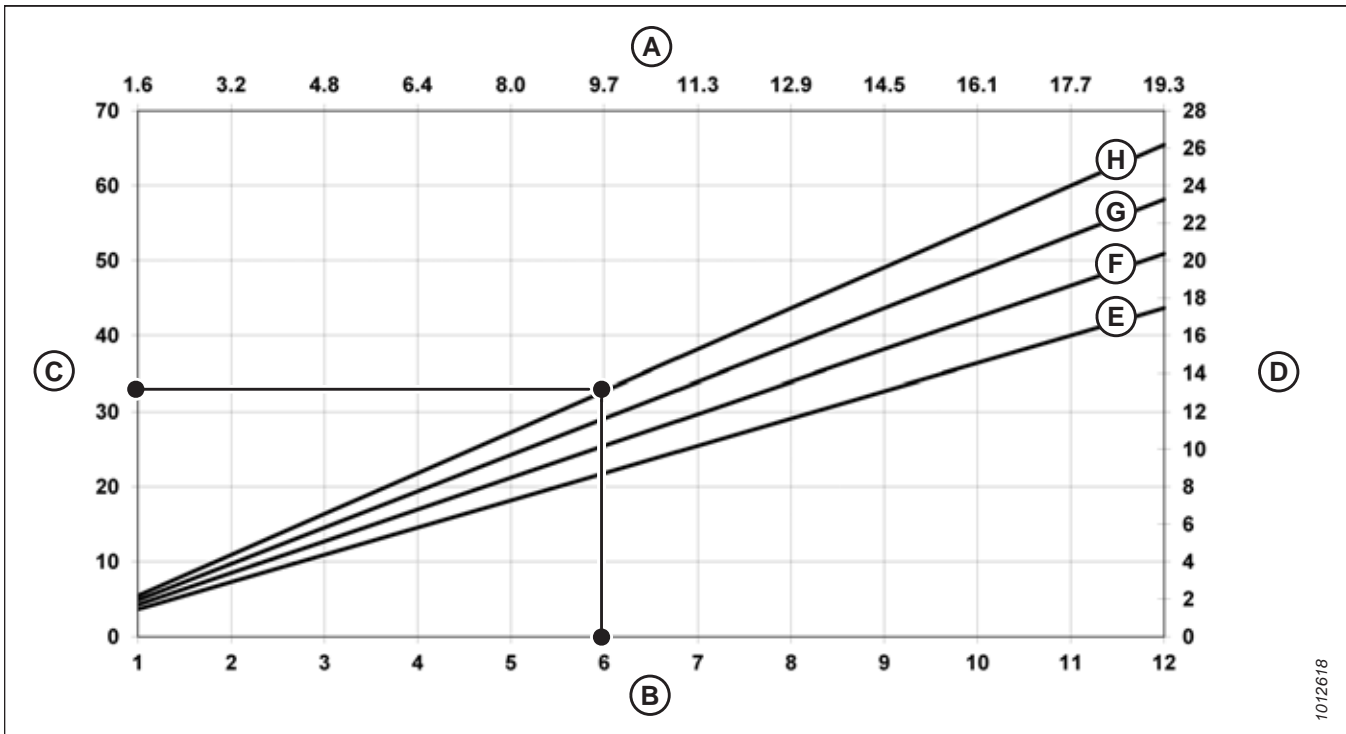


Abbildung 3.179: Schnittfläche in Abhängigkeit von der Fahrgeschwindigkeit

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

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

C – Acre/Std.
F – 10,7 m (35 ft.)

Beispiel: Ein Schneidwerk 12,2 m (40 ft.) mäht bei einer Fahrgeschwindigkeit von 9,7 km/h (6 mph) in 1 Stunde ca. 11,3 Hektar (28 Acre).

3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit

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

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

Die Seitenbandgeschwindigkeit so anpassen, dass der Gutfluss effizient auf das Einzugsförderband des Floatmoduls geführt wird. Siehe *Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit*, Seite 165 bzgl. Anweisungen.

Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit

Die Seitenbänder befördern das abgemähte Erntegut zum Einzugsförderband des Floatmoduls. Das Einzugsförderband befördert das Erntegut anschließend in den Mähdrescher. Die Seitenbandgeschwindigkeit kann an verschiedene Erntegüter und Erntebedingungen angepasst werden.

Die Seitenbänder (A) werden von Hydraulikmotoren und einer Pumpe angetrieben. Diese ist über ein am Floatmodul angebrachtes Getriebe mit dem Schrägförderer-Antrieb verbunden. Von der Innenseite der Kabine aus kann die Seitenbandgeschwindigkeit mittels der Seitenbandgeschwindigkeitssteuerung eingestellt werden, die den Gutfluss zu den Hydraulikmotoren der Seitenbänder steuert.

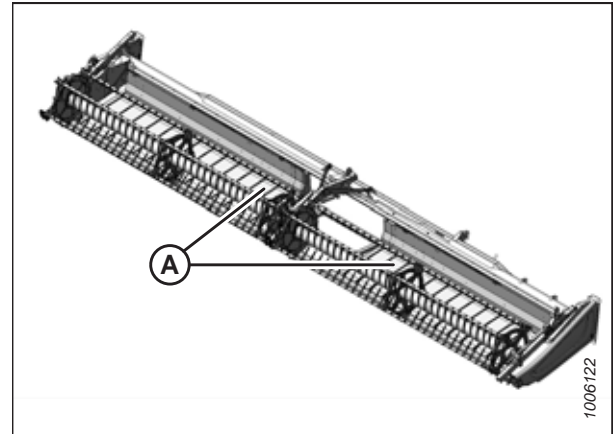


Abbildung 3.180: Seitenbänder

Mähdrescher mit integrierten Bedienelementen

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

Die folgenden Abschnitte enthalten Empfehlungen zu den Schneidwerkeinstellungen:

- [3.7.2 Schneidwerkeinstellungen, Seite 72](#)
- [3.7.3 Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch, Seite 83](#)

BEACHTEN:

Informationen zur Kompatibilität von Case IH und New Holland Mähdreschern mit integrierten Bedienelementen für die Seitenbandgeschwindigkeit finden Sie im Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

Mähdrescher mit integrierten MacDon Bedienelementen für die Seitenbandgeschwindigkeit

1. Den Knopf (A) auf die gewünschte Einstellung der Seitenbandgeschwindigkeit drehen. Die folgenden Abschnitte enthalten Empfehlungen zu den Schneidwerkeinstellungen:

- [3.7.2 Schneidwerkeinstellungen, Seite 72](#)
- [3.7.3 Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch, Seite 83](#)

BEACHTEN:

Die Taste (B) in [Abbildung 3.181, Seite 165](#) ermöglicht es dem Bediener, zwischen den Steuerungen für die Schneidwerksneigung und die Horizontalverstellung der Haspel umzuschalten. Siehe [Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 160](#) bzgl. Anweisungen zu den Steuerungen.

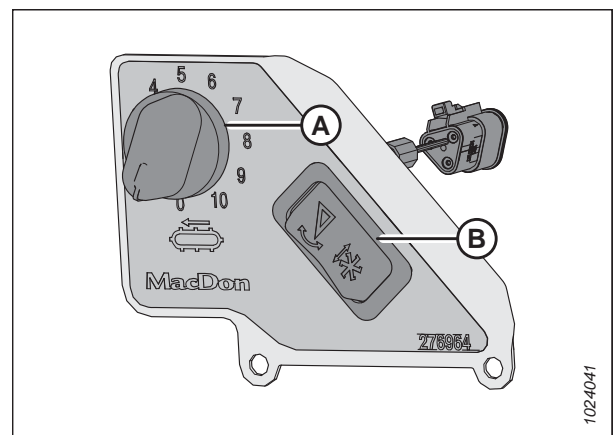


Abbildung 3.181: Kabinenmodul für die Einstellung der Seitenbandgeschwindigkeit

BEACHTEN:

Bei CNH Mähdreschern befindet sich die Taste zum Aktivieren der Schneidwerksneigung/Haspel-Horizontalverstellung an der Rückseite des Multifunktionshebels.

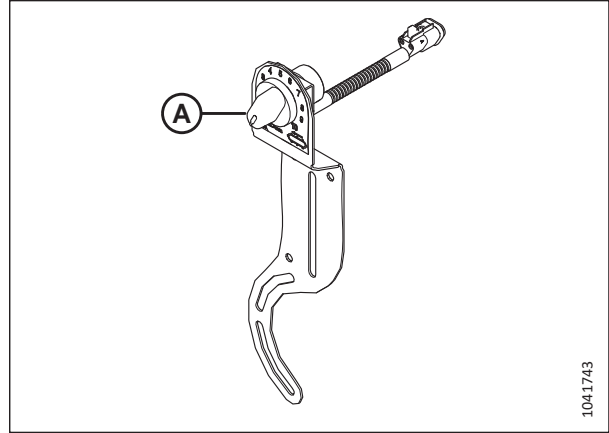


Abbildung 3.182: CNH Seitenbandregler

3.9.9 Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband

Das Einzugsförderband übernimmt das abgeschnittene Erntegut von den Seitenbändern und befördert es zur Einzugsstromele des Floatmoduls.

Das Einzugsförderband des Floatmoduls (A) wird von einem Hydraulikmotor und einer Pumpe angetrieben. Diese ist über ein am Floatmodul angebrachtes Getriebe mit dem Schrägförderer verbunden.

WICHTIG:

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

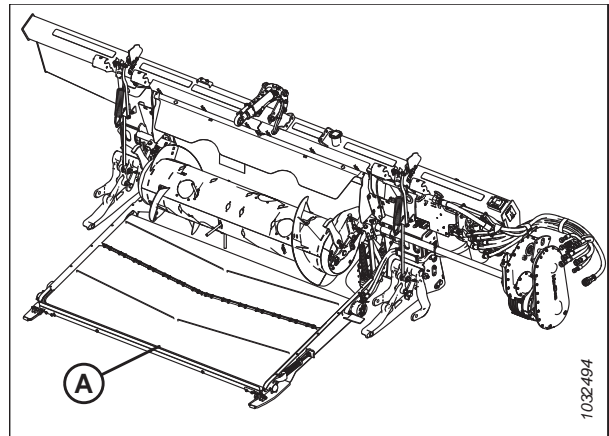


Abbildung 3.183: Floatmodul FM200

3.9.10 Messergeschwindigkeitsinformationen

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

Tabelle 3.18 Schrägförderer-Drehzahl

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

Tabelle 3.19 Messerdrehzahlen für Schneidwerke der Serie FD2

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

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Messerdrehzahl innerhalb der in Tabelle 3.19, Seite 167 angegebenen Bereiche liegt. Siehe *Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 167* bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

Um ein Überdrehen des Messers zu vermeiden, die Messergeschwindigkeit einstellen, während die Schrägförderer-Drehzahl auf die maximale Drehzahl eingestellt ist.

Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs

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



GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44* bzgl. Anweisungen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

3. Den Motor starten.
4. Den Schneidwerksantrieb einschalten, und den Schrägförderer mit der maximalen Geschwindigkeit laufen lassen. Siehe *3.20, Seite 167* bzgl. Informationen zur maximalen Geschwindigkeit.

WICHTIG:

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

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

Tabelle 3.20 Schrägförderer-Drehzahl

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

BETRIEB

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

BEACHTEN:

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

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

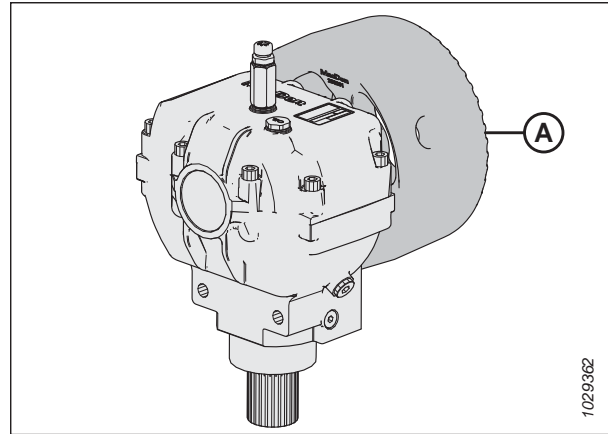


Abbildung 3.184: Schwungrad

- Den Drehzahlmesswert des Schwungrads mit den Drehzahlwerten in [3.21, Seite 168](#) vergleichen.
- Den MacDon Händler verständigen, wenn die Drehzahl der Messerantriebscheibe über dem angegebenen Drehzahlbereich für Ihr Schneidwerk liegt.

Tabelle 3.21 Messerdrehzahlen für Schneidwerke der Serie FD2

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

3.9.11 Haspelhöhe

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

Die Haspelhöhe wird manuell oder von der Mähdrescherkabine aus mit Tastenvoreinstellungen am Multifunktionshebel eingestellt. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch oder [3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 212](#) bzgl. weiterer Informationen.

Siehe [3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173](#) bzgl. weiterer Informationen zur Haspel-Horizontalstellung.

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

Tabelle 3.22 Haspelstellung

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

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

BETRIEB

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

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

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

Siehe [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 72](#) bzgl. Empfehlungen zur passenden Haspelhöhe für unterschiedliches Erntegut und Erntebedingungen.

WICHTIG:

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

Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors

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

WICHTIG:

Vor Veränderungen am Haspelhöhsensor sicherstellen, dass die Mindest-Haspelhöhe eingestellt ist. Siehe [4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443](#) und [Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 444](#).

BEACHTEN:

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



GEFAHR

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



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Prüfen und Einstellen der Sensorbügelausrichtung

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

- Am rechten Abschlussblech den Haspelhöhsensord (A) suchen. Der Sensor wird mit dem rechten Haspelarm verbunden.

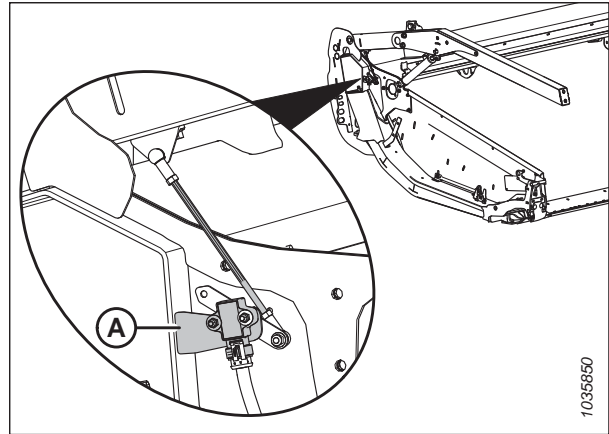


Abbildung 3.185: Einbauort des Haspelhöhsensors

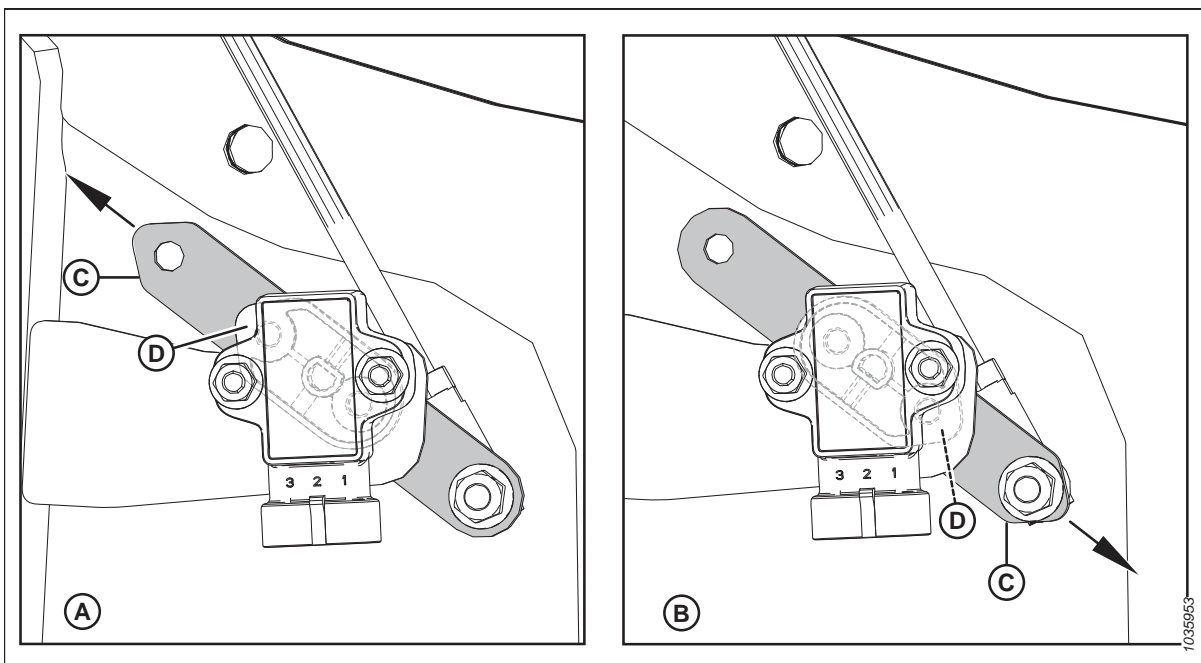


Abbildung 3.186: Konfigurationen Sensorbügel/Sensorzeiger

A – Falsche Konfiguration

B – Konfiguration Case/New Holland

C – Sensorbügel

D – Sensorzeiger (zwischen Sensor und Sensorbügel)

- Sicherstellen, dass Sensorbügel (C) und Sensorzeiger (D) ordnungsgemäß für das Schneidwerk konfiguriert sind. Siehe Abbildung 3.186, Seite 170 bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

In Konfiguration **A** signalisiert der Pfeil, dass die spitz zulaufende Seite des Sensorbügels Richtung Schneidwerksrückseite zeigt.

In Konfiguration **B** signalisiert der Pfeil, dass die spitz zulaufende Seite des Sensorbügels Richtung Schneidwerksvorderseite zeigt.

- Wenn die Ausrichtung des Sensorarms falsch ist, den Sensorarm (C) entfernen und in der richtigen Ausrichtung neu positionieren.
Die Mutter auf 8,2 Nm (6 lbf ft [72,5 lbf in]) anziehen.

Prüfen und Einstellen der Sensorausgangsspannung beim Absenken der Haspel

7. Die Feststellbremse betätigen.
8. Den Motor starten.
9. Die Haspel vollständig absenken.
10. Das Mähdrescher-Display oder ein Multimeter verwenden, um den Spannungsbereich beim Absenken der Haspel zu messen. Siehe Tabelle 3.23, Seite 171 bzgl. der empfohlenen Spannungsbereiche.

Tabelle 3.23 Spannungsgrenzwerte Haspelhöhsensensor

Mähdreschertyp	Empfohlener Spannungsbereich	
	Spannung mit angehobener Haspel	Spannung mit abgesenkter Haspel
Case/New Holland	0,7–1,1 V	3,9–4,3 V

11. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
12. Am Haspelhöhsensensor (A) mit einem Multimeter den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen.
13. Prüfen, ob die Spannung innerhalb des empfohlenen Spannungsbereichs liegt. Wenn die Spannung nicht innerhalb des empfohlenen Bereichs liegt, die Kontermuttern (B) und (C) lösen und die Stangenlänge anpassen.
14. Die Kontermuttern erst handfest und dann um eine weitere Vierteldrehung anziehen.

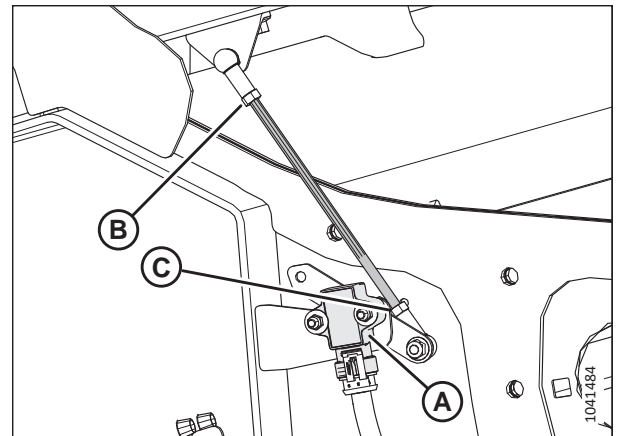


Abbildung 3.187: Haspelhöhsensensor – rechter Haspelarm mit heruntergeklappter Haspel

Prüfen und Einstellen der Sensorausgangsspannung beim Anheben der Haspel

15. Den Motor starten.
16. Die Haspel vollständig anheben.
17. Das Mähdrescher-Display oder ein Multimeter verwenden, um den Spannungsbereich beim Anheben der Haspel zu messen. Siehe Tabelle 3.23, Seite 171 bzgl. der empfohlenen Spannungsbereiche.
18. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

19. Am Haspelhöhsensor (A) mit einem Multimeter den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen.
20. Wenn die Spannung nicht innerhalb des empfohlenen Bereichs liegt, die zwei Sechskantmutter M5 (B) lösen und den Sensor (A) drehen, um den empfohlenen Spannungsbereich zu erhalten.
21. Die Muttern (B) auf 2,5 Nm (1,8 lbf ft [22 lbf in]) anziehen.
22. Den Motor starten.
23. Die Haspel vollständig absenken.

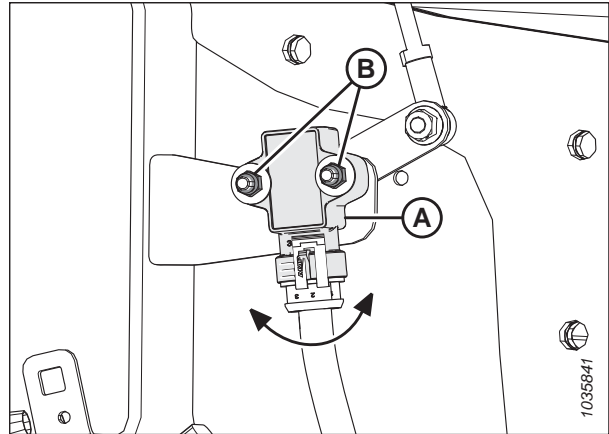


Abbildung 3.188: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm, Haspel angehoben

Ersetzen des Haspelhöhsensors

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

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Den Kabelbaum von Sensor (A) abklemmen.
5. Die zwei Sechskantschrauben (B) vom Sensorbügel (C) lösen. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

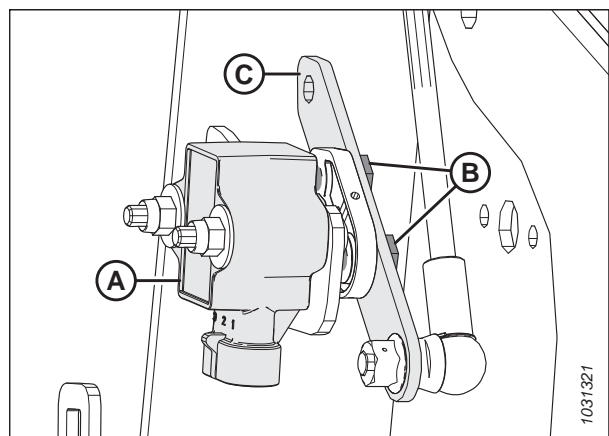


Abbildung 3.189: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

BETRIEB

- Die beiden Stoppmuttern, Unterlegscheiben und Schrauben (A) entfernen, mit denen der Sensor (B) am Schneidwerk-Tragrahmen befestigt ist. Den Sensor entfernen.
- Neuen Sensor (B) an Halterung (C) am Schneidwerk-Tragrahmen anbringen.
- Den Sensor mit den beibehaltenen Schrauben (A), Unterlegscheiben und Stoppmuttern anbringen.
- Die Schrauben (A) auf 2–3 Nm (1,5–2,2 lbf ft [17–27 lbf in]) anziehen.

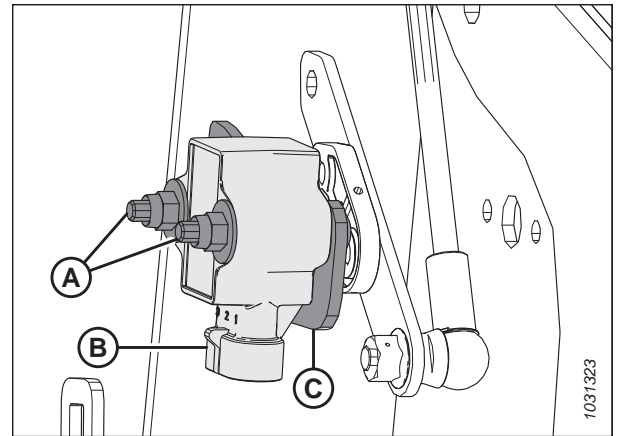


Abbildung 3.190: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

- Mit den aufbewahrten Sechskantschrauben (A) Sensorbügel (B) wieder sichern. Der Sensorzeiger (C) muss in die gleiche Richtung zeigen wie die spitz zulaufende Seite des Sensorbügels (B).
- Die Schrauben (A) auf 4 Nm (2,95 lbf ft [35 lbf in]) anziehen.
- Den Kabelbaum an den Sensor anschließen.
- Den Spannungsbereich des Sensors prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors*, Seite 169.

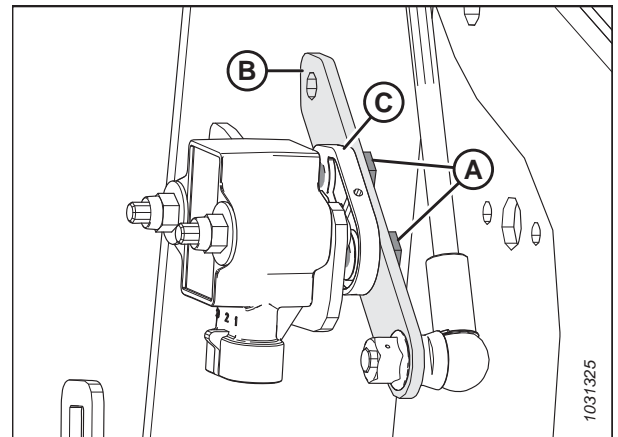


Abbildung 3.191: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

3.9.12 Haspel-Horizontalstellung

Die Haspel-Horizontalstellung trägt entscheidend dazu bei, dass auch unter widrigen Bedingungen die besten Ernteergebnisse erzielt werden. In der vom Hersteller empfohlenen Haspelstellung steht der Stellungszeiger mittig auf der Anzeige (Stellung 4–5). Diese Stellung ist für normale Bedingungen geeignet; die Horizontalstellung kann jedoch nach Bedarf angepasst werden.

Um die Leistung der Haspel unter bestimmten Erntebedingungen zu verbessern, kann die Haspel um ca. 155 mm (6 Zoll) nach hinten verschoben werden, indem die Horizontalzylinder an den Haspelarmen des Schneidwerks umgesetzt werden. Siehe *Umsetzen der Horizontalzylinder*, Seite 175 bzgl. Anweisungen.

bieten die Möglichkeit, Voreinstellungen für die Haspel-Horizontalstellung mithilfe der Funktion One-Touch-Return zu erstellen. Informationen zum Einrichten dieser Funktion entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch Ihres Schwadmähers.

Der Haspelstellungszeiger (A) ist am linken Haspelarm angebracht. Die Horizontalstellung der Haspel wird durch die Halterung (B) angezeigt.

Bei stehendem Erntegut die Haspel über dem Messerbalken (Pos. 4–5 auf Anzeige) zentrieren.

Bei liegendem, verheddertem oder schräg stehendem Erntegut kann es erforderlich sein, die Haspel vor den Messerbalken zu fahren (niedrigere Ziffer auf Anzeige).

BEACHTEN:

Wenn es schwierig ist, liegendes Erntegut aufzunehmen, das Schneidwerk auf einen steileren Winkel einstellen. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 159](#) bzgl. Anweisungen. Die Haspelstellung erst anpassen, nachdem der Anstellwinkel eingestellt wurde.

BEACHTEN:

Wird schwierig aufzunehmendes Erntegut (z. B. Reis) oder liegendes Erntegut geerntet, für die die Haspel in die vorderste Stellung ausgefahren werden muss, die Neigung der Haspelfinger so einstellen, dass das Erntegut ordnungsgemäß auf den Bändern abgelegt wird. Siehe [3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182](#) bzgl. Anweisungen.

Haspel-Horizontalstellung anpassen

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

Diesen Schritten folgen, um die Haspel-Horizontalstellung anzupassen:

1. Mit der Hydraulik die Haspel in die gewünschte Position fahren. Dabei zur Orientierung auf die Horizontalstellung-Anzeige (A) blicken. Die Stellung wird durch die Halterung (B) angezeigt.
2. Nach dem Einstellen der Kurvenbahneinstellung den Abstand der Haspel zum Messerbalken überprüfen. Siehe dazu das Folgende:
 - [4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443](#)
 - [4.13.2 Haspeltensionierung, Seite 451](#)

WICHTIG:

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

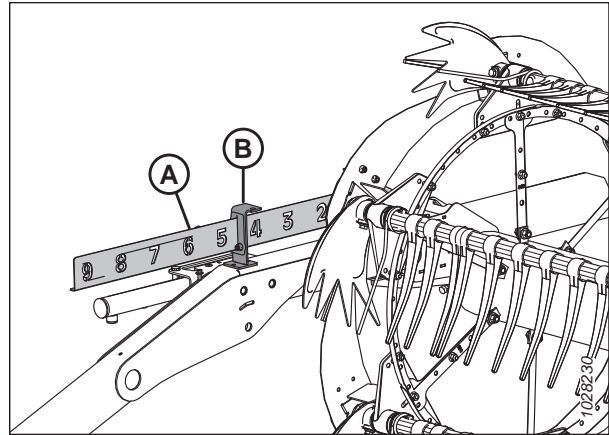


Abbildung 3.192: Horizontalstellung-Anzeige

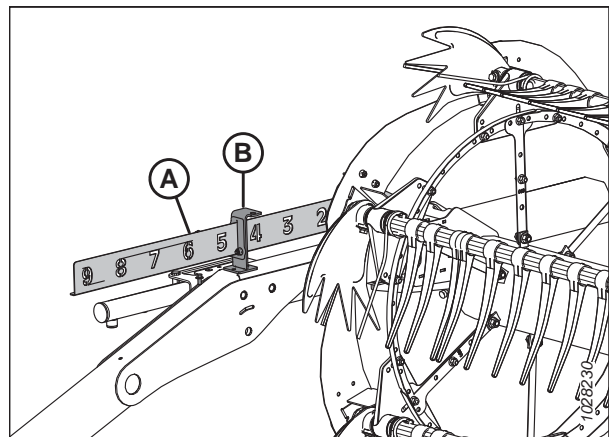


Abbildung 3.193: Horizontalstellung-Anzeige

Umsetzen der Horizontalzylinder

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

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

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

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

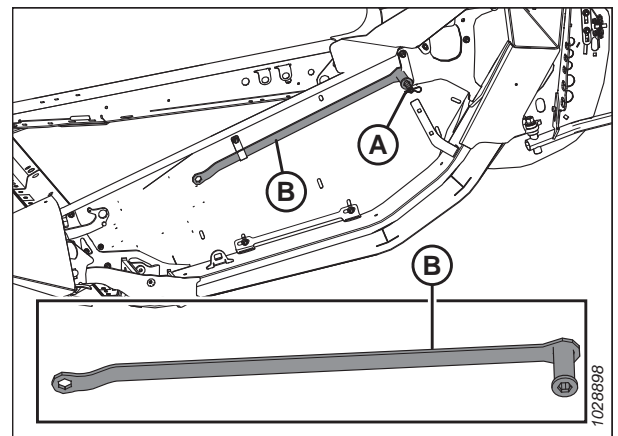


Abbildung 3.194: Abschlussblech links

BETRIEB

6. Siehe Abbildung 3.195, Seite 176, um die Verfahren zur Einstellung der Haspelhorizontalzylinder für den entsprechenden Schneidwerkstyp zu ermitteln. Die Nummer in der Abbildung bezieht sich auf eines der folgenden Verfahren:

- Siehe Schritt 1, Seite 177 bzgl. Haspelarmen mit Haspel-Horizontalzylindern und Einstellung vorne [1].
- Siehe Schritt 1, Seite 178 bzgl. Haspelarmen mit Haspel-Horizontalzylindern und Einstellung hinten [2].

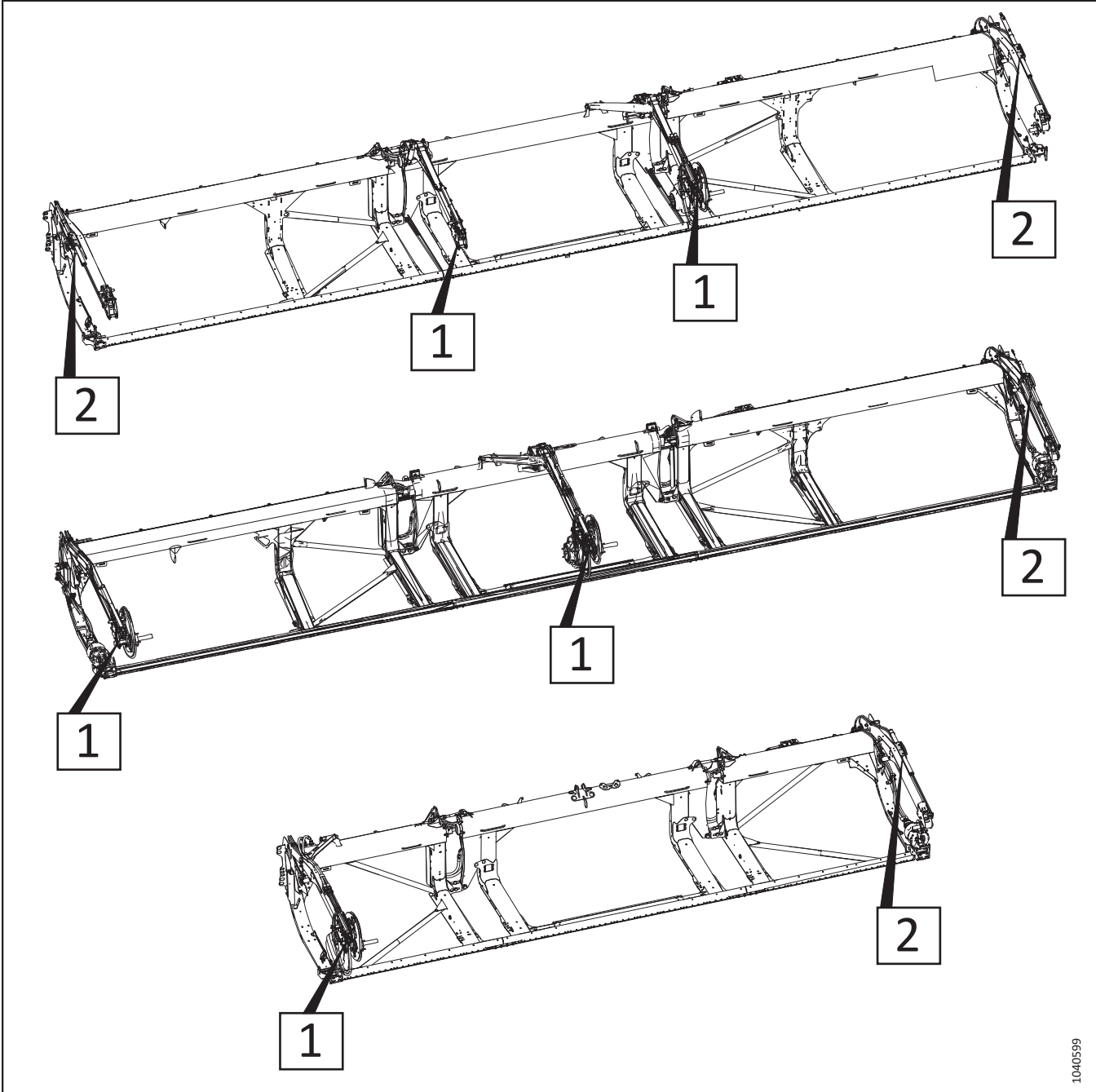


Abbildung 3.195: Einstellbare Horizontalzylinder – Verfahrensreferenznummern

BETRIEB

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

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

BEACHTEN:

Die Haspelantriebskomponenten sind in der Abbildung nicht dargestellt.

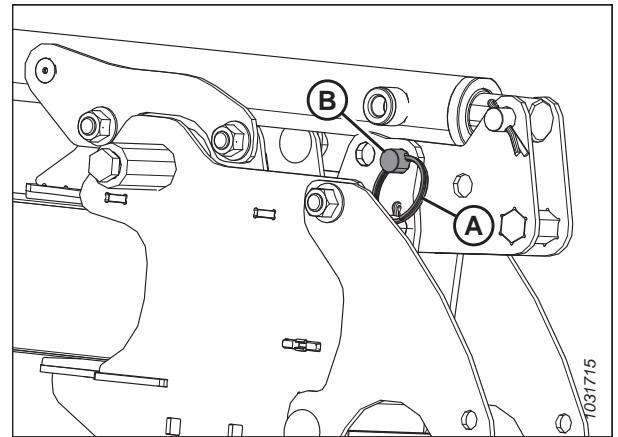


Abbildung 3.196: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 1 – Stellung „Vorne“

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

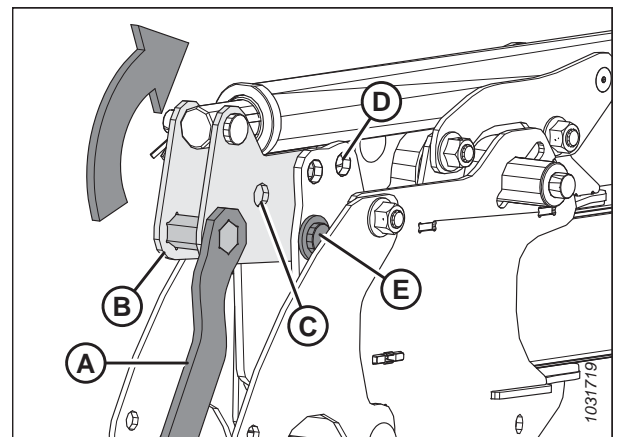


Abbildung 3.197: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 1 – Stellung „Vorne“

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

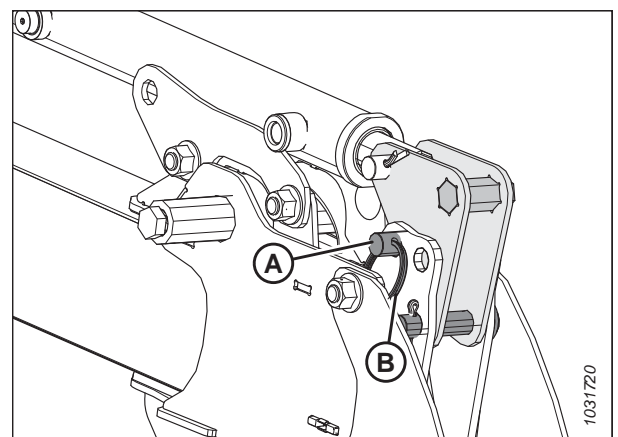


Abbildung 3.198: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 1 – Stellung „Hinten“

BETRIEB

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

BEACHTEN:

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

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

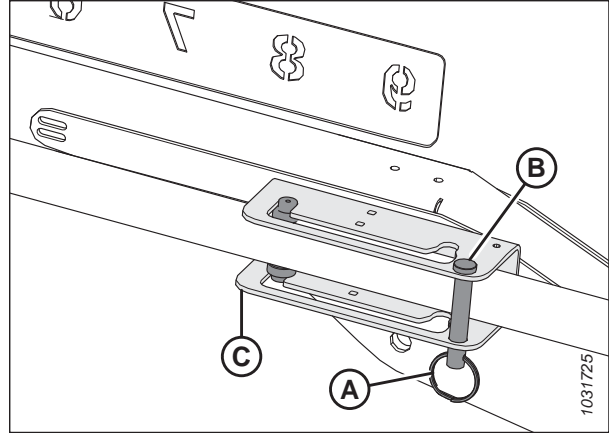


Abbildung 3.199: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 2 – Stellung „Vorne“

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

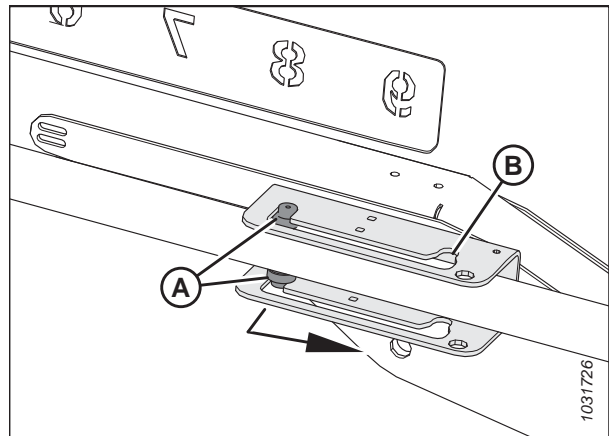


Abbildung 3.200: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 2 – Stellung „Hinten“

BETRIEB

- Den Sicherungsstift (A) und den Sicherungsstift (B) wieder einsetzen, um den Zylinder auf der Zylinderhalterung in der Stellung „Hinten“ (C) zu sichern.

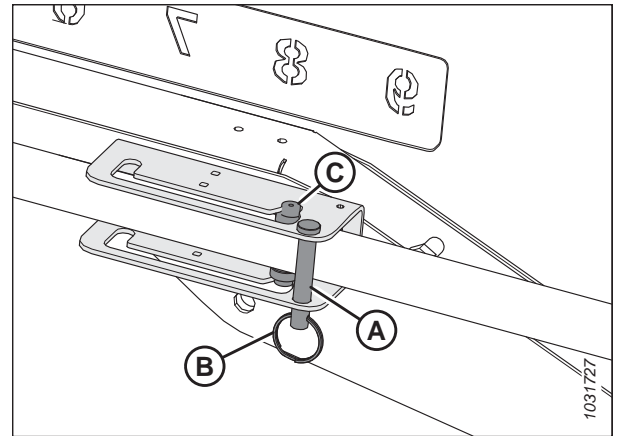


Abbildung 3.201: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 2 – Stellung „Hinten“

- Sicherstellen, dass zwischen der Haspel und den folgenden Teilen des Schneidwerks noch ein ausreichender Abstand besteht:
 - Rückwand
 - Haspelstreben
 - Obere Querförderschnecke (wenn diese am Schneidwerk eingebaut ist)
- Bei Bedarf die Neigung der Haspelfinger einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182](#).

Prüfen und Einstellen des Haspel-Horizontalstellungssensors

Der Sensor für die Haspel-Horizontalstellung zeigt die Stellung der Haspel in der Längsebene an. Die Ausrichtung des Sensorbügels und der Ausgangsspannungsbereich des Sensors müssen kalibriert werden.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Prüfen und Einstellen der Sensorbügelausrichtung

- Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

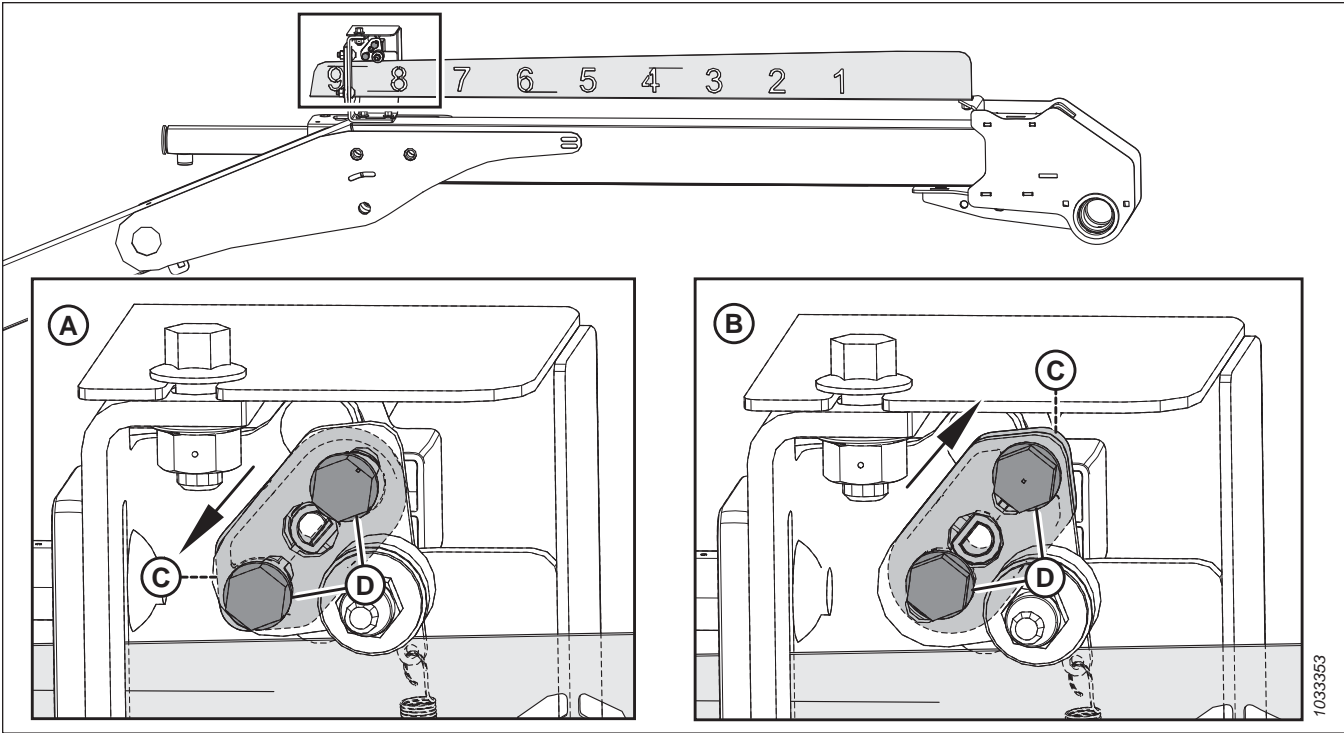


Abbildung 3.202: Konfigurationen für Sensorbügel

A – Falsche Konfiguration

B – Konfiguration Case/New Holland

C – Sensorbügel

D – Befestigungselemente

- Die Ausrichtung des Sensorbügels (C) und der Befestigungselemente (D) überprüfen. Wenn der Sensorbügel (C) nicht richtig ausgerichtet ist, diesen entfernen und ihn in der richtigen Ausrichtung wieder einbauen.

Überprüfen und Anpassen der Sensorausgangsspannung

- Die Feststellbremse betätigen.

WICHTIG:

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

- Den Motor starten.

BETRIEB

- Die Haspel ganz nach vorne bewegen. Sicherstellen, dass der Abstand (A) zwischen der Sensorhalterung und dem Ende der Anzeige 62–72 mm (2 3/8–2 3/4 Zoll) beträgt.

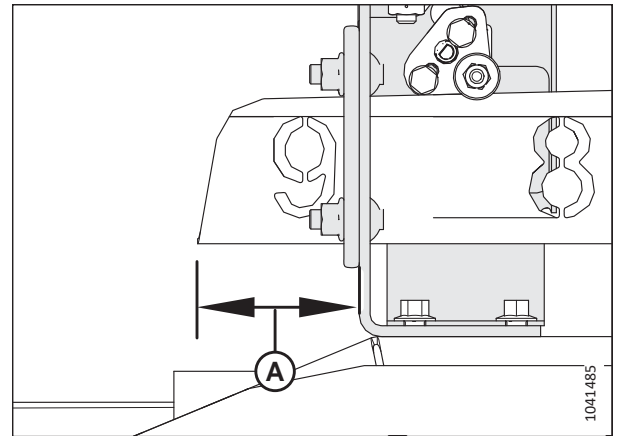


Abbildung 3.203: Halterung für Horizontalstellung

- Über das Display des Mähreschers oder mit einem Multimeter (bei manueller Sensormessung) den Spannungsbereich ermitteln. Bei Verwendung eines Multimeters am Sensor (A) die Spannung zwischen Kontaktstift 2 (Masse) und Kontaktstift 3 (Signal) messen.
 - Bei Mähreschern von Case und New Holland sollte der Spannungsbereich 0,7–1,1 V betragen.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

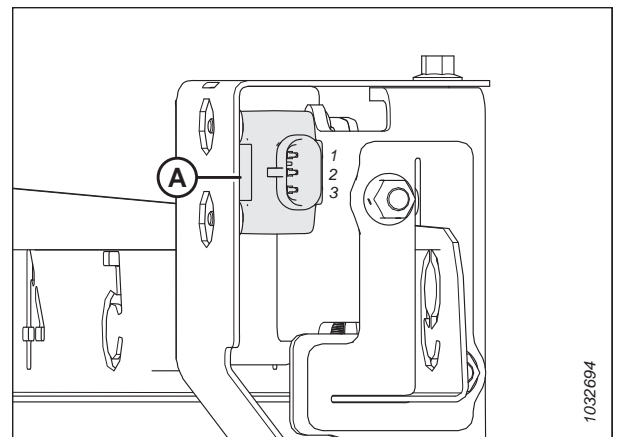


Abbildung 3.204: Horizontalstellungssensor

- Wenn eine Einstellung erforderlich ist, die Befestigungselemente (A) lösen und Sensor (B) drehen, bis die Spannung im vorgegebenen Bereich liegt.
- Wenn der Sensor korrekt eingestellt ist, die Befestigungselemente auf 2,1 Nm 1,5 lbf ft [18,6 lbf in]) anziehen.

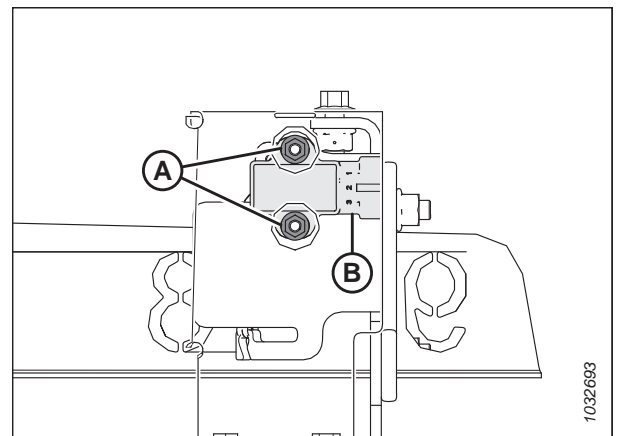


Abbildung 3.205: Horizontalstellungssensor

BETRIEB

11. Sicherstellen, dass sich Bolzen (A) frei dreht. Den Bolzen **NICHT** anziehen.

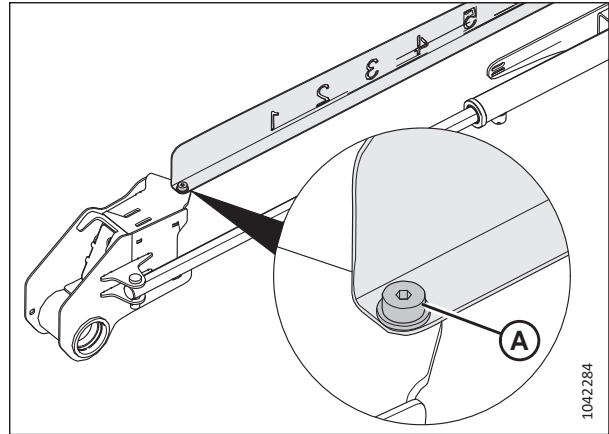


Abbildung 3.206: Anzeigebolzen

3.9.13 Neigung der Haspelfinger

Der Begriff „Neigung der Haspelfinger“ wird verwendet, um die Stellung der Haspelfinger gegenüber dem Messerbalken zu beschreiben. Die Neigung der Haspelfinger kann durch Verändern der Haspel-Horizontalstellung und der Einstellung der Haspel-Kurvenbahn geändert werden. Möglicherweise möchten Sie auch die Neigung der Haspelfinger ändern, um den unterschiedlichen Erntebedingungen gerecht zu werden.

Das Ändern der Haspelstellung hat den größten Einfluss auf die Neigung der Haspelfinger. Andererseits hat eine Änderung der Haspel-Kurvenbahn einen geringeren Einfluss auf die Neigung der Haspelfinger. Bei einer Kurvenbahneinstellung von 33° beträgt die Fingerneigung am tiefsten Rotationspunkt der Haspel beispielsweise nur 5°.

Das beste Ergebnis kommt mit der kleinsten Kurvenbahneinstellung zustande, mit der das Erntegut an der Hinterkante des Messerbalkens vorbei auf die Bänder gefördert wird. Weitere Informationen, siehe [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 72](#).

Kurvenbahneinstellungen

Durch Verändern der Kurvenbahnposition kann der Punkt eingestellt werden, an dem die Haspelfinger das aufgenommene Erntegut an die Seitenbänder abgeben. Es werden Empfehlungen für die Einstellung der Haspel-Kurvenbahn bei unterschiedlichen Erntebedingungen gegeben.

Welche Einstellung aktuell gewählt ist, erkennen Sie an den Ziffern über den Ausbuchtungen der Kurvenscheibe. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe, Seite 184](#).

BEACHTEN:

Die empfohlene Einstellung für die Neigung der Haspelfinger bei verschiedenen Erntebedingungen sind unter [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 72](#) zu finden.

Kurvenscheibe in Stellung 1, Haspelstellung 5 oder 6 – Diese Einstellung verhindert, dass das Material aufgebauscht oder beeinträchtigt wird. So kann das Erntegut am gleichmäßigsten auf die Bänder fließen.

- Bei dieser Einstellung wird das Erntegut in der Nähe des Messerbalkens freigegeben. Diese Einstellung verwenden, wenn der Messerbalken während der Ernte auf dem Boden steht.
- Einige Erntefrüchte werden nicht über den Messerbalken befördert, wenn der Messerbalken über dem Boden steht und die Haspel weit nach vorne gezogen ist. Daher die Anfangsdrehzahl der Haspel so einstellen, dass sie nahe an der Fahrgeschwindigkeit liegt.

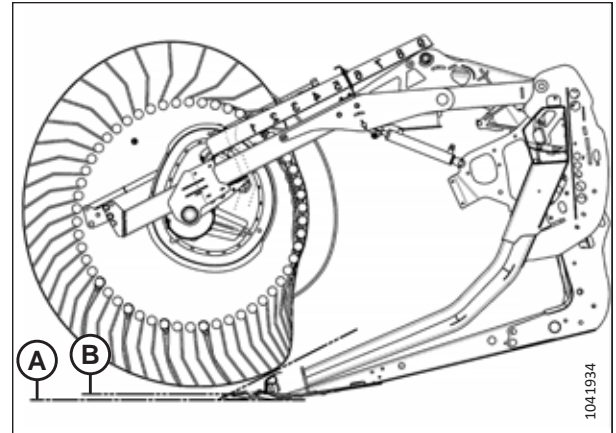


Abbildung 3.207: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 1

Kurvenscheibe in Stellung 2, Haspelstellung 6 oder 7 – Diese Einstellung wird für die meisten Fruchtarten und Erntegut-Zustände für den Anfang empfohlen.

- Vor dem Einstellen der Kurvenbahn die Haspel nach vorne oder hinten einstellen, um zu versuchen, das Erntegut auf das Seitenband zu bringen.
- Wenn das Erntegut immer noch am Messerbalken hängen bleibt und die Haspel das Erntegut nicht auf das Seitenband zurückschieben kann, die Kurvenbahneinstellung erhöhen, um das Erntegut über die Hinterkante des Messerbalkens hinauszuschieben.
- Wenn sich das Erntegut aufbauscht oder die Zufuhr quer zu den Bändern unterbrochen wird, eine niedrigere Kurvenbahneinstellung auswählen.
- Bei dieser Einstellung ist die Finger-Umlaufgeschwindigkeit der Haspel um ca. 20 % höher als die Haspeldrehzahl.

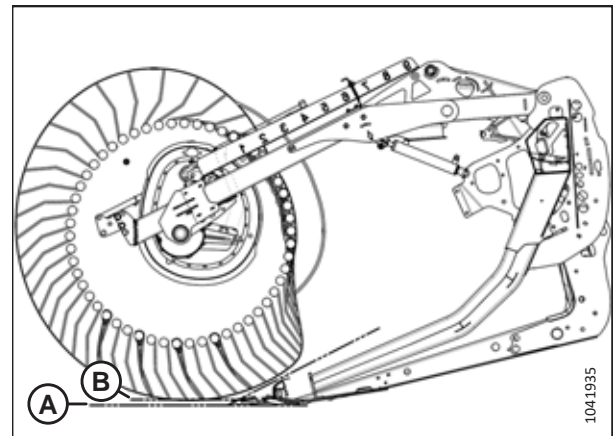


Abbildung 3.208: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 2

Kurvenscheibe in Stellung 3, Haspelstellung 8 – Diese Einstellung wird hauptsächlich dann gewählt, wenn lange Stoppeln stehen bleiben sollen.

- Die Haspel greift nach vorne und hebt das Erntegut über das Messer und auf die Bänder.
- Bei dieser Einstellung ist die Finger-Umlaufgeschwindigkeit der Haspel um ca. 30% höher als die Haspeldrehzahl.

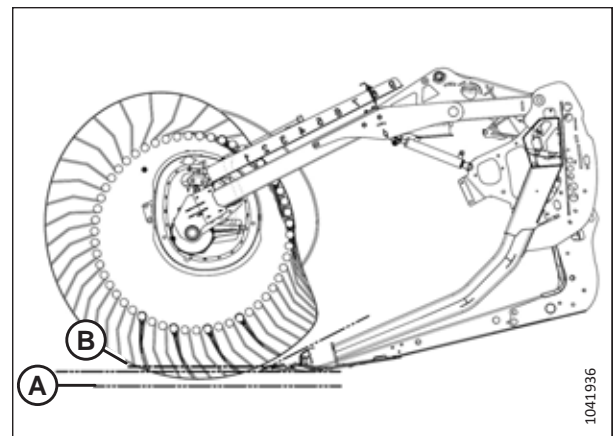


Abbildung 3.209: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 3

BETRIEB

Kurvenscheibe in Stellung 4, minimaler Anstellwinkel, Haspelstellung 9 führt dazu, dass das Schneidwerk beim Ernten von liegendem Erntegut kürzere Stoppeln hinterlässt (im Vergleich zu einem Schneidwerk, das vollständig nach vorne geneigt ist). Bei diesem Anstellwinkel schafft es die Haspel gerade noch, den Boden zu berühren.

- Die Haspel greift nach vorne und hebt das Erntegut über das Messer und auf die Bänder.
- Bei dieser Einstellung ist die Finger-Umlaufgeschwindigkeit der Haspel um ca. 35% höher als die Haspeldrehzahl.

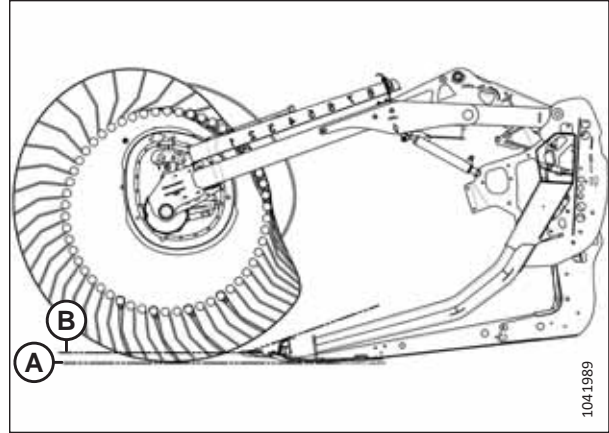


Abbildung 3.210: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 4, minimaler Anstellwinkel

Kurvenbahn in Stellung 4, maximaler Anstellwinkel, Haspelstellung 9 – Bei dieser Einstellung greift die Haspel am weitesten nach vorne und kann dadurch unter dem Messerbalken liegendes Erntegut aufrichten.

- In dieser Stellung bleibt bei einer Schneidwerkshöhe von ca. 203 mm (8 Zoll) ein beträchtlicher Stoppelanteil stehen. In feuchtem Erntegut (z. B. Reis) ist weniger Material zu schneiden. Die Fahrgeschwindigkeit des Mähdeschers kann dann verdoppelt werden.
- Bei dieser Einstellung ist die Finger-Umlaufgeschwindigkeit der Haspel um ca. 35% höher als die Haspeldrehzahl.

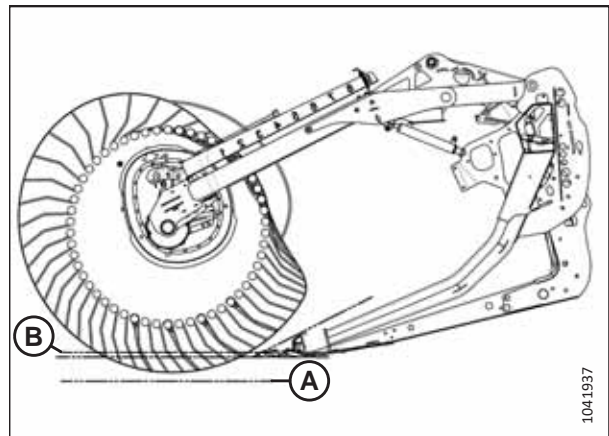


Abbildung 3.211: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 4, maximaler Anstellwinkel

BEACHTEN:

Die Verwendung höherer Kurvenbahneinstellungen bei einer Haspel-Horizontalstellung zwischen 4 und 5 führt zu einer drastisch verringerten Seitenbandkapazität. Dies liegt daran, dass die Haspelfinger ständig mit dem Erntegut in Berührung kommen, das sich bereits auf den Seitenbändern bewegt, wodurch der Fluss in den Mähdescher-Schrägförderer unterbrochen wird. Höhere Kurvenbahneinstellungen werden nur empfohlen, wenn die Haspel ganz vorne oder fast ganz vorne steht.

Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe

Die Haspel-Kurvenbahn einstellen, um die Neigung der Haspelfinger zu ändern.

WICHTIG:

Den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken stets überprüfen, nachdem die Neigung der Haspelfinger und die Haspel-Horizontalstellung eingestellt wurden.

Siehe [4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443](#) bzgl. weiterer Informationen.

GEFAHR

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

BEACHTEN:

Wenn mehrere Haspel-Kurvenbahnen vorhanden sind, alle anpassen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.

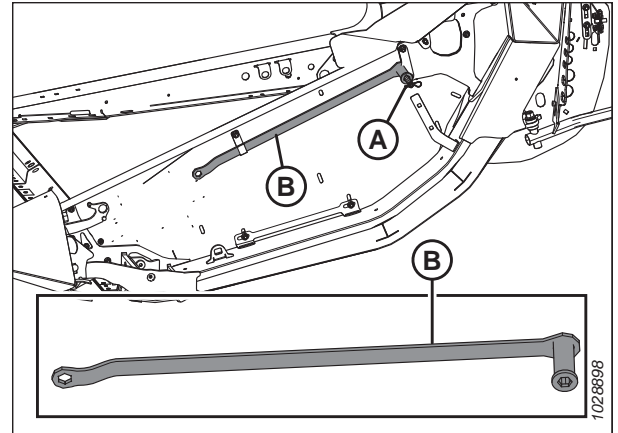


Abbildung 3.212: Abschlussblech links

3. Den Verriegelungsstift (A) mit einem Multitool **GEGEN DEN UHRZEIGERSINN** drehen, bis die Kurvenscheibe freigegeben wird.

WICHTIG:

Die Verriegelung/Entriegelung der Drehrichtung ist auf dem Aufkleber der Kurvenscheibe angegeben. Wird die Kurvenscheibe in die falsche Richtung gedrängt, können die Rollenbolzen beschädigt werden.

4. Das Multitool an Schraube (B) ansetzen und die Kurvenbahn drehen, bis der Verriegelungsstift (A) auf die gewünschte Kurvenbahn-Lochstellung (C) (1 bis 4) ausgerichtet ist.

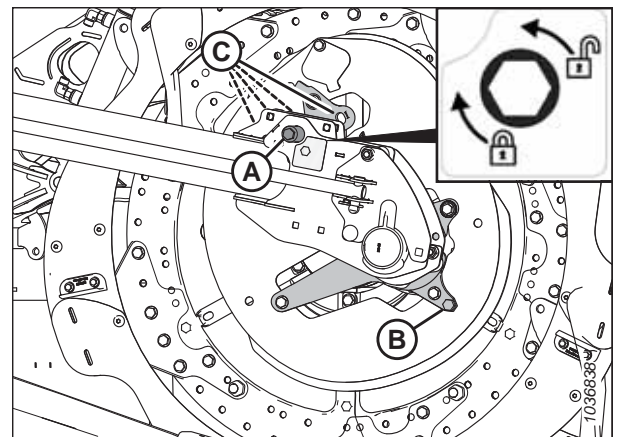


Abbildung 3.213: Kurvenscheibe-Stellungen

BEACHTEN:

Der Bolzen (B) ist mit dem Kurvenscheibenhalter verschweißt.

5. Den Verriegelungsstift (A) **IM UHRZEIGERSINN** drehen, bis die Kurvenbahn erfasst und verriegelt ist.

WICHTIG:

Vor dem Betrieb der Maschine sicherstellen, dass die Kurvenscheibe an ihrer Position gesichert ist.

6. Die eben beschriebene Vorgehensweise an allen Haspel-Kurvenbahnen wiederholen.

3.9.14 Obere Querförderschnecke

Die obere Querförderschnecke verbessert unter schweren Erntebedingungen den Einzug von schwerem Erntegut zur Schneidwerksmitte. Die Schnecke ist ideal für Anwendungen mit hohem Schnittvolumen an Viehfutter, Hafer, Raps, Senf und anderen hoch wachsenden, struppigen Erntefrüchten, bei denen die Beförderung schwierig ist.

Der Fahrer kann die obere Querförderschnecke mit einem Absperrventil (A) abschalten, wenn sie nicht benötigt wird.

BEACHTEN:

Selbst wenn die obere Querförderschnecke abgeschaltet ist, muss sie wegen der Bewegung der Seitenflügel regelmäßig geschmiert werden.

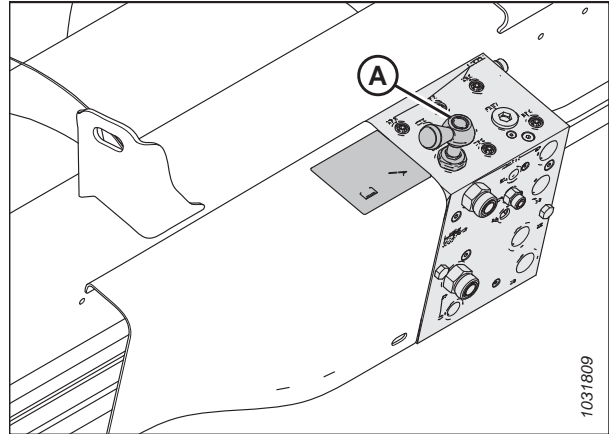


Abbildung 3.214: Absperrventil

Einstellen der Position der oberen Querförderschnecke – zwei- oder dreiteilige Einzugstrommeln

Die obere Querförderschnecke kann dank der verstellbaren Montagehalterung auf unterschiedliche Erntebedingungen eingestellt werden. Schneidwerke mit dreiteiligen Schnecken enthalten zwei verstellbare Halterungen: jeweils eine links und rechts an der mittleren Einzugstrommel.

BEACHTEN:

Siehe Abbildung 3.217, Seite 187 bzgl. weiterer Informationen über die Position der primären und sekundären vorderen Schrauben.

Die Halterungen werden zuerst so weit hinten wie möglich eingebaut, sodass die vordere Schraube (A) in der Primärstellung ist. Diese Position ist für die meisten Erntebedingungen empfehlenswert.

Wenn die vordere Schraube (A) in der Primärstellung festgeschraubt ist, können die Einzugstrommel und die Haspel auf jede Position eingestellt werden. Die Position der Einzugstrommel kann in begrenztem Umfang eingestellt werden, indem die Position der Halterung in Bezug auf die hintere Schraube (B) geändert wird.

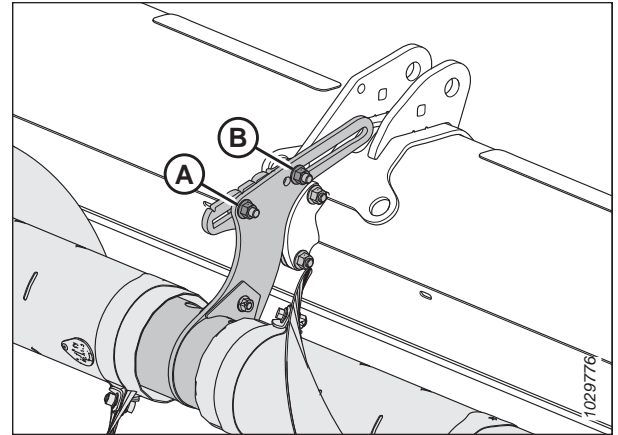


Abbildung 3.215: Ursprüngliche Einbaustellung – zweiteilige Schnecke

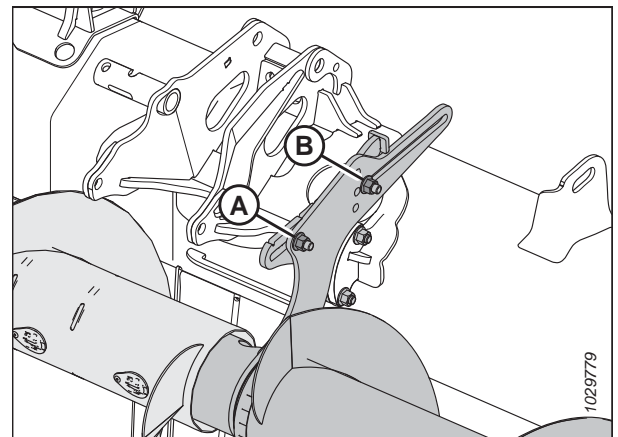


Abbildung 3.216: Ursprüngliche Einbaustellung – dreiteilige Schnecke

Die Position der Einzugstrommel kann weiter angepasst werden, indem die vordere Schraube in die sekundäre Position (B) bewegt wird. Die Halterungen von dreiteiligen Einzugstrommeln (2) enthalten weitere Sekundärstellungen (B) zum Anheben/Absenken der Einzugstrommel. Ist die vordere Schraube in einer dieser Positionen befestigt, kann die Einzugstrommel nur begrenzt nach vorne/hinten verschoben werden. Andernfalls könnte es zu Konflikten mit der Einzugstrommel und dem Schneidwerk-Tragrahmen kommen.

WICHTIG:

Ist die vordere Schraube in einer der Sekundärstellungen (B) befestigt und die Haspel ganz nach hinten gefahren, ist es möglich, dass die Haspelfinger und die Kurvenbahnen mit der oberen Querförderschnecke in Berührung kommen. Wenn die Haspel vollständig nach hinten bewegt wird (z. B. bei der Rapsernte), muss auch die obere Querförderschnecke vollständig nach hinten bewegt werden, um ausreichend Abstand zwischen den Haspelfingern und der Einzugstrommel zu ermöglichen.

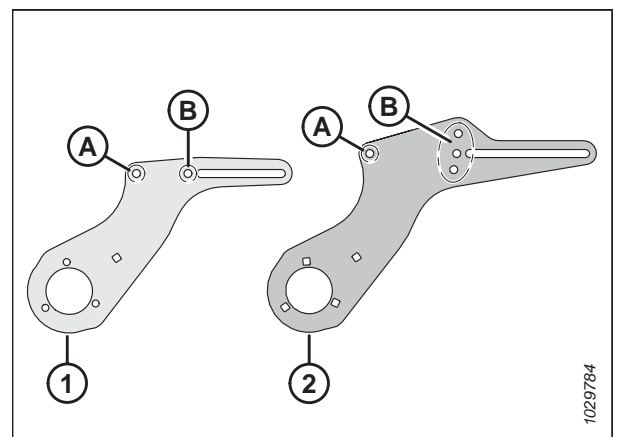


Abbildung 3.217: Detailangaben verstellbare Halterung

- 1 – Zweiteilige Einzugstrommelhalterung
- 2 – Dreiteilige Einzugstrommelhalterung
- A – Primärstellung vordere Schraube
- B – Sekundärstellungen vordere Schraube

BETRIEB

Die Einzugstrommel nach vorne zu stellen ist empfehlenswert, wenn ...

- Sie leichtes Erntegut fördern möchten – vor allem am Seitenhang
- Sie den Gutfluss von leichtem Erntegut verbessern möchten
- sich weniger Erntegut auf die Haspel wickeln soll oder der Gutfluss nicht von der Haspel beeinträchtigt werden soll.

Die Einzugstrommel nach hinten zu stellen ist empfehlenswert, wenn ...

- Sie mehr Platz schaffen möchten für die Förderung von schwerem Erntegut
- die Einzugstrommel nah an den Seitenband-Abdeckungen laufen soll, damit kein Erntegut hinter die Einzugstrommel gelangt und sich um die Einzugstrommel wickelt

Wie folgt vorgehen, um die Einzugstrommel zu verstellen:

1. Die verstellbare Halterung suchen.

BEACHTEN:

An zweiteiligen Einzugstrommeln ragt die verstellbare Halterung aus der mittleren Aufnahmebaugruppe heraus. An dreiteiligen Einzugstrommeln ragt die verstellbare Halterung über die Enden der mittleren Einzugstrommel hinaus.

BEACHTEN:

Auf der Abbildung ist die verstellbare Halterung links an einer dreiteiligen Einzugstrommel zu sehen. Die verstellbare Halterung einer zweiteiligen Einzugstrommel ist bauähnlich, sie hat anstatt drei Sekundärstellungen jedoch nur eine Sekundärstellung, in die die vordere Schraube eingesetzt werden kann. Weitere Informationen entnehmen Sie Abbildung 3.217, Seite 187.

2. Falls erforderlich die vordere Schraube und Mutter (A) ausfindig machen. Die vordere Schraube und Mutter haben an zweiteiligen Einzugstrommeln zwei mögliche Positionen: die Primärstellung und die Sekundärstellung. An dreiteiligen Einzugstrommeln gibt es vier mögliche Positionen: eine primäre und drei sekundäre.
3. Vordere Schraube (A) und hintere Schraube (B) gerade so weit lösen, dass die verstellbare Halterung verschoben werden kann.
4. Die Halterung in die gewünschte Stellung bringen.
5. Die Muttern (A) und (B) wieder anziehen. Die Muttern auf 69 Nm (51 lbf ft) anziehen.

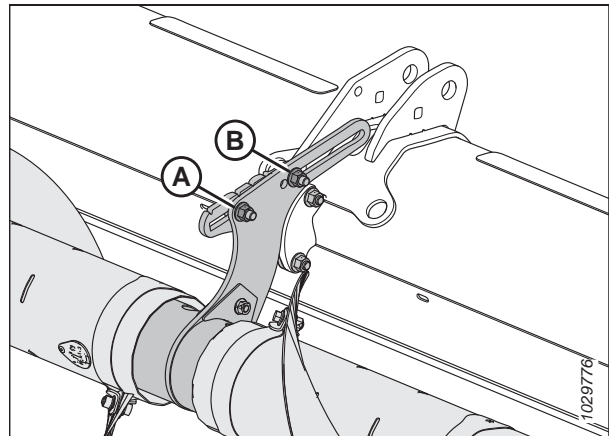


Abbildung 3.218: Ursprüngliche Einbaustellung – zweiteilige Schnecke

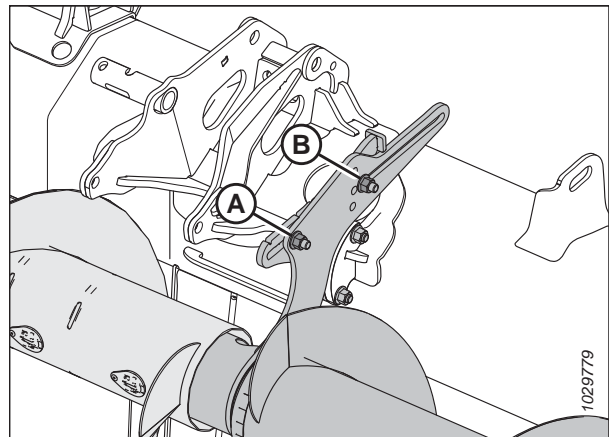


Abbildung 3.219: Ursprüngliche Einbaustellung – dreiteilige Schnecke

BETRIEB

6. Ist eine dreiteilige obere Querförderschnecke eingebaut, dieses Verfahren an der zweiten verstellbaren Halterung wiederholen.

WICHTIG:

Bei Schneidwerken mit dreiteiligen Einzugstrommeln müssen sich beide Halterungen in der gleichen Stellung befinden.

7. Auf Störungen zwischen den Haspelfingern und der oberen Querförderschnecke prüfen. Auf Störungen zwischen den Kurvenscheibenbügeln und der oberen Querförderschnecke im gesamten hydraulischen Horizontalbereich der Haspel prüfen. Siehe *Prüfung auf Störung durch obere Querförderschnecke, Seite 189* bzgl. Anweisungen.

Prüfung auf Störung durch obere Querförderschnecke

Wenn die obere Querförderschnecke (UCA) nicht nachgestellt ist, kann sie die Haspel oder den Schneidwerk-Tragrahmen berühren. Der Abstand zwischen der oberen Querförderschnecke und bestimmten Schneidwerkskomponenten muss überprüft werden.



GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel in die hinterste Stellung bringen.
3. An beiden Seiten des Schneidwerks die Klötze mit 254–356 mm (10–14 Zoll) unter den Messerbalken stellen. Das Schneidwerk auf die Klötze absenken, damit das Schneidwerk die Form eines Lächelns bildet.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Obere Querförderschnecke (A) von Hand drehen. Sicherstellen, dass der Abstand zwischen der oberen Querförderschnecke und den Schneidwerkskomponenten an folgenden Stellen mindestens 10 mm (13/32 Zoll) beträgt:
- Arme der Haspel-Kurvenbahn (B)
 - Haspelfinger (C)
 - Haspelzylinder-Aufnahmen (D)
 - Schneidwerke mit geteiltem Rahmen: Verbindungsstelle für zweigeteilten Rahmen (E)
 - FD241, FD245 und FD250: Verbindungsstelle für zweigeteilten Rahmen (E)
6. Wenn der Abstand zwischen der oberen Querförderschnecke und den Schneidwerkskomponenten nachgestellt werden muss, mit *Einstellen der Position der oberen Querförderschnecke – zwei- oder dreiteilige Einzugstrommeln*, Seite 186 fortfahren.

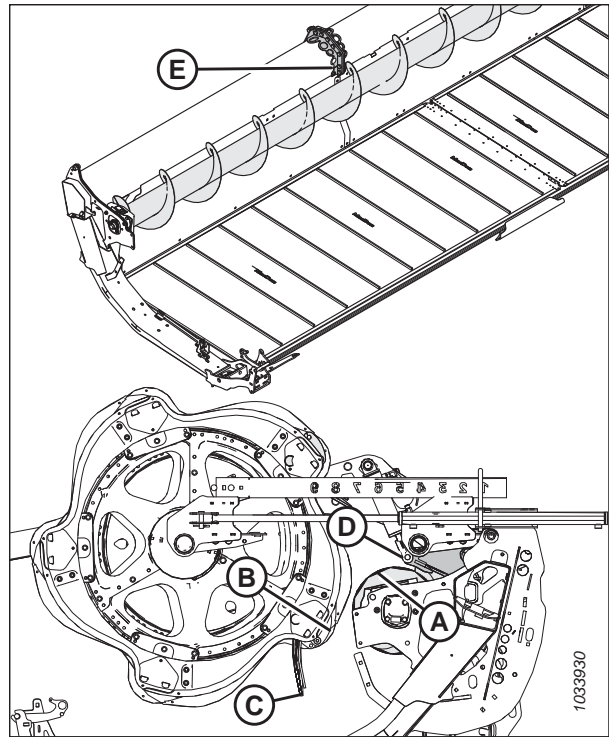


Abbildung 3.220: Abstandskontrollpunkte für obere Querförderschnecke

3.9.15 Halmteiler

Halmteiler trennen das Erntegut während des Erntevorgangs. Diese entfernen, um Rapstrennmesser zu installieren und die Transportbreite zu verringern.

Alle Schneidwerke sind mit Standard-Halmteilern ausgestattet. Es können auch floatfähige Halmteiler als Wahlausrüstung erworben werden. Siehe *5.1.4 Floatfähige Halmteiler*, Seite 516.

Abbauen der Halmteiler

Halmteiler können abgenommen werden, um andere Wahlausrüstungen anzubringen oder die Transportbreite zu verringern.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel absenken und das Schneidwerk anheben. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. Anweisungen.

BETRIEB

- Die Seitenverkleidungen öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 44.
- Den Klappsplint (A) abziehen.
- Den Halmteiler (E) festhalten.
- Die Sechskantwelle (B) so drehen, dass der Verriegelungshebel (C) nach vorne rückt und von Schraube (D) gelöst werden kann.

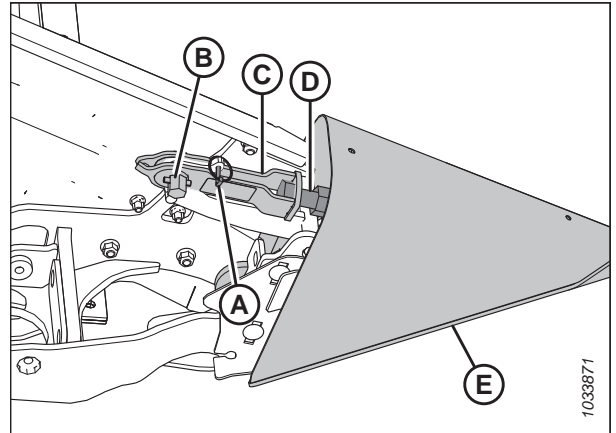


Abbildung 3.221: Halmteiler mit Verriegelungshebel

- Den Halmteiler (A) absenken und vom Abschlussblech abnehmen.
- Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 45.

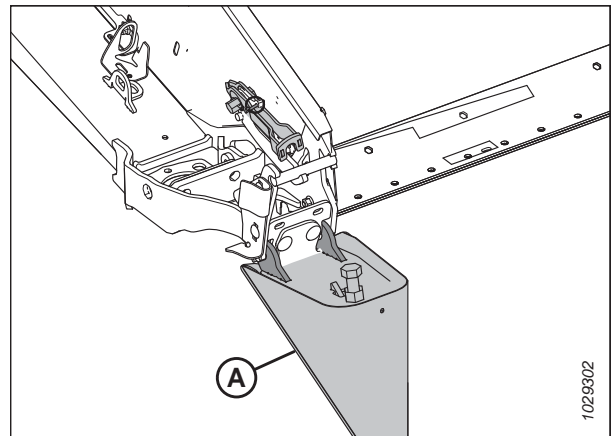


Abbildung 3.222: Halmteiler mit Verriegelungshebel

- Wenn die optionale Aufbewahrungshalterung montiert ist, den den Halmteiler (A) auf die Halterung (B) setzen.
- Wenn die optionale Aufbewahrungshalterung nicht montiert ist, die Halmteiler an einem sicheren Ort aufbewahren.

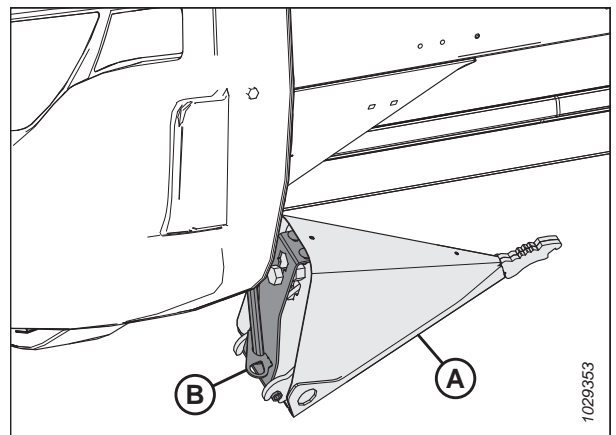


Abbildung 3.223: Aufbewahrungsfach für Halmteiler (Wahlausrüstung)

Anbringen der Halmteiler

Diese Anweisungen befolgen, um die Halmteiler ordnungsgemäß anzubauen.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
6. Wenn die optionale Aufbewahrungshalterung montiert ist, den Halmteiler (A) aus seiner Aufbewahrungsposition entfernen, indem der Halmteiler so angehoben wird, dass die Schraube (B) den Schlitz in der Aufbewahrungshalterung (C) freigibt.
7. Wenn die optionale Aufbewahrungshalterung **NICHT** montiert ist, die Halmteiler an ihrem Aufbewahrungsort aufbewahren.
8. Das Seitenblech öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.

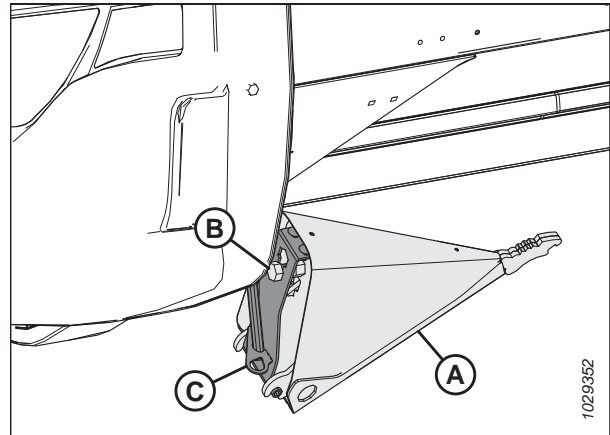


Abbildung 3.224: Nachrüst-Halmteiler

9. Die Halmteiler-Nasen (A) wie abgebildet in das Abschlussblech einsetzen.
10. Den Klappsplint (B) abziehen, um den Verriegelungshebel (C) freizugeben.

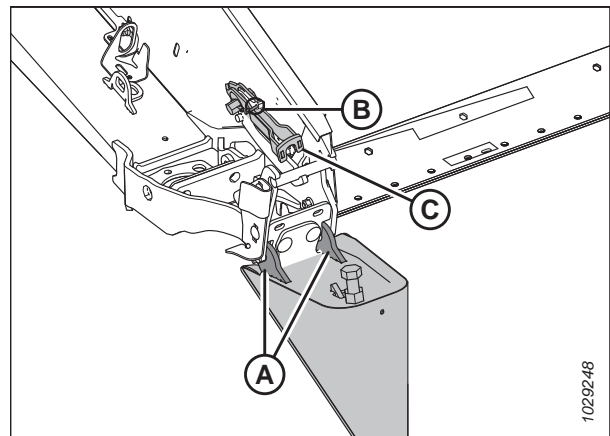


Abbildung 3.225: Halmteiler mit Verriegelungshebel

BETRIEB

11. Das vordere Ende des Verriegelungshebels (A) und des Halmteilers (B) anheben.

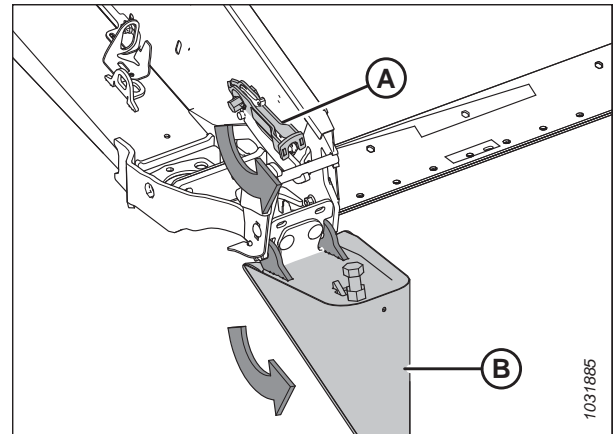


Abbildung 3.226: Halmteiler mit Verriegelungshebel

12. Den Verriegelungshebel (A) auf die Befestigungsschraube (B) des Halmteilers setzen.
13. Die Sechskantwelle (D) am Verriegelungshebel (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Verriegelung einzurasten.

BEACHTEN:

Damit die Sechskantwelle (D) den Mechanismus schließt, muss sie mit 40–54 Nm (30–40 lb ft) angezogen werden. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, den Verriegelungshebel (A) lockern und Befestigungsschraube (B) so einstellen, dass sie mit dem richtigen Drehmoment angezogen werden kann.

14. Den Halmteiler mit Klappsplint (C) sichern.
15. Das Seitenblech schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 45](#) bzgl. Anweisungen.

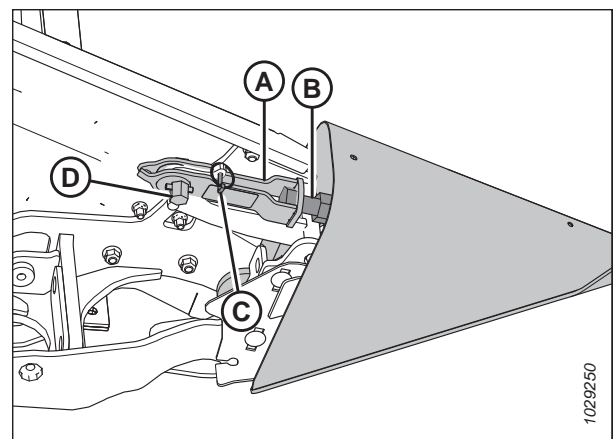


Abbildung 3.227: Halmteiler mit Verriegelungshebel

Abbauen von floatfähigen Halmteilern

Die floatfähigen Halmteiler entfernen, um andere Anbaugeräte oder die Standard-Halmteiler zu montieren.



GEFAHR

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absenken einer angehobenen Maschine auszuschließen, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. NIEMALS auf oder unter ein nicht abgestütztes Schneidwerk steigen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk auf 0,6-0,9 m (2–3 Fuß) über den Boden anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

5. Die Seitenverkleidung öffnen.
6. Das Multitool (A) aus der linken Seitenverkleidung herausnehmen.
7. Den Klappsplint (B) entfernen.
8. Multitool (A) auf Sechskantkopf (C) setzen.
9. Das Multitool nach unten drehen, bis sich die Verbindung zwischen Verriegelung (D) und Schraube (E) löst.
10. Die Verriegelung (D) nach oben schieben und von der Schraube (E) abnehmen.

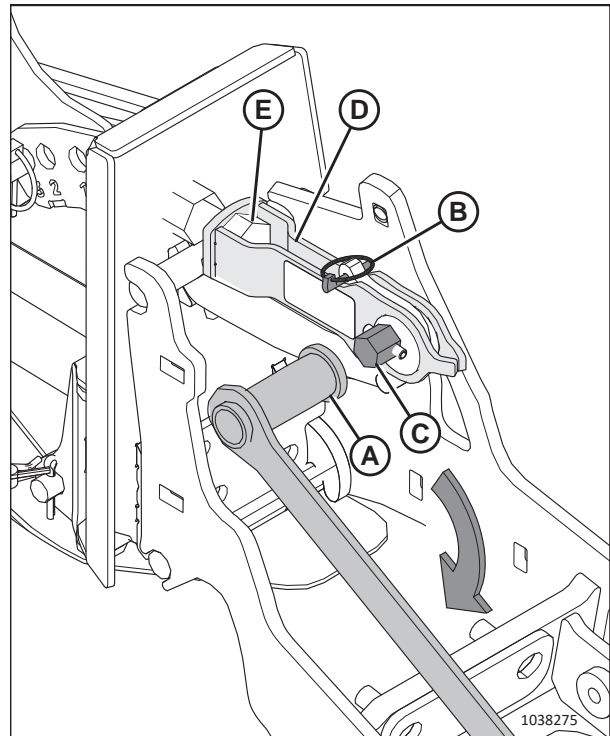


Abbildung 3.228: Floatfähiger Halmteiler installiert

11. Den floatfähigen Halmteiler nach vorne neigen und ihn aus dem Schneidwerk herausziehen.
12. Den Klappsplint (A) wieder einsetzen.
13. Die Seitenverkleidung schließen.
14. Den Schritt 5, Seite 194 bis Schritt 13, Seite 194 am gegenüberliegenden Ende des Schneidwerks wiederholen, um den gegenüberliegenden floatfähigen Halmteiler zu entfernen.

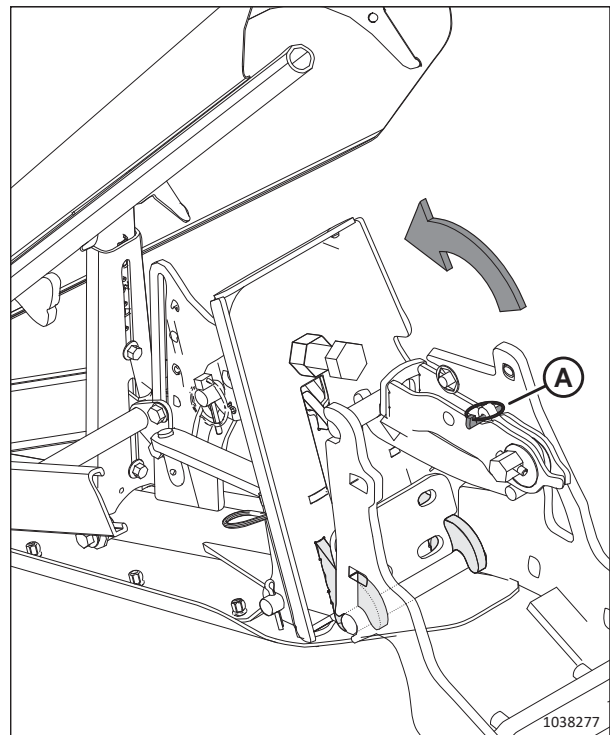


Abbildung 3.229: Verriegelung gelöst

Anbringen von floatfähigen Halmteilern

Diese Anweisungen befolgen, um die floatfähigen Halmteiler ordnungsgemäß anzubauen.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absenken einer angehobenen Maschine auszuschließen, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. NIEMALS auf oder unter ein nicht abgestütztes Schneidwerk steigen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk auf 0,6–0,9 m (2–3 Fuß) über den Boden anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Das Seitenblech öffnen.
6. Den Klappsplint (A) aus der Schnellverriegelung (B) ziehen.
7. Multitool (C) (auf dem linken Abschlussblech verstaute) am der Sechskantkopf (D) anbringen und drehen, um die Verriegelung (B) zu lösen.
8. Wenn Halmteiler (E) angebracht sind, die Verriegelung (B) von der Schraube (F) heben und die Halmteiler beiseite legen.

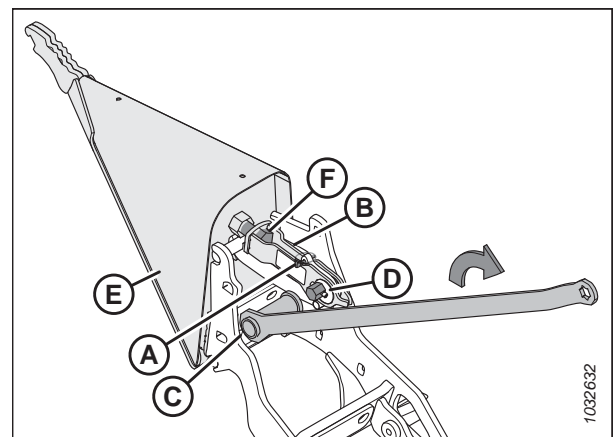


Abbildung 3.230: Halmteiler angebracht

BETRIEB

- Die Halmteiler-Sicherungsnasen (A) in die Aussparungen im Schneidwerk-Tragrahmen einsetzen.

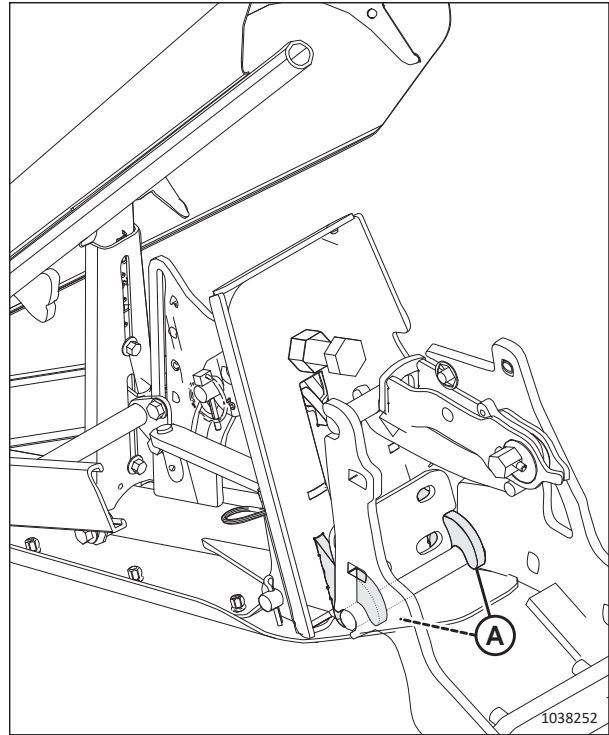


Abbildung 3.231: Anbringen der Halmteiler

- Die vordere Seite der Schnellverriegelung (A) anheben und den Halmteiler (B) nach oben in Stellung drehen.

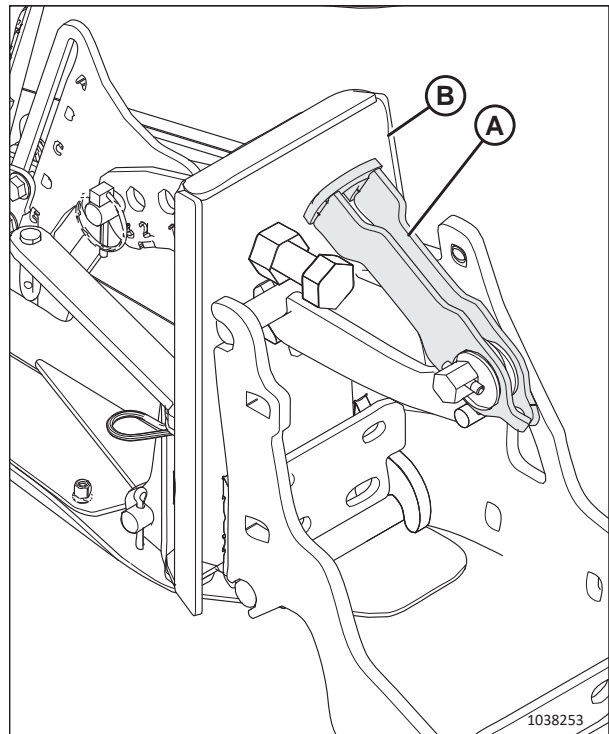


Abbildung 3.232: Schnellverriegelung

BETRIEB

11. Die Schnellverriegelung (A) in die Schraube einrasten lassen.
12. Sicherstellen, dass die Verriegelung fest schließt und der Anschlag des Halmteilers (B) den Anschlag des Schneidwerks (C) berührt.

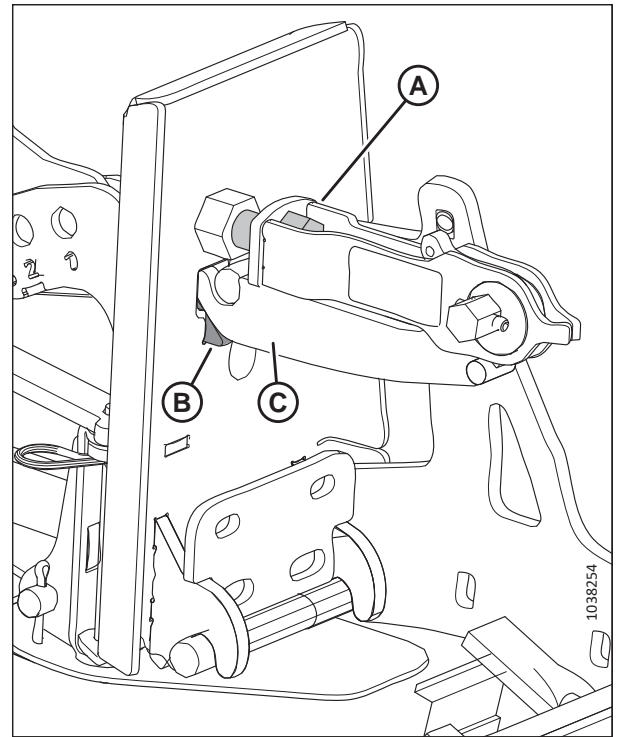


Abbildung 3.233: Halmteiler am Schneidwerk verriegelt

13. Wenn die Verriegelung nachgestellt werden muss, die Mutter (A) lösen und die Länge der Schraube (B) nachstellen, bis 40–54 Nm (30–40 lbf•ft) des Drehmoments am Sechskantkopf (C) benötigt werden, um die Verriegelung zu schließen.
14. Die Mutter (A) wieder festziehen.
15. Multitool (D) an Sechskantkopf (C) ansetzen und das Multitool zum Sperren der Verriegelung drehen.
16. Den Klappsplint (E) einsetzen, um die Schnellverriegelung zu sichern.
17. Schritt 6, Seite 195 bis Schritt 16, Seite 197 an der gegenüberliegenden Schneidwerksseite wiederholen, um den gegenüberliegenden Halmteiler zu installieren.
18. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 45 bzgl. Anweisungen.
19. Die Floatfunktion prüfen. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion*, Seite 134.
20. Den Seitenflügelabgleich prüfen. Anweisungen unter *3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs*, Seite 154

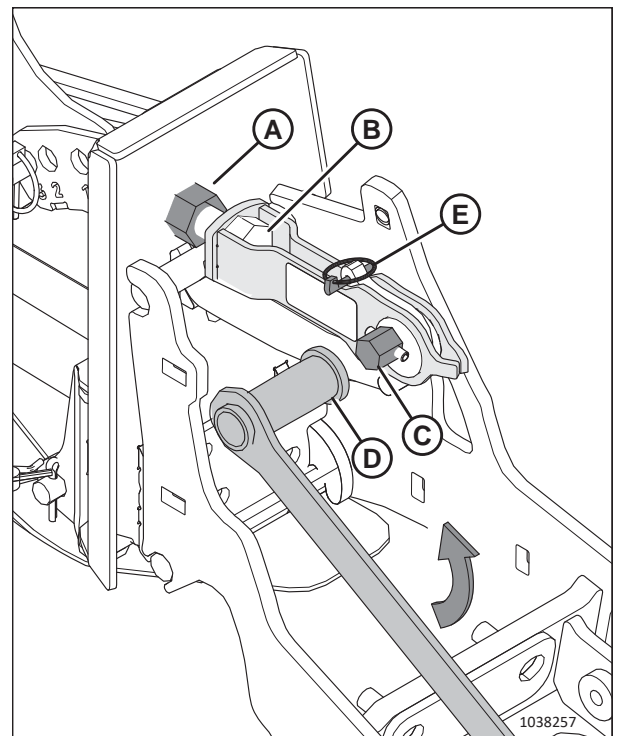


Abbildung 3.234: Einstellen der Verriegelung

Anpassen von floatfähigen Halmteilern

Die Halmteiler können an unterschiedliche Erntebedingungen angepasst werden.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absenken einer angehobenen Maschine auszuschließen, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. NIEMALS auf oder unter ein nicht abgestütztes Schneidwerk steigen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk auf 0,6–0,9 m (2–3 Fuß) über den Boden anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Bezüglich Stoppelhöhenbereich und Haspelkonfiguration Tabelle beachten:
 - Feld mit einer Stoppelhöhe von 50–125 mm (2–5 Zoll), Schneidwerke mit zweiteiliger oder dreiteiliger Haspel: siehe Schritt [6](#), [Seite 199](#).
 - Feld mit einer Stoppelhöhe von 20–100 mm (3/4–4 Zoll), Schneidwerke mit zweiteiliger oder dreiteiliger Haspel: siehe Schritt [7](#), [Seite 200](#).
 - Messerbalken auf dem Boden, Feld mit einer Stoppelhöhe von 16–50 mm (5/8–2 Zoll), Schneidwerke mit zweiteiliger oder dreiteiliger Haspel: siehe Schritt [8](#), [Seite 201](#).
 - Feld mit einer Stoppelhöhe von 50–125 mm (2–5 Zoll), Schneidwerke mit durchgehender Haspel: siehe Schritt [9](#), [Seite 202](#).
 - Feld mit einer Stoppelhöhe von 20–100 mm (3/4–4 Zoll), Schneidwerke mit durchgehender Haspel: siehe Schritt [10](#), [Seite 203](#).
 - Messerbalken auf dem Boden, Feld mit einer Stoppelhöhe von 16–50 mm (5/8–2 Zoll), Schneidwerke mit durchgehender Haspel: siehe Schritt [11](#), [Seite 204](#).

Tabelle 3.24 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit zwei- oder dreiteiliger Haspel, Feld mit einer Stoppelhöhe von 50–125 mm (2–5 Zoll)

<p>6. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingungen und die Stoppelhöhe beschreibt:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks einstellen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und vergewissern, dass der durch den unteren Anschlag eingestellte Bewegungsbereich NICHT mit den Haspelstützen oder der Haspel in Berührung kommt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 12, Seite 205 bis 18, Seite 208. 									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁶²	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonushorizontallängung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes Erntegut	125 mm (5")	A	Untere Stellung	2	1 oder 3	1	C	Innere Stellung	
	50 mm (2")	E	Untere Stellung	1	1 oder 3	1,5	C	Innere Stellung	
Liegend	125 mm (5")	A	Untere Stellung	2	3 oder 4	1	C	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	E	Untere Stellung	1	3 oder 4	2	D	Äußere Stellung	
Stark niedergedrücktes⁶³	125 mm (5 Zoll)	A	Untere Stellung	2	4	3	D	Äußere Stellung	
	125 mm (5")	A	Untere Stellung	2	5	4	D	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	E	Untere Stellung	1	4	3	C	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	E	Untere Stellung	1	5	4	C	Äußere Stellung	

62. A (min) – E (max)

63. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.25 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit zwei- oder dreiteiliger Haspel, Feld mit einer Stoppelhöhe von 20–100 mm (3/4–4 Zoll)

<p>7. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingungen und die Stoppelhöhe beschreibt:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks einstellen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und vergewissern, dass der durch den unteren Anschlag eingestellte Bewegungsbereich NICHT mit den Haspelstützen oder der Haspel in Berührung kommt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 12, Seite 205 bis 18, Seite 208. 									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁶⁴	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonus-Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes Erntegut	100 mm (4")	A	Mittlere Stellung	2	1 oder 3	1	C	Innere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	1 oder 3	1	C	Innere Stellung	
Liegend	100 mm (4")	A	Mittlere Stellung	2	3	1	C	Äußere Stellung	
	100 mm (4")	A	Mittlere Stellung	2	4	2	C	Äußere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	3	1	D	Äußere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	4	2	D	Äußere Stellung	
	100 mm (4 Zoll)	A	Mittlere Stellung	2 oder 3	4	3	D	Äußere Stellung	
Stark niedergedrücktes⁶⁵	100 mm (4")	A	Mittlere Stellung	2 oder 3	5	4	D	Äußere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	4	3	C	Äußere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	5	4	C	Äußere Stellung	

64. A (min) – E (max)

65. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.26 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit zwei- oder dreiteiliger Haspel, Messerbalken auf dem Boden, Feld mit einer Stoppelhöhe von 16–50 mm (5/8–2 Zoll)

8. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingungen und die Stoppelhöhe beschreibt:									
a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks einstellen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und vergewissern, dass der durch den unteren Anschlag eingestellte Bewegungsbereich NICHT mit den Haspelstützen oder der Haspel in Berührung kommt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 12 , Seite 205 bis 18 , Seite 208 .									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁶⁶	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonus-Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes Erntegut	50 mm (2")	A	Obere Stellung	2	1 oder 3	1	C	Innere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	1	2	C	Innere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	3	1	C	Innere Stellung	
Liegend	50 mm (2")	A	Obere Stellung	2	3	1	C	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	A	Obere Stellung	3	4	1	C	Äußere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	3 oder 4	2	D	Äußere Stellung	
Stark niedergedrücktes ⁶⁷	50 mm (2 Zoll)	A	Obere Stellung	2 oder 3	4	3	D	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	A	Obere Stellung	2 oder 3	5	4	D	Äußere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	4	2,5	C	Äußere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	5	4	C	Äußere Stellung	

66. A (min) – E (max)

67. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.27 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit durchgehender Haspel, Feld mit einer Stoppelhöhe von 50–125 mm (2–5 Zoll)

<p>9. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingung und die Stoppelhöhe beschreibt:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks anpassen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und sicherstellen, dass der durch den unteren Anschlag festgelegte Bewegungsbereich NICHT die Haspelarme oder die Haspel berührt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 12, Seite 205 bis 18, Seite 208. 									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁶⁸	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonushorizontallänge	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes oder liegendes Erntegut	125 mm (5 Zoll)	A	Untere Stellung	2	4	1	A-E	Eingehend oder ausgehend	
	50 mm (2 Zoll)	E	Untere Stellung	1	5	2,5	A-E	Eingehend oder ausgehend	
Stark niedergedrücktes⁶⁹	125 mm (5 Zoll)	A	Untere Stellung	2	4	1	A-E	Eingehend oder ausgehend	
	50 mm (2 Zoll)	E	Untere Stellung	1	5	2,5	A-E	Eingehend oder ausgehend	

68. A (min) – E (max)

69. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.28 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit durchgehender Haspel, Feld mit einer Stoppelhöhe von 20–100 mm (3/4–4 Zoll)

10. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingung und die Stoppelhöhe beschreibt:									
a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks anpassen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und sicherstellen, dass der durch den unteren Anschlag festgelegte Bewegungsbereich NICHT die Haspelarme oder die Haspel berührt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 12 , Seite 205 bis 18 , Seite 208 .									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁷⁰	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonushorizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes oder liegendes Erntegut	100 mm (4 Zoll)	A	Mittlere Stellung	2	5	1	A–E	Eingehend oder ausgehend	
	20 mm (3/4 Zoll)	E	Mittlere Stellung	1	5	2,5	A–E	Eingehend oder ausgehend	
Stark nieder- gedrücktes ⁷¹	100 mm (4 Zoll)	A	Mittlere Stellung	2	4	1	A–E	Eingehend oder ausgehend	
	20 mm (3/4 Zoll)	E	Mittlere Stellung	1	5	2,5	A–E	Eingehend oder ausgehend	

70. A (min) – E (max)

71. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.29 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit durchgehender Haspel, Messerbalken auf dem Boden, Feld mit einer Stoppelhöhe von 16–50 mm (5/8–2 Zoll)

11. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingung und die Stoppelhöhe beschreibt:										
a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks anpassen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und sicherstellen, dass der durch den unteren Anschlag festgelegte Bewegungsbereich NICHT die Haspelarme oder die Haspel berührt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 12, Seite 205 bis 18, Seite 208 .										
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁷²	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonushorizontallänge	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung		
Stehendes oder liegendes Erntegut	50 mm (2 Zoll)	A	Obere Stellung	2	4	1	A–E	Eingehend oder ausgehend		
	16 mm (5/8 Zoll)	E	Obere Stellung	1	5	2,5	A–E	Eingehend oder ausgehend		
Stark nieder-gedrücktes⁷³	50 mm (2 Zoll)	A	Obere Stellung	2	4	1	A–E	Eingehend oder ausgehend		
	16 mm (5/8 Zoll)	E	Obere Stellung	1	5	2,5	A–E	Eingehend oder ausgehend		

72. A (min) – E (max)

73. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

BETRIEB

12. **Unterer Anschlag:** Den Klappsplint (A) vom Sicherungsbolzen entfernen und den Sicherungsbolzen abziehen. Sowohl den Klappsplint als auch den Sicherungsbolzen für den erneuten Einbau aufbewahren.
13. Den Halmteiler neigen und den Sicherungsbolzen in das entsprechende nummerierte Loch „1“ bis „3“ einsetzen. Den Sicherungsbolzen mit dem Klappsplint sichern.

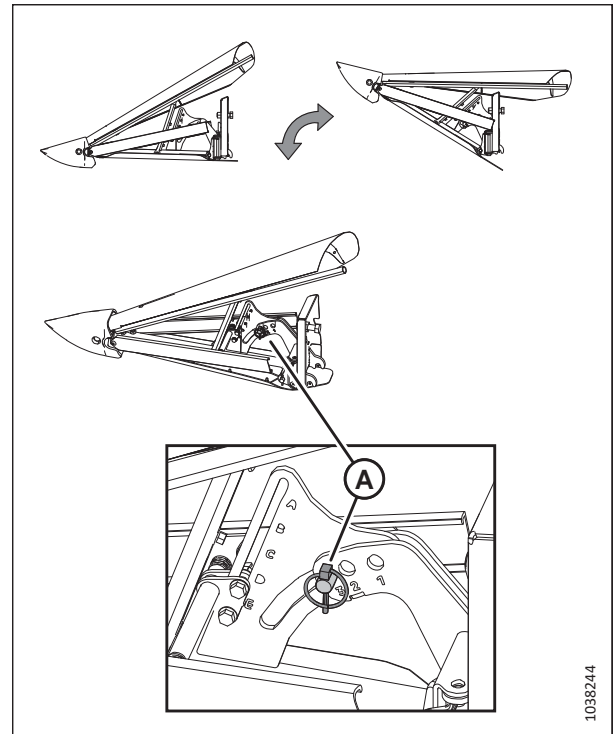


Abbildung 3.235: Einstellung des unteren Anschlags

14. **Nasenkonus-Horizontalstellung:** Die Schraube (A) entfernen, das Rohr bewegen und dann die Schraube in eines der fünf Rohrlöcher einsetzen.

BEACHTEN:

- In Beispiel (B) ist die Schraube im Rohrloch „1“ eingebaut.
- In Beispiel (C) ist die Schraube in Rohrloch „5“ eingebaut.

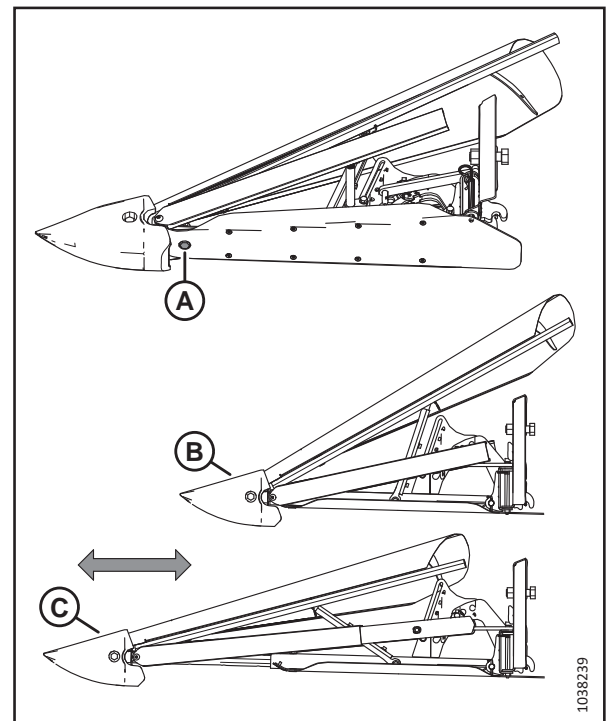


Abbildung 3.236: Nasenkonus-Horizontaleinstellung

BETRIEB

15. **Höhe der oberen Abdeckung:** Die Muttern an den Schrauben (A) lösen. Die Mittelstütze auf die gewünschte Einstellung (1 bis 4,5) schieben und dann die Muttern anziehen.

- Die Punkte an der Stütze ausrichten, um die halbe Schrittweite einzustellen. Beispiel (B) beträgt 2,5.
- Die Zahl an der Stütze ausrichten, um die volle Schrittweite einzustellen. Beispiel (C) beträgt 2.

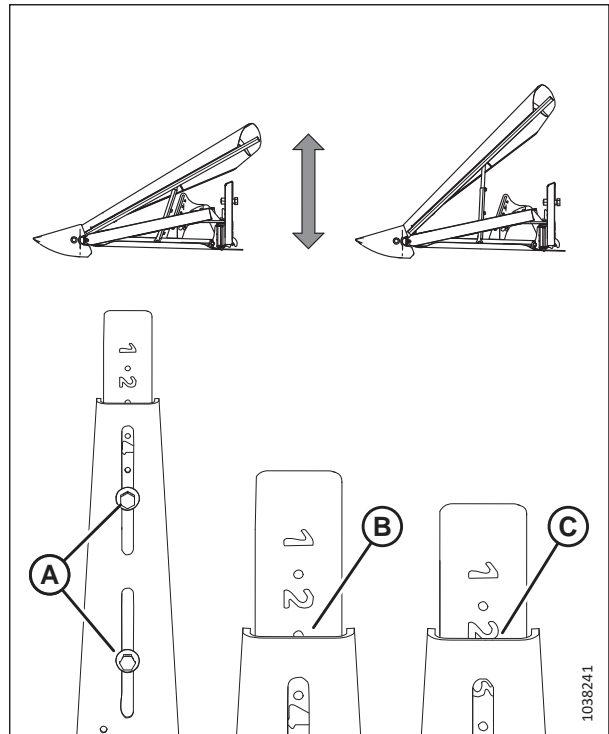


Abbildung 3.237: Höhenverstellung der oberen Abdeckung

16. **Höhe der seitlichen Abdeckung:** Die Muttern an den Schrauben (A) lösen. Die Abdeckungen schieben, bis sich die Kerbe (B) in der gewünschten Einstellung (A bis E) befindet, und dann die Muttern anziehen.

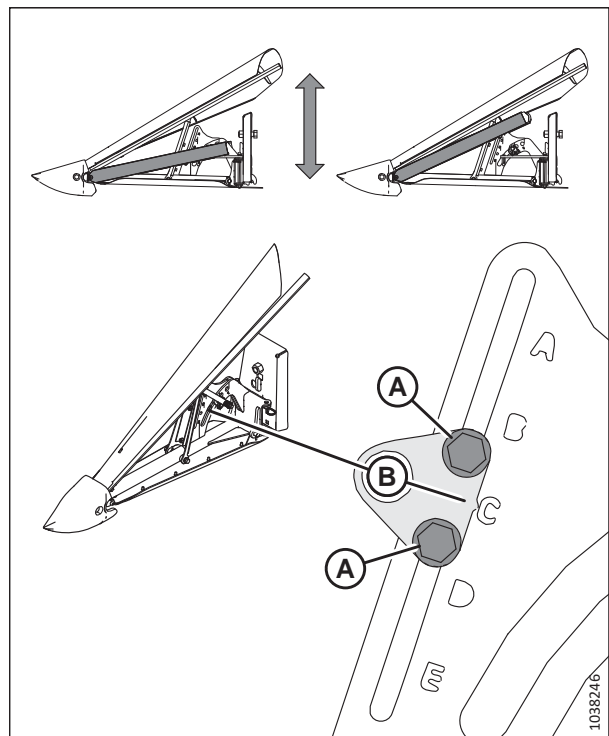


Abbildung 3.238: Höhenverstellung der seitlichen Abdeckung

BETRIEB

17. **Seitenstange der oberen Abdeckung:** Die Mutter (A) und die Schraube (B) lösen und die Stange (C) schwenken. Die Mutter (A) auf 39 Nm (29 lbf ft) anziehen. Schraube (B) mit 52 Nm (38 lbf ft) anziehen.

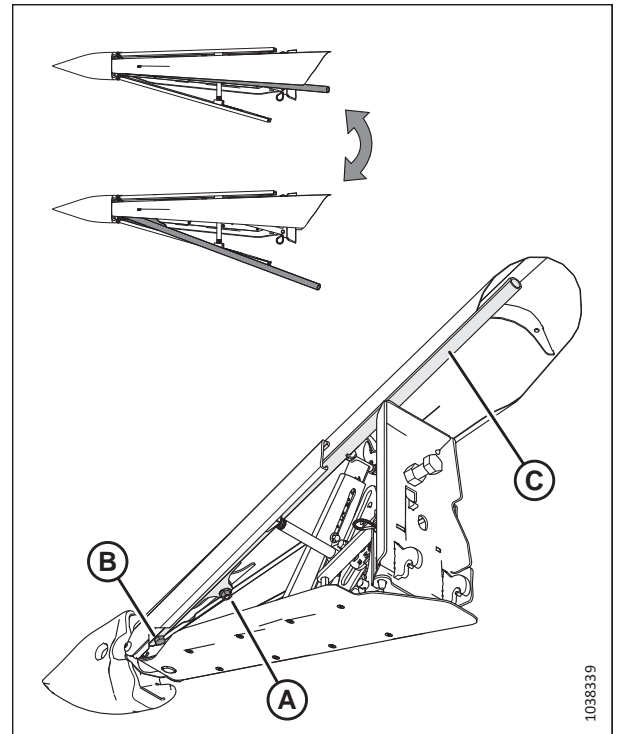


Abbildung 3.239: Einstellung der Seitenstange der oberen Abdeckung

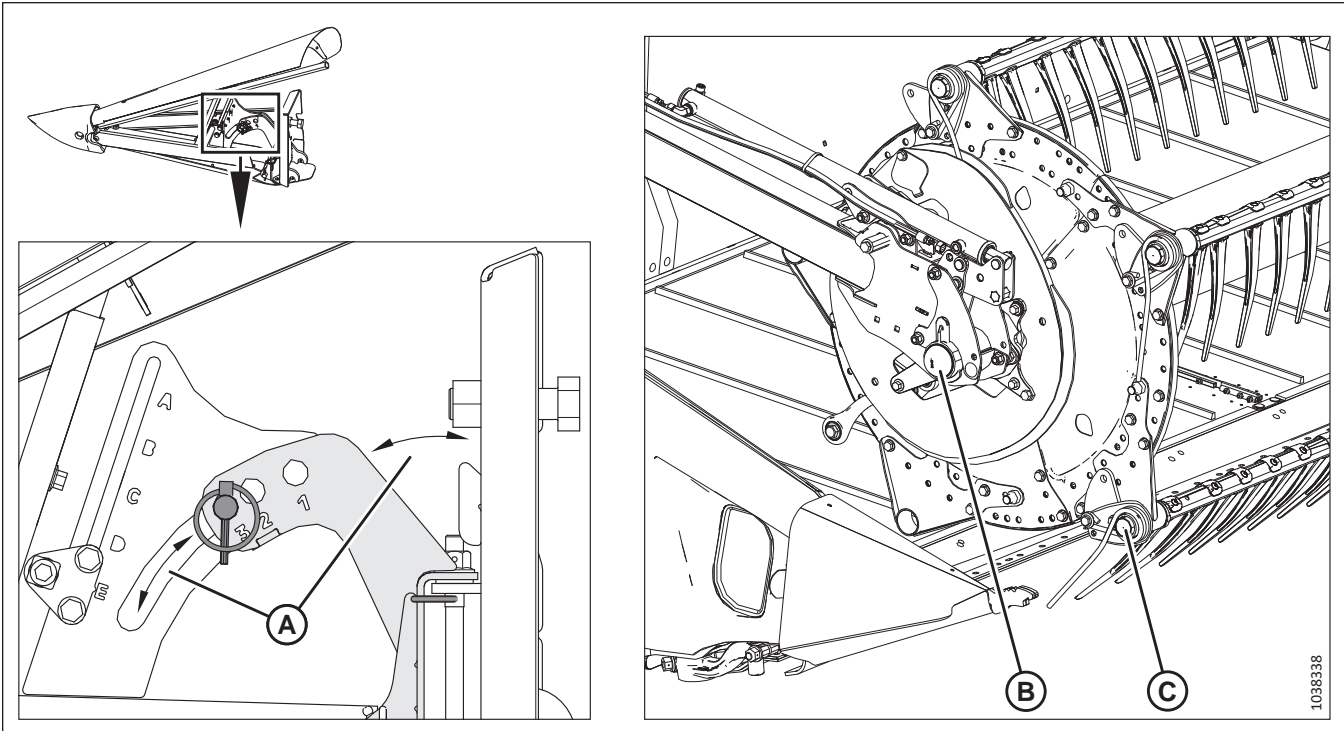


Abbildung 3.240: Bewegungsbereich des floatfähigen Halmteilers

18. **Überprüfung des Bewegungsbereichs:** Den floatfähigen Halmteiler über den durch den unteren Anschlag eingestellten Bewegungsbereich (A) heben und senken. Sicherstellen, dass der floatfähige Halmteiler **NICHT** mit den Haspelstützen (B) oder der Haspel (C) in Berührung kommt.

WICHTIG:

Bei der Prüfung auf Kollisionen zwischen den floatfähigen Halmteilern und einer **DURCHGEHENDEN HASPEL** auch darauf achten, dass die floatfähigen Halmteiler den Haspelantrieb **NICHT** berühren.

3.9.16 Halmteilerstangen

Halmteilerstangen mit Halmteilern verwenden, um das Erntegut bei der Ernte zu trennen. Die Halmteilerstangen sind in struppiger oder liegender Erntefrucht am nützlichsten. Für stehendes Erntegut nur die Halmteiler anbringen.

Die folgende Tabelle zeigt, welches Erntegut mit und welches Erntegut ohne Teilerstangen geerntet werden sollte.

Tabelle 3.30 Empfohlene Verwendung für Halmteilerstangen

Mit Halmteilerstangen		Ohne Halmteilerstangen
Alfalfa	Lagergetreide	Speisebohnen
Raps	Erbsen	Sorghumhirse
Flachs	Sojabohnen	Reis
Grassaaten	Sudangras	Sojabohnen
Linsen	Winterfutter	Stehende Frucht

Abnehmen der Halmteilerstangen

Halmteilerstangen können von den Enden der Halmteiler entfernt und am Schneidwerk aufbewahrt werden.

1. Schraube (B) lösen und Halmteilerstange (A) an beiden Schneidwerksseiten herausnehmen.

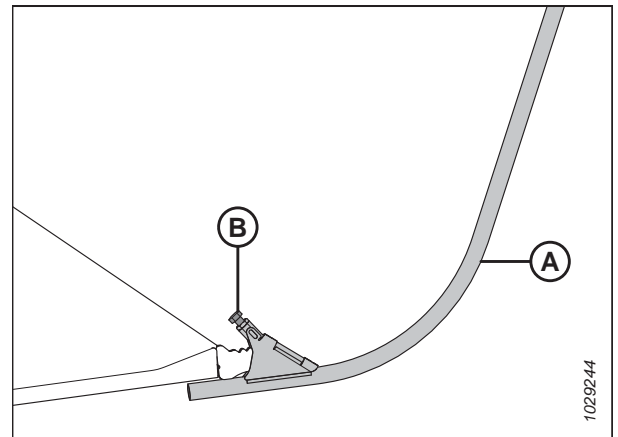


Abbildung 3.241: Halmteilerstange

2. Beide Halmteilerstangen (B) am rechten Abschlussblech aufbewahren.
3. Die Stangen mit Klappsplint (A) sichern.

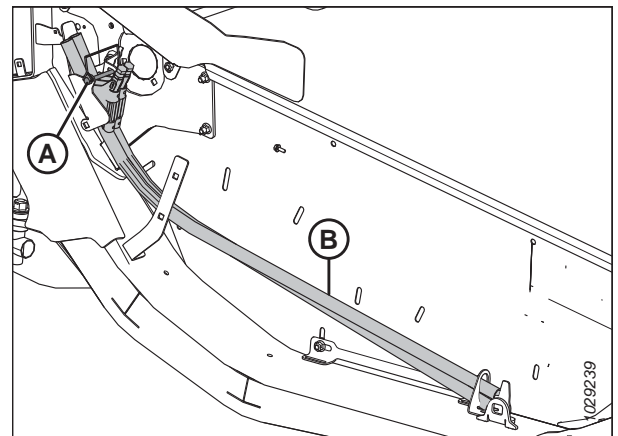


Abbildung 3.242: Abschlussblech rechts

Anbringen der Halmteilerstangen

Die Halmteilerstangen können an den Enden der Halmteiler angebaut werden, um struppiges Erntegut zu trennen.

1. Die rechte Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44](#).

BETRIEB

- Den Klappsplint (A) lösen, mit dem die Teilerstangen (B) am Abschlussblech des Schneidwerks befestigt sind. Die Teilerstangen von ihrem Aufbewahrungsort entfernen.
- Den Klappsplint (A) wieder einsetzen.

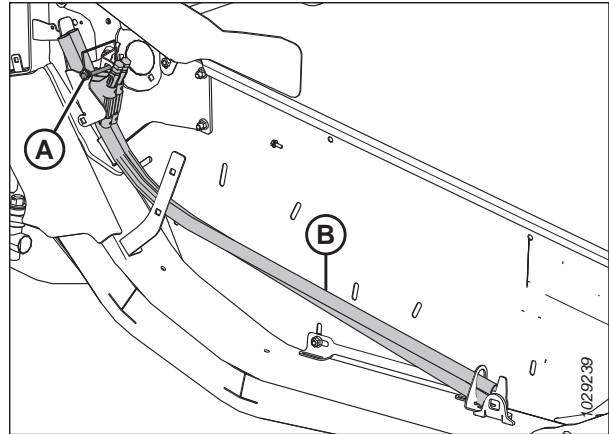


Abbildung 3.243: Halmteilerstangen am Aufbewahrungsort am rechten Abschlussblech

- Die Halmteilerstange (A) wie dargestellt an der Spitze des Halmteilers positionieren. Die Schraube (B) anziehen.
- Dieses Verfahren wiederholen, um die Halmteilerstange auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks einzubauen.
- Die rechte Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 45.

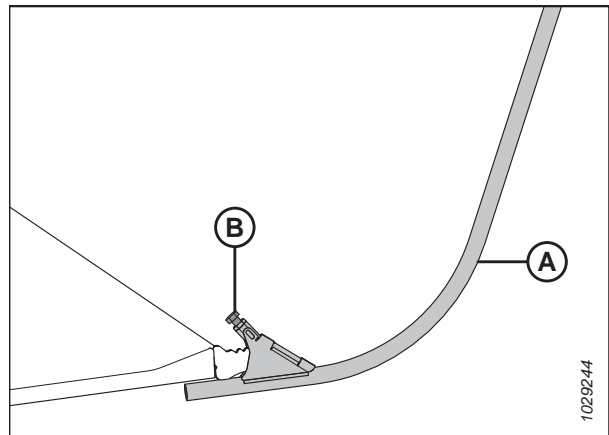


Abbildung 3.244: Halmteilerstange an Halmteiler

Nachrüstbare Halmteiler für Reis

Die Wahlausrüstung für Halmteiler für Reis wird verwendet, um bei hohem und verheddertem Reis zu helfen. Sie können an den Enden der Halmteiler angebracht werden.

Die Halmteiler für Reis verbessern die Leistung in hohem und verheddertem Reis. Weitere Informationen, siehe [5.1.7 Halmteiler für Reis \(Satz\)](#), Seite 518.

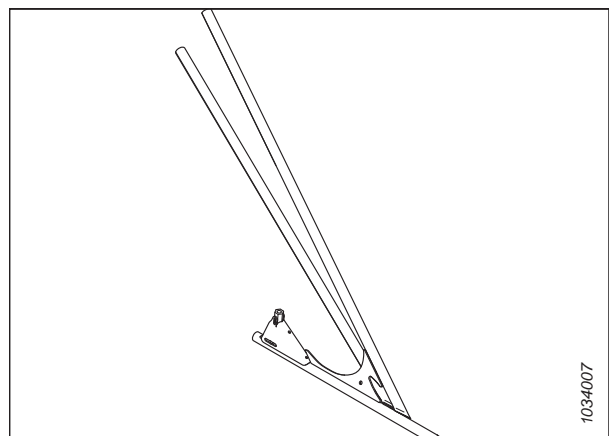


Abbildung 3.245: Nachrüstbarer Halmteiler für Reis

BETRIEB

Halmteiler für Reis werden an der Rückseite der beiden Abschlussbleche an der Halterung (A) aufbewahrt und mit einem Stift (B) gesichert.

Der Einbau und Ausbau dieser Stangen erfolgt auf die gleiche Weise wie bei Standard-Halmteilerstangen.

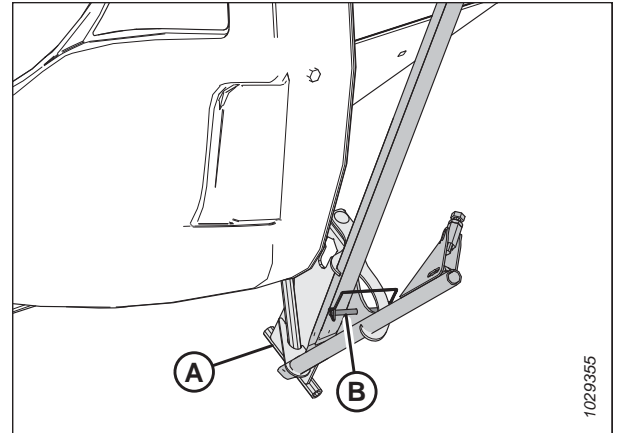


Abbildung 3.246: Aufbewahrung Halmteiler für Reis

3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung

Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) von MacDon ist kompatibel mit der AHC-Option, die bei bestimmten Mähreschermodellen als Wahlausrüstung angeboten wird.

An den Float-Einstellanzeigen des Floatmoduls sind zwei Halleffekt-Sensoren (A) angebracht. Diese Sensoren senden Signale an den Mährescher, die es dem Mährescher ermöglichen, das Schneidwerk auf einer konstanten Schnitthöhe und der optimalen Floateinstellung zu halten, während das Schneidwerk den Konturen des Bodens folgt.

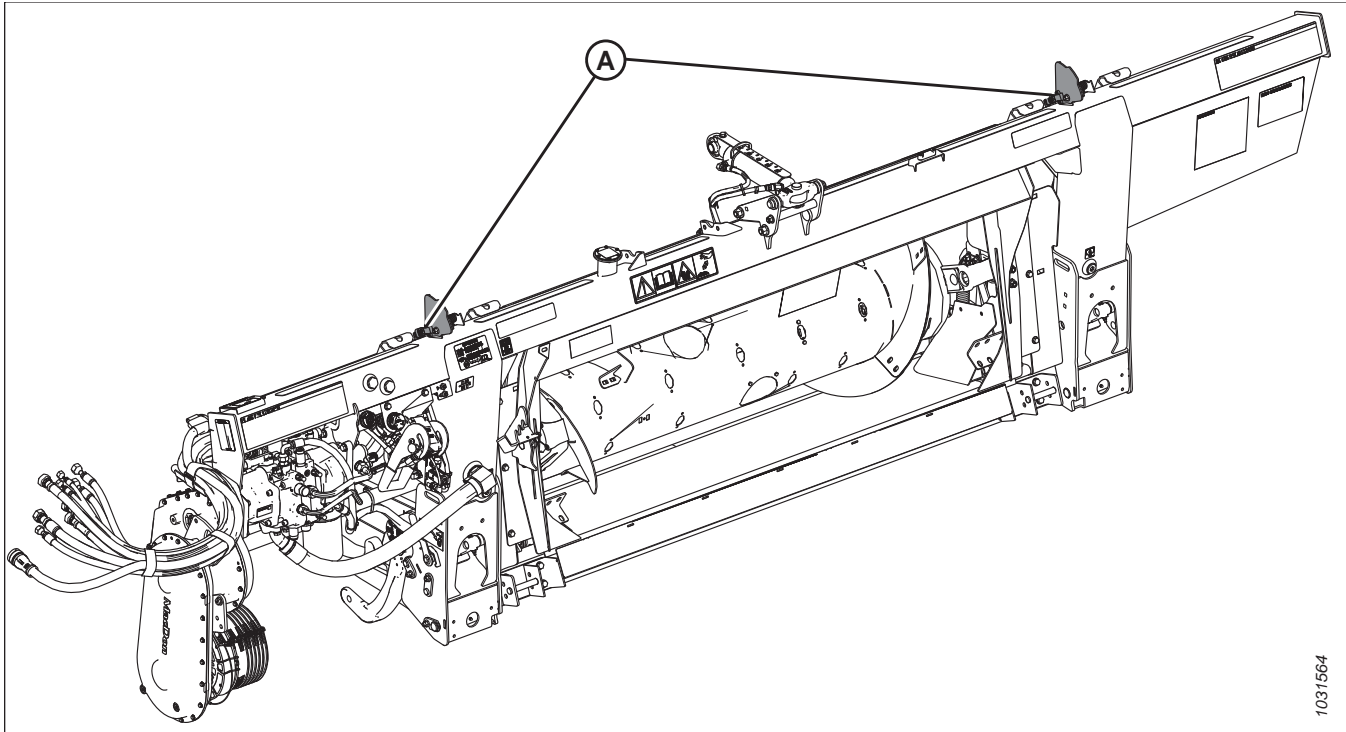


Abbildung 3.247: Floatmodul FM200

Die folgenden Aufgaben ausführen, bevor das AHC-System verwendet wird:

1. Den Mährescher für AHC vorbereiten. (Gilt nur für einzelne Mähreschermodelle. Nähere Informationen dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnehmen.)
2. Die vom AHC-System verwendeten Sensoren kalibrieren, sodass der Mährescher die Daten der Halleffekt-Sensoren am Floatmodul korrekt interpretieren kann. Weitere Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.

Um das AHC-System für ein spezielles Mähreschermodell zu konfigurieren, das entsprechende Verfahren lesen:

- [3.10.4 Case IH der Serie 130/140 – Mährescher der mittleren Leistungskategorie, Seite 219](#)
- [3.10.5 Case IH Mährescher der Serien 120, 230, 240 und 250, Seite 229](#)

3.10.1 Betrieb mit Sensoren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung

Die mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) gelieferten Positionssensoren übermitteln Daten über die Höhe des Schneidwerks an den Mähreschercomputer.

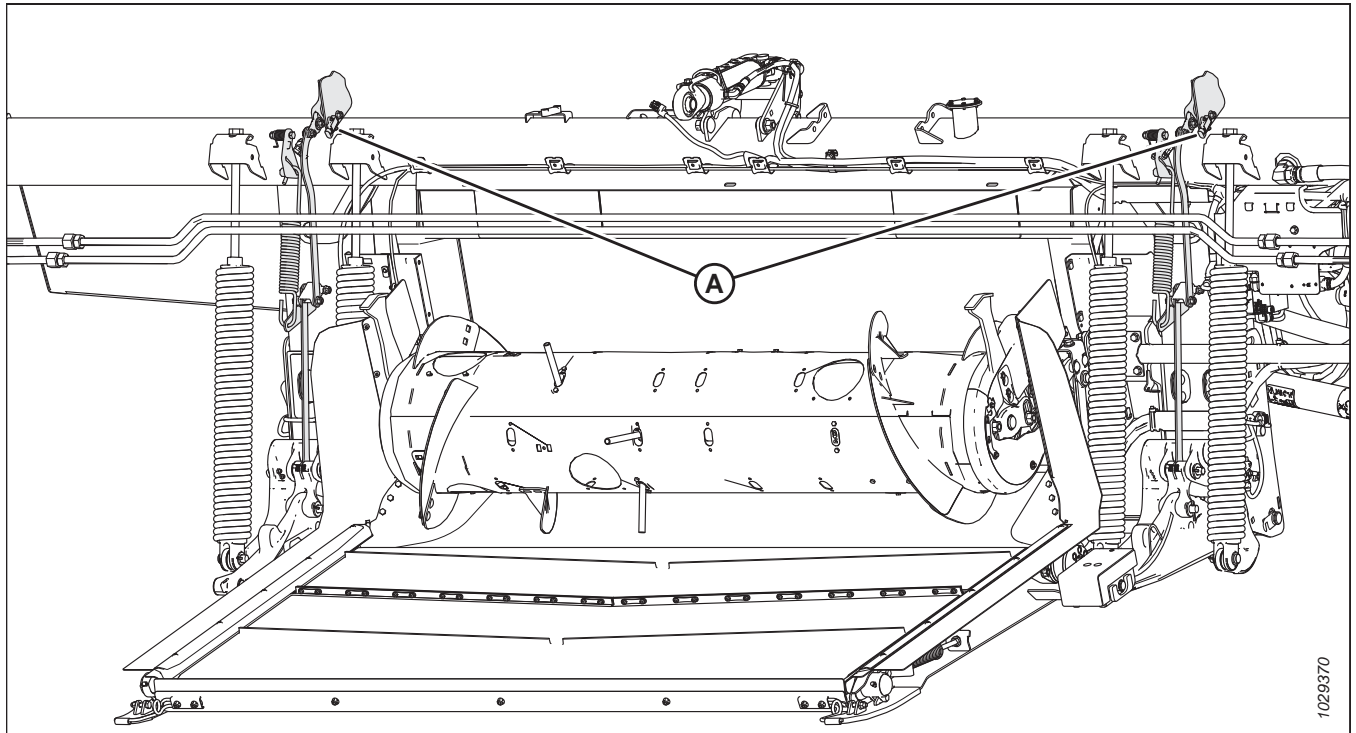


Abbildung 3.248: Einbauorte der Sensoren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung am Floatmodul

Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Übersicht

An den Nadeln der Auflagedruckanzeige (A) sind zwei Halleffekt-Sensoren angebracht. Während sich das Schneidwerk hebt und senkt, übermitteln die Sensoren die Höhe des Schneidwerks an den Computer des Mähreschers. Der Computer des Mähreschers hebt oder senkt daraufhin den Schrägförderer, damit das Schneidwerk eine gleichmäßige Schnitthöhe beibehalten kann.

Die normalen Betriebssignalspannungen für die Sensoren liegen zwischen 0,7 VDC und 4,3 VDC. Eine Zunahme der Sensorspannung korreliert mit einer Zunahme der Schneidwerkshöhe, während eine Abnahme der Sensorspannung mit einer Abnahme der Schneidwerkshöhe korreliert. Jeder Sensorfehler führt zu einem 0-V-Signal, was entweder auf einen defekten Sensor oder eine unzureichende Spannungsversorgung hinweist.

Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Spannungsbereiche

Die von den Sensoren gemeldete Spannung liegt in einem Bereich von mindestens 2,5 V (Bereich [A]) und höchstens 4,0 V (Bereich [C]). Der ideale Spannungsbereich für die Sensoren ist 0,7–4,3 V (Bereich C), also insgesamt 3,6 V. Liegt die Spannung zu nahe am unteren Ende (D) des Spannungsbereichs, wird die Kalibrierung des AHHC-Systems schwierig. Ein ordnungsgemäß eingestellter Sensor hat an beiden Enden des Spannungsbereichs Spielraum.

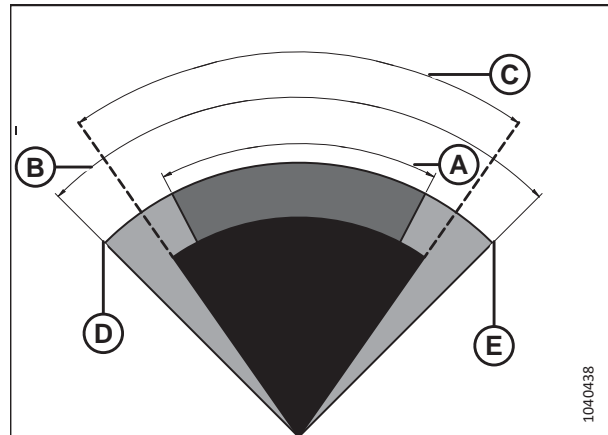


Abbildung 3.249: Optimaler Sensorspannungsbereich

- A – Minimaler Spannungsbereich – 2,5 V
- B – Maximaler Spannungsbereich – 4,0 V
- C – Idealer Spannungsbereich – 3,3 V, zwischen 0,7 und 4,3 V
- D – Minimale Spannung – 0,5 V
- E – Maximale Spannung – 4,5 V

Ein Sensor, der so konfiguriert ist, dass der Spannungsbereich (z. B. Spannungsbereich [C]) zu nahe am unteren Spannungsgrenzwert (D) oder am oberen Spannungsgrenzwert (E) des Sensors liegt, hat Schwierigkeiten, innerhalb des idealen Betriebsbereichs (A) des Sensors von 0,7–4,3 V zu bleiben. Wenn der Sensor Werte meldet, die über der maximalen Spannung (E) oder der minimalen Spannung (D) liegen, funktioniert das AHHC-System nicht mehr ordnungsgemäß.

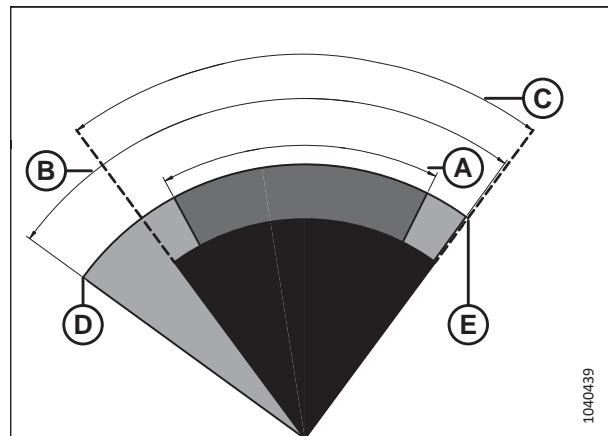


Abbildung 3.250: Sensorbereich zu nahe am Spannungsgrenzwert

- A – Minimaler Spannungsbereich – 2,5 V
- B – Maximaler Spannungsbereich – 4,0 V
- C – Konfigurierter Spannungsbereich
- D – Minimale Spannung – 0,5 V
- E – Maximale Spannung – 4,5 V

BETRIEB

Ein Sensor, der für einen Spannungsbereich von weniger als 2,5 V konfiguriert ist (z. B. Bereich [C]), wird Schwierigkeiten haben, innerhalb des idealen Bereichs von 3,6 V zu bleiben. Der Mähdrescher wird versuchen, den Sensor innerhalb des eng eingestellten Bereichs zu halten, was dazu führt, dass der Mähdrescher ständig das Schneidwerk senkt und anhebt, um die entsprechende Schneidwerkhöhe zu finden.

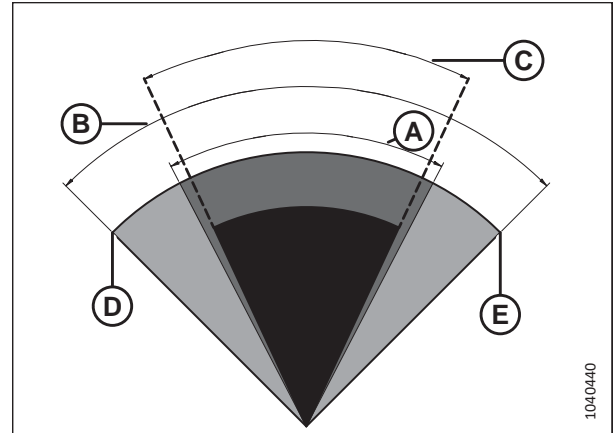


Abbildung 3.251: Sensorbereich zu eng gefasst

- A – Minimaler Spannungsbereich – 2,5 V
- B – Maximaler Spannungsbereich – 4,0 V
- C – Konfigurierter Spannungsbereich
- D – Minimale Spannung – 0,5 V
- E – Maximale Spannung – 4,5 V

3.10.2 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mähdrescher

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern innerhalb eines bestimmten Spannungsbereichs liegen. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen. Es werden die empfohlenen unteren und oberen Spannungswerte für einen optimalen AHHC-Betrieb angegeben.

Tabelle 3.31 Spannungsgrenzwerte verschiedener Mähdreschermodelle

Mähdrescher	Unterer Spannungsgrenzwert (V)	Oberer Spannungsgrenzwert (V)	Minimaler Bereich (V)
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230 und 7240/8240/9240	0,7	4,3	2,5

3.10.3 Manuelles Überprüfen der Spannungsgrenzwerte

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) ordnungsgemäß funktioniert, müssen die von den Schnitthöhensensoren an den Mähdrescher gemeldeten Spannungen innerhalb des angegebenen Bereichs liegen.

BEACHTEN:

Bei einigen Mähdreschermodellen kann die Spannung in der Mähdrescherkabine abgelesen werden.

BEACHTEN:

Wenn der Standardstecker in Anschluss P600 installiert ist, sendet der Stecker den Durchschnitt beider Sensoren an den Mähdrescher. Wenn der als Wahlausrüstung erhältliche Seitenneigungsstecker in Anschluss P600 installiert ist, sendet der Stecker separate Spannungssignale von beiden Sensoren an den Mähdrescher.

! GEFAHR

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

! WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
3. Das Schneidwerk so stellen, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht.

Überprüfen des oberen Spannungsgrenzwerts des Sensors

4. Die Messerfinger auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige (A) sollte am Neigungszylinder auf E stehen.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

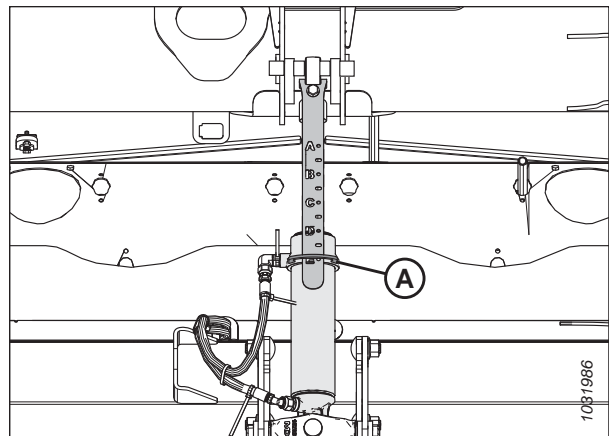


Abbildung 3.252: Neigungszylinder

BETRIEB

6. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk **NICHT** an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks](#), Seite 250.

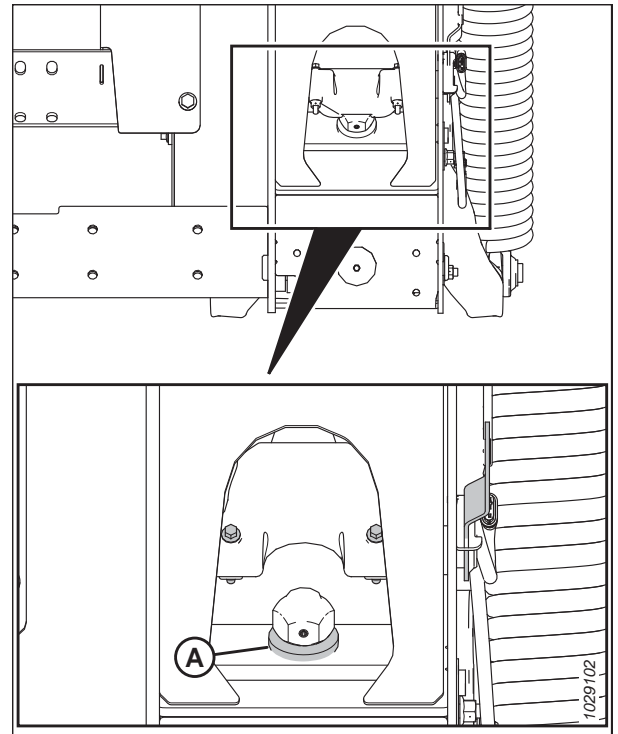


Abbildung 3.253: Unterlegscheibe des unteren Anschlags

7. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

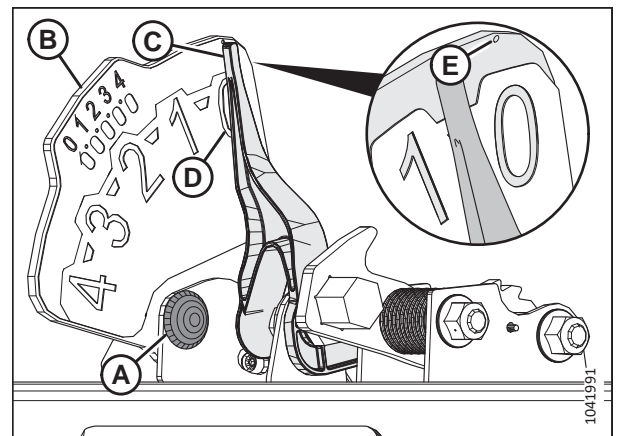


Abbildung 3.254: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

8. Den Anschluss P600 (A) vorne links am Floatmodul suchen.
9. Die Steckerkappe (B) entfernen.
10. Den Schlüssel einstecken und in die RUN-Position drehen.
11. Mit einem Multimeter an Anschluss P600 messen, ob Strom vom Mähdrescher kommt. Das Multimeter sollte 5 V an Kontaktstift 7 anzeigen.
 - Kontaktstift 7 – FM2215E – Stromversorgung
 - Kontaktstift 8 – FM2515E – Masse
12. Am Anschluss P600 die vom linken Sensor (Kontaktstifte 1 und 8) und vom rechten Sensor (Kontaktstifte 3 und 8) gemeldete Spannung mit dem in [3.10.2 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mähdrescher, Seite 215](#) angegebenen oberen Bereich vergleichen.
 - Kontaktstift 1 – FM3326A – Signal Sensor links
 - Kontaktstift 3 – FM3328A – Signal Sensor rechts
 - Kontaktstift 8 – FM2515E – Masse

BEACHTEN:

Beim Floatverriegelungshebel an den unteren Anschlüssen muss der obere Spannungsmesswert an beiden Sensoren (links und rechts) gleich sein.

13. Wenn die Spannung eingestellt werden muss, die Muttern (A) lösen, den Sensor (B) in der Anzeigeplatte neu positionieren, und dann die Muttern (A) auf 3 Nm (2,2 lbf ft/22 lbf in) anziehen.

BEACHTEN:

Beim Anziehen der Muttern darauf achten, dass sich der Sensor (B) in der Anzeigeplatte **NICHT** bewegt.

14. Den Schlüssel in die AUS-Position drehen und den Schlüssel aus dem Zündschloss ziehen.

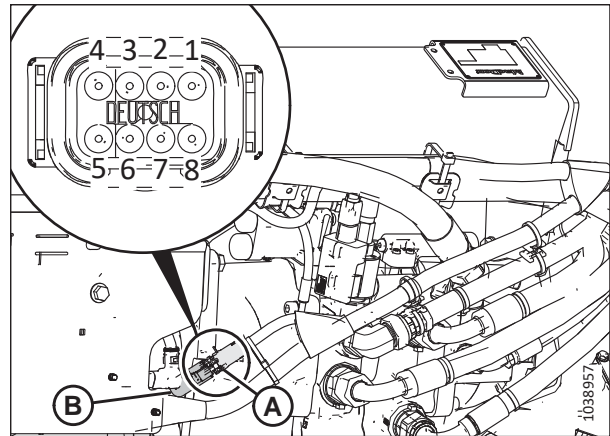


Abbildung 3.255: Anschluss P600 – Ansicht von hinten

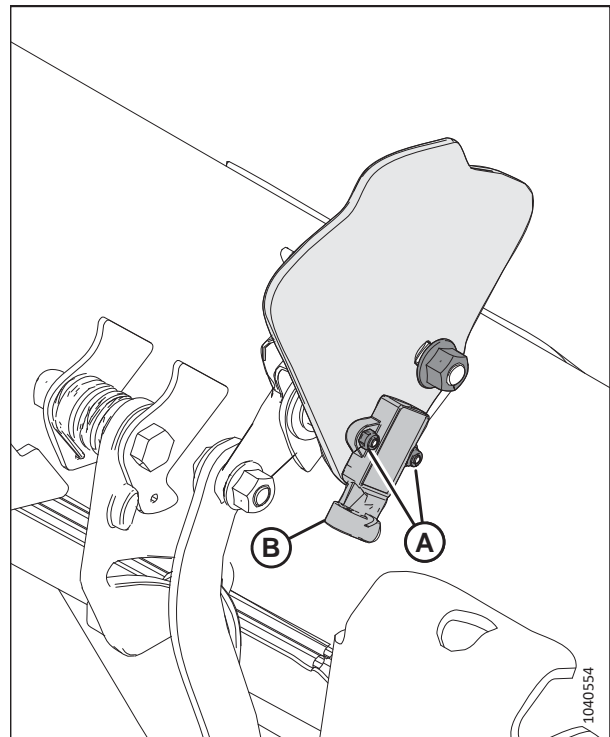


Abbildung 3.256: Linke Platte der Auflagedruckanzeige

Überprüfen des unteren Spannungsgrenzwerts des Sensors

15. Die Messerfinger auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige (A) sollte am Neigungszyylinder auf E stehen.
16. Das Schneidwerk vollständig auf den Boden absenken.
17. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

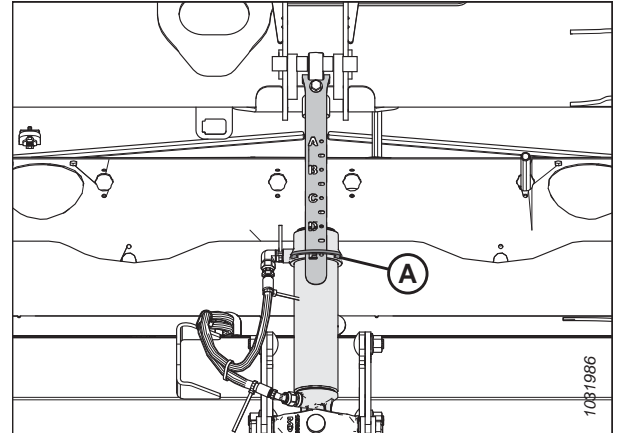


Abbildung 3.257: Neigungszyylinder

18. Die Auflagedruckanzeige (A) sollte auf 4 (B) stehen.
19. Den Schlüssel einstecken und in die RUN-Position drehen.
20. Am Anschluss P600 die vom linken Sensor (Kontaktstifte 1 und 8) und vom rechten Sensor (Kontaktstifte 3 und 8) gemeldete Spannung mit der in [3.10.2 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mährescher, Seite 215](#) angegebenen unteren Spannung vergleichen.

- Kontaktstift 1 – FM3326A – Signal Sensor links
- Kontaktstift 3 – FM3328A – Signal Sensor rechts
- Kontaktstift 8 – FM2515E – Masse

21. Die Anweisungen zum Anpassen der Spannung finden Sie in Schritt [13, Seite 218](#).

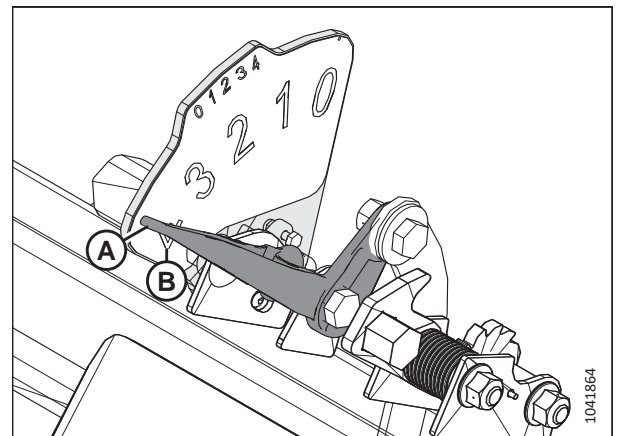


Abbildung 3.258: Auflagedruckanzeige links – Ansicht von hinten

3.10.4 Case IH der Serie 130/140 – Mährescher der mittleren Leistungskategorie

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den Case IH Mähreschern der Serien 130 und 140 der mittleren Leistungskategorie kompatibel zu machen, müssen die Haspeldrehzahleinstellungen konfiguriert, die AHHC-Steuerungen eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß funktioniert.

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine des Mähreschers – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140

Der Sensor für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung muss in einem bestimmten Spannungsbereich arbeiten, damit er ordnungsgemäß funktioniert.

BEACHTEN:

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



Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BETRIEB

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben.
3. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 148* bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk während der nächsten zwei Schritte nicht an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe *3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 250*.

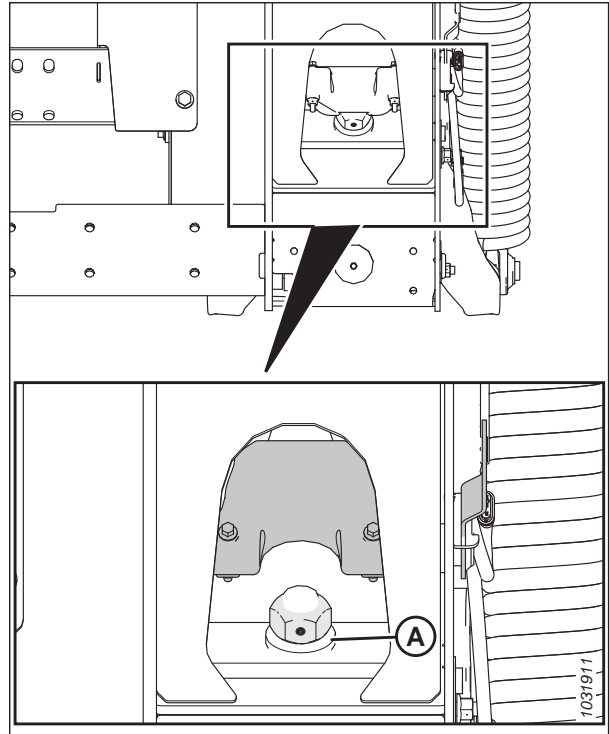


Abbildung 3.259: Floatverriegelung

6. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Den Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

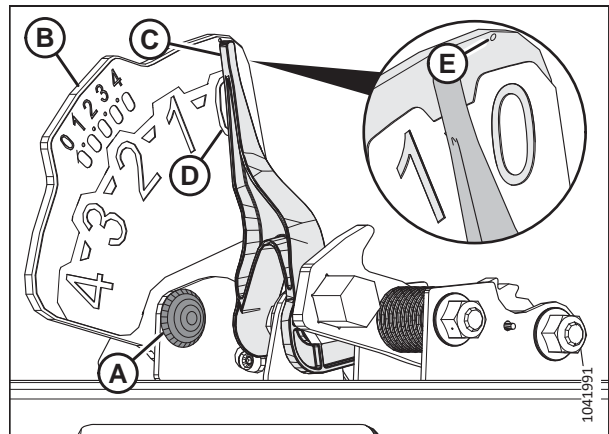


Abbildung 3.260: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

7. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
8. Auf der Startseite des Mähdrescher-Display die Menüoption DIAGNOSTICS (Diagnose) (A) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird angezeigt.

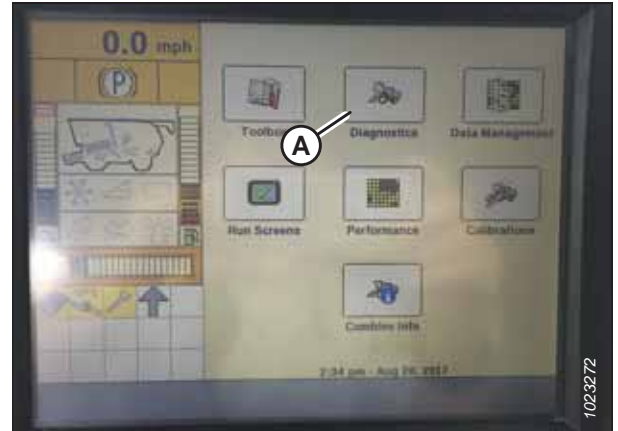


Abbildung 3.261: Bildschirmanzeige des Case IH

9. SETTINGS (A) (Einstellungen) auswählen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird angezeigt.
10. Im Dropdown-Menü GROUP (Gruppe) den Eintrag HEADER (B) (Schneidwerk) auswählen.

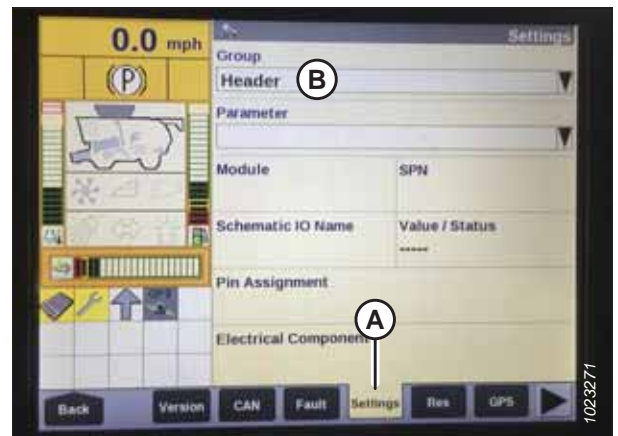


Abbildung 3.262: Bildschirmanzeige des Case IH

11. Im Dropdown-Menü PARAMETER (Parameter) den Eintrag LEFT HEIGHT/TILT SENSOR (Höhe links/Neigungssensor) (A) auswählen.



Abbildung 3.263: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

12. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird aktualisiert. Anschließend wird im Feld VALUE/STATUS (Wert/Status) (A) der Spannungswert angezeigt. Den Schrägförderer völlig absenken und dann auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben, um alle Spannungswerte angezeigt zu bekommen.



Abbildung 3.264: Bildschirmanzeige des Case IH

Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 130 und 140

Die empfohlenen Einstellungen für die automatische Schneidwerkshöhenregelung (AHC) für ein Schneidwerk FlexDraper® der Serie FD2, das mit einem Case IH Mährescher der Serien 130 und 140 betrieben wird, sind angegeben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienershandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

Tabelle 3.32 Schneidwerkeinstellungen – Case IH der Serien 130 und 140

Einrichtungparameter	Vorgeschlagene Einstellung	
Schneidwerkstyp	Plattform	
Gewichtsentlastung Schneidwerk	Nicht installiert	
HHC-Höhenempfindlichkeit ⁷⁴	Doppelsensor-System	250
	Einzelsensor-System	180
HHC-Neigungsempfindlichkeit	150	
Haspelantriebtyp	Standard-Antriebskettenrad mit 19 Zähnen	4
	Optionales Antriebskettenrad mit 14 Zähnen und hohem Drehmoment	5
	Optionales Antriebskettenrad mit 10 Zähnen und hohem Drehmoment	6
Haspelhöhenensor	Ja	
Automatische Neigungsanpassung	Doppelsensor-System	JA
	Einzelsensor-System	NEIN

74. Wenn die Seitenflügel während des Betriebs zu stark schwingen, die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) um jeweils 20 Punkte verringern, bis das Problem nicht mehr auftritt.

BETRIEB

Einrichten des Schneidwerks auf dem Mährescher-Display – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140

Um den Mährescher für die Arbeit mit dem Mährescher einzurichten, die Seite HEADER SETUP auf dem Mährescher-Display aufrufen.

BEACHTEN:

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

1. Auf der Startseite des Mährescher-Displays das Symbol TOOLBOX (A) auswählen.

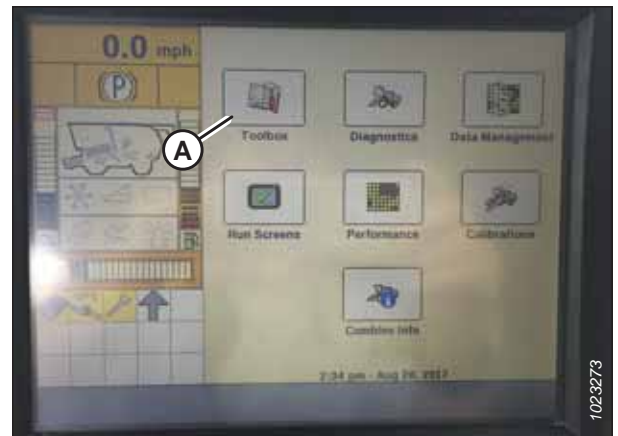


Abbildung 3.265: Bildschirmanzeige des Case IH

2. Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 1) öffnen. Die Seite HEADER SETUP (Einrichtung des Schneidwerks) wird angezeigt.

BEACHTEN:

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

3. Im Menü CUTTING TYPE (B) (Schneidwerkstyp) den Eintrag PLATFORM (Starres Schneidwerk) auswählen.

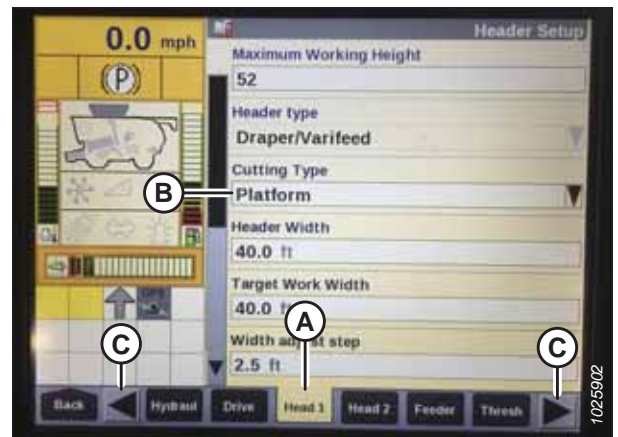


Abbildung 3.266: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

4. Registerkarte HEAD 2 (A) (Schneidwerk 2) öffnen. Die Seite HEADER SETUP 2 (Schneidwerkseinrichtung 2) wird eingeblendet.
5. Im Menü HEADER PRESSURE FLOAT (B) (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Eintrag NOT INSTALLED (Nicht vorhanden) auswählen.

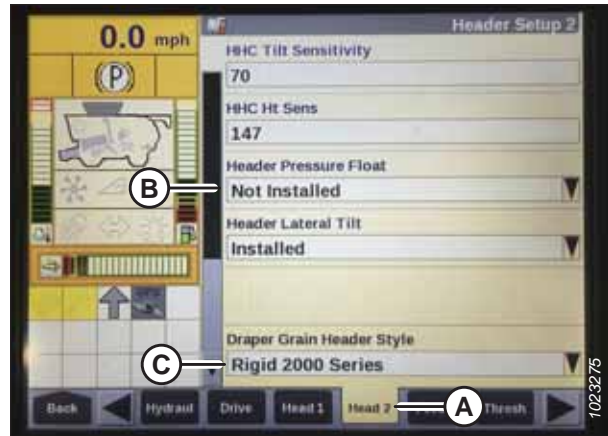


Abbildung 3.267: Bildschirmanzeige des Case IH

6. Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen. Die folgenden Einstellungen eingeben:
 - **Doppelsensor-System:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 250 einstellen.
 - **Einzelsensor-System:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 180 einstellen.

BEACHTEN:

Wenn der Mähdrescher das Schneidwerk während des Betriebs kontinuierlich anhebt und senkt (ein Verhalten, das als „Pendeln“ bezeichnet wird), die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) jeweils um 20 Punkte verringern, bis kein Pendeln mehr auftritt.

7. HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Diesen Wert je nach Bedarf höher oder niedriger einstellen.
8. Im Untermenü REEL DRIVE TYPE (Haspelantrieb) (A) einen der folgenden Werte auswählen:

- Wenn der Mähdrescher mit einem werkseitig eingebauten Kettenrad mit 19 Zähnen ausgerüstet ist, 4 auswählen.
- Wenn der Mähdrescher mit einem als Wahlausrüstung erhältlichen Kettenrad mit 14 Zähnen ausgerüstet ist, 5 auswählen.
- Wenn der Mähdrescher mit einem als Wahlausrüstung erhältlichen Kettenrad mit 10 Zähnen ausgerüstet ist, 6 auswählen.



Abbildung 3.268: Bildschirmanzeige des Case IH

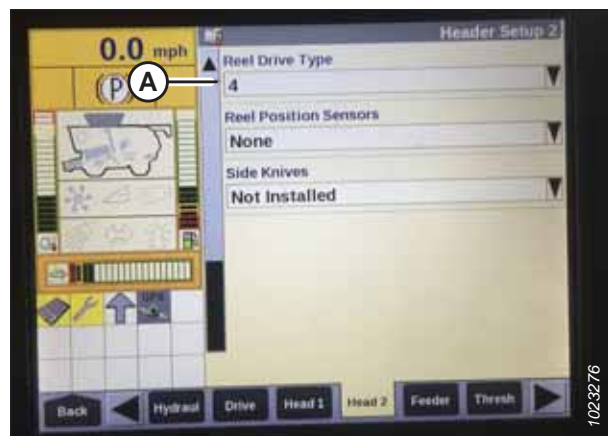


Abbildung 3.269: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

9. Im Dropdown-Menü REEL HEIGHT SENSOR (Haspelhöhsensor) (A) den Eintrag YES (Ja) auswählen.



Abbildung 3.270: Bildschirmanzeige des Case IH

10. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) suchen.

- **Doppelsensor-System:** YES (Ja) auswählen.
- **Einzelsensor-System:** NO (Nein) auswählen.



Abbildung 3.271: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH Mähdrescher der Serien 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140 mit Softwareversion unter 28.00

Der Sensorausgang der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) muss für jeden Mähdrescher kalibriert werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Um zu verhindern, dass sich das Schneidwerk vom Floatmodul löst, kann es notwendig sein, die Floatfunktion während des Kalibrierungsvorgangs auf eine schwerere Einstellung zu ändern.

BETRIEB

1. Auf dem Startbildschirm die Schaltfläche DIAGNOSTICS (Diagnose) und dann die Registerkarte VERSION (A) auswählen.
2. Sicherstellen, dass die Softwareversion **niedriger als 28.00** ist. Siehe *Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher, Seite 237*, wenn die Softwareversion höher als 28.00 ist.



Abbildung 3.272: Bildschirmanzeige des Case IH

3. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder auf Stellung **D** eingestellt ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe *3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 159* bzgl. Anweisungen.

4. Sicherstellen, dass alle elektrischen und hydraulischen Verbindungen zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul funktionsfähig sind.
5. Den Mähdreschermotor anlassen, aber Dreschwerk oder Schrägförderer **NICHT** einschalten.
6. Den Schalter HEADER CONTROL auf der rechten Konsole suchen. HEADER CONTROL auf HT(AHHC-Modus) einstellen.
7. Den ABWÄRTSPFEIL 10 Sekunden gedrückt halten, um den Schrägförderer des Mähdreschers vollständig abzusenken (der Schrägförderer sollte sich nicht weiter bewegen).
8. Die Taste RAISE (Anheben) gedrückt halten, bis der Schrägförderer in der obersten Stellung ist. Er bleibt 5 Sekunden 0,6 m (2 Fuß) über dem Boden stehen und fährt dann weiter nach oben. Dies ist ein Anzeichen dafür, dass der Kalibrierungsvorgang erfolgreich war.
9. Wenn die Floatfunktion zum Abschluss der Kalibrierung auf eine schwerere Einstellung geändert wurde, das Schneidwerk auf das empfohlene Floatgewicht einstellen.

Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140

Die Schnitt- und Anhebepositionen des Schneidwerks können als Voreinstellungen an der Bedienkonsole des Mähdreschers konfiguriert werden.

BEACHTEN:

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Der Anzeiger (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. Wenn das Schneidwerk auf dem Boden aufliegt, muss der Zeiger auf Stellung 1 (C) stehen, wenn der Auflagedruck niedrig ist und auf Stellung 4 (D), wenn der Auflagedruck hoch ist. Wie hoch die Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Die Floatfunktion sollte möglichst leicht (viel Gewichtsentlastung) eingestellt sein, ohne dass sich das Schneidwerk aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einer schweren Float-Einstellung nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

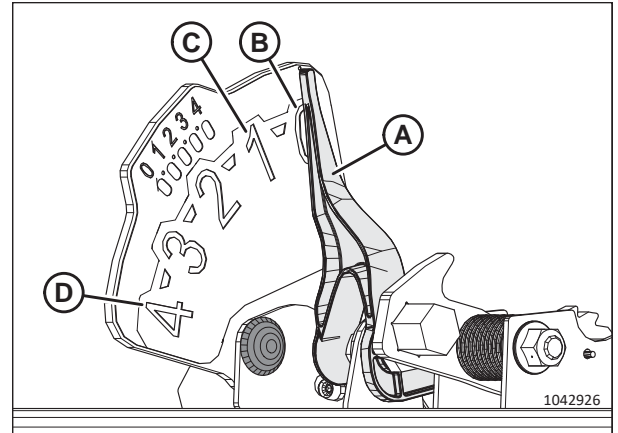


Abbildung 3.273: Auflagedruckanzeige

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe bewegen.
3. Die Taste (A) auf Stellung 1 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.

BEACHTEN:

Stets **ZUERST** die Schneidwerkstellung und dann die Haspelstellung einstellen. Wenn Schneidwerk und Haspel gleichzeitig eingestellt werden, geht die Haspeleinstellung verloren.

4. Die Haspel in die gewünschte Arbeitsstellung bringen.
5. Die Taste (A) auf Stellung 1 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.
6. Das Schneidwerk auf eine zweite gewünschte Schnitthöhe bewegen.
7. Die Taste (A) auf Stellung 2 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.
8. Die Haspel in die gewünschte Arbeitsstellung bringen.
9. Die Taste (A) auf Stellung 2 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.



Abbildung 3.274: Bedienkonsole eines Case Mähreschers



Abbildung 3.275: Bedienkonsole eines Case Mähreschers

BETRIEB

Im Feld MANUAL HEIGHT (A) (Höhe manuell) auf der Seite RUN 1 (Durchgang 1) des Mährescher-Displays sollten jetzt der Aufwärts- und der Abwärtspeil zu sehen sein. Die Pfeile signalisieren, dass die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) funktioniert.



Abbildung 3.276: Display Case – Seite „Run 1“

- Um Voreinstellungen der Schnitthöhen vornehmen zu können, die AHC-Taste (A) aktivieren, um das Schneidwerk auf den Boden abzusenken. Für die erste Voreinstellung die Taste einmal antippen. Für die zweite Voreinstellung die Taste zweimal antippen.

Um das Schneidwerk auf die höchste Arbeitsstellung anzuheben, die SHIFT-Taste an der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten. Gleichzeitig die AHC-Taste (A) antippen.



Abbildung 3.277: Multifunktionshebel Case

- Zum Festlegen der höchsten Arbeitsstellung auf dem Mährescher-Display die Seite HEADER SETUP (Schneidwerk einrichten) öffnen. Im Feld (A) MAXIMUM WORKING HEIGHT (Max. Arbeitsstellung) die gewünschte Höhe eingeben.



Abbildung 3.278: Display Case Mährescher – Seite „Header Setup“

12. Falls erforderlich, eine die Voreinstellungen mit der Taste (A) auf der Bedienkonsole des Mähreschers anpassen.



Abbildung 3.279: Bedienkonsole eines Case Mähreschers

3.10.5 Case IH Mährescher der Serien 120, 230, 240 und 250

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) des Schneidwerks mit dem Mährescher kompatibel zu machen, die Haspeldrehzahleinstellungen konfigurieren, die AHC-Steuerungen einrichten und das AHC-System kalibrieren, um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß funktioniert.

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH Serien 120, 230, 240, 250

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) ordnungsgemäß funktioniert, müssen die Schneidwerkshöhensensoren die korrekten Spannungswerte erfassen. Die Sensorausgänge können auf dem Mährescher-Display angezeigt werden.

BEACHTEN:

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

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben.
3. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 148](#) bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

5. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 250](#).

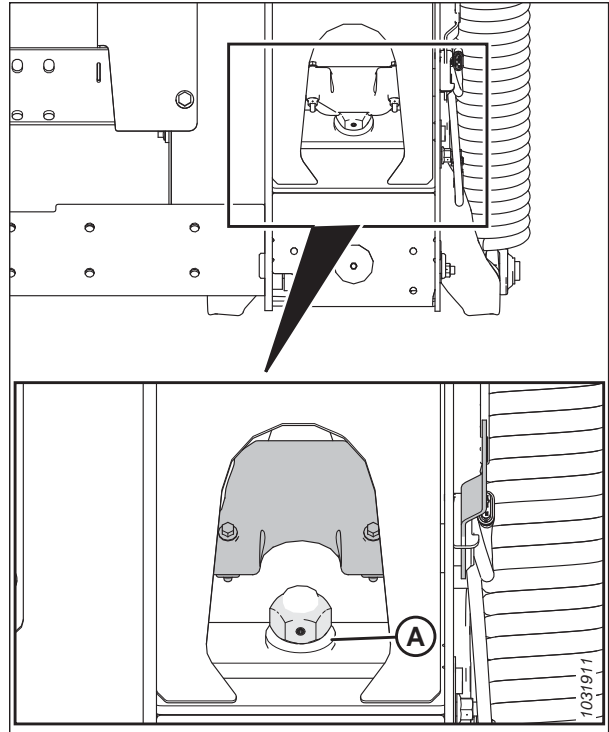


Abbildung 3.280: Floatverriegelung

6. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Den Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

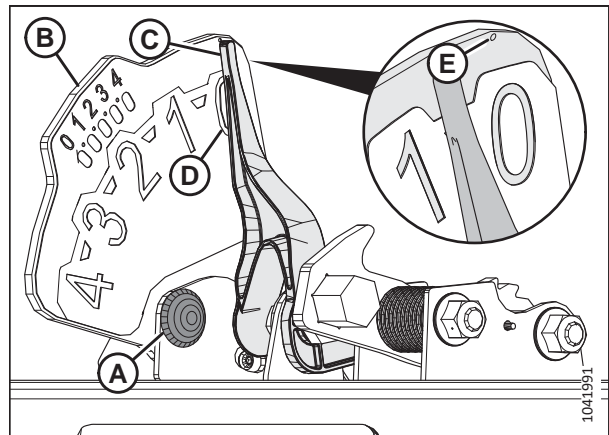


Abbildung 3.281: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

7. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
8. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü DIAGNOSTICS (A) (Diagnose) öffnen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.
9. SETTINGS (Einstellungen) auswählen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.

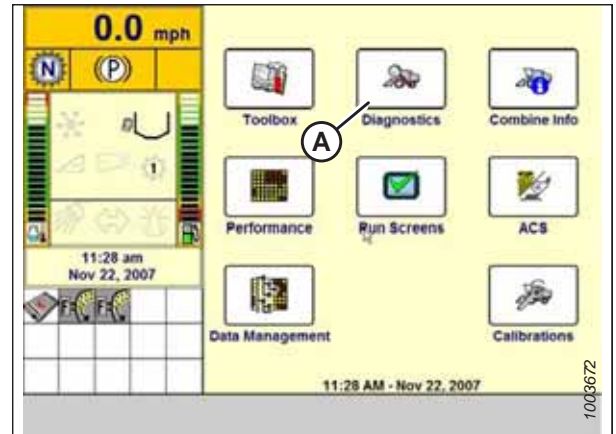


Abbildung 3.282: Bildschirmanzeige des Case IH

10. Das Dropdown-Menü für das Untermenü neben dem Listenfeld GROUP (A) (Gruppe) auswählen. Das Auswahlfeld GROUP (Gruppe) wird geöffnet.

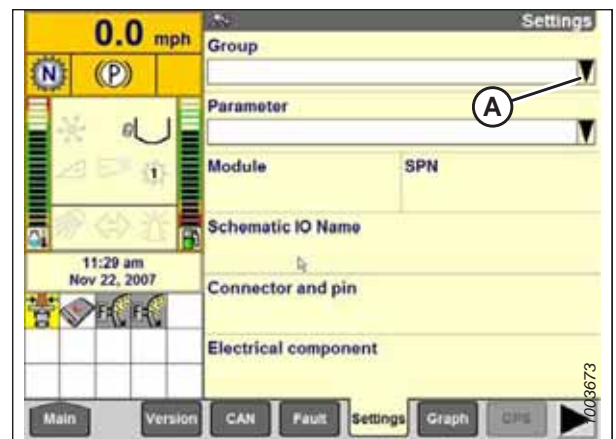


Abbildung 3.283: Bildschirmanzeige des Case IH

11. Den Menüeintrag HEADER HEIGHT/TILT (A) (Höhe/Neigung Schneidwerk) auswählen. Die Seite PARAMETER wird eingeblendet.

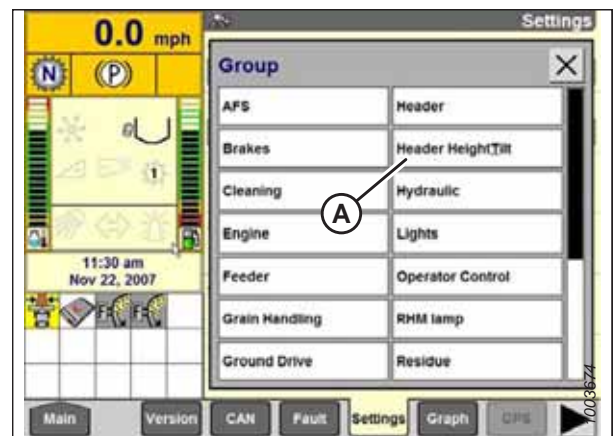


Abbildung 3.284: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

12. Erst den Eintrag LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) (Schnitthöhsensoren links) auswählen und dann die Schaltfläche GRAPH (B) (Diagramm). Der genaue Spannungsmesswert ist am oberen Bildschirmrand zu sehen. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.

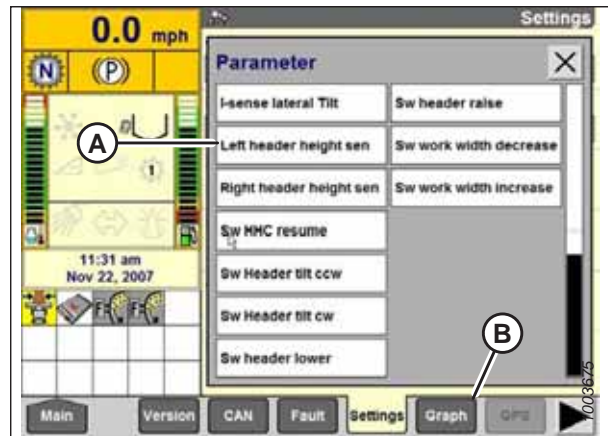


Abbildung 3.285: Bildschirmanzeige des Case IH

Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 120, 230, 240 und 250

Die empfohlenen Einstellungen für die automatische Schneidwerkshöhenregelung (AHHC) für ein Schneidwerk FlexDraper® der Serie FD2, das mit einem Case IH Mähdrescher der Serien 120, 230, 240 und 250 betrieben wird, sind angegeben.

BEACHTEN:

Die Einstellungsmöglichkeiten hängen von der Softwareversion des Mähdreschers ab. Für Softwareversion 28.00 oder höher, siehe Tabelle 3.33, Seite 232; für niedrigere Versionen siehe Tabelle 3.34, Seite 233.

Tabelle 3.33 Schneidwerkeinstellungen – Case IH der Serien 120, 230, 240 und 250 (Softwareversion 28.00 oder höher)

Einrichtungparameter	Vorgeschlagene Einstellung	
Schneidwerk-Untertyp	<ul style="list-style-type: none"> Wenn eine Software-Version 36.4.X.X oder höher installiert ist: SERIE FD2/D2 Wenn eine Software-Version vor 36.4.X.X installiert ist: 2000 	
Rahmentyp	FLEXHEAD (Flex-Schneidwerk starr)	
Schneidwerkssensoren	AKTIVIEREN	
Gewichtsentlastung Schneidwerk	NO (Nein)	
Höhe/Neigungsverhalten	FAST (Schnell)	
Übersteuerung automatische Höheneinstellung	YES (Ja)	
HHC-Höhenempfindlichkeit ⁷⁵	Doppelsensor-System	250
	Einzelsensor-System	180
HHC-Neigungsempfindlichkeit	150	
Haspelhöhsensoren	YES (Ja)	
Automatische Neigungsanpassung	Doppelsensor-System	YES (Ja)
	Einzelsensor-System	NO (Nein)

75. Wenn die Seitenflügel während des Betriebs zu stark schwingen, die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) um jeweils 20 Punkte verringern, bis das Problem nicht mehr auftritt.

BETRIEB

Tabelle 3.34 Schneidwerkseinstellungen – Case IH der Serien 120, 230, 240 und 250 (älter als Softwareversion 28.00)

Einrichtungssparameter	Vorgeschlagene Einstellung	
Schneidwerktyp	FLEXHEAD (Flex-Schneidwerk starr)	
Automatische Haspeldrehzahl	133	
Gewichtsentlastung Schneidwerk	NO (Nein)	
Haspelantrieb	HYDRAULIK	
Haspel-Horizontalverstellung	YES (Ja)	
HHC-Höhenempfindlichkeit ⁷⁶	Doppelsensor-System	250
	Einzelsensor-System	180
HHC-Neigungsempfindlichkeit	150	
Horizontalverstellung	YES (Ja)	
Schneidwerkshorizontalneigung	YES (Ja)	
Schneidwerktyp (Registerkarte HEAD2 (Schneidwerk 2))	BANDSCHNEIDWERK	
Schnitttyp	PLATTFORM	
Schneidwerksbreite	Entsprechend der Schneidwerksspezifikation eingestellt	
Einsatzzweck Schneidwerk	Entsprechend der Schneidwerksspezifikation eingestellt	
Haspelhöhenensor	YES (Ja)	
Automatische Neigungsanpassung	Doppelsensor-System	JA
	Einzelsensor-System	NEIN

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH Mähdrescher der Serien , 120, 230, 240 und 250 mit Softwareversion unter 28.00

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die nachfolgende Anleitung gilt für Mähdrescher mit Software bis Version 28.00. Die Anleitung zur Kalibrierung der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC an Mähdreschern mit Version 28.00 oder höher finden Sie in Abschnitt *Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher, Seite 237*.

BEACHTEN:

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

76. Wenn die Seitenflügel während des Betriebs zu stark schwingen, die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) um jeweils 20 Punkte verringern, bis das Problem nicht mehr auftritt.

BETRIEB

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Unter Umständen muss die Floatfunktion vor diesem Verfahren schwerer eingestellt werden, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder auf Stellung **D** eingestellt ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Einrichtung und Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 159](#).

2. Sicherstellen, dass alle elektrischen und hydraulischen Verbindungen zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul funktionsfähig sind.
3. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol TOOLBOX (A) (Extras) auswählen.

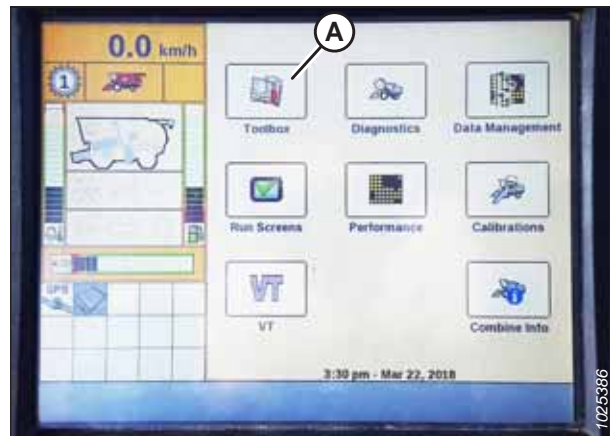


Abbildung 3.286: Bildschirmanzeige des Case IH

4. Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.

BEACHTEN:

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

5. HEADER STYLE (Schneidwerktyp) (B) auf FLEXHEAD (Flex-Schneidwerk starr) einstellen.



Abbildung 3.287: Bildschirmanzeige des Case IH

- AUTO REELSPEED SLOPE (automatische Steigerung der Haspeldrehzahl) einstellen.

BEACHTEN:

Der Wert für AUTO REELSPEED SLOPE (automatische Steigerung der Haspeldrehzahl) bewirkt, dass die Haspeldrehzahl und Fahrgeschwindigkeit stets im gleichen Verhältnis zueinander stehen. Wenn beispielsweise der Wert auf 133 eingestellt ist, ist die Umlaufgeschwindigkeit der Haspel höher als die Fahrgeschwindigkeit des Mähdreschers. Im Allgemeinen sollte die Geschwindigkeit der Haspel höher sein als die Fahrgeschwindigkeit des Mähdreschers. Den Wert jedoch an die Erntebedingungen anpassen.

- HEADER PRESSURE FLOAT (Gewichtsentlastung Schneidwerk) auf NO (Nein) einstellen. Kontrollieren, ob REEL DRIVE (Haspelantrieb) auf HYDRAULIC (Hydraulik) eingestellt ist.
- REEL FORE-BACK (Haspel-Horizontalverstellung) auf YES (Ja) stellen (falls zutreffend).

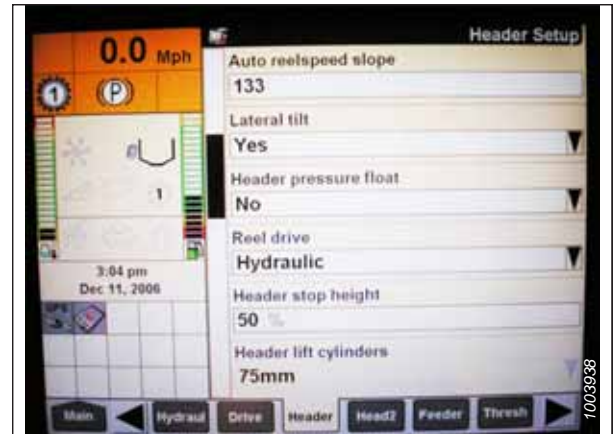


Abbildung 3.288: Bildschirmanzeige des Case IH

- Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen und die Einstellungen wie folgt vornehmen:

- Doppelsensor-Systeme:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 250 einstellen.
- Einzelsensor-Systeme:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 180 einstellen.

BEACHTEN:

Wenn der Mähdrescher das Schneidwerk während des Betriebs kontinuierlich anhebt und senkt (ein Verhalten, das als „Pendeln“ bezeichnet wird), die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) jeweils um 20 Punkte verringern, bis kein Pendeln mehr auftritt.

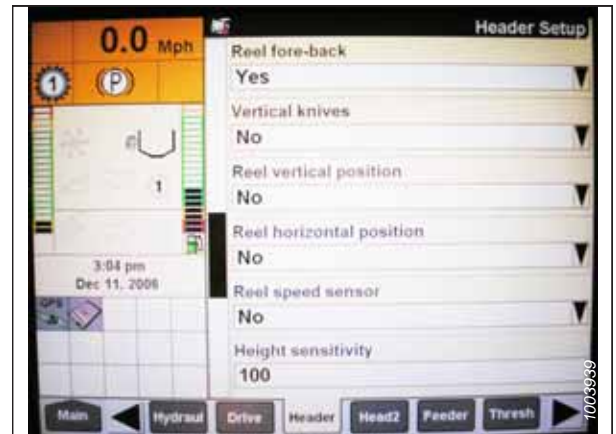


Abbildung 3.289: Bildschirmanzeige des Case IH



Abbildung 3.290: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

10. HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Die Empfindlichkeit nach Bedarf einstellen.
11. FORE/AFT CONTROL (Horizontalsteuerung) und HDR FORE/AFT TILT (Schneidwerksanstellung) auf YES (Ja) stellen (falls zutreffend).



Abbildung 3.291: Bildschirmanzeige des Case IH

12. Am unteren Bildschirmrand HEAD2 (A) (Schneidwerk 2) drücken.
13. Unter HEADER TYPE (B) (Schneidwerkstyp) die Option DRAPER (Bandschneidwerk) einstellen.

BEACHTEN:

Wenn an den Schneidwerkskabelbaum ein Identifizierungswiderstand angeschlossen ist, kann diese Einstellung nicht verändert werden.

14. Unter CUTTING TYPE (C) (Schnittart) den Eintrag PLATFORM (Starres Schneidwerk) auswählen.
15. Die Werte HEADER WIDTH (D) (Schneidwerksbreite) und HEADER USAGE (E) (Einsatzzweck Schneidwerk) auf die entsprechenden Werte setzen.

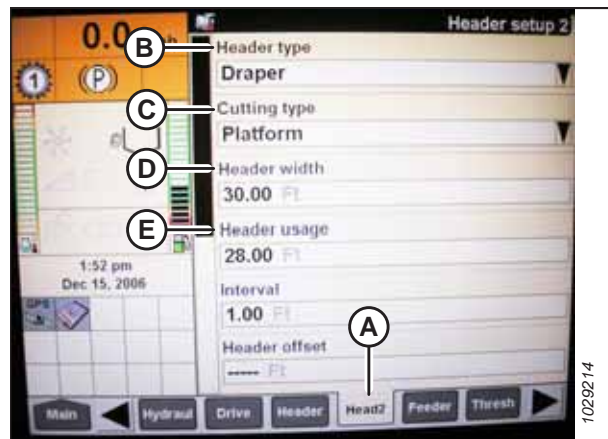


Abbildung 3.292: Bildschirmanzeige des Case IH

16. Im Dropdown-Menü REEL HEIGHT SENSOR (Haspelhöhensensor) den Eintrag YES (A) (Ja) auswählen.



Abbildung 3.293: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

17. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) suchen und die Einstellungen wie folgt vornehmen:

- **Doppelsensor-System:** YES (Ja) auswählen.
- **Einzelsensor-System:** NO (Nein) auswählen.

BEACHTEN:

Wenn die Floatfunktion schwerer eingestellt wurde: Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Floateinstellung nachstellen.



Abbildung 3.294: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher

Den Sensorausgang der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) für jeden Mährescher kalibrieren.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienershandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Um die Softwareversion anzuzeigen, auf dem Startbildschirm die Schaltfläche DIAGNOSTICS (Diagnose) und dann die Registerkarte VERSION (A) auswählen.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Unter Umständen muss die Floatfunktion vor diesem Verfahren schwerer eingestellt werden, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

2. Sicherstellen, dass die Softwareversion **28.00 oder höher** ist.
3. Den Schneidwerk-Neigungszyylinder auf Stellung **D** einstellen.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Einrichtung und Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 159.

4. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
5. Die Seitenflügel verriegeln.



Abbildung 3.295: Bildschirmanzeige des Case IH

Anpassen der Einstellungen für das Mähdrescher-Display

6. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Symbol TOOLBOX (A) (Extras) auswählen.

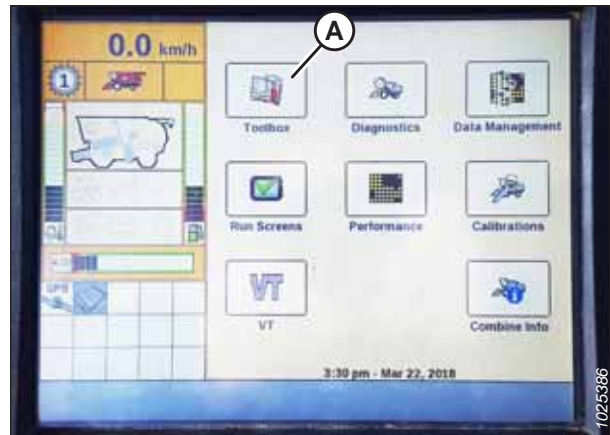


Abbildung 3.296: Bildschirmanzeige des Case IH

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

BEACHTEN:

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

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

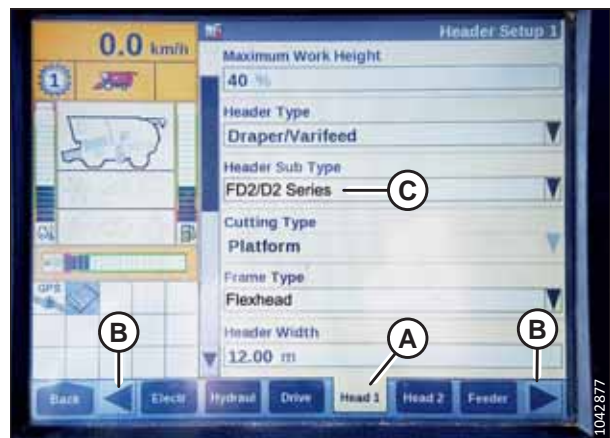


Abbildung 3.297: Bildschirmanzeige des Case IH

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

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

BEACHTEN:

Durch die Auswahl von FD2/D2 SERIES (Serie FD2/D2) wird die AHHC-Leistung bei Schneidwerken der Serien FD2 und D2 optimiert.

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



Abbildung 3.298: Bildschirmanzeige des Case IH

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

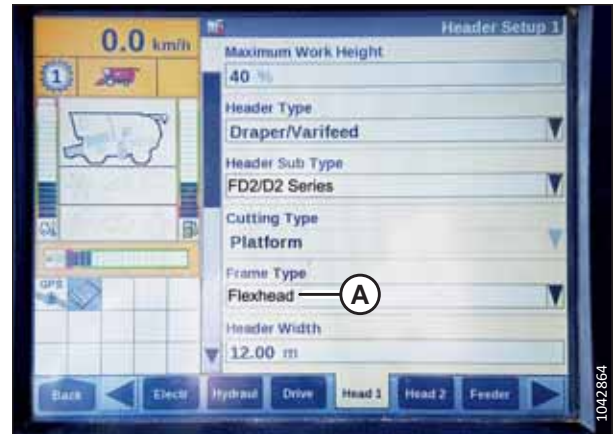


Abbildung 3.299: Bildschirmanzeige des Case IH

- Registerkarte HEAD 2 (Schneidwerk 2) (A) öffnen.
- Im Dropdown-Menü HEADER SENSORS (B) (Schneidwerkssensoren) den Eintrag ENABLE (Aktivieren) auswählen.
- Im Dropdown-Menü HEADER PRESSURE FLOAT (C) (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Eintrag NO (Nein) auswählen.
- Im Dropdown-Menü HEIGHT/TILT RESPONSE (D) (Ansprechverhalten Höhe/Neigung) den Eintrag FAST (Schnell) auswählen.
- Im Dropdown-Menü AUTO HEIGHT OVERRIDE (E) (Übersteuerung automatische Höheneinstellung) den Eintrag YES (Ja) auswählen.

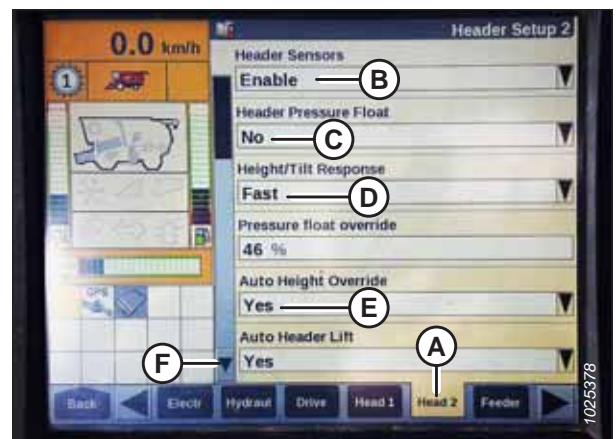


Abbildung 3.300: Bildschirmanzeige des Case IH

- Abwärts Pfeil (F) drücken, um die nächste Seite aufzurufen.
- Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen und die Einstellungen wie folgt vornehmen:
 - Einzelsensor-System:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 180 einstellen.
 - Doppelsensor-System:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 250 einstellen.

BEACHTEN:

Wenn der Mähdrescher das Schneidwerk während des Betriebs kontinuierlich anhebt und senkt (ein Verhalten, das als „Pendeln“ bezeichnet wird), die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) jeweils um 20 Punkte verringern, bis kein Pendeln mehr auftritt.

- HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Die Empfindlichkeit nach Bedarf einstellen.



Abbildung 3.301: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

19. Im Dropdown-Menü REEL HEIGHT SENSOR (Haspelhöhsensor) den Eintrag YES (A) (Ja) auswählen.



Abbildung 3.302: Bildschirmanzeige des Case IH

20. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) suchen und die Einstellungen wie folgt vornehmen:

- **Doppelsensor-System:** YES (Ja) auswählen.
- **Einzelsensor-System:** NO (Nein) auswählen.

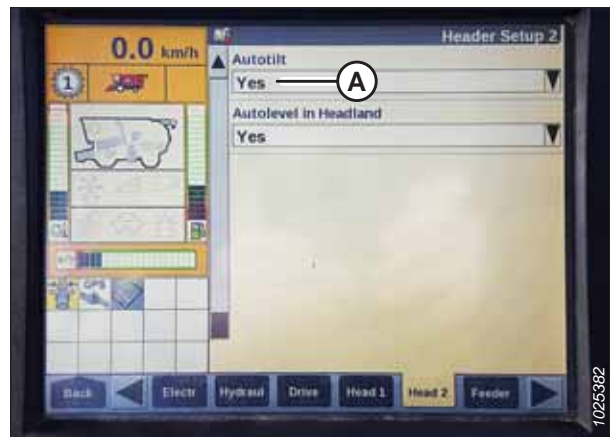


Abbildung 3.303: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung

21. Auf dem Mähdreschermonitor CALIBRATION (Kalibrierung) auswählen und die Auswahltaste am rechten Bildschirmrand berühren. Es wird ein Infobildschirm eingeblendet.
22. HEADER (A) (Schneidwerk) und EINGABE auswählen. Das Auswahlfeld CALIBRATION (Kalibrierung) wird geöffnet.

BEACHTEN:

Die Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN verwenden, um zwischen den unterschiedlichen Optionen zu navigieren.



Abbildung 3.304: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

23. Den Kalibrierungsschritten gemäß Anzeige folgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass jeweils der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während des Kalibrierungsvorgangs die Schaltfläche ESC (Abbrechen) gedrückt oder mehr als 3 Minuten lang keine Eingabe erfolgt, wird der Kalibrierungsvorgang abgebrochen.

BEACHTEN:

Erläuterungen zu den Fehlercodes sind im Bedienerhandbuch des Mähdreschers zu finden.

24. Nach Abschluss aller Schritte wird CALIBRATION SUCCESSFUL (Kalibrierung erfolgreich) auf der Seite angezeigt. Zum Beenden des Menüs CALIBRATION (Kalibrierung) die Taste EINGABE oder die Schaltfläche ESC (Abbrechen) betätigen.

BEACHTEN:

Wenn die Floatfunktion schwerer eingestellt wurde: Um die Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung das Schneidwerk auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Floateinstellung nachstellen.

25. Sicherstellen, dass das Symbol AUTOMATISCHE HÖHENEINSTELLUNG (A) auf dem Display angezeigt wird, wie in Position (B) dargestellt. Wenn das Schneidwerk auf bodenkonturgeführtes Dreschen eingestellt ist, bestätigt dieses Symbol, dass der Mähdrescher mit dem am Schneidwerk angebrachten Sensor den Auflagedruck korrekt erfasst.

BEACHTEN:

Die Symbole (A) und (B) sind erst auf dem Display zu sehen, nachdem das Dreschwerk und das Schneidwerk eingeschaltet wurden und auf dem Bedienpult die Taste HEADER RESUME (Nächste Aktion Schneidwerk) gedrückt wurde.

BEACHTEN:

Das Feld AUTO HEIGHT (B) (Automatische Höheneinstellung) kann außer auf der Registerkarte RUN1 (Betrieb 1) auf jeder anderen RUN-Registerkarte (Betrieb) zu sehen sein.



Abbildung 3.305: Bildschirmanzeige des Case IH



Abbildung 3.306: Bildschirmanzeige des Case IH

Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – Case IH

Die Spannungsabgabe der Haspelhöhsensoren kann mithilfe des Mähdrescher-Displays in der Fahrerkabine überprüft werden.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

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

1. Auf der Startseite des Mährescher-Display die Menüoption DIAGNOSTICS (Diagnose) (A) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird angezeigt.

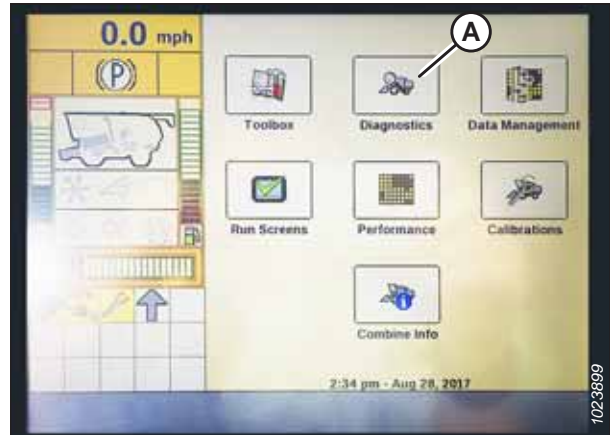


Abbildung 3.307: Bildschirmanzeige des Case IH

2. Registerkarte SETTINGS (A) (Einstellungen) öffnen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird angezeigt.
3. Im Dropdown-Menü GROUP (Gruppe) den Eintrag HEADER (B) (Schneidwerk) auswählen.
4. Im Dropdown-Menü PARAMETER (Parameter) den Eintrag REEL VERTICAL POSITION (C) (Höhe Haspel) auswählen.



Abbildung 3.308: Bildschirmanzeige des Case IH

5. Registerkarte GRAPH (A) (Diagramm) öffnen. Das Diagramm REEL VERTICAL POSITION (Höhe Haspel) wird angezeigt.
6. Die Haspel absenken und verfolgen, wie sich der obere Spannungswert (B) entwickelt. Die Spannung sollte zwischen 4,1 und 4,3 V liegen.
7. Die Haspel anheben und verfolgen, wie sich der untere Spannungswert (C) entwickelt. Die Spannung sollte zwischen 0,7 und 0,9 V liegen.
8. Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors*, Seite 169 lesen wenn beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

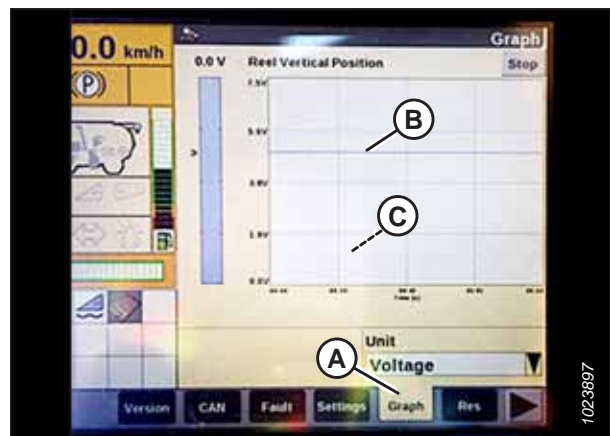


Abbildung 3.309: Bildschirmanzeige des Case IH

Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – Case IH Mähdrescher und Serien 120, 230, 240, 250

Sobald die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) für das Schneidwerk konfiguriert wurde, kann die voreingestellte Schnitthöhe konfiguriert werden. Die voreingestellte Schnitthöhe bezieht sich auf die Schneidwerkshöhe, die das AHHC-System bei der Vorwärtsfahrt des Mähdreschers beizubehalten versucht.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Die Anzeige (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. Wenn das Schneidwerk auf dem Boden aufliegt, muss der Zeiger auf Stellung 1 (C) stehen, wenn der Auflagedruck niedrig ist und auf Stellung 4 (D), wenn der Auflagedruck hoch ist. Wie hoch die zu verwendende Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Das Schneidwerk sollte möglichst leicht eingestellt sein, ohne dass es sich aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Führungsplatten frühzeitig ab.

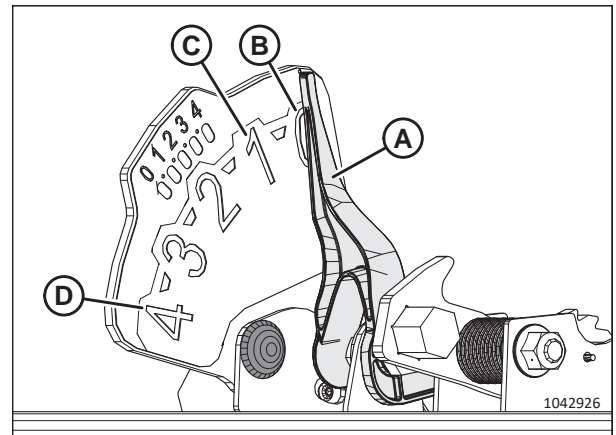


Abbildung 3.310: Auflagedruckanzeige

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Das Schneidwerk auf eine gewünschte Schnitthöhe bewegen.
3. EINSTELLTASTE 1 (A) drücken. Das Lämpchen neben der Taste (A) beginnt zu leuchten.

BEACHTEN:

Für die Feineinstellung die Taste (C) drücken.

BEACHTEN:

Wenn Sie Voreinstellungen einrichten, vor dem Festlegen der Haspelstellung immer zuerst die Schneidwerksstellung festlegen. Wenn Schneidwerk und Haspel gleichzeitig eingestellt werden, geht die Haspeleinstellung verloren.

4. Die Haspel in die gewünschte Arbeitsstellung bringen.
5. EINSTELLTASTE 1 (A) drücken. Das Lämpchen neben der Taste (A) beginnt zu leuchten.
6. Das Schneidwerk auf eine zweite gewünschte Schnitthöhe bewegen.
7. EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Die Lampe neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.



Abbildung 3.311: Bedienpult eines Case-Mähdreschers

BETRIEB

- Die Haspel in eine zweite gewünschte Arbeitsstellung bewegen.
- EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Die Lampe neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.
- Zum Wechseln zwischen zwei Sollwerten die Taste HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken.
- Um das Schneidwerk anzuheben, die SHIFT-Taste (B) an der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten und Taste (A) HEADER RESUME (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken. Um das Schneidwerk abzusenken, die Taste (A) HEADER RESUME (Nächste Aktion Schneidwerk) einmal drücken. Das Schneidwerk stellt sich wieder auf die voreingestellte Höhe ein.

BEACHTEN:

Um die Betriebsart AUTO HEIGHT (Automatische Höheneinstellung) zu beenden, die Tasten SCHNEIDWERK HEBEN/SENKEN (C) und (D) drücken. HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken, um den Modus AUTO HEIGHT wieder zu aktivieren.



Abbildung 3.312: Bedienpult eines Case-Mähreschers

Haspelumkehrfunktion – Case IH Mährescher

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

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

- Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen.
- Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.

BEACHTEN:

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

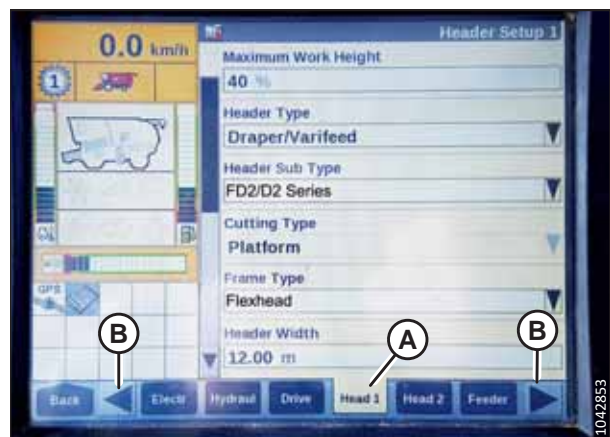


Abbildung 3.313: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

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

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

BEACHTEN:

Durch die Auswahl von FD2/D2 SERIES (Serie FD2/D2) wird die AHHC-Leistung bei Schneidwerken der Serien FD2 und D2 optimiert.

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

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



Abbildung 3.314: Bildschirmanzeige des Case IH

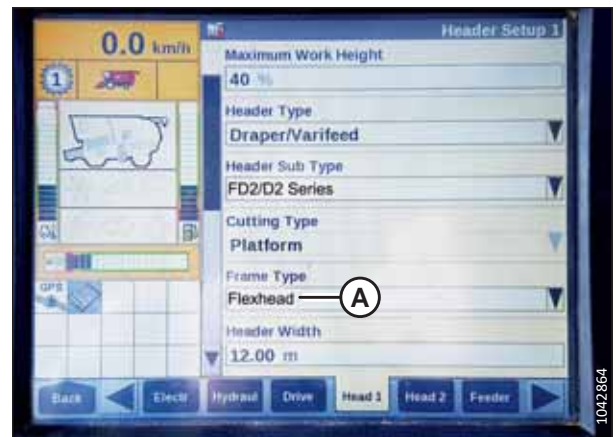


Abbildung 3.315: Bildschirmanzeige des Case IH

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

BEACHTEN:

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

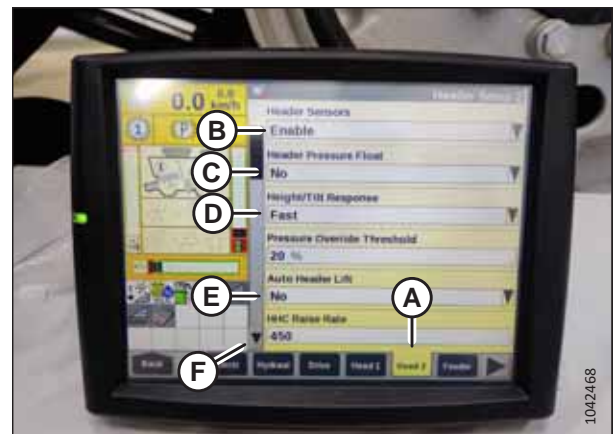


Abbildung 3.316: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

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



Abbildung 3.317: Bildschirmanzeige des Case IH

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

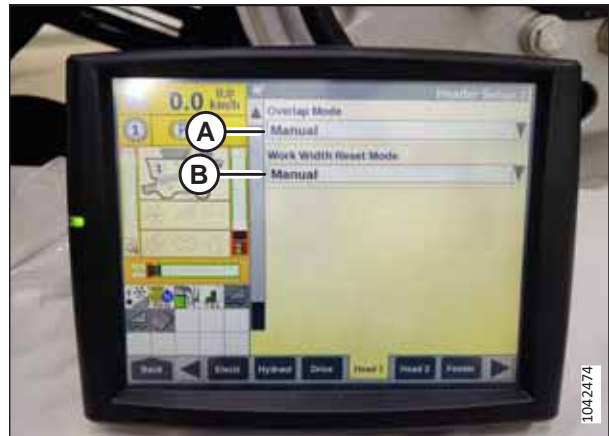


Abbildung 3.318: Bildschirmanzeige des Case IH

Seitenband-Geschwindigkeitsregelung – Case IH Mähdrescher

Die Seitenbandgeschwindigkeit kann über das Touchscreen-Display eingestellt werden (ab Softwareversion 34).

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

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

BETRIEB

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

BEACHTEN:

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

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

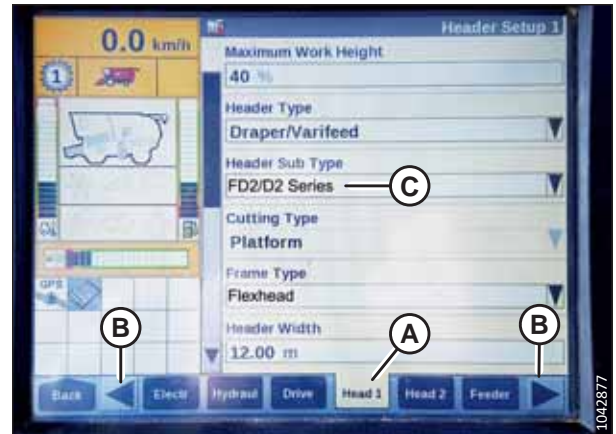


Abbildung 3.319: Bildschirmanzeige des Case IH

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

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

BEACHTEN:

Durch die Auswahl von FD2 SERIES (Serie FD2) wird die AHHC-Leistung bei Schneidwerken der Serien FD2 und D2 optimiert.

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

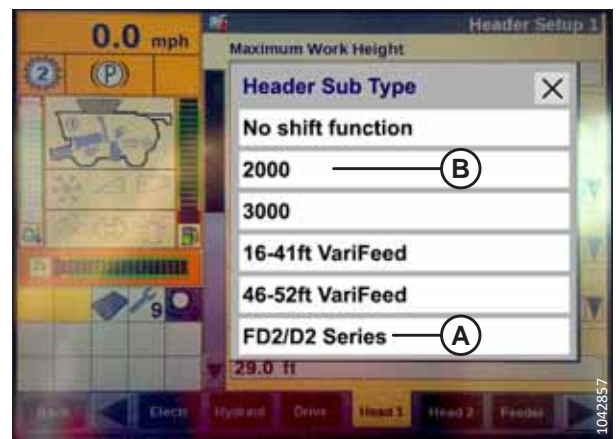


Abbildung 3.320: Bildschirmanzeige des Case IH

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

BEACHTEN:

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

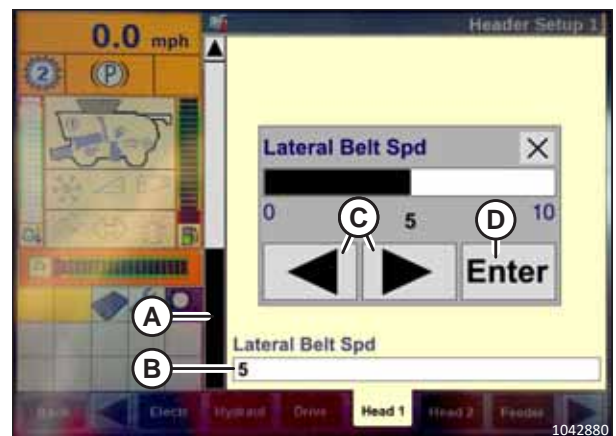


Abbildung 3.321: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

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

BEACHTEN:

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

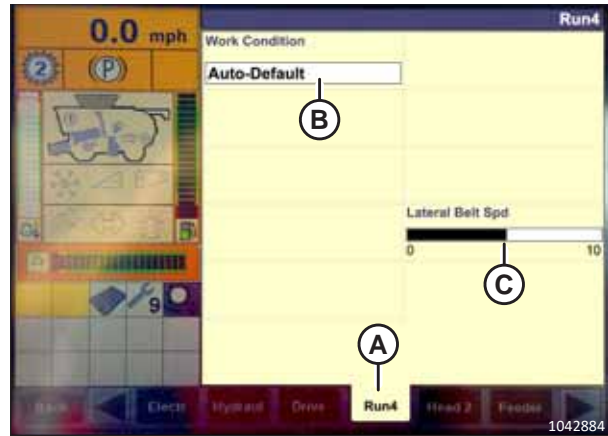


Abbildung 3.322: Bildschirmanzeige des Case IH

Kompatibilität Haspeldrehzahl-Sensor – Case IH Mähdrescher

Die Haspeldrehzahl kann über das Touchscreen-Display eingestellt werden (ab Softwareversion 34).

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

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

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

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 2 (Schneidwerk 2) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (C) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

2. Im Feld REEL SPEED SENSOR (B) (Haspeldrehzahl-Sensor) YES (Ja) auswählen.

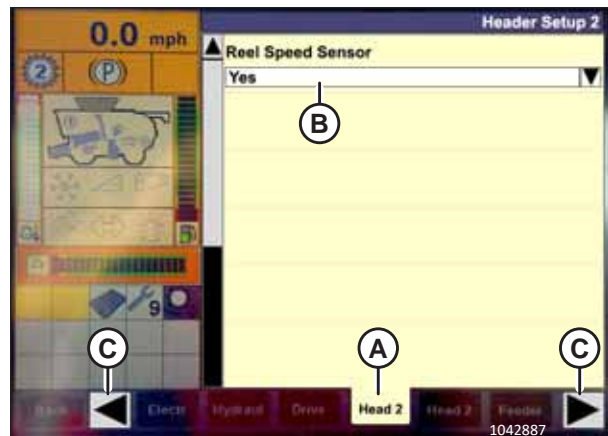


Abbildung 3.323: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

3. Registerkarte HEAD 2 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.
4. Das Feld REEL SPROCKETS RATIO (B) (Haspel-Übersetzungsverhältnis) suchen und das entsprechende Übersetzungsverhältnis auswählen.

BEACHTEN:

Das Übersetzungsverhältnis 19/56 ist die Standardeinstellung, während die Übersetzungsverhältnisse 10/56 und 20/52 optional eingestellt werden können.

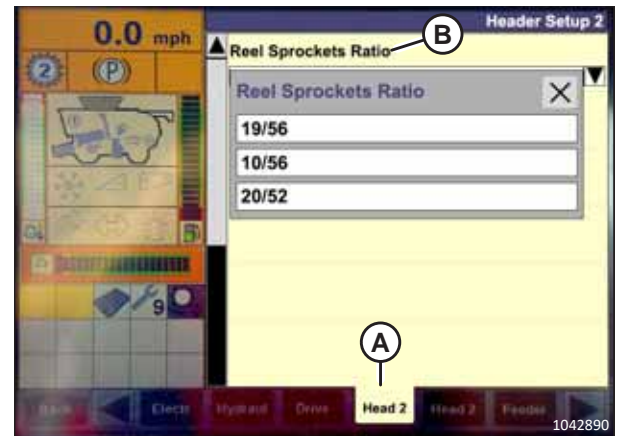


Abbildung 3.324: Bildschirmanzeige des Case IH

3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks

Das Floatmodul ist werkseitig so eingestellt, dass das Schneidwerk waagrecht steht. Im Normalfall ist keine Nachjustierung erforderlich. Für den Fall, dass eine Anpassung erforderlich ist, gibt es eine geeignete Vorgehensweise.

Bevor versucht wird, das Schneidwerk zu nivellieren, Folgendes sicherstellen:

- Sicherstellen, dass die Reifen des Mähdreschers den richtigen Luftdruck haben.
- Prüfen, ob der Schrägförderer des Mähdreschers waagrecht steht. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
- Sicherstellen, dass die Oberseite des Floatmoduls waagrecht und parallel zum Schrägförderer des Mähdreschers liegt, indem die Wasserwaage am Floatmodul überprüft wird.

WICHTIG:

Die Floatmodul-Spannfedern dienen **NICHT** zur Waagrechtstellung des Schneidwerks.

Wenn das Schneidwerk immer noch nicht waagrecht ist, die folgenden Schritte durchführen:



GEFAHR

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



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
3. Das Schneidwerk inspizieren, um festzustellen, welche Seite zu hoch und welche Seite zu niedrig ist.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 151* bzgl. Anweisungen.
6. Die Floatfunktion überprüfen und ggf. einstellen. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 134* bzgl. Anweisungen.

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

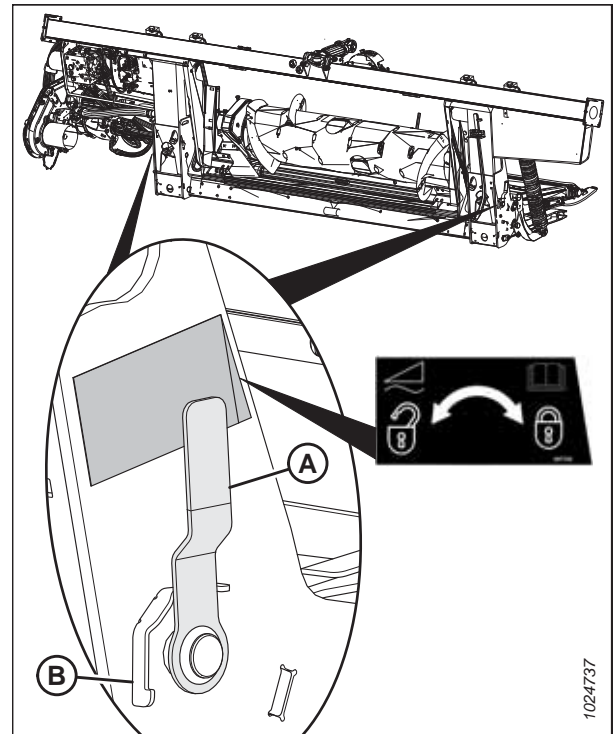


Abbildung 3.325: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

8. An der hohen Schneidwerksseite die Mutter (A) geringfügig (1/4–1/2 Drehung) gegen den Uhrzeigersinn drehen. Noch **KEINE** weiteren Einstellungen an der Floatverriegelungsmutter auf dieser Seite des Schneidwerks vornehmen.

WICHTIG:

Ein Verstellen der Mutter (A) um mehr als zwei Umdrehungen in eine Richtung kann sich nachteilig auf die Schneidwerk-Floatfunktion des Schneidwerks auswirken.

BEACHTEN:

Durch Drehen der Floatverriegelungsmutter im Uhrzeigersinn wird diese Seite des Schneidwerks angehoben. Durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn wird diese Seite des Schneidwerks abgesenkt.

BEACHTEN:

Die Einstellschraube (B) muss für Anpassungen bis zu einer halben Umdrehung der Mutter (A) nicht gelöst werden.

9. Die gleiche Einstellung an der Floatverriegelungsmutter auf der unteren Seite des Schneidwerks gegen den Uhrzeigersinn vornehmen. Wurde z. B. eine Einstellung von 1/4-Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn auf der oberen Seite des Schneidwerks vorgenommen, eine Einstellung von 1/4-Umdrehung im Uhrzeigersinn auf der unteren Seite des Schneidwerks vornehmen.

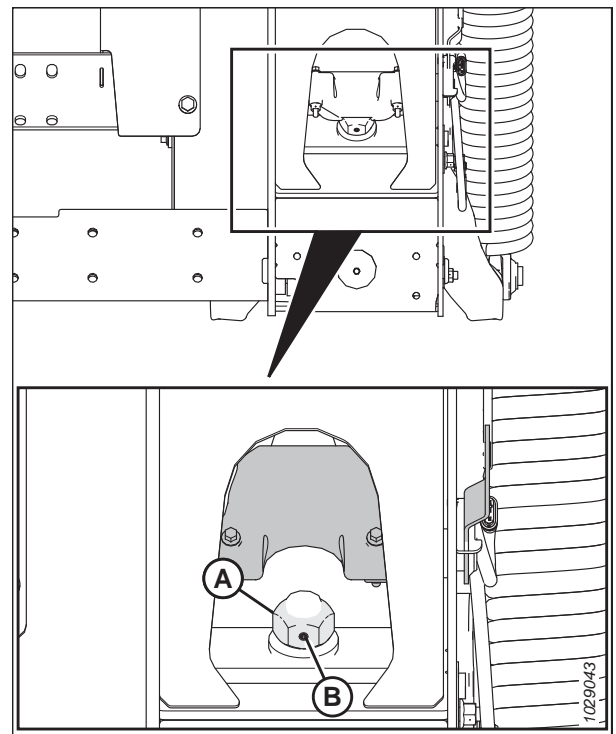


Abbildung 3.326: Floatverriegelung – rechts

BETRIEB

- Die Floatanzeige auf Null zurücksetzen, indem die Schraube (A) gelöst und die Auflagedruckanzeige (B) verschoben wird, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Den Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

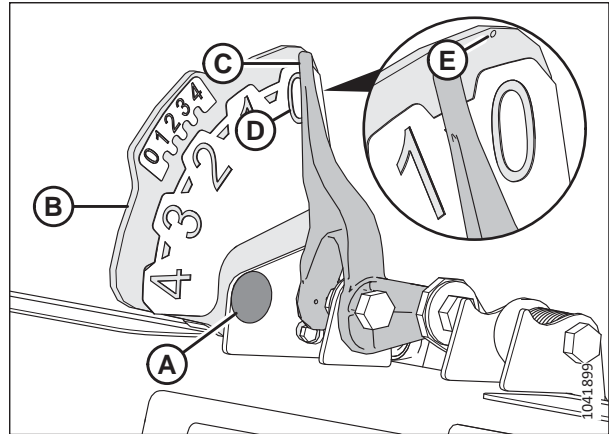


Abbildung 3.327: Auflagedruckanzeige

- Sicherstellen, dass der Abstand zwischen Rahmen und Rückseite des Umlenkhebels mindestens 2–3 mm (1/8 Zoll) beträgt.
- Die Floatfunktion nach dem Waagrechtstellen des Schneidwerks überprüfen. Siehe [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 134](#) bzgl. Anweisungen.

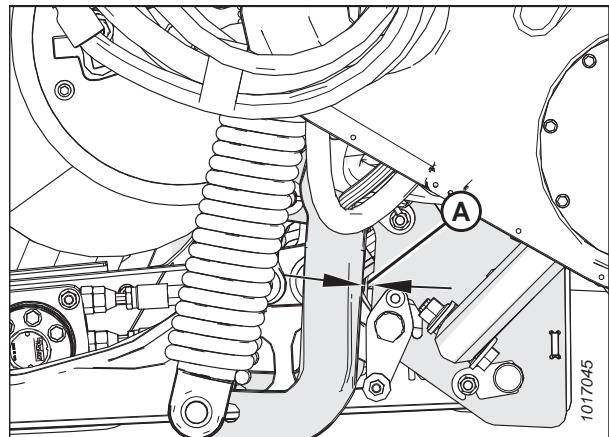


Abbildung 3.328: Umlenkhebel

3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken

Wenn der Messerbalken nicht richtig funktioniert, alle Hindernisse vom Messerbalken entfernen.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Wird eine umlaufende Haspel auf einen verstopften Messerbalken abgesenkt, können Haspelkomponenten beschädigt werden.

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher anhalten und das Schneidwerk abschalten.
3. Das Schneidwerk anheben, um zu verhindern, dass es sich mit Schmutz füllt.
4. Den Schrägförderer des Mähdreschers und den Motorschneidwerksantrieb umkehren. Wenn der Messerbalken weiterhin verstopft ist, mit dem nächsten Schritt fortfahren.
5. Wenn sich die Verstopfung **NICHT** löst, den Schneidwerksantrieb auskuppeln und das Schneidwerk vollständig anheben.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
8. Den Messerbalken reinigen.

3.13 Beseitigen von Materialstauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls

Es kann vorkommen, dass sich Erntegut zwischen Einzugsförderband und Einzugstragrahmen verkeilt. Wie folgt vorgehen, um Stauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls sicher zu beseitigen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher anhalten und das Schneidwerk abschalten.
3. Das Schneidwerk anheben, dass es knapp über dem Boden steht. Die Haspel anheben.
4. Die Seitenband-Laufgeschwindigkeit auf 0 reduzieren.
5. Den Mähdreschervorschub gemäß den Herstellerangaben umkehren (der Umkehrvorschub variiert je nach Mähdreschermodell) und den Schneidwerkantrieb einschalten.
6. Die Seitenband-Laufgeschwindigkeit langsam bis zur vorherigen Geschwindigkeit erhöhen, nachdem die Stauung beseitigt wurde.

3.14 Transport

Es gibt zwei Möglichkeiten, das Schneidwerk zu transportieren: Es kann an der Vorderseite eines Mähdreschers angebracht oder hinter einem Mähdrescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine gezogen werden.

Weitere Informationen unter:

- [3.14.1 Transport des Schneidwerks am Mähdrescher, Seite 255](#)
- [3.14.2 Schleppfahrten, Seite 255](#)

3.14.1 Transport des Schneidwerks am Mähdrescher

Bei guten Sichtverhältnissen kann das Schneidwerk transportiert werden, während es an einem Mähdrescher angebaut ist.

WARNUNG

Auf **KEINEN** Fall mit einem Mähdrescher mit angebautem Schneidwerk nachts oder bei schlechten Sichtverhältnissen (Nebel, Regen) fahren. Unter solchen Bedingungen ist die Breite des Schneidwerks für andere Verkehrsteilnehmer möglicherweise nicht klar erkennbar.

VORSICHT

- Informieren Sie sich vor dem Transport auf der Straße über die örtlichen Gesetze bezüglich der Breitenvorschriften und eventueller Beleuchtungs- oder Kennzeichnungsvorschriften.
- Alle im Mähdrescher-Bedienerhandbuch empfohlenen Verfahren für den Transport, das Abschleppen usw. befolgen.
- Für Fahrten zum und vom Feld das Schneidwerksgetriebe auskuppeln.
- Vor dem Befahren einer Straße sicherstellen, dass die Lichter sauber sind und ordnungsgemäß funktionieren. Gelb leuchtende Lampen so einstellen, dass sie für herannahende Verkehrsteilnehmer gut erkennbar sind. Stets die Leuchten verwenden, wenn Straßenfahrten unternommen werden.
- Die Arbeitsscheinwerfer dürfen auf der Straße **NICHT** eingeschaltet werden, da sie andere Verkehrsteilnehmer verunsichern können.
- Vor dem Befahren einer Straße die Fahrzeugschilder und -reflektoren reinigen, die Rückspiegel einstellen und die Scheiben reinigen.
- Die Haspel vollständig absenken und das Schneidwerk anheben, es sei denn, das Schneidwerk wird über Hügel transportiert.
- Auf Hindernisse am Straßenrand, Gegenverkehr und Brücken achten.
- Bei Bergabfahrten die Geschwindigkeit verringern und das Schneidwerk möglichst tief absenken, um maximale Stabilität zu gewährleisten, falls aus irgendeinem Grund angehalten werden muss. Am Fuße des Hügels das Schneidwerk vollständig anheben, um einen Kontakt mit dem Boden zu vermeiden.

3.14.2 Schleppfahrten

Schneidwerke mit der EasyMove™ Transportoption können hinter einem Mähdrescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine mit einer Höchstgeschwindigkeit von 32 km/h (20 mph) gezogen werden.

Die Anleitung entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch des Zugfahrzeugs.

Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug

Das Schneidwerk kann mit einem ordnungsgemäß konfigurierten Schwadmäher, einem Mähdrescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine gezogen werden.

VORSICHT

Die nachstehenden Anweisungen beachten, um einen Kontrollverlust zu vermeiden, der zu Personenschäden und/oder Maschinenschäden führen kann:

- Das Gewicht des Zugfahrzeugs muss das Gewicht des Schneidwerks übersteigen, um eine angemessene Kontrolle und Bremsleistung zu gewährleisten.
- Nur einen Mähdrescher oder einen Traktor zum Ziehen des Schneidwerks verwenden.
- Sicherstellen, dass die Haspel vollständig abgesenkt ist und wieder auf den Haspelarmen aufliegt, um den Transport des Schneidwerks zu stabilisieren. An Schneidwerken mit hydraulischer Horizontalverschiebung dürfen die Multikupplerstücke der Horizontalverschiebung auf keinen Fall zusammengesteckt werden. Damit würde der Hydraulikkreislauf geschlossen werden. Infolgedessen könnte die Haspel während des Transports nach vorne kriechen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherungsstifte in der Transportstellung an den Radstützen, der Messerbalkenhalterung und der Anhängervorrichtung ordnungsgemäß gesichert sind.
- Vor dem Transport des Schneidwerks den Zustand der Reifen und den Reifendruck überprüfen.
- Zum Anhängen an das Zugfahrzeug einen geeigneten Sicherungsstift mit Federsicherung oder eine andere geeignete Anhängersicherung verwenden.
- Die Anhängersicherungskette am Zugfahrzeug befestigen. Die Länge der Sicherungskette so einstellen, dass diese für Kurvenfahrten ausreichend durchhängt.
- Den Kabelbaumstecker (7 Kontakte) des Schneidwerks an der Steckdose am Zugfahrzeug befestigen. (Die Steckdose mit 7 Kontakten ist bei der Ersatzteilstelle des Händlers erhältlich.)
- Sicherstellen, dass die Beleuchtung ordnungsgemäß funktioniert. Das Hinweisschild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und andere Reflektoren reinigen. Warnblinkleuchten verwenden, sofern die Straßenverkehrsordnung dies nicht untersagt.

Vorsichtsmaßnahmen für Schleppfahrten mit Schneidwerken

Diese Liste mit Vorsichtsmaßnahmen durchlesen, bevor ein Schneidwerk hinter einem Mähdrescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine angebracht und gezogen wird.

VORSICHT

Die nachstehenden Anweisungen beachten, um Kontrollverlust und damit einhergehende Personenschäden und/oder Maschinenschäden zu vermeiden:

- Höchstgeschwindigkeit 32 km/h (20 mph) NICHT überschreiten!
- Bei rutschigen oder rauen Bedingungen die Transportgeschwindigkeit auf weniger als 8 km/h (5 mph) verringern.
- Kurven nur mit sehr niedrigen Geschwindigkeiten (8 km/h [5 mph] oder weniger) durchfahren, da das Schneidwerk in Kurven weniger stabil ist. In der Kurve und in der Kurvenausfahrt NICHT beschleunigen.
- Beim Ziehen eines Schneidwerks auf öffentlichen Straßen die regionale Straßenverkehrsordnung beachten. Gelbe Warnblinkleuchten verwenden, sofern die Straßenverkehrsordnung dies nicht untersagt.

3.14.3 Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung (Wahlausrüstung)

Das Schneidwerk wieder in die Arbeitsstellung umrüsten, nachdem es an den neuen Standort gezogen wurde.

Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung – Wahlausrüstung ContourMax™

Wenn sich das linke Außenrad in der Transportstellung befindet, muss es vor dem Einsatz des Schneidwerkes in die Arbeitsstellung gebracht werden.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen des Mähdreschers oder Absinken des angehobenen Schneidwerks zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Wenn eine Hebevorrichtung zum Abstützen des Schneidwerks verwendet wird, sicherstellen, dass das Schneidwerk sicher befestigt ist, bevor fortgefahren wird.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Wenn das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen.
5. Den Klappsplint (A) abziehen.
6. Den Sperrstift (B) abziehen.
7. Die Radbaugruppe (C) aus der Aufbewahrungshalterung (D) ziehen.

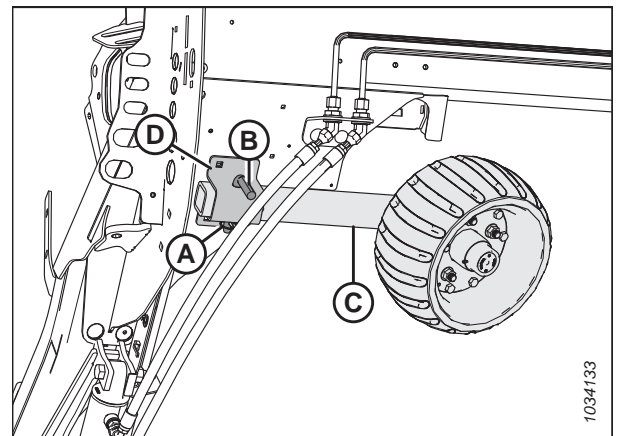


Abbildung 3.329: Radbaugruppe links

BETRIEB

- Die Radbaugruppe (C) mit dem Rad nach innen an der Isolatorbaugruppe ausrichten und sie zur Vorderseite des Schneidwerks schieben, bis die Stiftlöcher übereinstimmen.
- Den Sperrstift (B) einsetzen.
- Den Klappsplint (A) einsetzen.

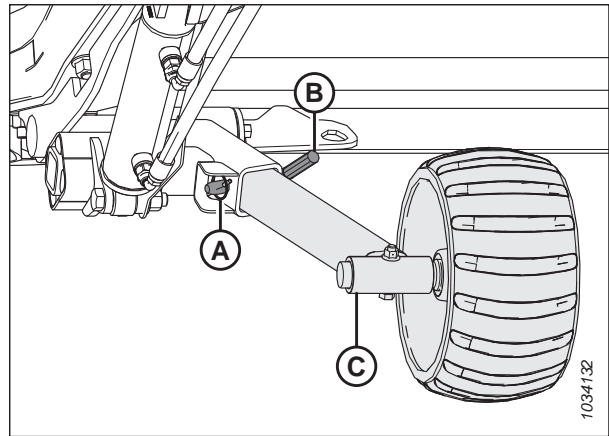


Abbildung 3.330: Radbaugruppe links

Abhängen der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel aus der Transportstellung entfernen, wenn das Schneidwerk aus der Transportstellung umgebaut wird.

- Die Schneidwerksreifen mit Unterlegkeilen (A) blockieren, damit das Schneidwerk nicht wegrollen kann.



Abbildung 3.331: Blockiertes Rad

- Den Stromstecker (A) und die Sicherungskette (B) vom Zugfahrzeug trennen und wie abgebildet ablegen.
- Falls Sie eine Zugdeichsel mit Verlängerung abnehmen, setzen Sie den Vorgang mit Schritt 4, Seite 259 fort. Wenn eine Zugdeichsel ohne Verlängerung entfernt wird, mit Schritt 16, Seite 260 fortfahren.

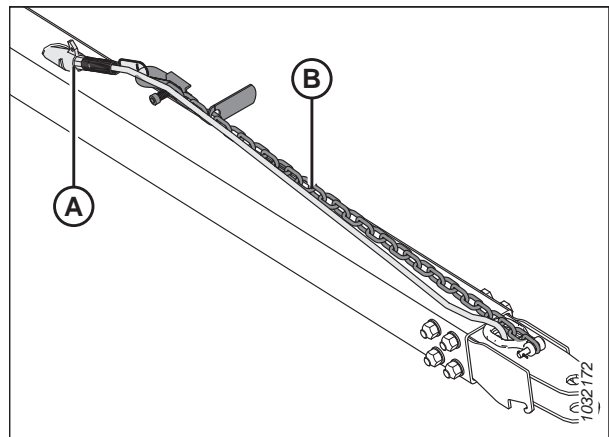


Abbildung 3.332: Baugruppe „Zugdeichsel“

Abnehmen einer Zugdeichsel mit Verlängerung:

4. Den Zugdeichselkabelbaum (A) vom Verlängerungskabelbaum (B) trennen.
5. Den Klappsplint (C) aus der Verriegelung entfernen.

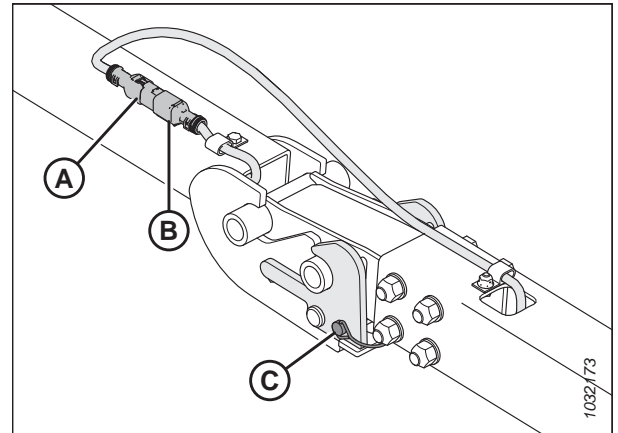


Abbildung 3.333: Zugdeichsel/Verlängerungskabel

6. Zugdeichselkabel (A) wie abgebildet am Aufbewahrungsort sichern.
7. Die Anhängenvorrichtung an der Verbindungsstelle anheben, um den Verriegelungshaken zu entlasten. Beim Anheben den Verriegelungsgriff (B) nach oben ziehen, um die Zugdeichselöse freizugeben, und die Baugruppe dann langsam auf den Boden absenken.
8. Das Zugdeichsel-Ende (C) anheben und von der Verlängerung (D) wegziehen.

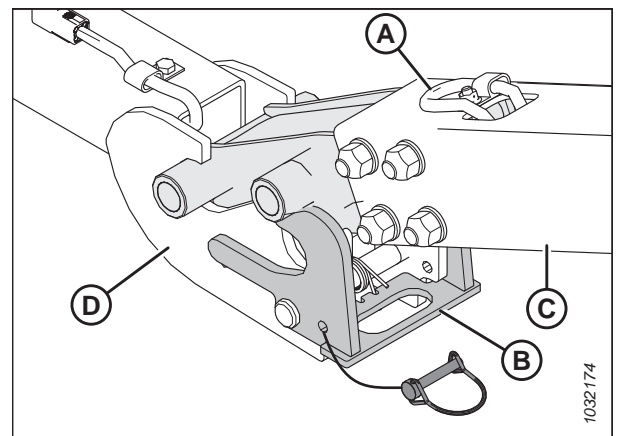


Abbildung 3.334: Zugdeichsel/Verlängerung

9. Elektrokabel (A) der Zugdeichsel-Verlängerung von der Steckdose (B) links von der Transportaufnahme abziehen.

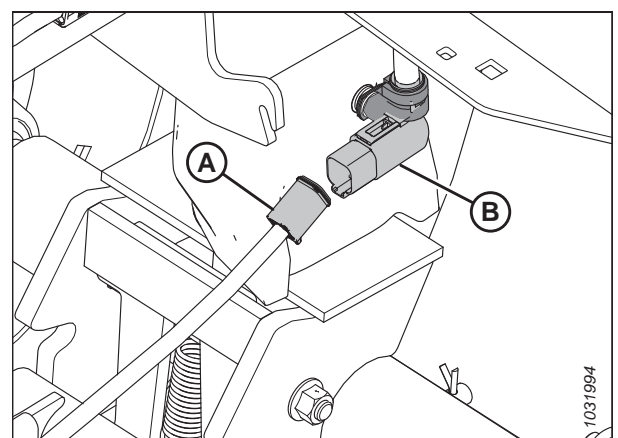


Abbildung 3.335: Elektroanschluss Zugdeichsel

BETRIEB

- Den Klappsplint (A) von der Transportaufnahme (B) abziehen.
- Die Verriegelung (C) zurückziehen, um die Verlängerung (D) zu entriegeln.

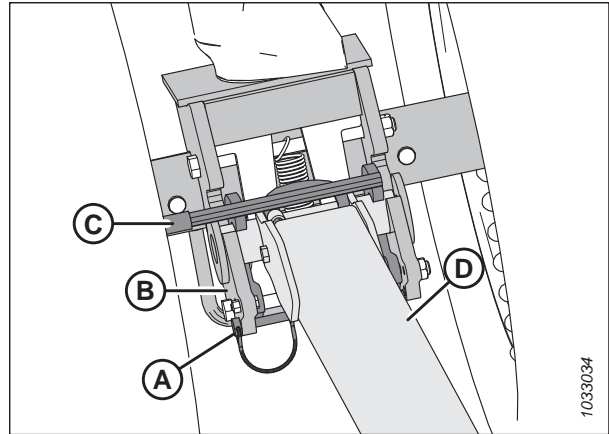


Abbildung 3.336: Zugdeichsel-Verlängerung und Transportaufnahme

- Die Verlängerung (A) anheben und von der Transportaufnahme (B) wegziehen.
- Den Verlängerungskabelbaum (C) in der Zugdeichsel-Verlängerung (A) sichern.
- Den Klappsplint wieder an der linken Transportaufnahme einsetzen, damit er nicht verloren geht.
- Eine Anweisung zur Zugdeichsel-Aufbewahrung finden Sie im Abschnitt *Aufbewahren der Zugdeichsel*, Seite 262.

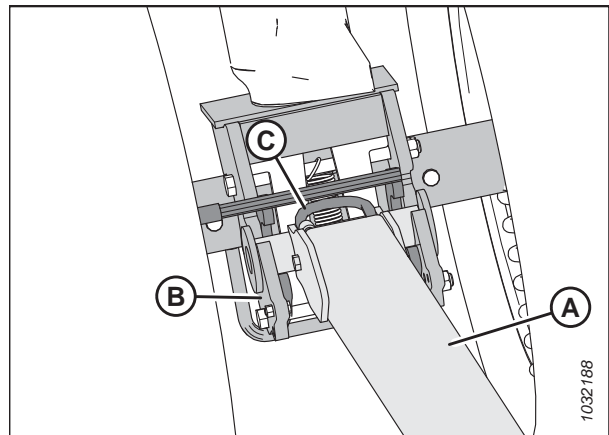


Abbildung 3.337: Entriegelter Haken

Abnehmen einer Zugdeichsel ohne Verlängerung:

- Elektrokabel (A) der Zugdeichsel-Verlängerung von der Steckdose (B) links von der Transportaufnahme abziehen.

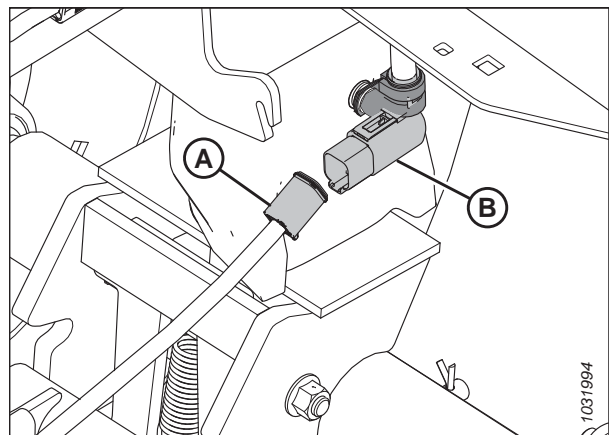


Abbildung 3.338: Elektroanschluss Zugdeichsel

BETRIEB

- Den Klappsplint (A) abziehen und Verriegelungshebel (B) zurückdrücken, um die Zugdeichsel freizugeben.

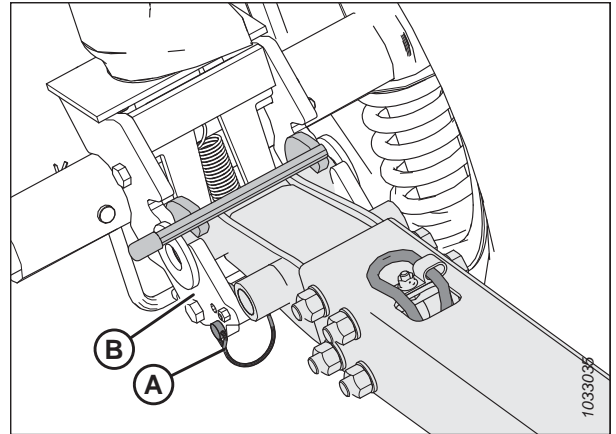


Abbildung 3.339: Zugdeichsel und Transportaufnahme links

- Die Zugdeichsel (A) anheben und von der Transportaufnahme (B) wegziehen.
- Den Klappsplint wieder an der linken Transportaufnahme einsetzen, damit er nicht verloren geht.
- Eine Anweisung zur Zugdeichsel-Aufbewahrung finden Sie im Abschnitt [Aufbewahren der Zugdeichsel](#), Seite 262.

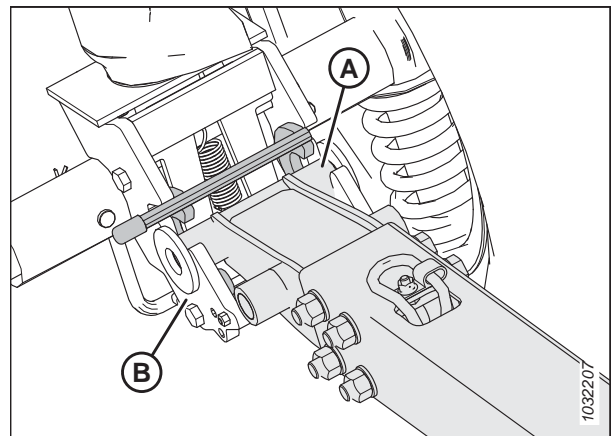


Abbildung 3.340: Zugdeichsel und Transportaufnahme links

Aufbewahren der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel im Hauptrahmenrohr aufbewahren, wenn sie nicht in Gebrauch ist.

Zugdeichsel-Verlängerung

1. Die Seite der Zugdeichsel-Verlängerung (A) mit Querrohr (B) auf den Haltezapfen (C) setzen.
2. Die Zugdeichsel-Verlängerung zum Deichselhalter (D) hinüberschwenken.

BEACHTEN:

Damit die Zugdeichsel-Verlängerung nicht herausfallen kann, sicherstellen, dass die Stange fest in der Aussparung der Halterung (E) sitzt.

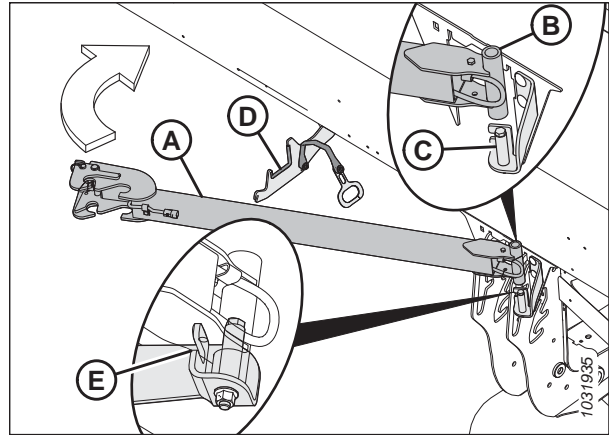


Abbildung 3.341: Aufbewahrung der Zugdeichsel-Verlängerung

3. Zum Sichern der Zugdeichsel-Verlängerung den Halteriemen (A) in der Einkerbung im Deichselhalter (B) einhaken.

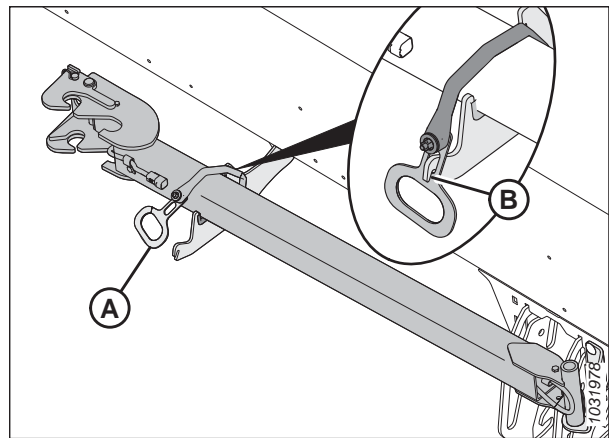


Abbildung 3.342: Aufbewahrung der Zugdeichsel-Verlängerung

Zugdeichsel

4. Das linke Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44* bzgl. Anweisungen.
5. Die Zugöseseite (B) der Zugdeichsel in das linke Hauptrahmenrohr einschieben. Die Zugkette und der Kabelbaum (A) müssen nach oben zeigen.

WICHTIG:

Die Schneidwerk-Seitenverkleidung wurde zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

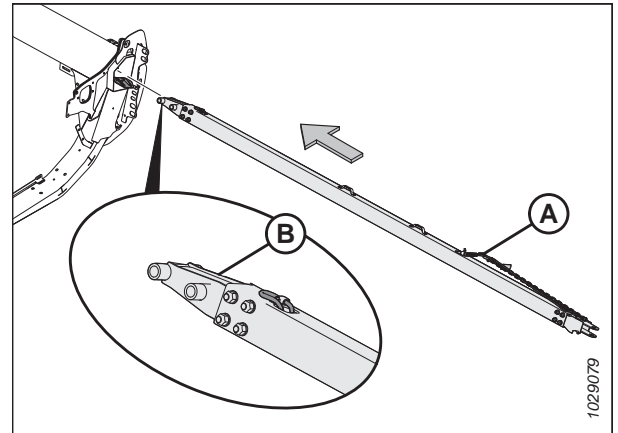


Abbildung 3.343: Zugöseseite

6. Die Zugdeichsel in das Hauptrahmenrohr schieben, bis die Haken (A) in die Aussparung des Stützwinkels (B) eingreifen.
7. Das Schneidwerkseitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 45* bzgl. Anweisungen.

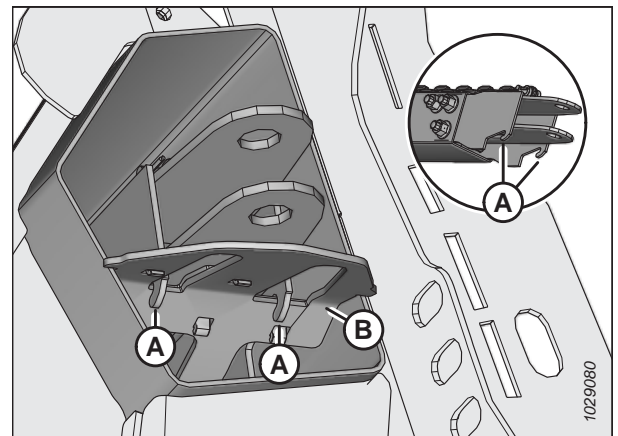


Abbildung 3.344: Sicherungshaken an Zugöseseite

Umstellen der Vorderräder (links) auf Arbeitsstellung

In diesem Verfahren wird erläutert, wie die Räder in die höchste Transportstellung gebracht werden. Es kann jedoch auch eine niedrigere Stellung gewählt werden, je nachdem, ob die Räder das Schneidwerk während der Feldarbeit stützen sollen oder nicht.

BEACHTEN:

Dieses Verfahren setzt voraus, dass die Zugdeichsel entfernt wurde. Siehe *Abhängen der Zugdeichsel, Seite 258* bzgl. Anweisungen zum Entfernen der Zugdeichsel.



Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.



Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BETRIEB

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk anheben, bis die Transporträder auf der rechten Seite 51–102 mm (2–4 Zoll) über dem Boden steht.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
5. Die linke Transportradgruppe (A) um 90° in die gezeigte Richtung drehen.

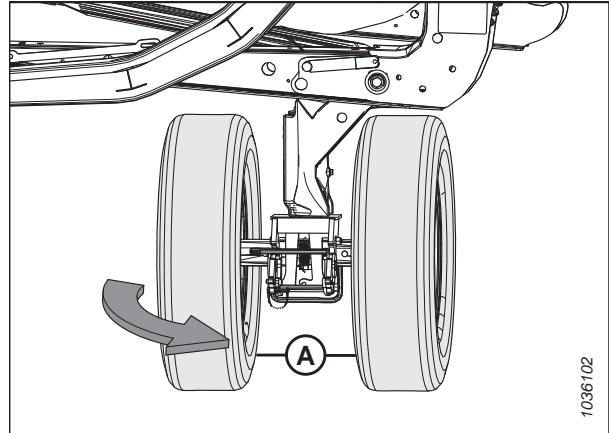


Abbildung 3.345: Linke Transporträder im Transportmodus

6. Den Klappsplint (A) abziehen. Am Griff (B) ziehen, um die Verriegelung (C) zu aktivieren – dadurch wird verhindert, dass sich die Transportradbaugruppe dreht.

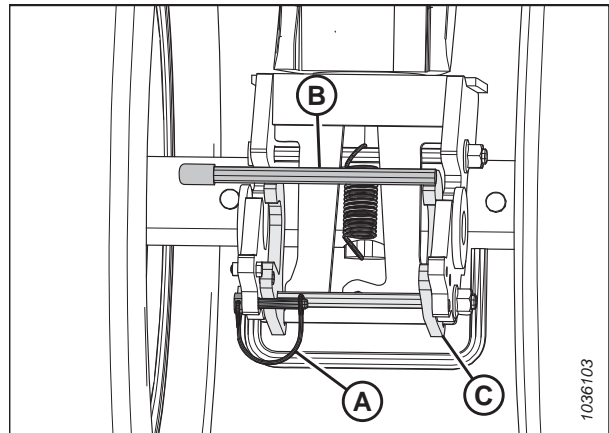


Abbildung 3.346: Linke Transporträder – Verriegelung der Rotationssperre deaktiviert

7. Verriegelung (B) mit Verriegelungsstift (A) sichern.

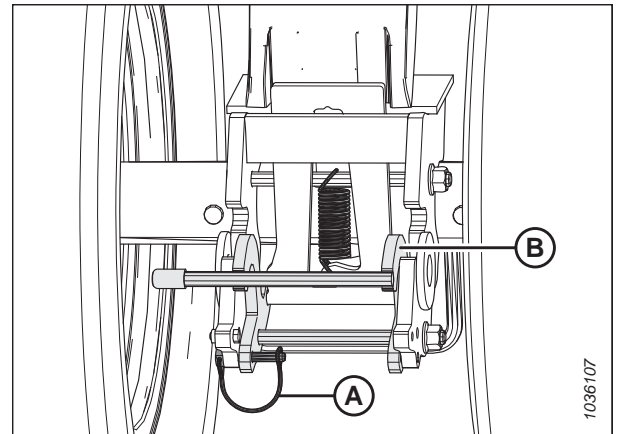


Abbildung 3.347: Linke Transporträder – Verriegelung der Rotationssperre aktiviert

8. Um den Drehzapfen zu lösen, mit dem Fuß auf Schraube (B) drücken, während Griff (A) nach unten gedrückt wird.

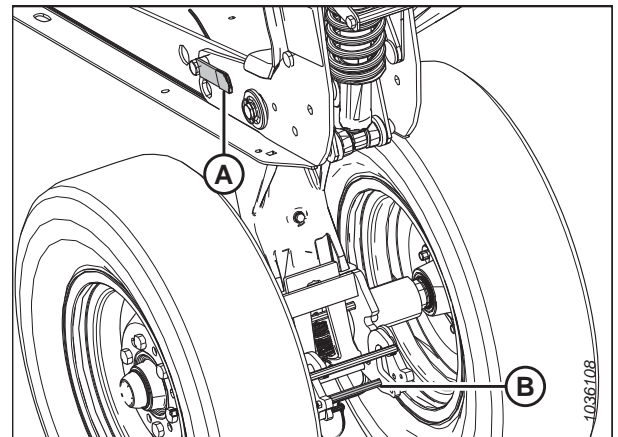


Abbildung 3.348: Linke Transporträder – Drehzapfen gelöst

9. Den Griff (A) anheben und gleichzeitig Griff (B) zurückziehen, um die linke Vorderachse in die höchste Lagerstellung anzuheben.

BEACHTEN:

Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

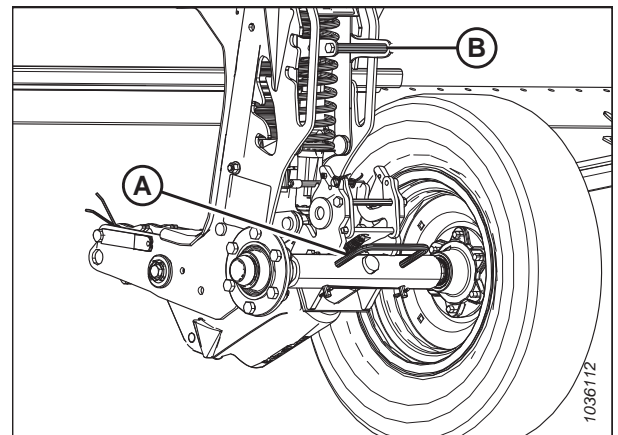


Abbildung 3.349: Linke Transporträder in höchster Lagerstellung

BETRIEB

10. Sicherstellen, dass Splint (A) an der höchsten Lagerstellung in Platte (B) sichtbar ist.

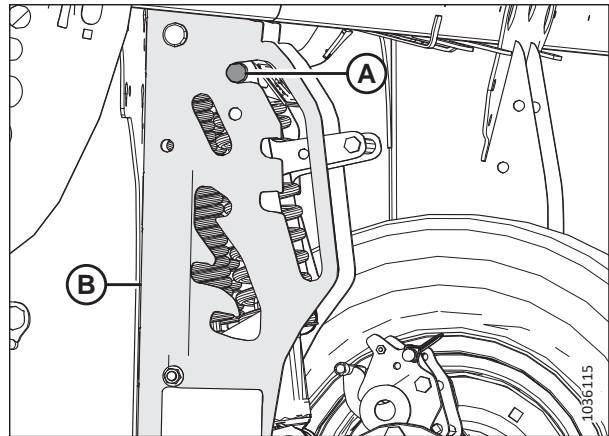


Abbildung 3.350: Drehzapfen für linke Transporträder in höchster Lagerstellung

Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung

In diesem Verfahren wird erläutert, wie die Räder in die höchste Transportstellung gebracht werden. Es kann jedoch auch eine niedrigere Stellung gewählt werden, je nachdem, ob die Räder das Schneidwerk während der Feldarbeit stützen sollen oder nicht.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk anheben, bis die Transporträder auf der rechten Seite 51–102 mm (2–4 Zoll) über dem Boden steht.

BEACHTEN:

Das Schneidwerk so weit anheben, dass die Sicherheitsstützen einrasten – für diesen Vorgang muss unter dem Schneidwerk gearbeitet werden.

BEACHTEN:

Wenn das Einrasten der Sicherheitsstützen ein Anheben des Schneidwerks auf eine Höhe erfordert, auf der das Arbeiten unbequem ist, Blöcke verwenden, um das Schneidwerk so abzustützen, dass die Transporträder 51–102 mm (2–4 Zoll) vom Boden entfernt sind.

3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BETRIEB

5. An der rechten Transportachse Klappsplint (A) aus der Verriegelung der rechten Transportachse entfernen.
6. Rechte Transportachse mit Radgriff (B) halten und dann Griff (C) drücken, um die rechte Transportachse aus dem Schneidwerk-Tragrahmen zu lösen.
7. Die rechte Transportachse mit Radgriff (B) auf den Boden absenken.
8. Den Klappsplint (A) wieder in die Verriegelung einsetzen.

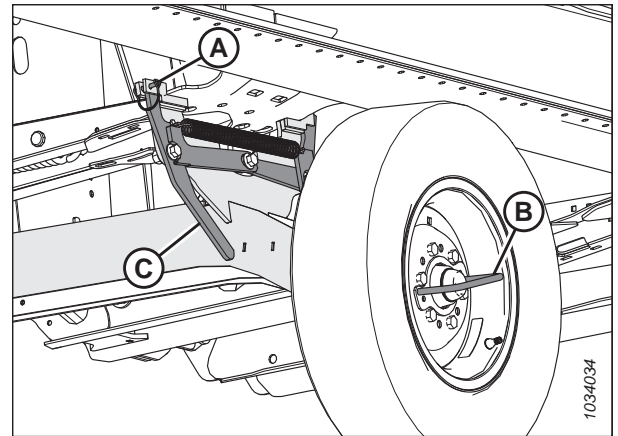


Abbildung 3.351: Rechte Transportachse in Transportstellung verriegelt

9. Die rechte Transportachse (A) anheben und diese mit dem Radgriff in die gezeigte Richtung drehen.

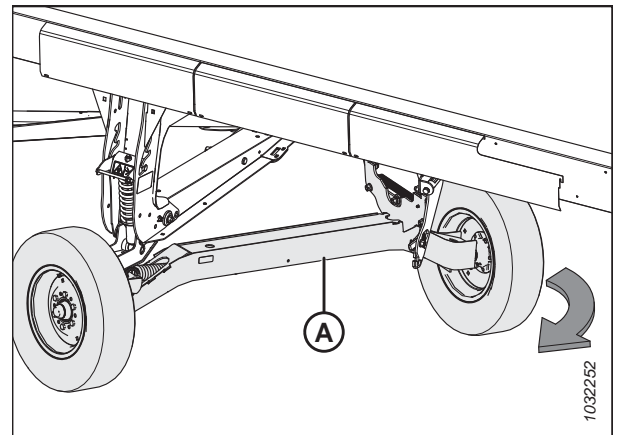


Abbildung 3.352: Drehung der rechten Transportachse

10. Mit dem Radgriff (A) die rechte Transportachse (B) anheben und in die Feldstütze (C) einrasten.

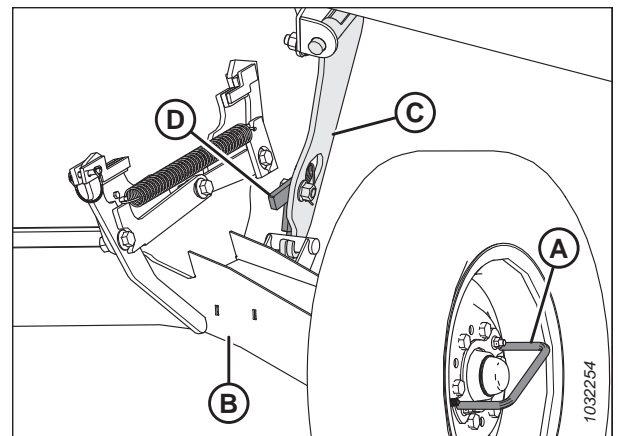


Abbildung 3.353: Rechte Transportachse in Arbeitsstellung verriegelt

BETRIEB

11. An Griff (A) zur Einstellung der Transporthöhe ziehen und Haltegriff (B) anheben, um die Achse in die höchste Lagerstellung zu bringen. Sicherstellen, dass Splint (C) an der höchsten Lagerstellung, wie gezeigt, sichtbar ist.
12. Die Gleitkufe am rechten Transportbein so einstellen, dass sie mit den anderen Gleitkufen übereinstimmt. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der inneren Gleitkufen, Seite 130*.

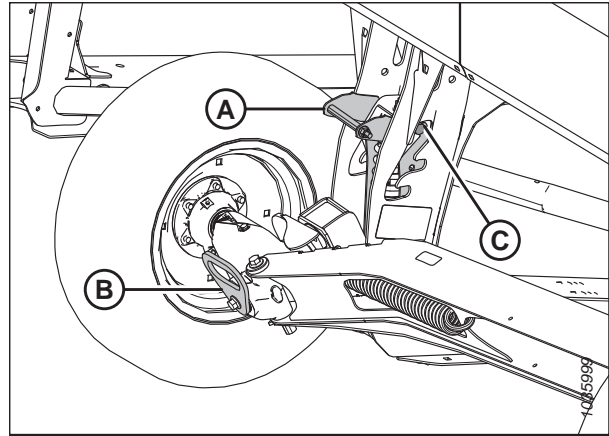


Abbildung 3.354: Rechte Transporträder in höchster Lagerstellung

3.14.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung (Wahlausrüstung)

Das Schneidwerk in die Transportstellung umrüsten, bevor es an einen neuen Standort gezogen wird.

Umsetzen des linken Außenrades von der Arbeitsstellung in die Transportstellung

Das linke Außenrad muss in Transportstellung gebracht werden. Erst dann kann das Schneidwerk gezogen werden.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen des Mähdreschers oder Absinken des angehobenen Schneidwerks zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Wenn eine Hebevorrichtung zum Abstützen des Schneidwerks verwendet wird, sicherstellen, dass das Schneidwerk sicher befestigt ist, bevor fortgefahren wird.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Wenn das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen.

BETRIEB

- Den Klappsplint (A) abziehen.
- Die Sperrstifte (B) abziehen.
- Die Radbaugruppe links (C) in Richtung Schneidwerkrückseite aus der Halterung ziehen.

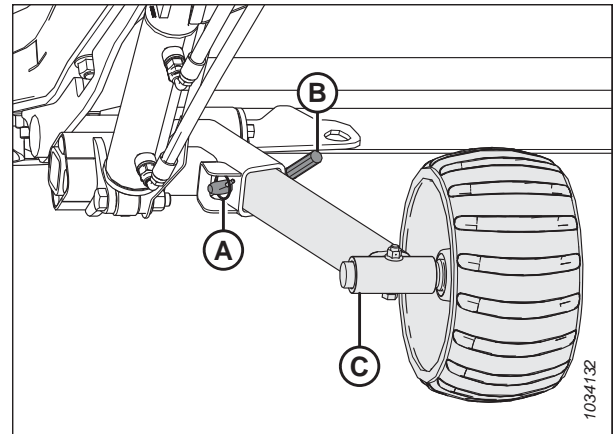


Abbildung 3.355: Radbaugruppe links

- Die Radbaugruppe links (C) in die Aufbewahrungshalterung (D) schieben. Das Rad muss nach außen zeigen.
- Den Sperrstift (B) einsetzen.
- Den Klappsplint (A) einsetzen.

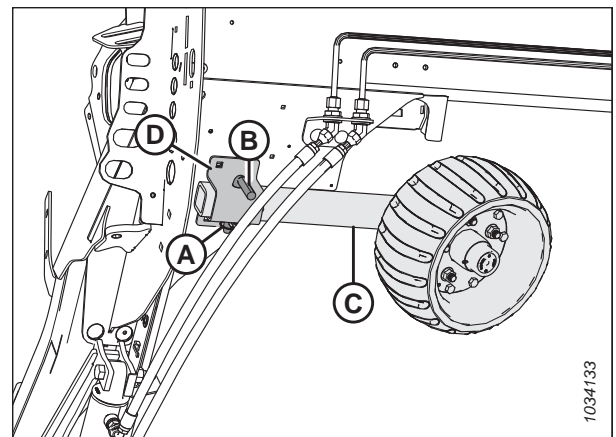


Abbildung 3.356: Radbaugruppe links

Umstellen der Vorderräder (links) auf Transportstellung

Die Vorderräder (links) befinden sich am nächsten zum Zugfahrzeug. Um das Schneidwerk für den Transport vorzubereiten, die Räder auf den Boden absenken und sie in Fahrtrichtung ausrichten.

! GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! VORSICHT

Abstand zu den Rädern halten und das Federbein vorsichtig ausklinken. (Die Räder fallen nach dem Ausklinken plötzlich herunter.)

- Den Motor starten.
- Das Schneidwerk vollständig anheben.

BETRIEB

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Wenn das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen.
- Die Höhe des Tastrads auf die Transportstellung (unterste Kerbe) bringen. Den Federungsgriff (A) nach außen ziehen und dann nach unten auf Schwenkgriff (B) drücken, bis die Transportstellung erreicht ist.

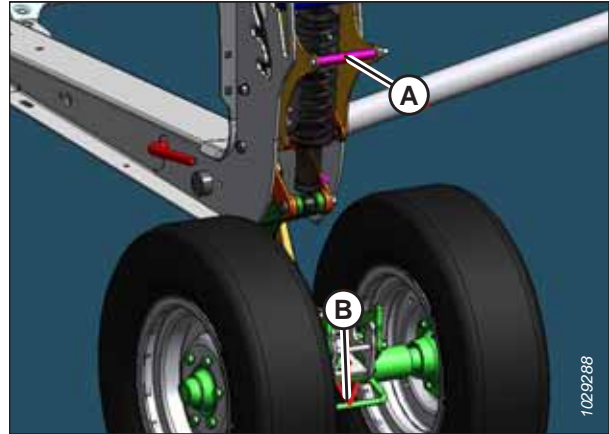


Abbildung 3.357: Vordere Transporträder

- Zum Sichern der linken Transportaufnahme Schwenkgriff (A) nach vorne drücken, bis die Verriegelung einrastet.
- Den Schwenkgriff zurückziehen, um sicherzustellen, dass die Verriegelung eingerastet ist.



Abbildung 3.358: Vordere Transporträder

- Den Klappsplint (A) abziehen, der die Verriegelung sichert.
- Den Schwenkgriff (B) nach oben drücken, um die Radbaugruppe zu entsperren.

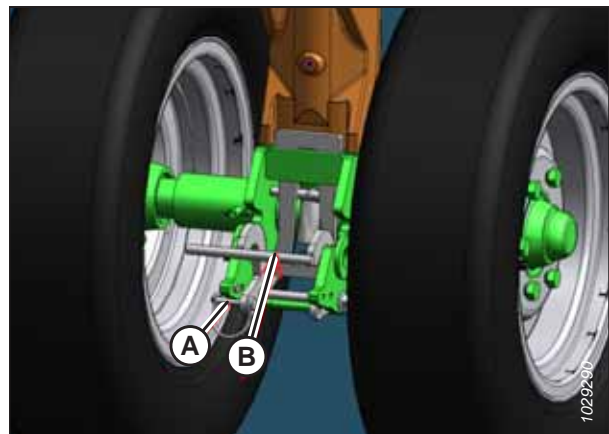


Abbildung 3.359: Vordere Transporträder

10. Die Radbaugruppe (A) 90° im Uhrzeigersinn drehen.

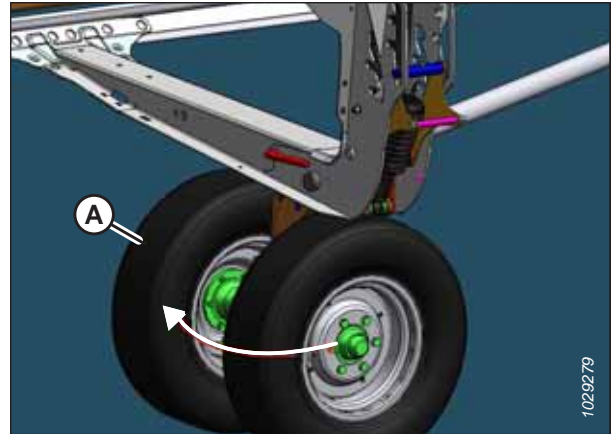


Abbildung 3.360: Vordere Transporträder

Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Transportstellung

Das Schneidwerk in die Transportstellung umrüsten, bevor es gezogen wird.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

VORSICHT

Abstand zu den Rädern halten und das Federbein vorsichtig ausklinken. (Die Räder fallen nach dem Ausklinken plötzlich herunter.)

1. Die Gleitkufe an der rechten Transportachse ganz anheben. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der inneren Gleitkufen, Seite 130*.
2. Das Tastrad wie folgt in die Transportstellung (unterste Kerbe) bringen:
 - Wenn sich das Tastrad in der obersten Kerbe befindet – auf Griff (A) drücken, um es zu lösen.
 - Wenn sich das Tastrad in der mittleren Kerbe befindet – am Griff (A) ziehen, um es zu lösen.
3. Den Federungsgriff (A) nach außen ziehen und dann nach unten auf Schwenkgriff (B) drücken.

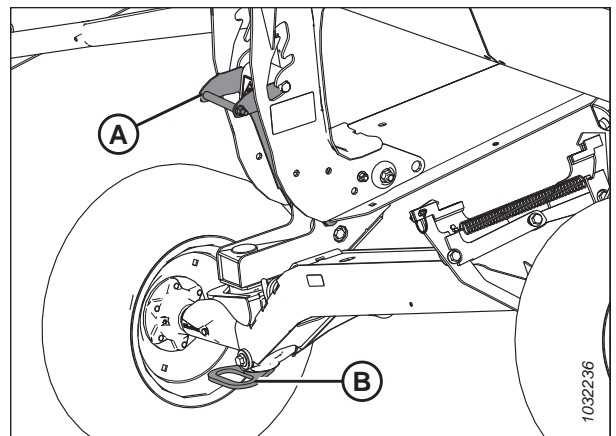


Abbildung 3.361: Tasträder

BETRIEB

- Die Verriegelung (A) an der rechten Stütze (B) nach unten drücken, um das Rad freizugeben.

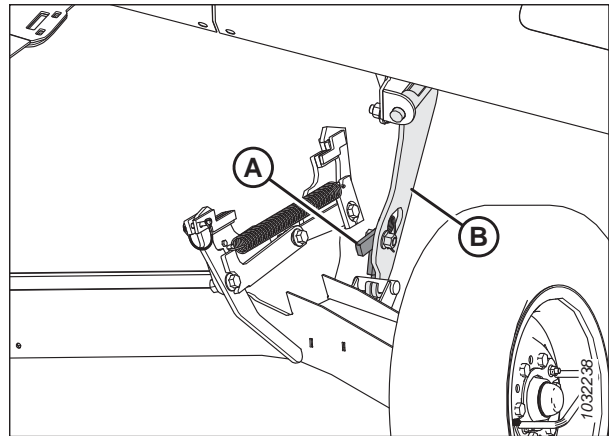


Abbildung 3.362: Feldstütze rechts

- Mit dem Radgriff (A) die rechte Transportachse (B) aus der rechten Feldstütze (C) heben und entfernen. Dann rechte die Transportachse auf den Boden absenken.

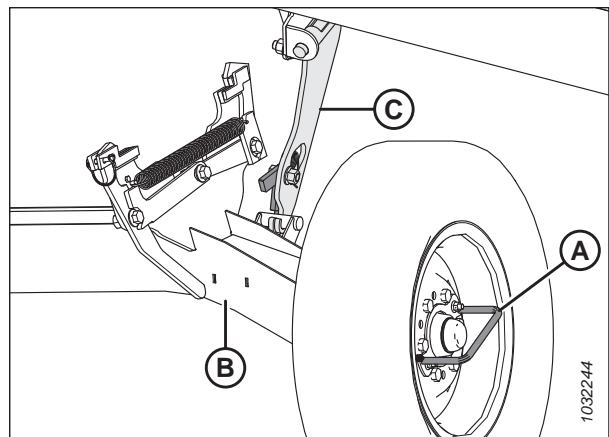


Abbildung 3.363: Feldstütze rechts

- Mit dem Radgriff die rechte Transportachse (A) drehen und unter den Schneidwerk-Tragrahmen schwenken.

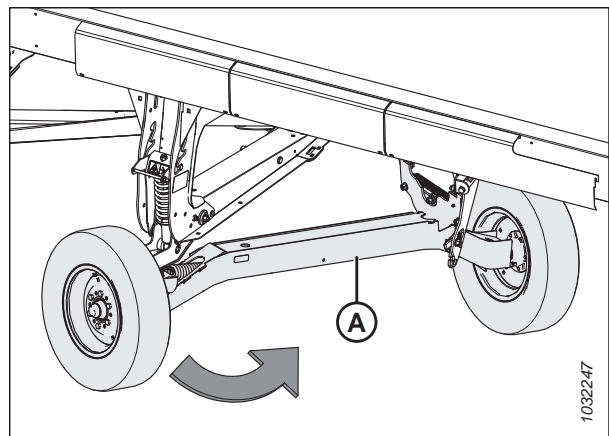


Abbildung 3.364: Transportachse rechts

BETRIEB

7. Den Sicherungsstift (A) aus der Verriegelung der rechten Transportachse abziehen.
8. Mit dem Radgriff (B) die rechte Transportachse anheben, bis die Verriegelung einrastet.
9. Den Radgriff (B) nach unten drücken, um sicherzustellen, dass die Verriegelung eingerastet ist.
10. Den Sicherungsstift (A) wieder einsetzen, um die Verriegelung zu sichern.

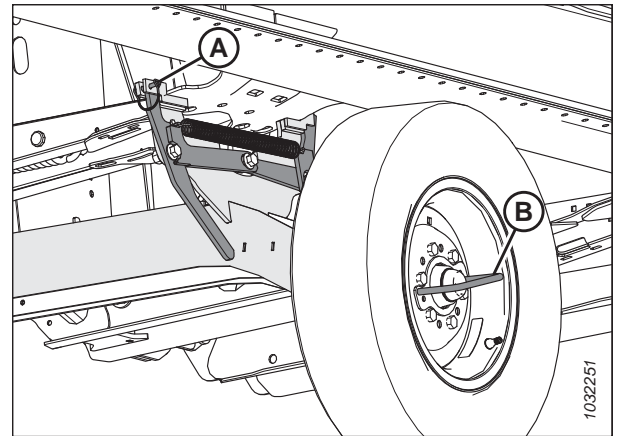


Abbildung 3.365: Transportachse rechts

Herausnehmen der aufbewahrten Zugdeichsel

Wenn das Schneidwerk in die Transportstellung umgerüstet wird, muss die Zugdeichsel aus ihrem Aufbewahrungsort im Hauptrahmenrohr entfernt werden.

Zugdeichsel-Verlängerung

1. Den Halteriemen (A) vom Deichselhalter (B) lösen, damit die Zugdeichsel-Verlängerung (C) freigegeben wird.
2. Die Zugdeichsel-Verlängerung drehen, um sie vom Haltezapfen (D) zu entriegeln.
3. Die Zugdeichsel-Verlängerung (C) vom Haltezapfen (D) heben.

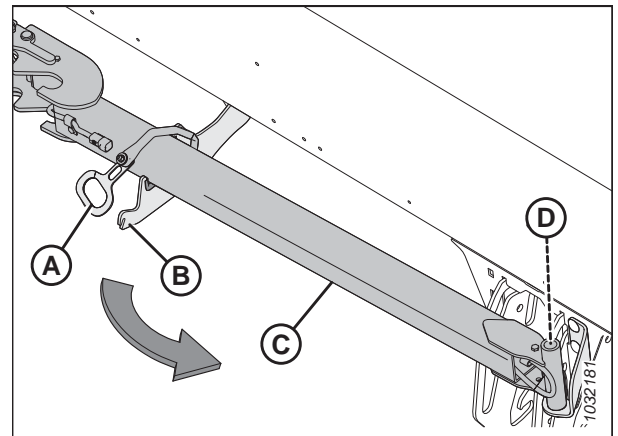


Abbildung 3.366: Aufbewahrte Zugdeichsel-Verlängerung

Zugdeichsel

4. Das linke Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44* bzgl. Anweisungen.
5. Die Zugdeichsel bis zum Anschlag nach vorn ziehen. Die Zugdeichsel anheben, damit der Sicherungsstift-Anschlag (C) und der Sicherungshaken (A) nicht mehr mit dem Stützwinkel (B) in Kontakt sind, und dann aus dem Rohr ziehen.

BEACHTEN:

Das Hauptrahmenrohr ist in der Abbildung transparent.

6. Die Zugdeichsel aus dem Hauptrahmenrohr schieben.

BEACHTEN:

Jeglichen Kontakt mit umliegenden Hydraulik-/Elektroleitungen vermeiden.

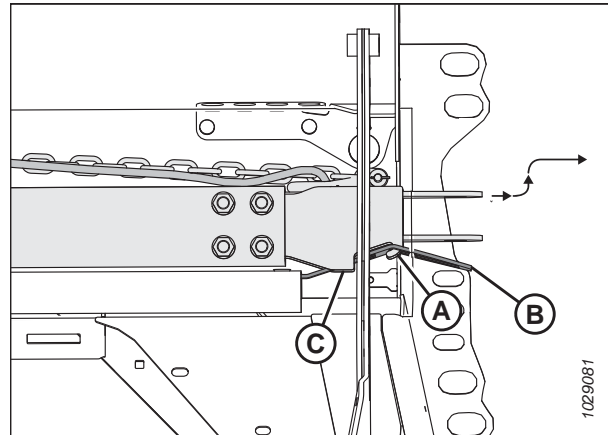


Abbildung 3.367: Aufbewahrte Zugdeichsel

Anbringen der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel besteht aus zwei Teilen. Dadurch vereinfachen sich die Aufbewahrung und die Handhabung.

1. Die Schneidwerksreifen mit Unterlegkeilen (A) blockieren, damit das Schneidwerk nicht wegrollen kann.
2. Die Zugdeichsel aus dem Aufbewahrungsort herausnehmen. Siehe *Herausnehmen der aufbewahrten Zugdeichsel, Seite 273* bzgl. Anweisungen.
3. Wenn eine Zugdeichsel und eine Verlängerung angebaut wird, mit Schritt 4, Seite 275 fortfahren. Wenn nur eine Zugdeichsel angebaut wird, mit Schritt 18, Seite 276 fortfahren.



Abbildung 3.368: Blockiertes Rad

Anbauen von Zugdeichsel und Verlängerung:

4. Den Klappsplint (A) von der linken Transportaufnahme (B) abziehen.
5. Die Verlängerung (D) in die Verriegelungshaken der linken Transportaufnahme (B) schieben, bis Verriegelungshebel (C) einrastet.
6. Den Klappsplint (A) wieder an der Transportaufnahme einsetzen, um die Verlängerung zu sichern.
7. Das Ende des Verlängerungskabelbaums (E) aus dem Verlängerungsrohr herausziehen.

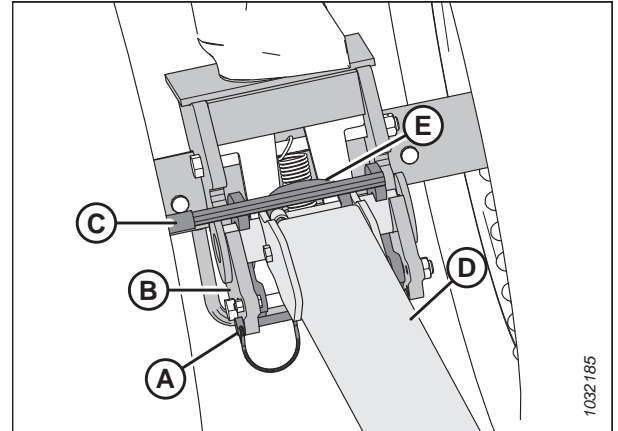


Abbildung 3.369: Zugdeichsel-Verlängerung auf linker Transportaufnahme

8. Das Verlängerungskabel (A) in die Steckdose (B) der linken Transportaufnahme stecken.

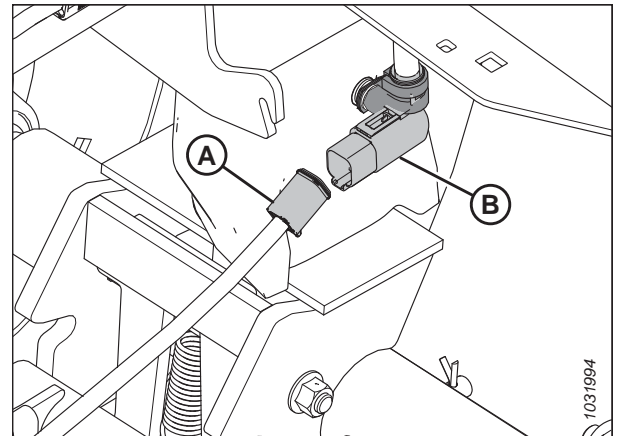


Abbildung 3.370: Elektroanschluss Zugdeichsel

9. Den Klappsplint (E) aus dem Verriegelungshebel (B) ziehen.
10. Die Stirnseite der Zugdeichsel (C) an der Verlängerungsaufnahme ansetzen und die Zugdeichsel auf den Boden absenken.
11. Die Verlängerungsstange (D) anheben, damit der Verriegelungshebel (B) in die Zugdeichsel (C) einrastet.
12. Das Ende des Zugdeichselkabelbaums (A) aus dem Aufbewahrungsort entnehmen.

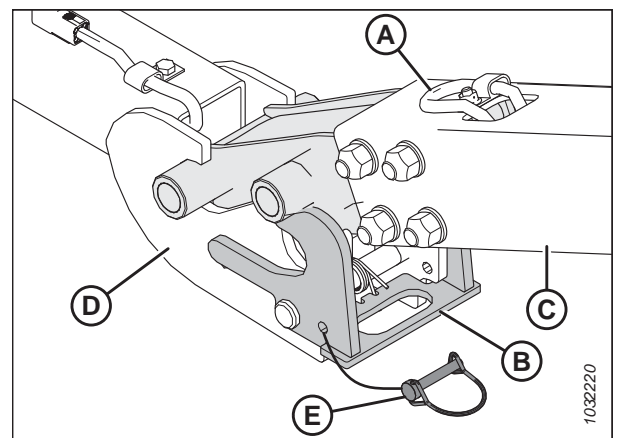


Abbildung 3.371: Verbindung Zugdeichsel/Verlängerungsstange

BETRIEB

13. Zugdeichselkabel (A) an Verlängerungskabel (B) anstecken.
14. Den Klappsplint (C) wieder einsetzen, um die Verriegelung an der Zugdeichsel zu sichern.

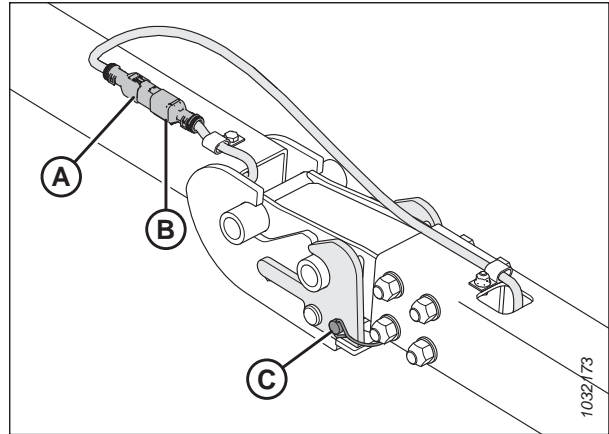


Abbildung 3.372: Zugdeichsel/Verlängerungskabel

15. Den Kabelbaum (A) der Zugdeichsel und die Sicherheitskette (B) aus dem Aufbewahrungsort entnehmen.
16. Den Kabelbaum der Zugdeichsel an das Fahrzeug anschließen und die Sicherheitskette der Zugdeichsel am Zugfahrzeug befestigen.
17. Die Warnblinkanlage des Zugfahrzeugs einschalten und überprüfen, ob am Schneidwerk alle Leuchten funktionieren.

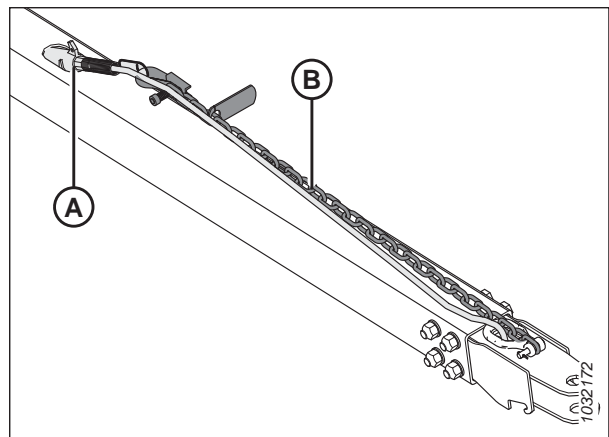


Abbildung 3.373: Elektrokabel der Zugdeichsel

Anbauen der Zugdeichsel allein:

18. Den Klappsplint (A) von der linken Transportaufnahme (B) abziehen.
19. Die Zugdeichsel (C) in die Verriegelungshaken der linken Transportaufnahme (B) schieben, bis der Verriegelungshebel (D) einrastet.
20. Den Klappsplint (A) wieder an der Transportaufnahme einsetzen, um die Zugdeichsel zu sichern.
21. Das Ende des Zugdeichselkabels (E) aus der Stange herausziehen.

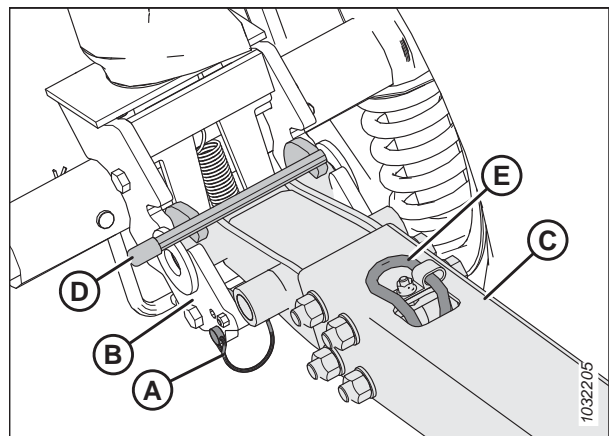


Abbildung 3.374: Zugdeichsel und Transportaufnahme links

BETRIEB

- Das Verlängerungskabel (A) in die Steckdose (B) der linken Transportaufnahme stecken.

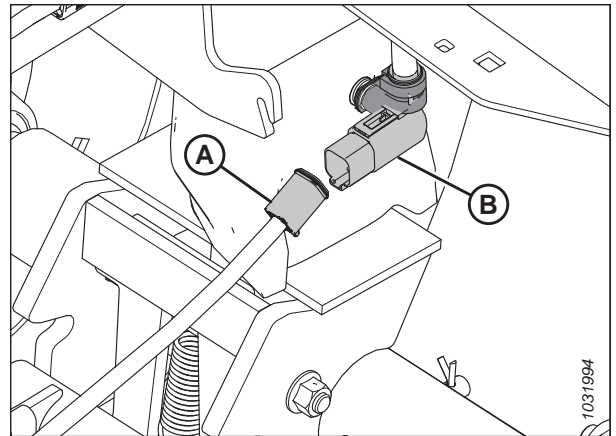


Abbildung 3.375: Elektroanschluss Zugdeichsel

- Den Kabelbaum (A) der Zugdeichsel und die Sicherheitskette (B) aus dem Aufbewahrungsort entnehmen.
- Den Kabelbaum der Zugdeichsel an das Fahrzeug anschließen und die Sicherheitskette der Zugdeichsel am Zugfahrzeug befestigen.
- Die Warnblinkanlage des Zugfahrzeugs einschalten und überprüfen, ob am Schneidwerk alle Leuchten funktionieren.

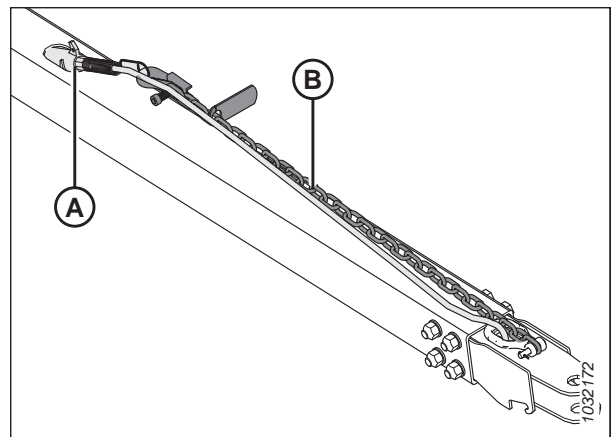


Abbildung 3.376: Elektrokabel der Zugdeichsel

3.15 Einlagerung des Schneidwerks

Die ordnungsgemäße Lagerung des Schneidwerks trägt dazu bei, seine Lebensdauer zu verlängern.

WARNUNG

Niemals Benzin, Rohbenzin oder andere leichtflüchtige Mittel zum Reinigen des Schneidwerks verwenden. Diese Mittel können giftig und/oder entflammbar sein.

VORSICHT

Den Messerbalken und die Messerfinger abdecken, um Verletzungen durch versehentlichen Kontakt zu vermeiden.

1. Das Schneidwerk gründlich reinigen.
2. Das Schneidwerk nach Möglichkeit an einem trockenen, geschützten Ort lagern. Bei einer Lagerung im Freien das Schneidwerk mit einer wasserdichten Plane oder einem anderen Schutzmaterial abdecken.

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk im Freien gelagert wird, müssen die Seitenbänder ausgebaut und an einem dunklen, trockenen Ort aufbewahrt werden. Wenn die Seitenbänder nicht ausgebaut werden, den Messerbalken absenken, sodass sich kein Wasser und Schnee auf den Seitenbändern ansammeln kann. Das Gewicht von Wasser-/Schneeansammlungen, das sich auf dem Schneidwerk ansammelt, belastet die Seitenbänder und den Schneidwerk-Tragrahmen erheblich.

3. Das Schneidwerk auf Unterstellklötze absenken, damit der Messerbalken nicht den Boden berührt.
4. Die Haspel vollständig absenken. Bei einer Lagerung des Schneidwerks im Freien die Haspel am Rahmen festbinden, um eine Drehung der Haspel durch den Wind zu verhindern.
5. Alle abgenutzten oder abgeplatzten Lackflächen neu lackieren, um die Bildung von Rost auf dem Schneidwerk zu verhindern.
6. Die Antriebsriemen lockern.
7. Das Schneidwerk gründlich schmieren. Überschüssiges Fett auf den Verschraubungen belassen, um Feuchtigkeit von den Lagern fernzuhalten.
8. Frei liegende Gewinde, Zylinderkolben und Gleitflächen mit Schmierfett einstreichen.
9. Das Schneidwerk auf abgenutzte Komponenten überprüfen und diese gegebenenfalls reparieren.
10. Das Schneidwerk auf defekte Teile überprüfen und bei Ihrem Händler Ersatz bestellen. Eine sofortige Reparatur dieser Schäden spart in der nächsten Saison Zeit und Mühe.
11. Fehlende Befestigungselemente ersetzen. Lose Befestigungselemente mit dem empfohlenen Drehmomentwert anziehen. *W7.1 Drehmomentwerte, Seite 551*itere Informationen, siehe .

Kapitel 4: Wartung und Service

Dieses Kapitel enthält die notwendigen Informationen zur Durchführung von Routinewartungen und gelegentlichen Instandhaltungsarbeiten an Ihrer Maschine. Das Wort „Wartung“ bezieht sich auf planmäßige Aufgaben, die den sicheren und effektiven Betrieb Ihrer Maschine unterstützen; „Instandhaltung“ bezieht sich auf Aufgaben, die durchgeführt werden müssen, wenn ein Teil repariert oder ersetzt werden muss. Wenden Sie sich an Ihren Händler, wenn anspruchsvollere Instandhaltungsarbeiten anstehen.

Ein Ersatzteilkatalog liegt im Kunststoff-Handbuchfach rechts hinten am Schneidwerksbein bereit.

Protokollieren Sie die Betriebsstunden und füllen Sie das bereitgestellte Wartungsprotokoll aus (siehe [4.2.1 *Wartungsplan/ Wartungsprotokoll, Seite 280*](#)), damit der nächste turnusmäßige Wartungstermin eingehalten werden kann.

4.1 Vorbereiten der Maschine für den Service

Beachten Sie alle Sicherheitsvorkehrungen, bevor Sie mit Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten an der Maschine beginnen.



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.



VORSICHT

Damit es nicht zu Verletzungen kommt, müssen alle Sicherheitsvorkehrungen befolgt werden. Erst dann dürfen Schneidwerke gewartet oder Antriebsabdeckungen geöffnet werden.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Führen Sie vor der Wartung und Instandhaltung des Geräts die folgenden Schritte aus:

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken. Falls es erforderlich ist, das Schneidwerk in angehobener Stellung zu warten, immer die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Feststellbremse anziehen.
5. Warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

4.2 Wartungsarbeiten

Regelmäßige Wartung beugt frühzeitigem Verschleiß vor sowie Maschinenstillstand zur Erntezeit. Durch Einhaltung des Wartungsplans verlängern Sie die Lebensdauer Ihrer Maschine. Die Betriebsstunden protokollieren, die Instandhaltungsaufzeichnungen auf dem aktuellen Stand halten und die Instandhaltungsaufzeichnungen aufbewahren (siehe [4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 280](#)).

Die regelmäßigen Wartungsarbeiten richten sich nach Serviceintervallen. Wenn ein Wartungsintervall mehrere Zeiträume angibt (z. B. nach 100 Betriebsstunden oder jährlich), sollte die Maschine zu dem Zeitpunkt gewartet werden, der als erster eintritt.

WICHTIG:

Die empfohlenen Intervalle gelten für durchschnittliche Bedingungen. Die Maschine häufiger warten, wenn sie unter ungünstigen Bedingungen (starke Staubentwicklung, besonders schwere Lasten usw.) betrieben wird.

Bei der Wartung der Maschine die dazugehörigen Abschnitte in diesem Abschnitt einsehen. Nur die angegebenen Flüssigkeiten und Schmiermittel verwenden. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.



Alle Sicherheitshinweise befolgen. Siehe [1 Sicherheit, Seite 1](#) und [4.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 279](#) bzgl. Anweisungen.

4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll

Aufzeichnungen zu durchgeführten Wartungsarbeiten verschaffen dem Besitzer einen Überblick über anstehende Wartungsaufgaben.

Maßnahme:		✓ – Kontrolle				⬇ – Schmierung				▲ – Austausch			
	Betriebsstundenzahl												
	Wartungsdatum												
	Wartung ausgeführt durch												
Erstbetrieb		Siehe 4.2.2 Einlaufzeit-Inspektion, Seite 283 .											
Ende der Erntesaison		Siehe 4.2.4 Maschinenwartung – Ende der Erntesaison, Seite 284 .											
Nach 10 Stunden oder täglich (was zuerst eintritt)													
✓	Hydraulikschläuche und -leitungen, siehe 4.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen, Seite 285⁷⁷												
✓	Messerabschnitte, Messerfinger und Druckdaumen, siehe 4.8 Messer, Seite 349⁷⁷												
✓	Reifendruck, siehe 4.16.3 Reifendruckkontrolle, Seite 500⁷⁷												
⬇	Rollen des Einzugsförderbands, siehe Alle 10 Stunden, Seite 287												
✓	Sicherungshaken; siehe 4.10.7 Prüfen der Sicherungshaken, Seite 418⁷⁷												
✓	Drehmoment der Radschrauben, siehe 4.16.2 Überprüfen des Drehmoments der Schrauben der Transporteinrichtung, Seite 498												
Nach 25 Stunden													
✓	Ölstand im Hydraulikölbehälter, siehe 4.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 307⁷⁷												
⬇	Messerköpfe, siehe Alle 25 Stunden, Seite 288⁷⁷												

77. MacDon empfiehlt, als Nachweis einer ordnungsgemäß gewarteten Maschine ein Protokoll über die tägliche Wartung zu führen.

WARTUNG UND SERVICE

Nach 50 Stunden oder jährlich																
◆	Antriebswelle und Kreuzgelenke der Antriebswelle, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 289</i>															
◆	Rechtes Lager der oberen Querförderschnecke, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 289</i>															
◆	Rutschnaben für obere Querförderschnecke, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 289</i>															
◆	Mittlere Abstützung der oberen Querförderschnecke und Kreuzgelenk, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 289</i>															
◆	Lagerung der Einzugsschnecke, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 289</i>															
◆	Einzugsförderband-Rollenlager (3 Stellen), siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 289</i>															
◆	Haspelantriebskette (Wenn die Kette beim nächsten Ölen trocken ist, sollte das Ölintervall verkürzt werden.); siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 289</i>															
▲	Ölwechsel im Taumelgetriebe (nur die ersten 50 Betriebsstunden), siehe <i>Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 390</i>															
▲	Ölwechsel im Schneidwerk-Hauptgetriebe (nur die ersten 50 Betriebsstunden), siehe <i>Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe, Seite 302</i>															
▲	Ölwechsel im Schneidwerk-Zusatzgetriebe (nur die ersten 50 Betriebsstunden), siehe <i>Ölwechsel am Schneidwerk-Zusatzgetriebe, Seite 305</i>															
✓	Abstand zwischen Einzugsschnecke und Adapterwanne/Einzugsförderband, siehe <i>4.7.1 Einstellen des Abstands zwischen Einzugstrommel und Wartungsplatte, Seite 324</i>															
✓	Ölstand Hauptgetriebe, siehe <i>Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Hauptgetriebe, Seite 301</i>															
✓	Ölstand Zusatzgetriebe, siehe <i>Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Zusatzgetriebe, Seite 303</i>															
✓	Spannung Haspelantriebskette, siehe <i>4.14.1 Haspelantriebskette, Seite 474</i>															
✓	Abstand zwischen Haspelfinger und Messerbalken, siehe <i>4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443</i>															

WARTUNG UND SERVICE

✓	Drehmoment Radschrauben, siehe 4.16.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments, Seite 498																	
✓	Ölstand im Taumelgetriebe, siehe Prüfen des Ölstands im Taumelgetriebe, Seite 389																	
✓	Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe, siehe Kontrollieren der Befestigungsschrauben, Seite 390																	
Nach 100 Stunden oder jährlich (was zuerst eintritt)																		
●	Einzugsschnecke-Antriebskette, siehe Alle 100 Stunden, Seite 293																	
●	Lagerung des Floatmodularms, siehe Alle 100 Stunden, Seite 293																	
●	Spannvorrichtung für Floatfedern, siehe Alle 100 Stunden, Seite 293																	
Nach 250 Stunden oder jährlich (was zuerst eintritt)																		
●	Haspelwellenlagerung, siehe Alle 250 Stunden, Seite 295																	
●	Kreuzgelenk Haspelantrieb, siehe Alle 250 Stunden, Seite 295																	
●	Flex-Schneidwerksmechanik, siehe Alle 250 Stunden, Seite 295																	
✓	Axialspiel des Konturrads, siehe 4.15.4 Überprüfen des Endspiels des Konturrads, Seite 494																	
●	Konturradnabe, siehe 4.15.3 Schmieren des Konturradsystems, Seite 492																	
▲	Hydraulikölfilter, siehe 4.4.4 Auswechseln des Ölfilters, Seite 309																	
Nach 500 Stunden oder jährlich (was zuerst eintritt)																		
●	Lager an Tasträdern/integrierter Transporteinrichtung, siehe Alle 500 Stunden, Seite																	
✓	Spannung der Schneidwerk-Hauptgetriebe-Antriebskette, siehe 4.6.5 Einstellen der Kettenspannung – Hauptgetriebe, Seite 321																	
✓	Spannung der Schneidwerk-Zusatzgetriebe-Antriebskette, siehe 4.6.6 Einstellen der Kettenspannung – Zusatzgetriebe, Seite 322																	
Nach 1000 Stunden oder 3 Jahren (was zuerst eintritt)																		
▲	Ölwechsel im Taumelgetriebe, siehe Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 390																	
▲	Ölwechsel im Schneidwerk-Hauptgetriebe, siehe Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe, Seite 302																	

▲	Ölwechsel im Schneidwerk-Zusatzgetriebe, siehe <i>Ölwechsel am Schneidwerk-Zusatzgetriebe, Seite 305</i>																			
▲	Hydrauliköl, siehe <i>4.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter, Seite 308</i>																			

4.2.2 Einlaufzeit-Inspektion

Im Rahmen der Maschineninspektion nach der Einlaufzeit werden beispielsweise Antriebsriemen und Betriebsflüssigkeiten geprüft und die gesamte Maschine wird auf gelockerte Befestigungselemente und andere Problembereiche kontrolliert. Durch die Maschineninspektion nach der Einlaufzeit werden die Voraussetzungen dafür geschaffen, dass alle Komponenten über einen langen Zeitraum ihre Aufgabe erfüllen, ohne gewartet oder ersetzt werden zu müssen. Als Einlaufzeit gelten die ersten 50 Betriebsstunden nach der erstmaligen Inbetriebnahme.

Kontrollintervall	Aufgabe	Handbuchverweis
Nach 5 Minuten	Den Ölstand im Hydraulikölbehälter prüfen (nach erstem Anlassen und nachdem die Hydraulikschläuche ölfüllt sind).	<i>4.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 307</i>
Nach 5 Stunden	Auf lose Befestigungselemente prüfen und mit erforderlichem Drehmoment anziehen.	<i>7.1 Drehmomentwerte, Seite 551</i>
Nach 10 Stunden	Die Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette prüfen.	<i>Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode, Seite 329</i>
Nach 10 Stunden	Die Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe prüfen.	<i>Kontrollieren der Befestigungsschrauben, Seite 390</i>
Nach 10 Stunden	Einzugsförderband-Lagerung schmieren.	<i>Alle 10 Stunden, Seite 287</i>
Nach 50 Stunden	Das Getriebeöl des Floatmoduls wechseln.	<i>Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe, Seite 302</i>
Nach 50 Stunden	Den Hydraulikölfilter des Floatmoduls wechseln.	<i>4.4.4 Auswechseln des Ölfilters, Seite 309</i>
Nach 50 Stunden	Das Schmiermittel des Taumelgetriebes wechseln.	<i>Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 390</i>
Nach 50 Stunden	Die Spannung der Getriebe-Antriebskette prüfen.	<i>4.6.5 Einstellen der Kettenspannung – Hauptgetriebe, Seite 321</i> und <i>4.6.6 Einstellen der Kettenspannung – Zusatzgetriebe, Seite 322</i>

4.2.3 Maschinenwartung – Vor Saisonbeginn

Alle Maschinenkomponenten sollten vor der Erntesaison überprüft und gewartet werden.

VORSICHT

- Dieses Handbuch noch einmal durchlesen, um Kenntnisse über Sicherheits- und Betriebsempfehlungen aufzufrischen.
 - Alle Sicherheitsaufkleber und die anderen Aufkleber am Schneidwerk überprüfen. Die Gefahrenbereiche zur Kenntnis nehmen.
 - Sicherstellen, dass alle Abdeckungen und Verkleidungen ordnungsgemäß angebracht und gesichert sind. Sicherheitsausrüstung nie verändern oder entfernen.
 - Sicherstellen, dass die sichere Betätigung aller Bedienelemente bekannt und eingeübt ist. Sicherstellen, dass die Leistungsfähigkeit und Betriebseigenschaften der Maschine bekannt sind.
 - Sicherstellen, dass ein Verbandkasten und ein Feuerlöscher an Bord sind. Sie müssen wissen, wo sie sich befinden und wie sie eingesetzt werden.
1. Die Maschine einmal komplett durchschmieren. Siehe [4.3 Schmierung, Seite 287](#) bzgl. Anweisungen.
 2. Alle jährlich anstehenden Wartungsaufgaben ausführen. Siehe [4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 280](#) bzgl. Anweisungen.

4.2.4 Maschinenwartung – Ende der Erntesaison

Die erforderliche Ausrüstung am Ende jeder Betriebssaison überprüfen und warten.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Nie Benzin, Rohbenzin oder leichtflüchtige Mittel zum Reinigen verwenden. Diese Mittel können giftig und/oder entflammbar sein.

VORSICHT

Den Messerbalken und die Messerfinger abdecken, um Verletzungen durch versehentlichen Kontakt zu vermeiden.

1. Das Schneidwerk gründlich reinigen.
2. Das Schneidwerk nach Möglichkeit an einem trockenen, geschützten Ort lagern. Bei einer Lagerung im Freien das Schneidwerk mit einer wasserdichten Plane oder einem anderen Schutzmaterial abdecken.

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk im Freien gelagert wird, müssen die Seitenbänder ausgebaut und an einem dunklen, trockenen Ort aufbewahrt werden. Wenn die Seitenbänder **NICHT** ausgebaut werden, den Messerbalken absenken, sodass sich kein Wasser und Schnee auf den Seitenbändern ansammeln kann. Das Gewicht von Wasser-/Schneeansammlungen, das sich auf dem Schneidwerk ansammelt, belastet die Seitenbänder und den Schneidwerk-Tragrahmen erheblich.

3. Das Schneidwerk auf Unterstellklötze absenken, damit der Messerbalken nicht den Boden berührt.
4. Die Haspel vollständig absenken. Bei einer Lagerung des Schneidwerks im Freien die Haspel am Rahmen festbinden, um eine Drehung des Rads durch den Wind zu verhindern.

5. Alle abgenutzten oder abgeplatzten Lackflächen neu lackieren, um die Bildung von Rost auf dem Schneidwerk zu verhindern.
6. Die Antriebsriemen lockern.
7. Das Schneidwerk gründlich schmieren. Überschüssiges Schmierfett auf den Verschraubungen belassen, um Feuchtigkeit von den Lagern fernzuhalten.
8. Frei liegende Gewinde, Hydraulikkolben und Gleitflächen mit Schmierfett einstreichen.
9. Das Messer schmieren. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
10. Das Schneidwerk auf defekte Teile überprüfen und bei Ihrem Händler Ersatz bestellen. Die sofortige Reparatur dieser Schäden spart Zeit und Mühe zu Beginn der nächsten Saison.
11. Alle losen Befestigungselemente anziehen. Siehe Abschnitt [7.1 Drehmomentwerte, Seite 551](#) bzgl. Drehmoment-Spezifikationen.

4.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen

Hydraulikschläuche und -leitungen vor jedem Einsatz auf undichte Stellen überprüfen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.



GEFAHR

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.



WARNUNG

- Kontakt mit Hochdruckflüssigkeiten vermeiden. Austretende Flüssigkeit kann in die Haut eindringen und schwere Verletzungen verursachen.
- Vor dem Abklemmen von Hydraulikleitungen ist das Hydrauliksystem drucklos zu machen. Bevor das Hydrauliksystem mit Druck beaufschlagt wird, alle Anschlüsse des Systems anziehen.
- Den Körper von Stiftlöchern und Düsen fernhalten, aus denen Flüssigkeiten unter hohem Druck austreten können.
- Wenn Flüssigkeit in die Haut eindringt, muss sie innerhalb weniger Stunden von einem erfahrenen Arzt chirurgisch entfernt werden, da sonst Wundbrand entstehen kann.



Abbildung 4.1: Gefährdung durch Hydraulikdruck

- Ein Stück Karton oder Papier verwenden, um nach undichten Stellen zu suchen.

WICHTIG:

Hydraulikstecker und -muffen frei von Verunreinigungen halten. Das Eindringen von Staub, Schmutz, Wasser oder Fremdkörpern in das Hydrauliksystem ist die Hauptursache für Schäden am Hydrauliksystem. **NICHT** versuchen, Hydraulikanlagen im Feld zu warten. Präzise Passungen erfordern eine einwandfrei saubere Verbindung bei der Überholung.

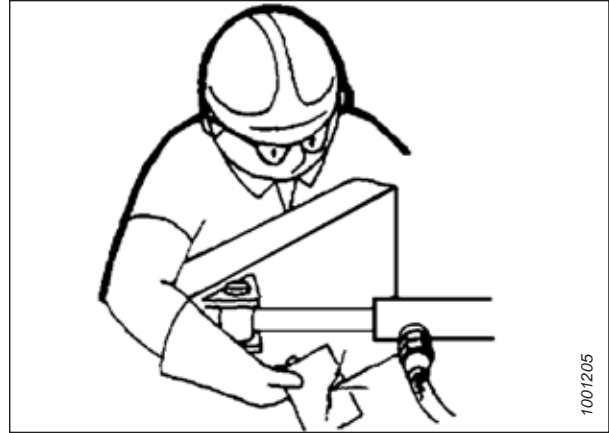


Abbildung 4.2: Suche nach undichten Hydraulikstellen

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einschalten. Bei laufendem Betrieb das Schneidwerk und die Haspel anheben und absenken. Die Haspel ausfahren und einfahren. Für 10 Minuten lang laufen lassen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Wenn die Maschine mehrere Stunden lang stillgestanden hat, um sie herum gehen und nach Schläuchen, Leitungen oder Verschraubungen suchen, aus denen sichtbar Öl austritt.

4.3 Schmierung

Die Schmierstellen der Maschine sind durch Aufkleber mit Fettpresse gekennzeichnet. Diese geben an, nach wie vielen Schneidwerk-Betriebsstunden die Komponente geschmiert werden muss.

Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

Die Betriebszeiten des Schneidwerks protokollieren. Die in diesem Handbuch enthaltene Instandhaltungsprotokoll verwenden, um nachzuvollziehen, welche Wartungsarbeiten am Schneidwerk wann durchgeführt wurden. Weitere Informationen, siehe [4.2.1 *Wartungsplan/Wartungsprotokoll*](#), Seite 280.

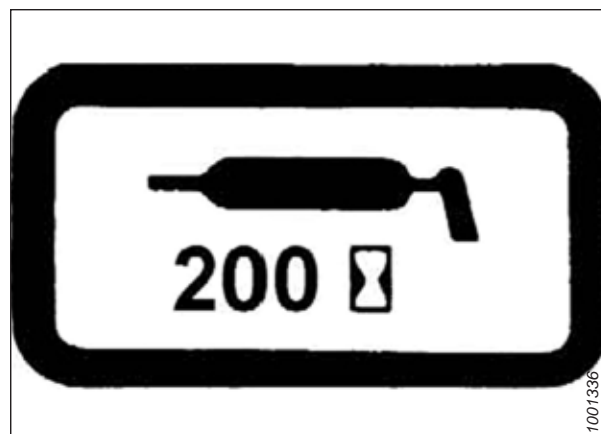


Abbildung 4.3: Aufkleber „Schmierintervall“

4.3.1 Schmierintervalle

Die Schmierintervalle werden in Schneidwerk-Betriebsstunden angegeben. Die rechtzeitige Durchführung dieser Arbeiten lässt sich am besten mit genauen Instandhaltungsaufzeichnungen sicherstellen.

Alle 10 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Außerdem kann die Maschine überprüft werden, um Probleme frühzeitig zu erkennen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

WICHTIG:

Beim Schmieren des Lagers (A) alle Verunreinigungen und überschüssiges Schmierfett aus dem Bereich des Lagers entfernen. Den Zustand des Lagers und des Lagergehäuses überprüfen. Das Lager schmieren, bis das Schmierfett aus der Dichtung austritt. Wischen Sie überschüssiges Schmierfett nach dem Schmieren vom Bereich ab.

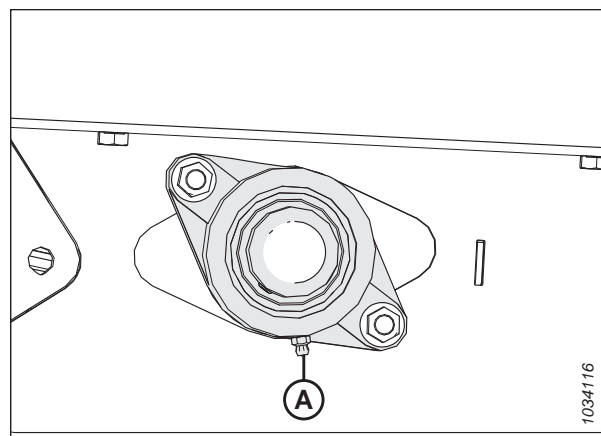


Abbildung 4.4: Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

WICHTIG:

Beim Schmieren des Lagers (A) alle Verunreinigungen und überschüssiges Schmierfett aus dem Bereich des Lagergehäuses entfernen. Den Zustand der Rolle und des Lagergehäuses überprüfen. Das Lager schmieren, bis das Schmierfett aus der Dichtung austritt. Die Erstschmierung eines neuen Schneidwerks kann zusätzliche 5–10 Pumpstöße Schmierfett erfordern. Wischen Sie überschüssiges Schmierfett nach dem Schmieren vom Bereich ab.

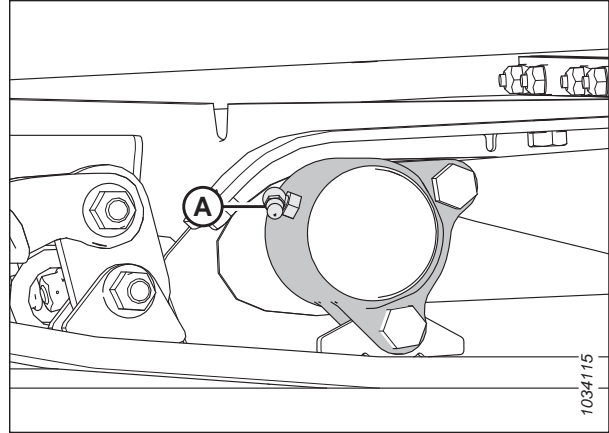


Abbildung 4.5: Spannrolle des Einzugsförderbandes

Alle 25 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Außerdem kann die Maschine überprüft werden, um Probleme frühzeitig zu erkennen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Den Messerkopf (A) nach jeweils 25 Betriebsstunden schmieren. Nach dem Schmieren des Messerkopfes prüfen, ob die ersten Messerfinger übermäßig erhitzt sind. Falls erforderlich, den Messerkopf entlasten, indem auf die Rückschlagkugel im Schmiernippel gedrückt wird.

WICHTIG:

NICHT zu viel Schmierfett in den Messerkopf pumpen. Wird zu viel Schmierfett in den Messerkopf gepumpt, wird das Messer zu stark gegen die Messerfinger gedrückt. Durch die starke Klemmung kommt es zu übermäßigem Verschleiß. Den Hebel der mechanischen Fettpresse nur ein- oder zweimal betätigen (**KEINE** elektrische Fettpresse verwenden). Wenn mehr als sechs- oder achtmal gepumpt werden muss, um den Zwischenraum zu füllen, muss die Messerkopfdichtung ersetzt werden. Siehe [4.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers, Seite 352](#) bzgl. Anweisungen.

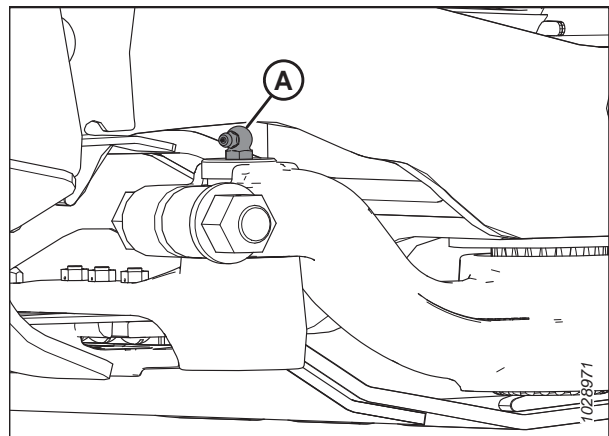
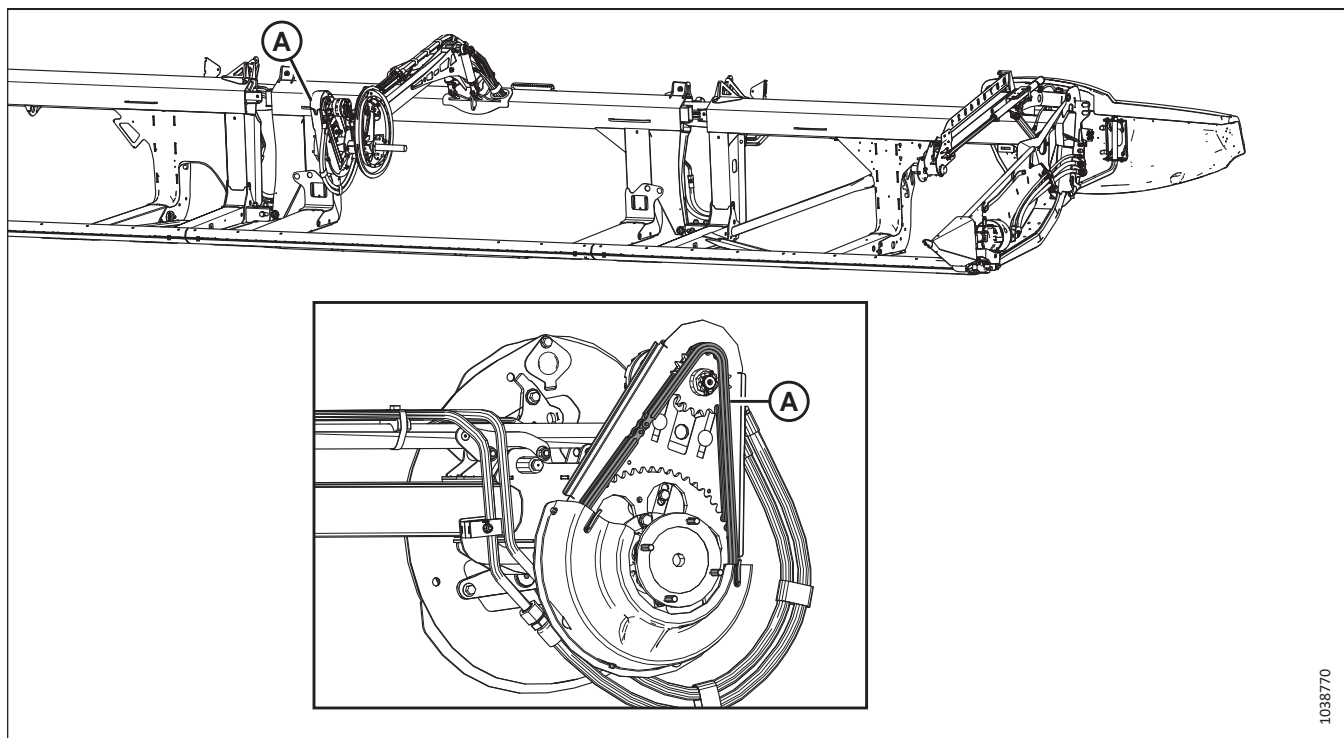


Abbildung 4.6: Messerkopf

Alle 50 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Außerdem kann die Maschine überprüft werden, um Probleme frühzeitig zu erkennen.



1038770

Abbildung 4.7: Haspel

A – Haspelantriebskette. Siehe [4.3.3 Schmierer der Haspelantriebskette, Seite 298](#) bzgl. des Schmierens der Kette.

WICHTIG:

Kettenöl mit einer Viskosität von 100–150 cSt bei 40 °C (typischerweise mittelschweres bis schweres Kettenöl) oder Mineralöl vom Typ SAE 20W50, das keine Reinigungs- oder Lösungsmittel enthält, verwenden.

BEACHTEN:

Wenn die Kette beim nächsten Ölintervall trocken ist, muss sie häufiger geschmiert werden.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

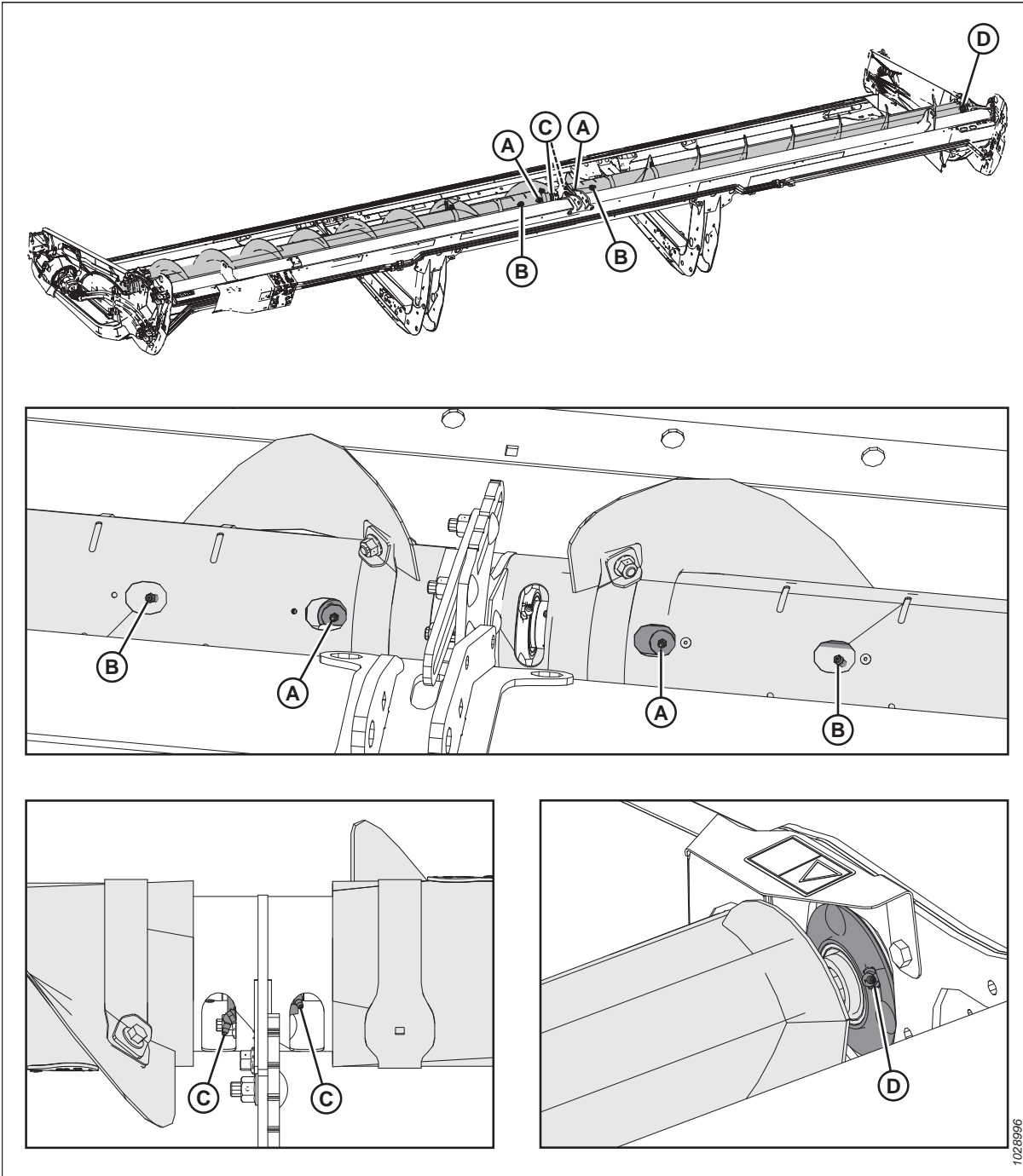


Abbildung 4.8: Zweiteilige obere Querförderschnecke

A – Obere Querförderschnecke, Kreuzgelenke (2 Schmierstellen)
 C – Obere Querförderschnecke, mittlere Lager (2 Schmierstellen)

B – Obere Querförderschnecke, Rutschnaben (2 Schmierstellen)
 D – Lager rechts außen

WICHTIG:

Die obere Querförderschnecke muss auch dann regelmäßig geschmiert werden, wenn sie nicht in Betrieb ist. Wenn das Schneidwerk Bodenunebenheiten auslenkt, bewegen sich Teile der oberen Querförderschnecke unabhängig davon, ob die Schnecke umläuft.

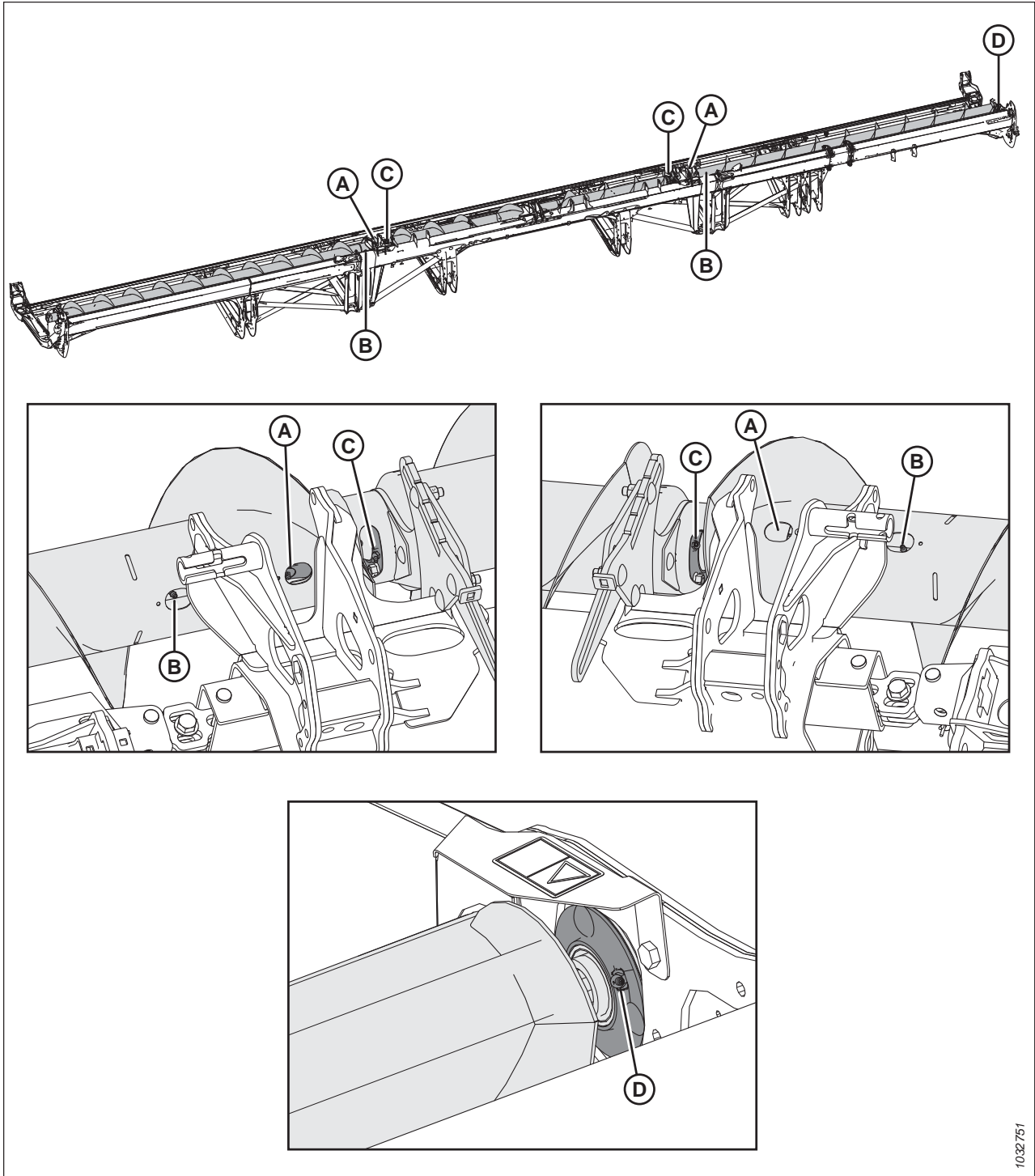


Abbildung 4.9: Dreiteilige obere Querförderschnecke

A – Obere Querförderschnecke, Kreuzgelenke (2 Schmierstellen)
 C – Obere Querförderschnecke, mittlere Lager (2 Schmierstellen)

B – Obere Querförderschnecke, Rutschnaben (2 Schmierstellen)
 D – Lager rechts außen

WICHTIG:

Die obere Querförderschnecke muss auch dann regelmäßig geschmiert werden, wenn sie nicht in Betrieb ist. Wenn das Schneidwerk Bodenunebenheiten auslenkt, bewegen sich Teile der oberen Querförderschnecke unabhängig davon, ob die Schnecke umläuft.

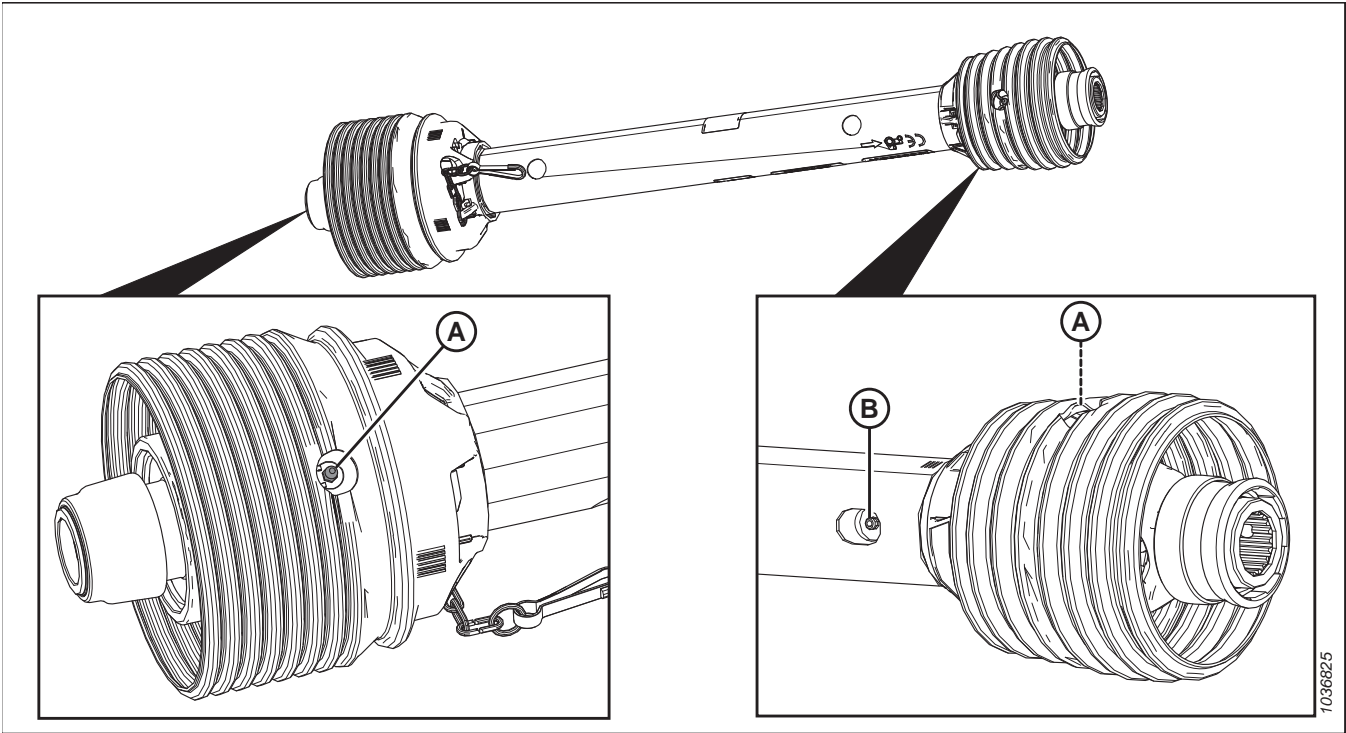


Abbildung 4.10: FM200

A – Kreuzgelenk der Antriebswelle (2 Schmierstellen)

B – Antriebswellen-Schiebegelenk⁷⁸

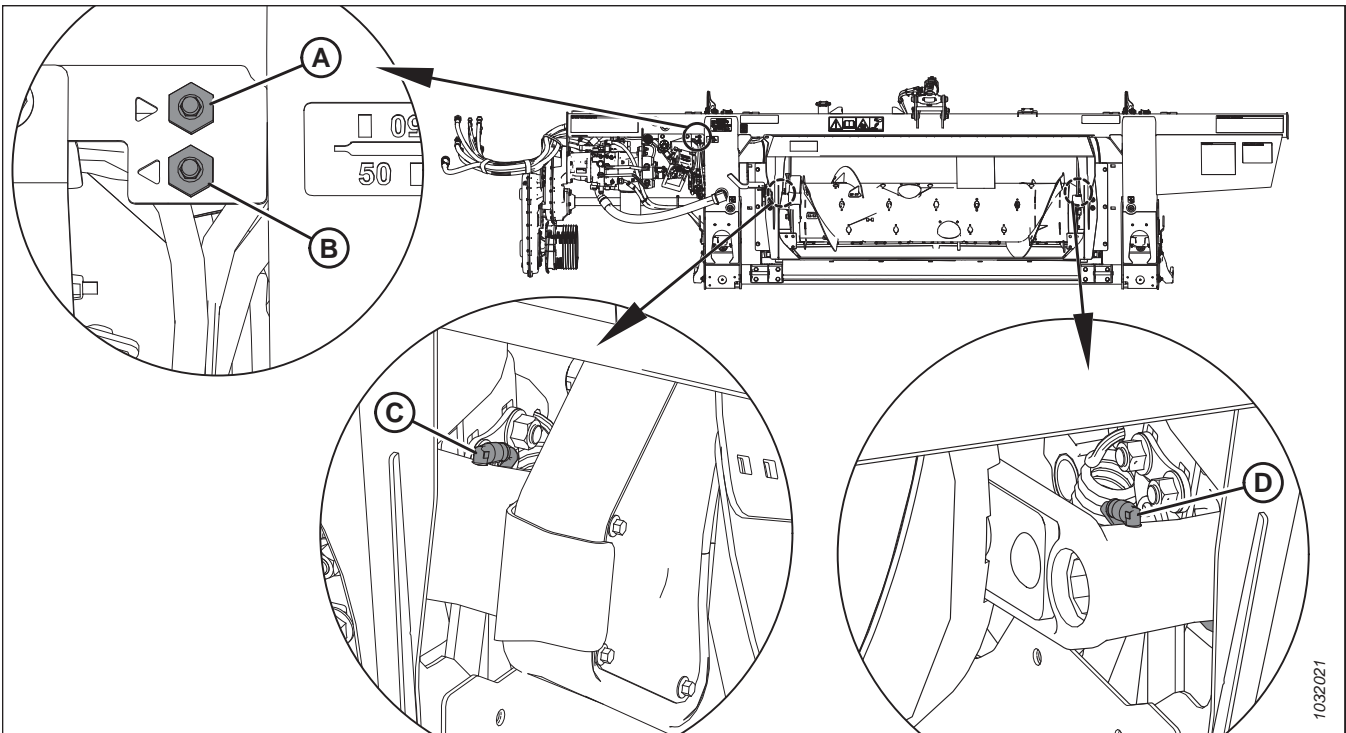


Abbildung 4.11: FM200

A – Fernschmierungsleitung für Lagerung der Einzugstrommel (rechts)
 B – Fernschmierungsleitung für Lagerung der Einzugstrommel (links)

C – Lagerung der Einzugstrommel (links)
 D – Lagerung der Einzugstrommel (rechts)

78. Lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 10 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Alle 100 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Außerdem kann die Maschine überprüft werden, um Probleme frühzeitig zu erkennen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

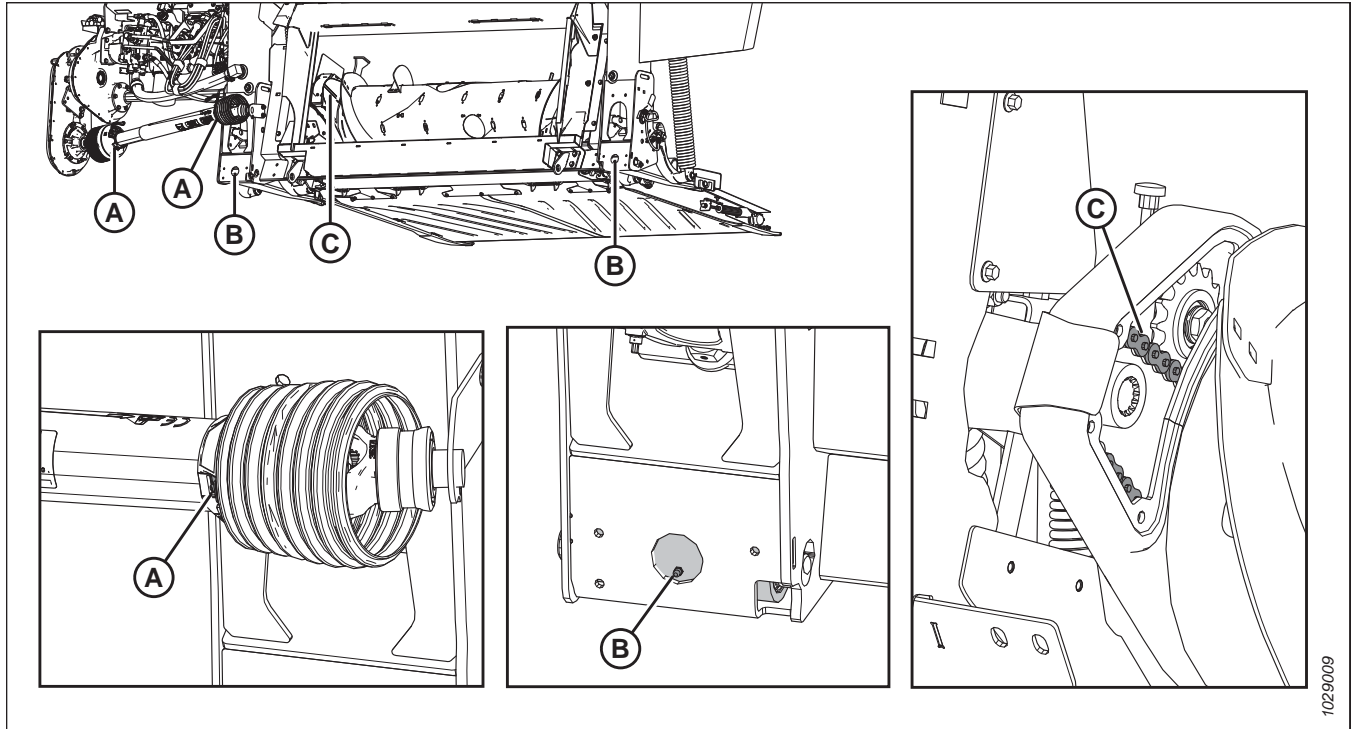
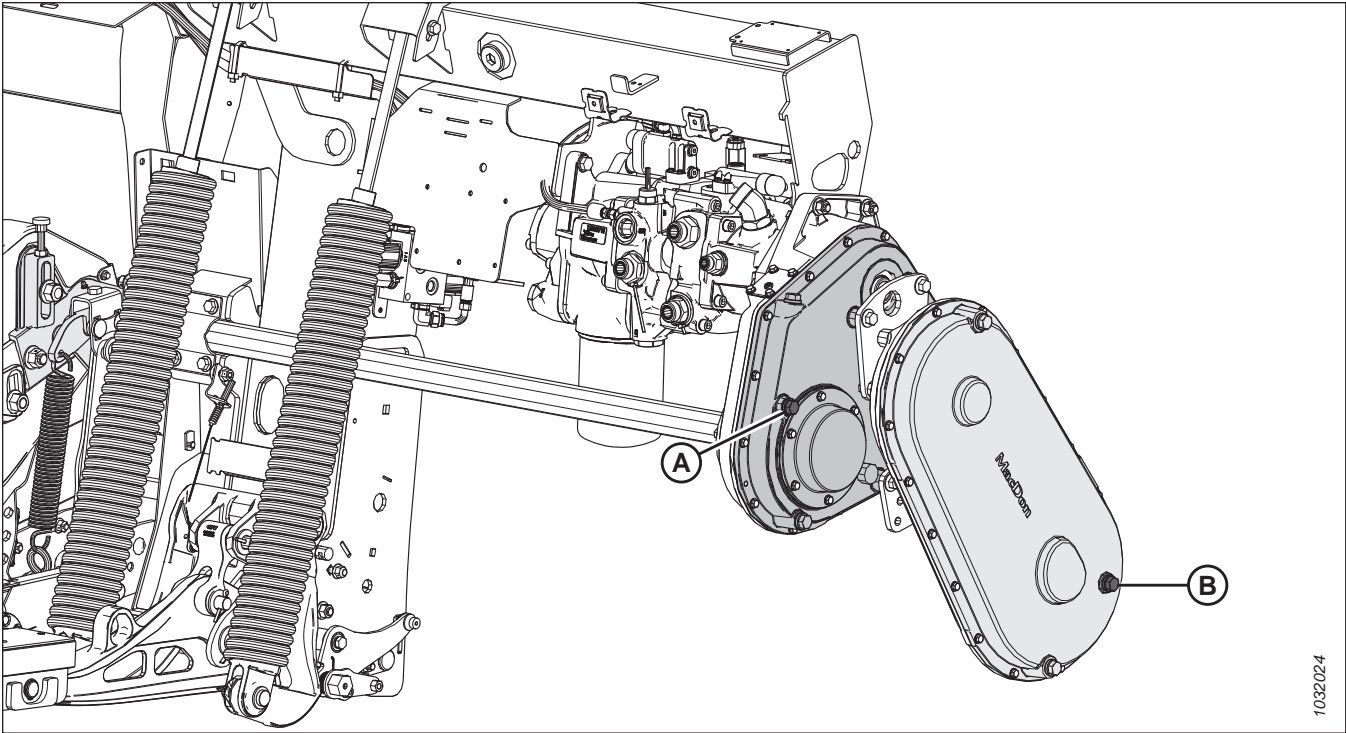


Abbildung 4.12: FM200

A – Antriebswellenabdeckungen (beide Seiten)

B – Lager des Floatmodularms (rechts und links)

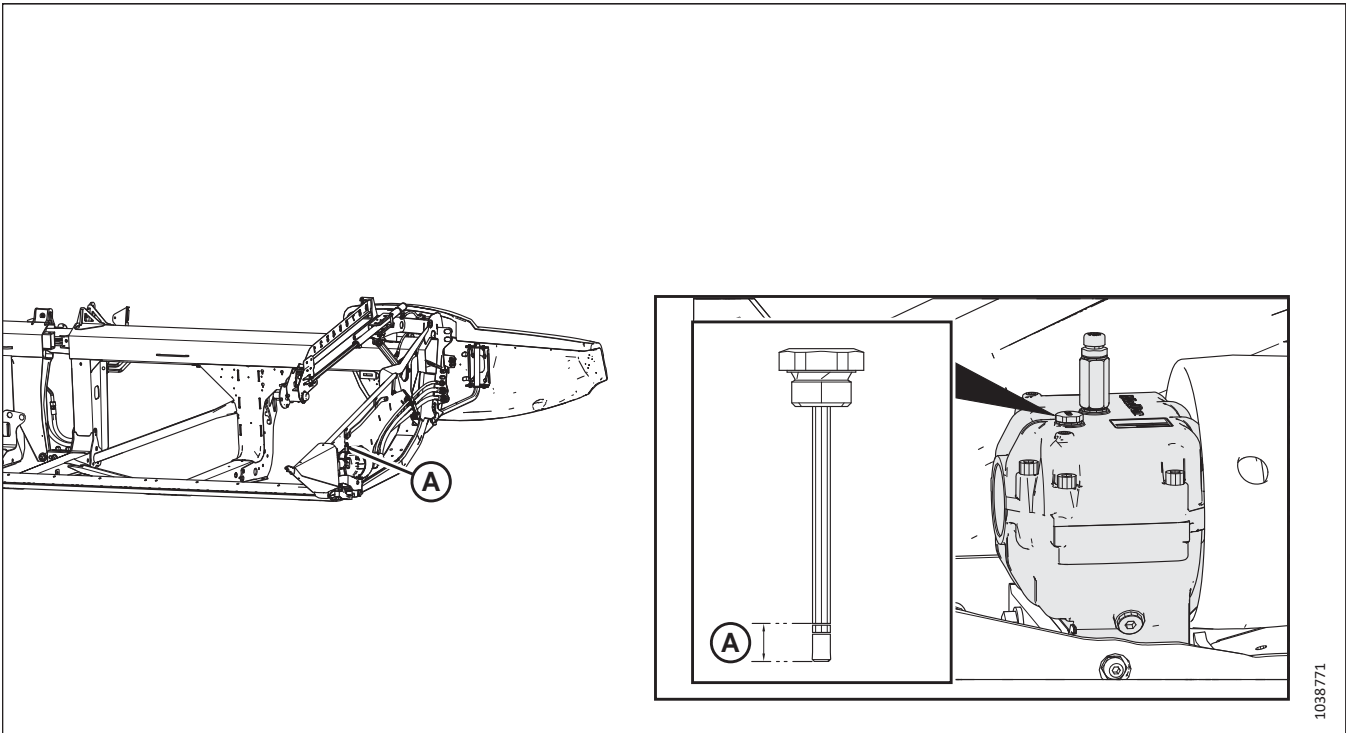
C – Einzugstrommel-Antriebskette. Siehe [4.3.4 Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette](#), Seite 299 bzgl. des Schmierens der Kette.



1032024

Abbildung 4.13: FM200

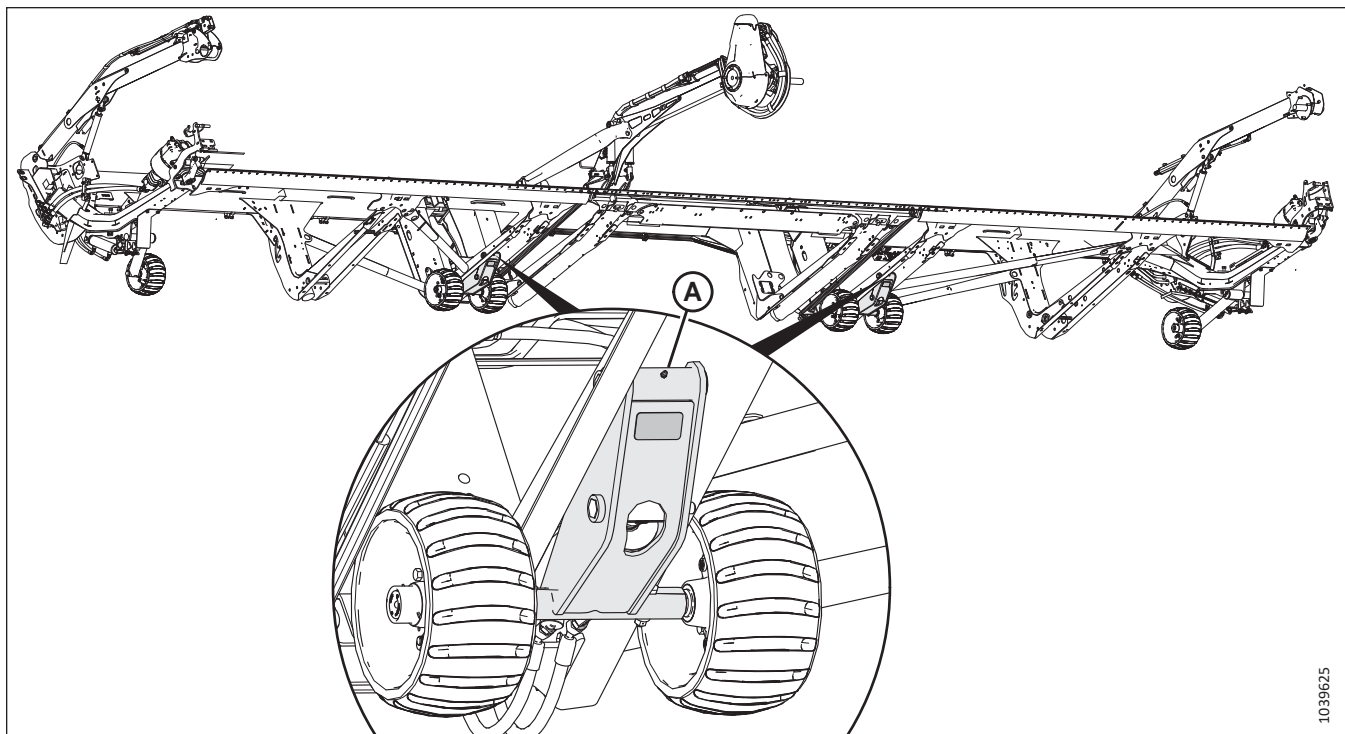
A – Ölstand Hauptgetriebe. Siehe [4.3.5 Schmierens des Schneidwerk-Hauptgetriebes, Seite 301](#) bzgl. des Schmierens des Hauptgetriebes.
 B – Ölstand Zusatzgetriebe. Siehe [4.3.6 Schmierens des Schneidwerk-Zusatzgetriebes, Seite 303](#) bzgl. des Schmierens des Zusatzgetriebes.



1038771

Abbildung 4.14: Taumelgetriebe

A – Ölstand Taumelgetriebe Siehe [Prüfen des Ölstands im Taumelgetriebe, Seite 389](#) bzgl. des Schmierens des Taumelgetriebes.



1039625

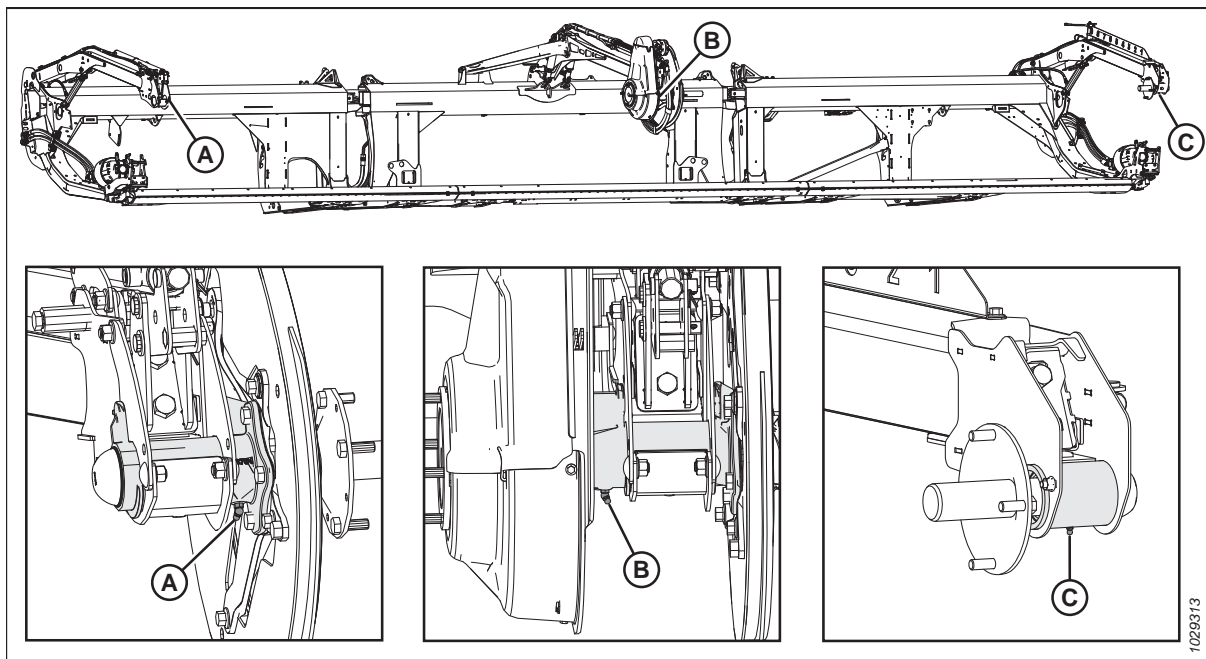
Abbildung 4.15: Innenkontur-Radbaugruppen

A – Innenradbaugruppen (zwei Stellen)

Alle 250 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Außerdem kann die Maschine überprüft werden, um Probleme frühzeitig zu erkennen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.



1029313

Abbildung 4.16: Haspel

A – Haspellagerung rechts (1 Schmierstelle)

B – Haspellagerung Mitte (1 Schmierstelle)

C – Haspellagerung links (1 Schmierstelle)

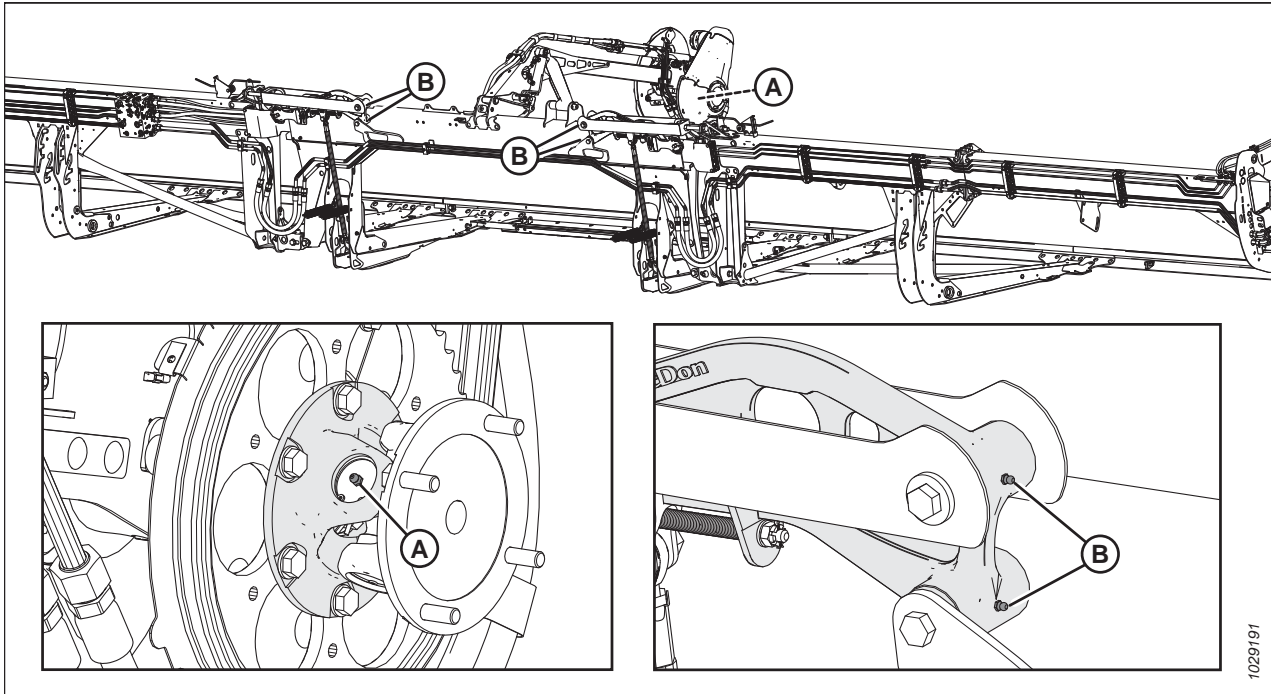


Abbildung 4.17: Haspel

A – Haspel-Kreuzgelenk (1 Schmierstelle)⁷⁹

B – Flexaufhängung (2 Schmierstellen) – Beidseitig

Alle 500 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Außerdem kann die Maschine überprüft werden, um Probleme frühzeitig zu erkennen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

79. Das Kreuzgelenk enthält eine Kreuzgarnitur mit längeren Schmierintervallen. Das Schmieren des Kreuzgelenks beenden, wenn es schwierig wird oder das Kreuzgelenk kein Schmierfett mehr aufnimmt. Ein Überfetten des Kreuzgelenks führt zu dessen Beschädigung. Bei der Erstschnierung reichen 6–8 Pumpstöße. Das Kreuzgelenk häufiger schmieren, da es verschleißt und mehr als sechs Pumpstöße erfordert.

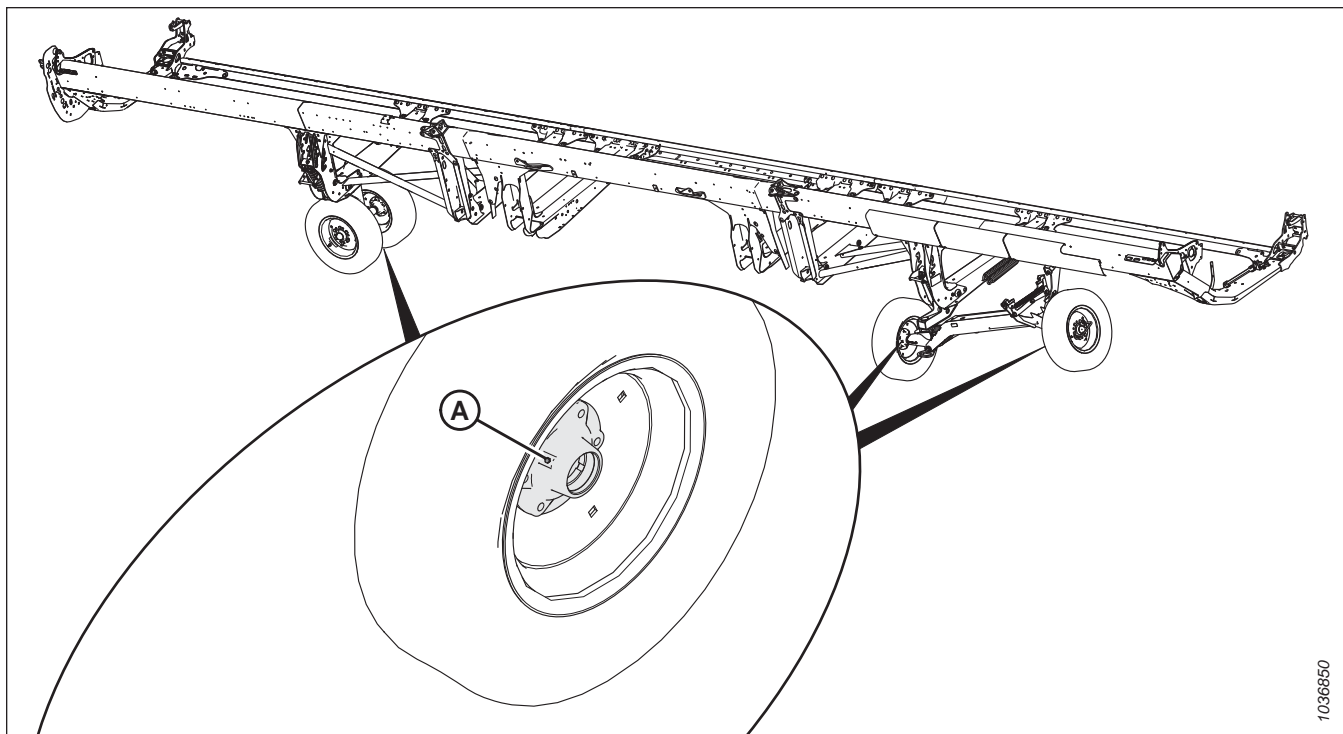


Abbildung 4.18: Alle 500 Stunden

A – Radlager (4 Schmierstellen)

1036850

4.3.2 Vorgehenshinweise Schmierung

Die Schmierstellen sind an der Maschine durch Aufkleber gekennzeichnet. Auf den Aufklebern sind eine Fettpresse und das Schmierintervall (in Betriebsstunden) abgebildet. Am Schneidwerk und an der rechten Seite des Floatmoduls sind Schmierplan-Aufkleber angebracht.

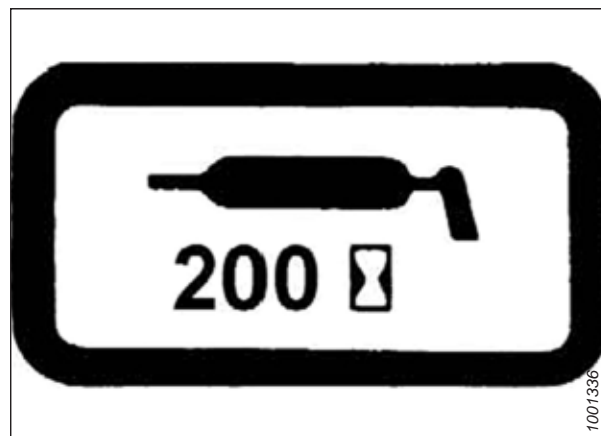


GEFAHR

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

Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

Die Betriebsstunden protokollieren und die bereitgestellten Instandhaltungsaufzeichnungen ausfüllen, um die regelmäßige Wartung zu dokumentieren; siehe [4.2.1 *Wartungsplan/*](#) [Wartungsprotokoll, Seite 280](#).



1001336

Abbildung 4.19: Aufkleber „Schmierintervall“

1. Einen Schmiernippel vor dem Schmieren mit einem sauberen Tuch abwischen, um zu vermeiden, dass Schmutz und Sand in den Nippel gelangen kann.

WICHTIG:

Nur sauberes, hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett verwenden.

2. Mit der Fettpresse so lange Schmierfett einpumpen, bis das Schmierfett aus dem Schmiernippel austritt, sofern nicht anderweitig angegeben.
3. Das überschüssige Schmierfett an den Schmiernippeln lassen, um das Eindringen von Schmutz zu vermeiden.
4. Locker sitzende oder gebrochene Schmiernippel sofort ersetzen.
5. Schmiernippel, die kein Schmierfett aufnehmen, ausbauen und gründlich reinigen. Den Schmiermittelkanal reinigen. Schmiernippel bei Bedarf austauschen.

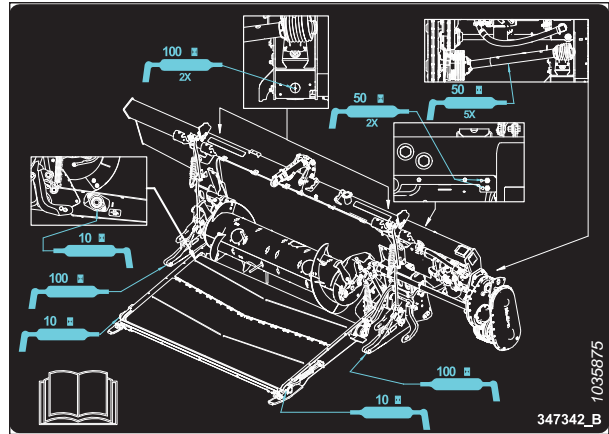


Abbildung 4.20: Schmierplan-Aufkleber FM200

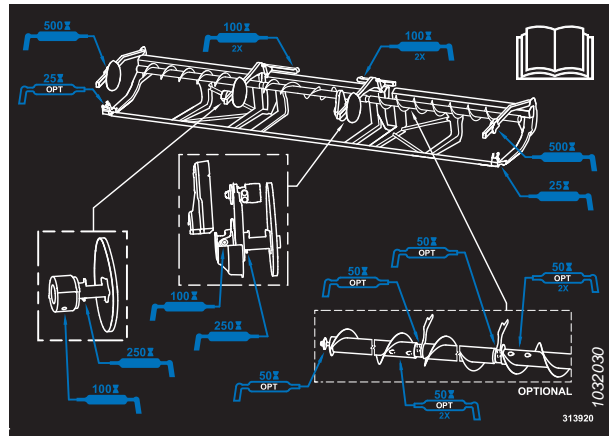


Abbildung 4.21: Serie FD2 Schmierplan-Aufkleber

4.3.3 Schmieren der Haspelantriebskette

Die Schmierung schützt die Kette und die Antriebskettenräder vor Verschleiß.

⚠ GEFAHR

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

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

KEIN Schmierfett oder Motoröl zur Schmierung der Haspelantriebskette verwenden.

1. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Siehe *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 51* bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

Kettenöl mit einer Viskosität von 100–150 cSt bei 40 °C (104 °F) (typischerweise mittelschweres bis schweres Kettenöl) oder Mineralöl vom Typ SAE 20W50, das keine Reinigungs- oder Lösungsmittel enthält, verwenden.

2. Mit einer Ölkanne, einem Pinsel oder einer Sprühdose eine großzügige Menge Kettenöl auf die Innenseite der Kette (A) auftragen. Die Haspel von Hand drehen, um die Kette zu schmieren.
3. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 53*.
4. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
5. Das Schneidwerk und die Haspel einige Minuten laufen lassen, damit sich das Öl in der Kette verteilen kann.

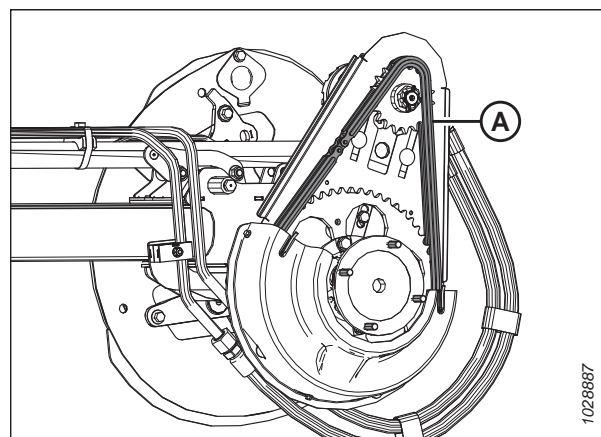


Abbildung 4.22: Antriebskette

4.3.4 Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette

Die Einzugstrommel-Antriebskette entsprechend den im Wartungsplan angegebenen Intervallen schmieren.

BEACHTEN:

Die Einzugstrommel-Antriebskette kann geschmiert werden, wenn das Floatmodul am Mähdrescher angebracht ist. Dieser Vorgang ist jedoch einfacher durchzuführen, wenn das Floatmodul vom Schneidwerk abgenommen ist.



GEFAHR

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

Die Abdeckung des Einzugstrommelgetriebes besteht aus einer oberen und einer unteren Abdeckung sowie einem Metall-Inspektionsdeckel. Für diesen Vorgang muss nur der Metall-Inspektionsdeckel ausgebaut werden.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Die vier Schrauben (A) und den Metall-Inspektionsdeckel (B) entfernen. Die Schrauben aufbewahren.

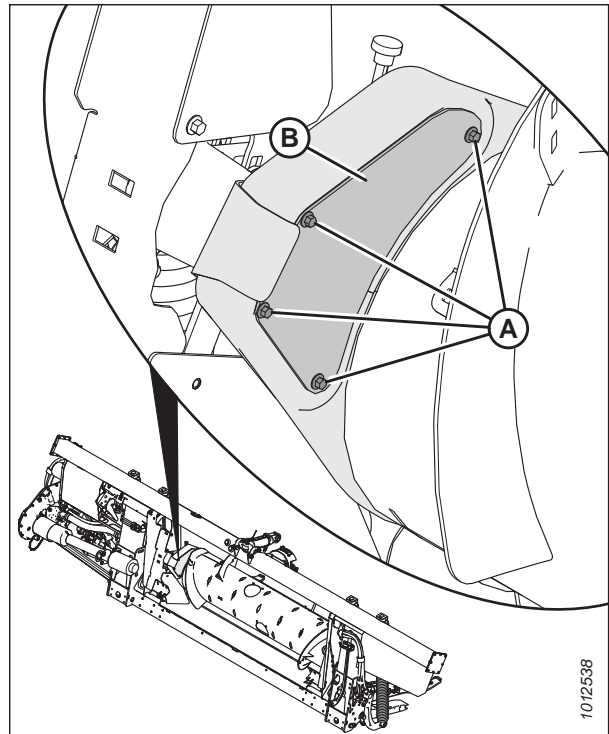


Abbildung 4.23: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

3. Großzügig Schmierfett auf Kette (A), Kettenrad (B) und Spannrad (C) auftragen.
4. Falls erforderlich, die Einzugstrommel drehen und Schmierfett auf weitere Kettenabschnitte auftragen.

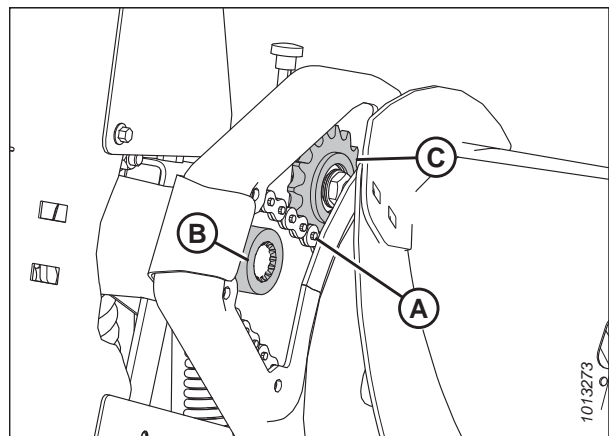


Abbildung 4.24: Einzugstrommel-Antriebskette

5. Den Metall-Inspektionsdeckel (B) wieder anbringen. Den Deckel mit vier Schrauben (A) sichern.

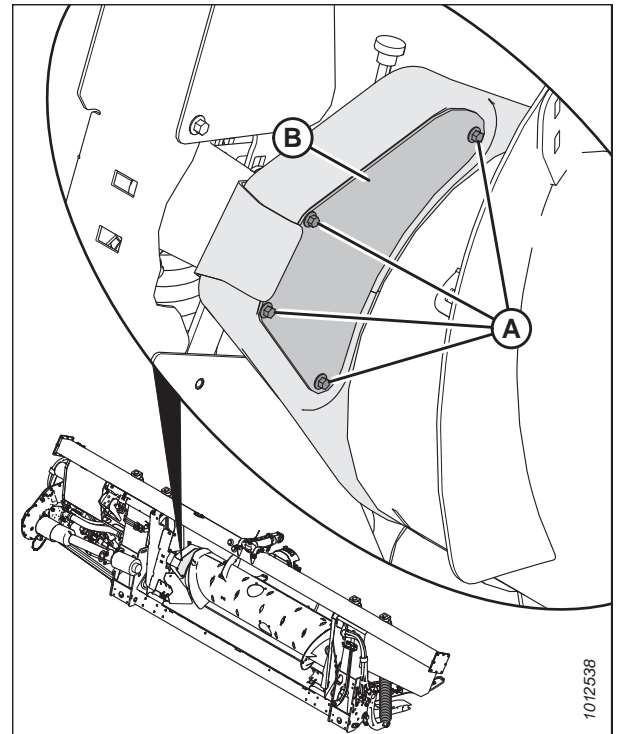


Abbildung 4.25: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

4.3.5 Schmierem des Schneidwerk-Hauptgetriebes

Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Hauptgetriebe

Überprüfen Sie den Ölstand des Schneidwerksgetriebes nach jeweils 100 Betriebsstunden.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

3. Die Kontrollschraube (A) aus dem Hauptgetriebe entfernen und prüfen, ob das Öl bis zur Unterkante der Bohrung reicht.
4. Bei Bedarf Öl nachfüllen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Hauptgetriebe*, Seite 302.
5. Die Kontrollschraube (A) wieder einsetzen.

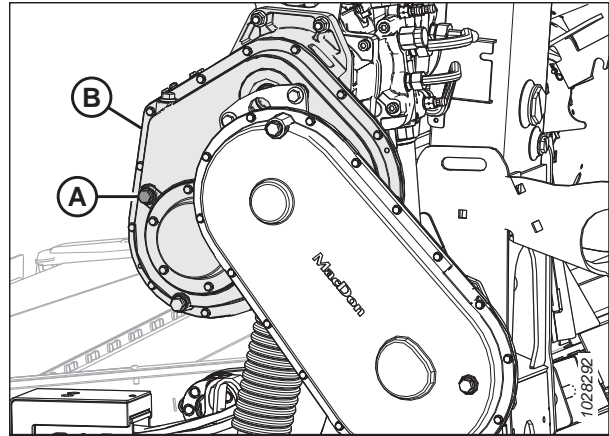


Abbildung 4.26: Schneidwerk-Hauptgetriebe

Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Hauptgetriebe

Das Hauptgetriebe verfügt über Einfüll-, Kontroll- und Ablassschrauben zur schnellen Überprüfung und Wartung des Getriebeschmierstoffs, während es am Floatmodul montiert ist.

! GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Einfüllstopfen (B) und die Kontrollschraube (A) vom Hauptgetriebe entfernen.
3. Öl in die Nachfüllöffnung Bohrung(B) laufen lassen, bis Öl aus der Öffnung des Einfüllstopfens (A) austritt. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
4. Die Kontrollschraube (A) und den Einfüllstopfen (B) wieder einsetzen.

BEACHTEN:

Der Ölablassstopfen ist magnetisch. Sicherstellen, dass der Magnetstecker in der Ölablassposition montiert ist.

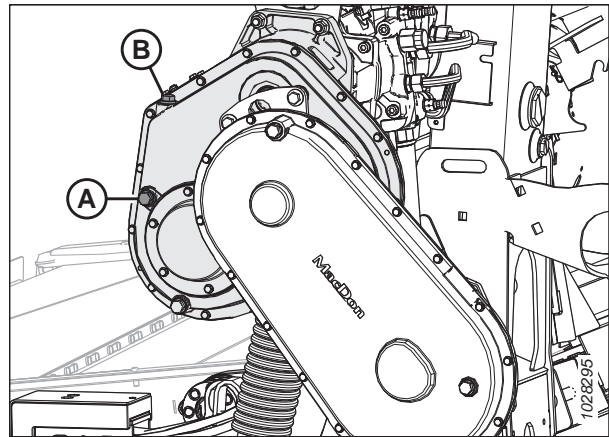


Abbildung 4.27: Schneidwerk-Hauptgetriebe

Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahren) das Getriebeöl des Schneidwerksgetriebes auswechseln.

! GEFAHR

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

! WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einschalten, um das Öl auf Temperatur zu bringen.
3. Das Schneidwerk so anheben oder absenken, dass der Ölablassstopfen (A) an seinem tiefsten Punkt steht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Einen geeigneten Behälter (ca. 4 Liter [1 US-Gallone] Fassungsvermögen) zum Auffangen des Öls unter das Getriebe stellen.
6. Den Ölablassstopfen (A) und den Einfüllstopfen (B) entfernen.
7. Das Öl ablaufen lassen.
8. Den Ölablassstopfen (A) wieder einsetzen und die Kontrollschraube (B) entfernen.
9. Öl in den Einfüllstopfen Bohrung (C) einfüllen, bis Öl aus der Ölstandsöffnung (B) austritt. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

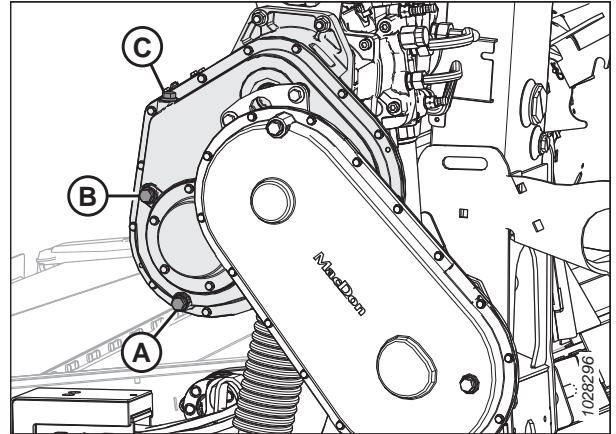


Abbildung 4.28: Schneidwerk-Hauptgetriebe

BEACHTEN:

Das Hauptgetriebe kann ca. 2,75 Liter (2,9 Quart) Öl aufnehmen.

10. Die Kontrollschraube (B) und den Einfüllstopfen (C) wieder einsetzen.

4.3.6 Schmierem des Schneidwerk-Zusatzgetriebes

Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Den Ölstand des Schneidwerksgetriebes alle 100 Stunden überprüfen.

! GEFAHR

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

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARTUNG UND SERVICE

3. Kontrollschraube (A) aus dem Zusatzgetriebe entfernen. Das Öl sollte auf der Höhe des Anschlusses stehen.
4. Wenn im Zusatzgetriebe zu wenig Öl vorhanden ist, den Einfüllstopfen (B) entfernen und Öl einfüllen. Siehe *Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Zusatzgetriebe, Seite 304* bzgl. Anweisungen.
5. Die Kontrollschraube (A) wieder einsetzen.

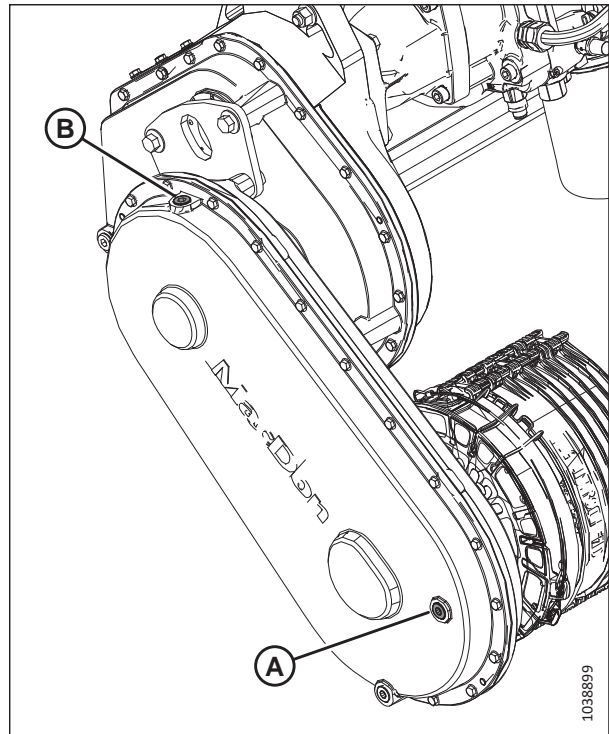


Abbildung 4.29: Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Das Zusatzgetriebe verfügt über Einfüll-, Kontroll- und Ablasschrauben zur schnellen Überprüfung und Wartung des Getriebeschmierstoffs, während es am Floatmodul montiert ist.

! GEFAHR

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

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Den Messerbalken auf den Boden absenken und sicherstellen, dass das Zusatzgetriebe in Arbeitsstellung ist.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4. Den Einfüllstopfen (B) und die Kontrollschraube (A) entfernen.
5. Öl in den Einfüllstopfen Bohrung (B) einfüllen, bis Öl aus der Öffnung (A) austritt. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
6. Die Kontrollschraube (A) und den Einfüllstopfen (B) wieder einsetzen. Die Stopfen (A) mit 30–40 Nm (22–30 lbf ft) anziehen.

BEACHTEN:

Der Ölablassstopfen ist magnetisch. Sicherstellen, dass der Magnetstecker in der Ölablassposition montiert ist.

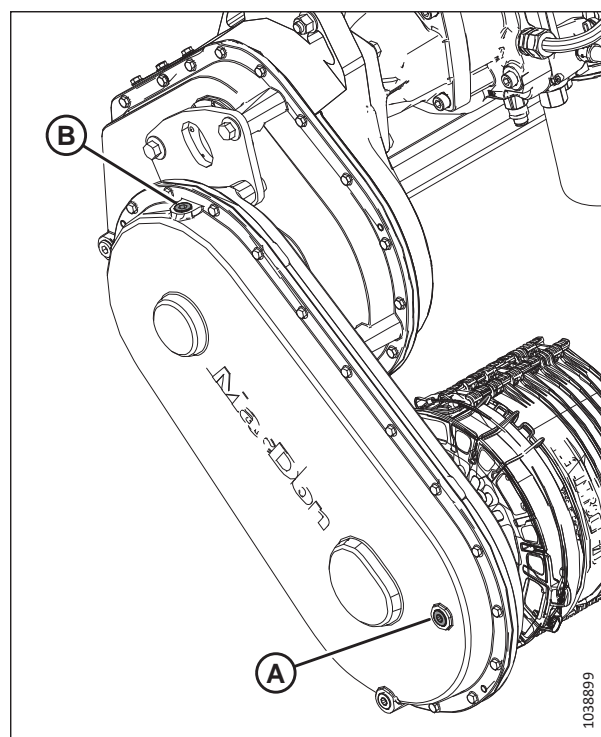


Abbildung 4.30: Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Ölwechsel am Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahren) das Getriebeöl des Schneidwerksgetriebes auswechseln.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einschalten, um das Öl auf Temperatur zu bringen.

WARTUNG UND SERVICE

3. Das Schneidwerk so anheben oder absenken, dass der Ölablassstopfen (A) an seinem tiefsten Punkt steht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Einen geeigneten Behälter (ca. 4 Liter [1 US-Gallone] Fassungsvermögen) zum Auffangen des Öls unter das Getriebe stellen.
6. Den Ölablassstopfen (A) und den Einfüllstopfen (B) entfernen.
7. Das Öl ablaufen lassen.
8. Den Ölablassstopfen (A) wieder einsetzen.

WICHTIG:

Der Ölablassstopfen ist magnetisch. Sicherstellen, dass der Magnetstopfen in der Ölablassposition (A) montiert ist.

9. Die Kontrollschraube (B) entfernen.
10. Öl in den Einfüllstopfen Bohrung (C) einfüllen, bis Öl aus der Ölstandsöffnung (B) austritt. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

BEACHTEN:

Das Schneidwerksgetriebe kann ca. 2,25 Liter (2,4 Quart) Öl aufnehmen.

11. Die Kontrollschraube (B) und den Einfüllstopfen (C) wieder einsetzen.

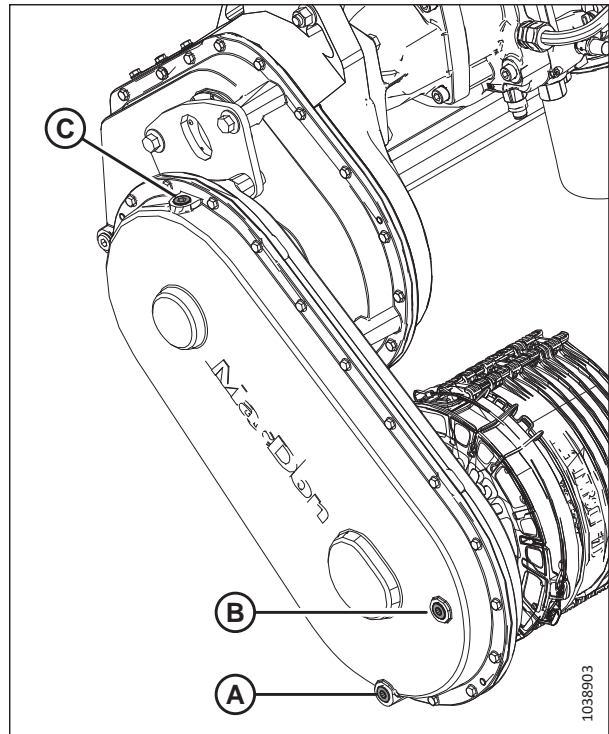


Abbildung 4.31: Schneidwerk-Zusatzgetriebe

4.4 Hydraulik

Der Floatmodul-Tragrahmen fungiert als Hydraulikölbehälter. Siehe hintere Umschlaginnenseite bzgl. weiterer Informationen zu den Ölanforderungen des Floatmoduls.

4.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter

Der Ölstand im Hydraulikölbehälter des Schneidwerks kann über das Schauglas am Floatmodul überprüft werden.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Den Hydraulikölstand prüfen, wenn das Hydrauliköl kalt ist.

1. Das Schneidwerk komplett auf den Boden absenken.
2. Den Neigungszylinder vollständig einfahren.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Gehen Sie wie folgt vor, um sicherzustellen, dass je nach Gelände der richtige Ölstand angezeigt wird:
 - **Ebenes Gelände:** Der Ölstand sollte ungefähr die Hälfte (A) des Schauglases ausfüllen.
 - **Unebenes Gelände:** Der Ölstand sollte ungefähr drei Viertel (B) des Schauglases ausfüllen.

BEACHTEN:

Bei Umgebungstemperaturen über 35°C (95 °F) kann es erforderlich sein, den Ölstand etwas zu senken, um ein Überlaufen am Entlüftungsrohr zu verhindern.

BEACHTEN:

Wenn der Einfüllstutzenverlängerungssatz (B7542) montiert ist, können Sie sich auf die Ölstandsspezifikation für geneigtes Gelände beziehen, auch wenn das Schneidwerk auf ebenem Gelände steht.

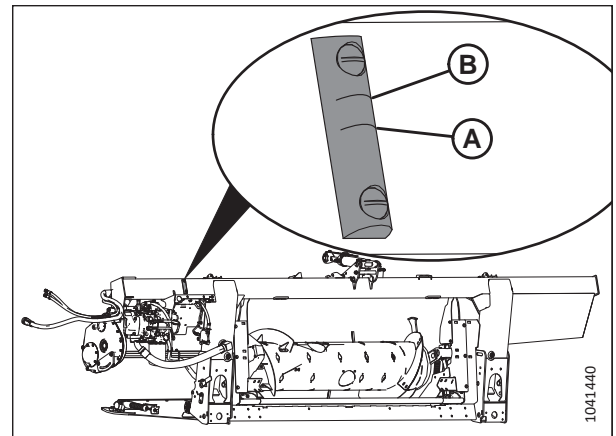


Abbildung 4.32: Ölstandsschauglas

4.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter

Wenn der Ölstand im Hydraulikbehälter zu niedrig ist oder wenn das Öl abgelassen wurde, muss mehr Öl nachgefüllt werden.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einschalten, um das Öl zu erwärmen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schmutz und Fremdkörper vom Verschlussdeckel (A) entfernen.

VORSICHT

Der Ölbehälter kann unter Druck stehen; die Schraubkappe deshalb nur langsam abziehen.

5. Den Verschlussdeckel (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen und entfernen.
6. Den Hydraulikölbehälter mit warmem Öl (ca. 21 °C [70 °F]) füllen, bis der entsprechende Füllstand erreicht ist. Siehe [4.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 307](#) bzgl. Informationen zur Überprüfung des Hydraulikölstands.

WICHTIG:

Warmes Öl fließt besser durch das Einfüllsieb als kaltes Öl. Das Sieb **NICHT** herausnehmen.

BEACHTEN:

Der Hydraulikölbehälter hat ein Fassungsvermögen von etwa 95 l (25 Gallonen).

7. Den Verschlussdeckel (A) wieder aufschrauben.
8. Den Ölstand erneut prüfen.

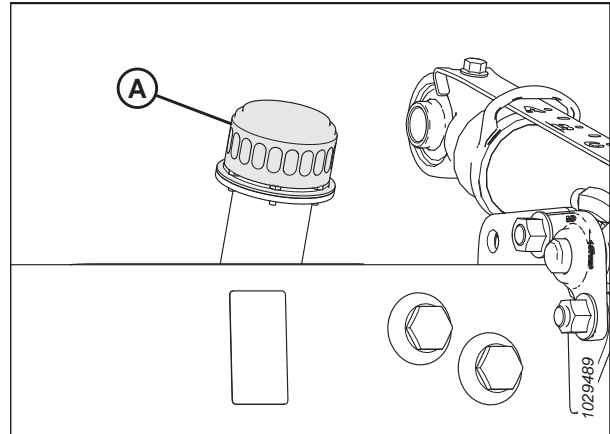


Abbildung 4.33: Öleinfüllkappe

4.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter

Das Öl im Hydraulikölbehälter nach jeweils 1000 Betriebsstunden oder 3 Jahren (was zuerst eintritt) auswechseln.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einschalten, um das Öl auf Temperatur zu bringen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4. Einen Behälter mit einem Fassungsvermögen von mindestens 50 l (13 gal) unter beide Ölablassstopfen (A) stellen.
5. Die Ölablassstopfen (A) mit einem Sechskant-Steckschlüssel (7/8 Zoll) herausdrehen. Das Öl vollständig ablaufen lassen.
6. Die Ölablassstopfen (A) wieder einsetzen.
7. Bei Bedarf den Ölfilter ersetzen. Siehe [4.4.4 Auswechseln des Ölfilters](#), Seite 309 bzgl. Anweisungen.
8. Öl nachfüllen. Siehe [4.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter](#), Seite 307 bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Der Hydrauliköltank hat ein Fassungsvermögen von etwa 95 l (25 gal).

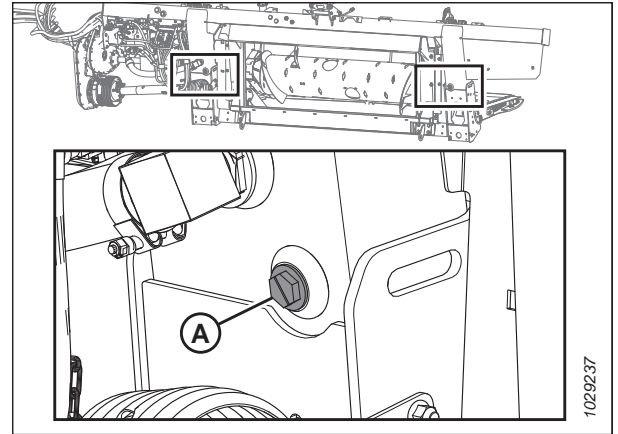


Abbildung 4.34: Ablassschraube am Hydraulikölbehälter

4.4.4 Auswechseln des Ölfilters

Der Hydraulikölfilter entfernt feste Verunreinigungen, die den Betrieb des Hydrauliksystems des Schneidwerks beeinträchtigen können. Der Ölfilter muss in regelmäßigen Abständen ersetzt werden.

Den Filtersatz (MD #320360) verwenden, um den Filter zu ersetzen.



GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Bereich um die Kontaktflächen am Filter (A) und an der integrierten Pumpe (B) reinigen.
3. Einen ausreichend groß bemessenen Behälter (ca. 1 Liter [0,26 US-Gallonen] Fassungsvermögen) zum Auffangen von austretendem Öl unter den Filter stellen.
4. Den Filter (A) von Hand abdrehen und den freigelegten Filteranschluss in der integrierten Pumpe reinigen.
5. Eine dünne Schicht sauberes Öl auf den O-Ring des neuen Filters auftragen.
6. Den neuen Filter in die integrierte Pumpe (B) drehen, bis der O-Ring die Kontaktfläche berührt. Den Filter per Hand noch eine halbe bis dreiviertel Umdrehung festziehen.

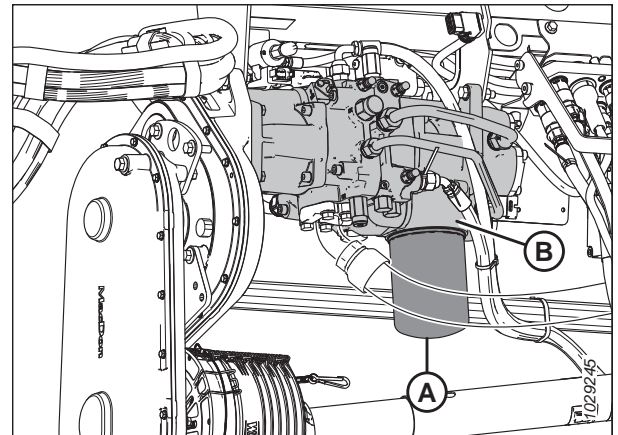


Abbildung 4.35: Integrierte Pumpe FM200

WICHTIG:

Den neuen Filter **NICHT** mit einem Ölfilterschlüssel festziehen. Durch zu festes Anziehen können der O-Ring und der Filter beschädigt werden.

4.5 Elektroanlage

Die Elektroanlage des Schneidwerks wird vom Mähdrescher versorgt. Das Schneidwerk ist mit verschiedenen Leuchten und Sensoren ausgestattet, die mit Strom versorgt werden müssen.

4.5.1 Ersetzen von Glühlampen

Die Beleuchtung ist wichtige Sicherheitsausstattung. Beschädigte oder defekte Glühbirnen oder Lampen müssen sofort ersetzt werden.

GEFAHR

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Für gelbe Transportleuchten Glühlampen #1156 verwenden, für die rote Rückleuchte (Transport-Option) Glühlampe #1157.

Begrenzungsleuchten (nur Nordamerika)

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Mit einem Kreuzschraubendreher die drei Schrauben (A) aus der Fassung drehen und die Kunststoffscheibe abnehmen. Die Schrauben aufbewahren.
3. Die Glühlampe ersetzen und die Kunststofflinse und Schrauben wieder einsetzen.

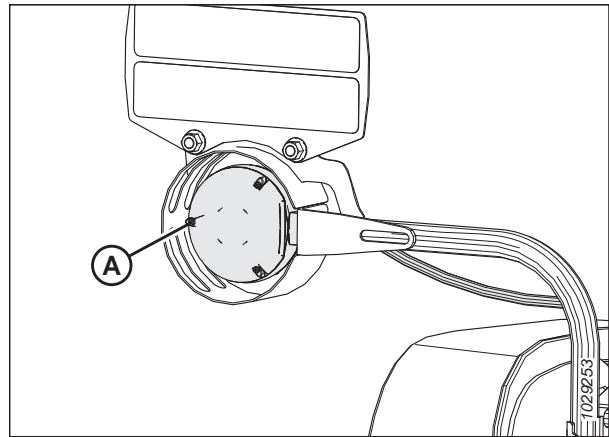


Abbildung 4.36: Umrissleuchte – links

Transportleuchten

4. Mit einem Kreuzschraubendreher die Schrauben (A) aus der Fassung drehen und die Kunststoffscheibe abnehmen. Die Schrauben aufbewahren.
5. Die Glühlampe ersetzen und die Kunststofflinse und Schrauben wieder einsetzen.

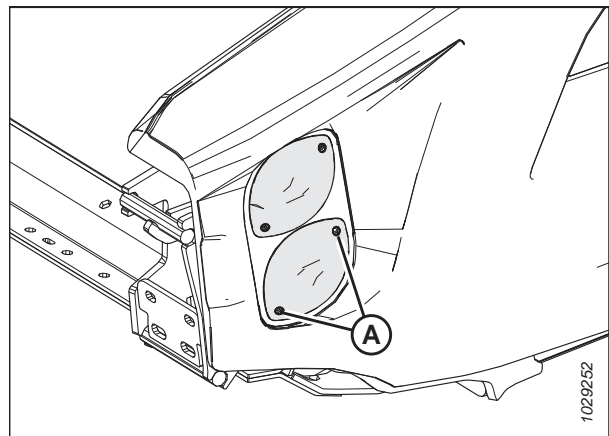


Abbildung 4.37: Transport-Option – rote und gelbe Rückleuchten

4.6 Schneidwerksantrieb

Die Antriebswelle im Schneidwerk verbindet den Mähdrescher mit dem Getriebe des Floatmoduls FM200, welches wiederum die Einzugstrommel und Hydraulikpumpen antreibt. Die Pumpen treiben das Bandschneidwerk, die Messer und die optionale Zusatzausstattung hydraulisch an.

4.6.1 Abnehmen der Antriebswelle

Die Antriebswelle überträgt die Kraft vom Nebenabtrieb des Mähdreschers zum Zusatzgetriebe des Schneidwerk-Floatmoduls. Ein schnelles Loslassen der Schiebemuff ermöglicht das Abnehmen der Antriebswelle, wenn das Floatmodul vom Mähdrescher abgekoppelt wird.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Sicherheitskette (A) der Antriebswelle aus der Nut der Aluminiumplatte entfernen.

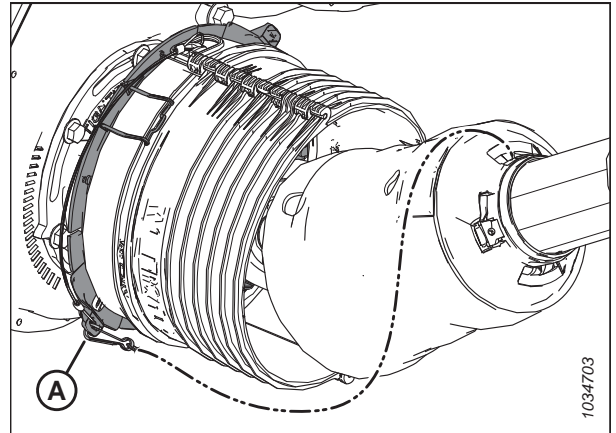


Abbildung 4.38: Antriebswellenabdeckung

WARTUNG UND SERVICE

- Die Clips (A) öffnen, damit die Abdeckung (B) abgenommen werden kann.

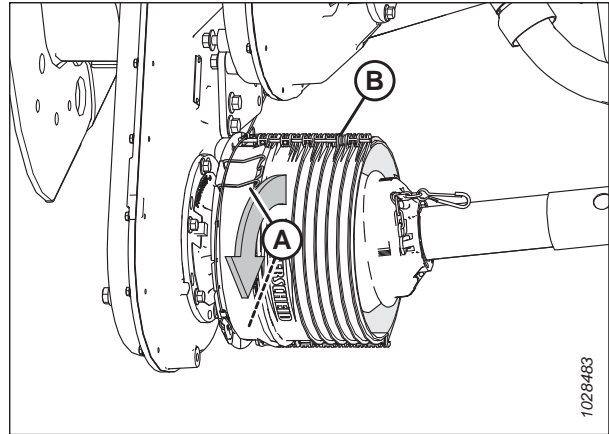


Abbildung 4.39: Antriebswellenabdeckung

- Die Abdeckung (A) über die Antriebswelle schieben, um an die Schnellkupplungsmuffe (B) zu gelangen.

BEACHTEN:

Wenn sich die Abdeckung nicht schieben lässt, ein Hebelwerkzeug verwenden.

- Schnellkupplungsmuffe (B) zurückziehen, um den Gabelkopf der Antriebswelle zu lösen. Die Antriebswelle von der Getriebewelle schieben.
- Die Antriebswelle durch die Abdeckung führen und am Boden ablegen.

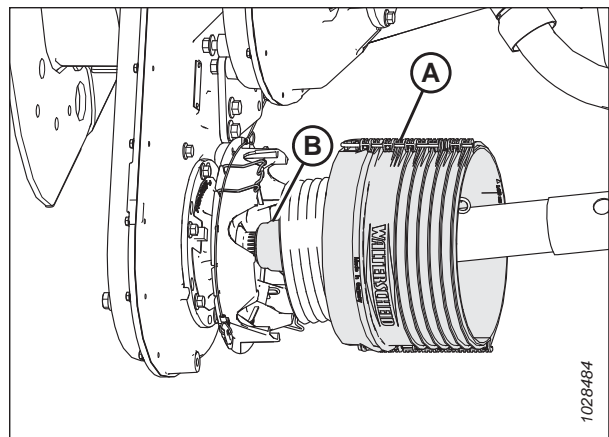


Abbildung 4.40: Antriebswellenabdeckung

10. Die Sicherungskette (D) von der Aufnahmealtherung (B) lösen.
11. Auf der anderen Seite der Antriebswelle (C) die Schnellkupplungsmuffe (A) zurückziehen, um den Gabelkopf der Antriebswelle zu lösen.
12. Den Gabelkopf vom Wellenstummel (B) schieben.
13. Die Antriebswelle (C) abnehmen.

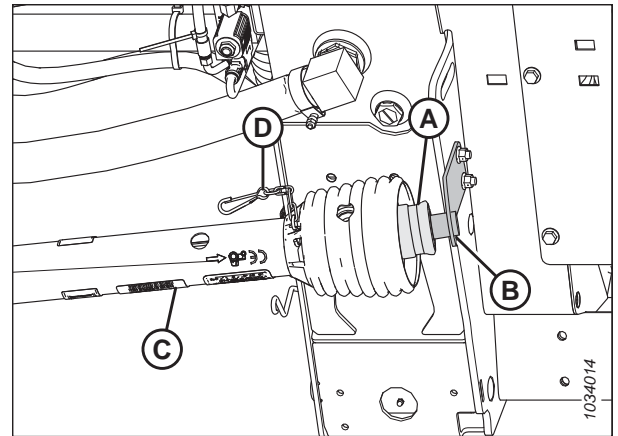


Abbildung 4.41: Antriebswellenabdeckung

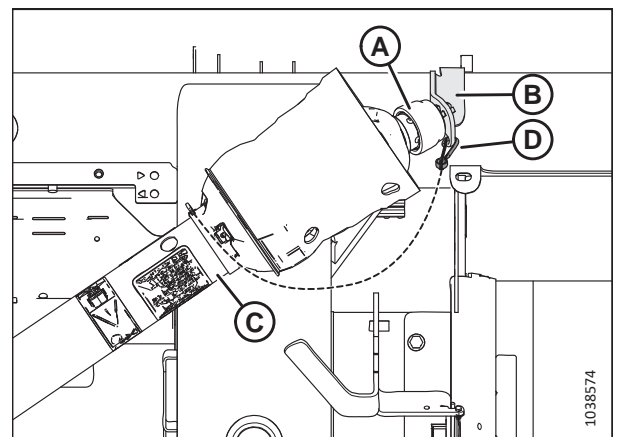


Abbildung 4.42: Abdeckung für Hanglagenantriebswelle (Wahlausrüstung)

4.6.2 Einbauen der Antriebswelle

Die Antriebswelle überträgt die Kraft vom Nebenabtrieb des Mähreschers zum Zusatzgetriebe des Schneidwerk-Floatmoduls. Sie muss auf dem Floatmodul installiert werden.

⚠ GEFAHR

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

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

Wenn die Antriebswelle auseinander genommen wurde, sicherstellen, dass die beiden Hälften übereinstimmen, bevor die Antriebswelle am Schneidwerk und am Mähdrescher eingebaut wird. Das Bild zeigt die richtige (A) und die falsche (B) Phasenlage.

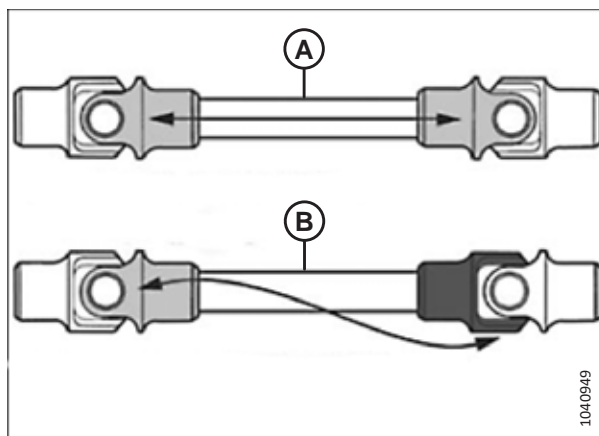


Abbildung 4.43: Bestimmen der Phase des Antriebswelle

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Transporthalterung (A) der Antriebswelle (im Lieferumfang der Antriebswelle enthalten) wie abgebildet auf der linken Seite des Floatmoduls ansetzen.
6. Die Halterung mit zwei Schrauben M10 x 30 mm und Flanschmuttern (B) sichern.

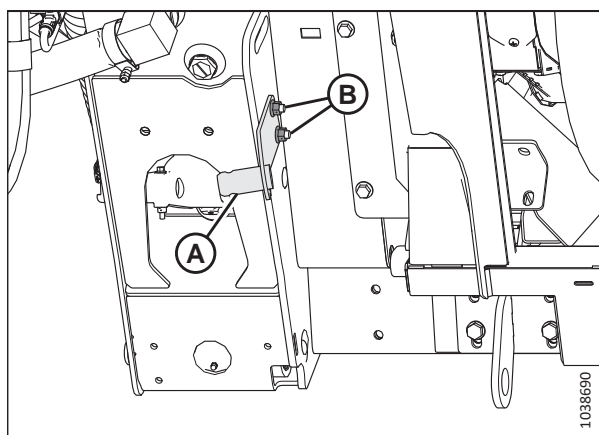


Abbildung 4.44: Transporthalterung für die Antriebswelle

WARTUNG UND SERVICE

7. Am Ende der Antriebswelle (D), deren Pfeil (C) Richtung Schiebemuffe zeigt, die Schnellkupplungsmuffe (A) zurückziehen.
8. Den Gabelkopf auf den Wellenstummel (B) schieben.
9. Die Sicherungskette (E) an der Aufnahmealterung anbringen.

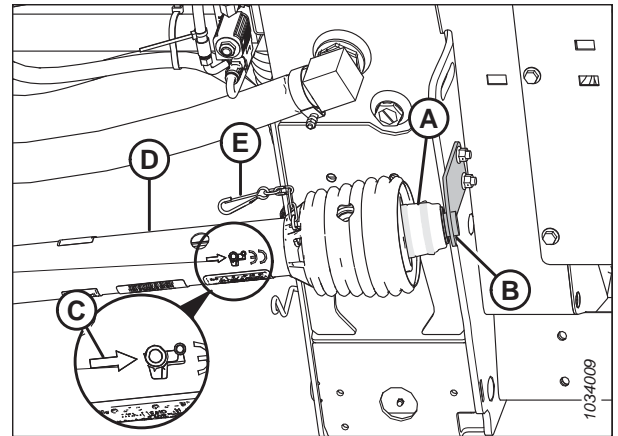


Abbildung 4.45: Antriebswellenabdeckung

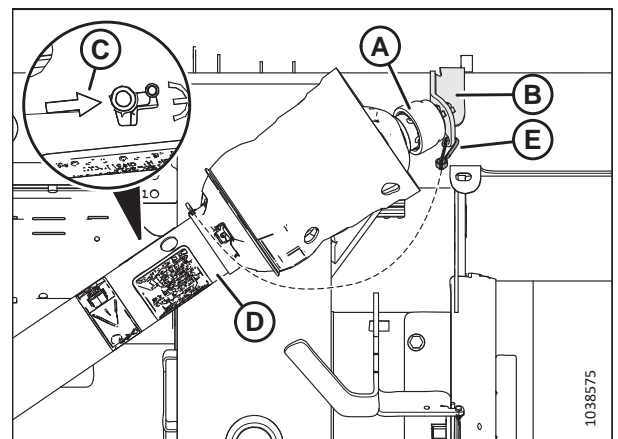


Abbildung 4.46: Abdeckung für Hanglagenantriebswelle (Wahlausrüstung)

10. Die Clips (A) öffnen, damit die Abdeckung (B) abgenommen werden kann.

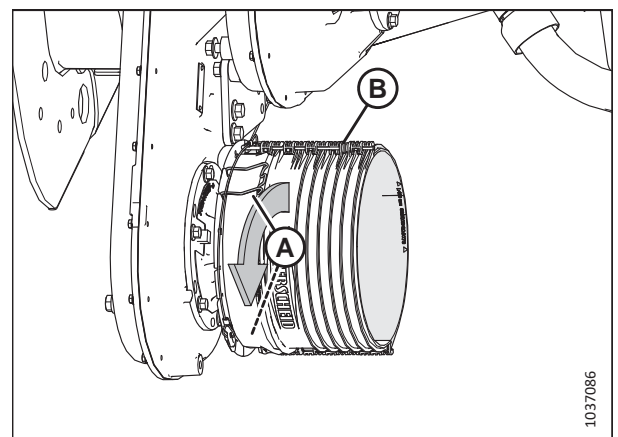


Abbildung 4.47: Antriebswellenabdeckung

WARTUNG UND SERVICE

11. Die Antriebswelle durch die Abdeckung (A) führen. Schnellkupplungsmuffe (B) zurückziehen, um den Gabelkopf der Antriebswelle zu lösen.
12. Die Antriebswelle auf die Getriebewelle schieben, bis sie einrastet.

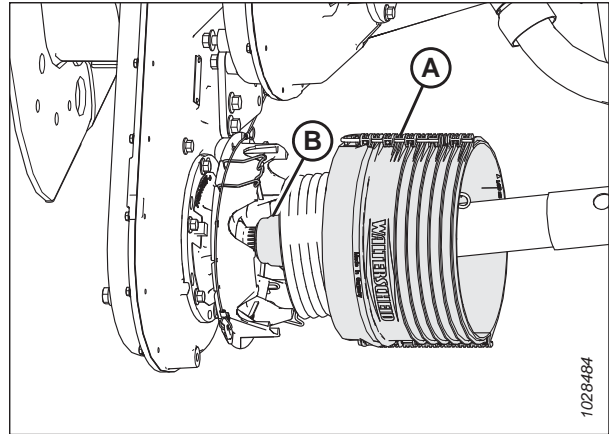


Abbildung 4.48: Antriebswellenabdeckung

13. Die Abdeckung Richtung Getriebe schieben, bis die Clips (A) wieder in die Abdeckung (B) einrasten können.

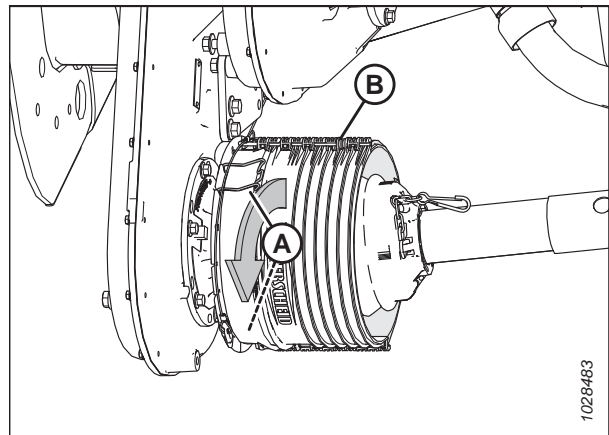


Abbildung 4.49: Antriebswellenabdeckung

14. Die Sicherungskette (A) der Antriebswelle in die Aussparung an der Aluminiumplatte einsetzen.

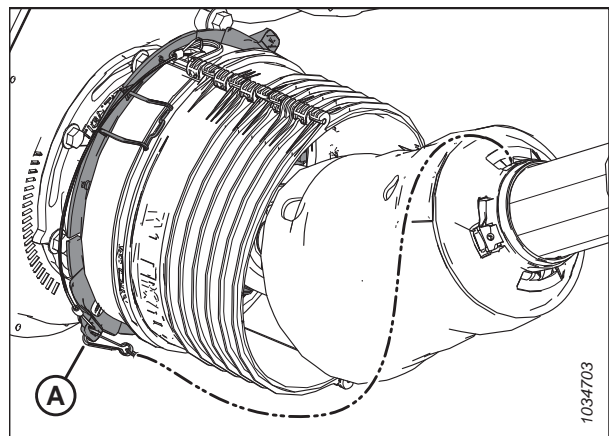


Abbildung 4.50: Antriebswellenabdeckung

4.6.3 Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters

Der Schutz der Hauptantriebswelle muss während des Betriebs mit der Antriebswelle verbunden bleiben. Er kann jedoch für Wartungszwecke abgenommen werden.

GEFAHR

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

BEACHTEN:

Zum Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters muss die Antriebswelle **NICHT** vom Floatmodul abgenommen werden.

1. Den Mähreschermotor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haltekette (D) abnehmen und die Antriebswellen-Schiebemuffe (A) von der Aufnahme (B) des Nebenabtriebs wegziehen.
3. Den Gabelkopf (C) von der Aufnahme (B) schieben und die Schiebemuffe (A) freigeben.

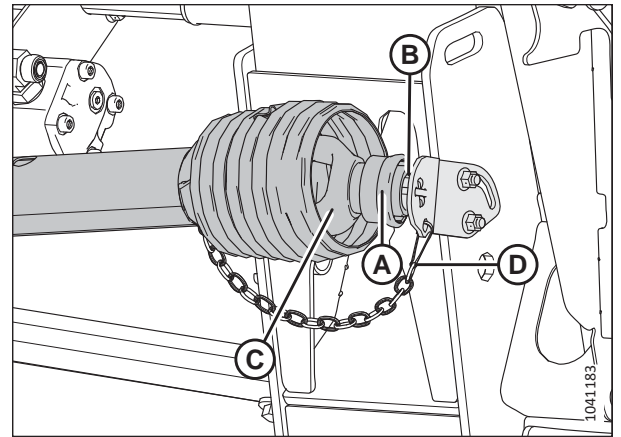


Abbildung 4.51: Mährescherseite Antriebswelle

4. Die Mährescherseite der Antriebswelle (A) aus dem Haken heben und so lange ziehen, bis sie sich von der anderen Hälfte der Antriebswelle löst.

BEACHTEN:

Die Floatmodulseite der Antriebswelle (B) halten, damit sie nicht nach unten fällt und auf dem Boden aufschlägt.



Abbildung 4.52: Getrennte Wellenhälften

5. Mit einem Schlitzschraubendreher den Schmiernippel/die Verriegelung (A) lösen.



Abbildung 4.53: Antriebswellen-Schutztrichter

6. Den Verriegelungsring (A) der Antriebswellenabdeckung mit Hilfe eines Schraubenziehers gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Einkerbungen des Schutztrichters (B) über den Verriegelungsnasen stehen.
7. Den Schutztrichter von der Antriebswelle ziehen.



Abbildung 4.54: Antriebswellen-Schutztrichter

4.6.4 Befestigen des Antriebswellen-Schutztrichters

Den Antriebswellenschutz montieren, bevor das Schneidwerk in Betrieb genommen wird.

1. Den Schutztrichter auf die Antriebswelle schieben. Dabei den Pfeil (B) des Schutztrichters auf die eingekerbte Verriegelungsnase auf dem Verriegelungsring (A) ausrichten.



Abbildung 4.55: Antriebswellen-Schutztrichter

2. Den Schutztrichter auf den Ring schieben, bis der Verriegelungsring in den Einkerbungen (A) sichtbar ist.



Abbildung 4.56: Antriebswellen-Schutztrichter

3. Mit einem Schlitzschraubendreher den Ring (A) im Uhrzeigersinn drehen.



Abbildung 4.57: Antriebswellen-Schutztrichter

- Den Schmiernippel (A) in den Schutztrichter zurückdrücken.



Abbildung 4.58: Antriebswellen-Schutztrichter

- Die Antriebswellenhälften wieder zusammenstecken.

WICHTIG:

Die Keilwellennuten sind so gezahnt, dass die Kreuzgelenke korrekt aufeinander ausgerichtet sind. Beim Zusammenstecken die Schweißstelle (A) auf die fehlende Keilwellennut (B) ausrichten. Werden die Antriebswellenhälften nicht richtig aufeinander ausgerichtet, kann dies zu übermäßigen Vibrationen und zu Ausfällen der Einzugstrommel bzw. des Getriebes führen.

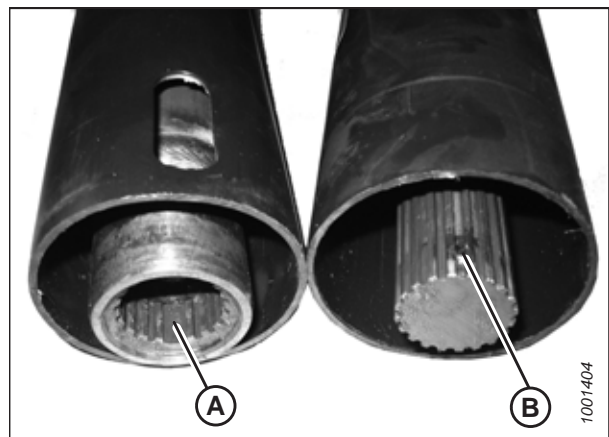


Abbildung 4.59: Antriebswelle

- Das mähdrescherseitige Ende der Antriebswelle auf der Nebenabtrieb-Transporthalterung (B) positionieren.
- Die Schiebemuffe (A) der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Halterung schieben, bis der Gabelkopf (C) der Antriebswelle einrastet.
- Die Schiebemuffe (A) freigeben und die Haltekette (D) befestigen.

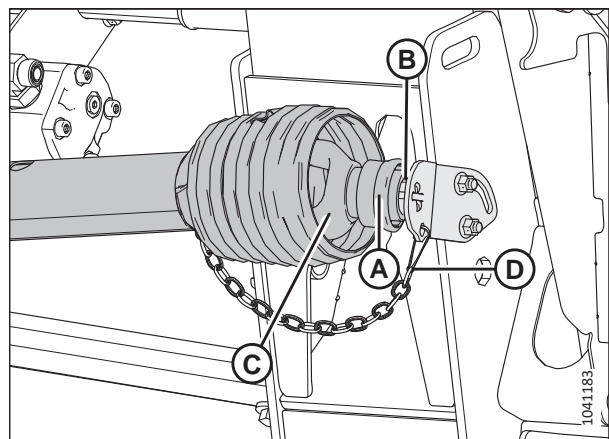


Abbildung 4.60: Mähdrescherseite Antriebswelle

4.6.5 Einstellen der Kettenspannung – Hauptgetriebe

Die Getriebe-Antriebskette ist ab Werk vorgespannt. Die Kette muss allerdings nach den ersten 50 Betriebsstunden und dann nach alle 500 Betriebsstunden oder jährlich (je nachdem, was zuerst eintritt) nachgespannt werden. Mit Ausnahme des Ölwechsels ist an der Getriebe-Antriebskette keine weitere regelmäßige Wartung erforderlich.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Den Neigungszyylinder vollständig ausfahren.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die vier Schrauben (A), die Abdeckung (B) und die Dichtung (C) am Hauptgetriebe ausbauen. Die Schrauben aufbewahren.

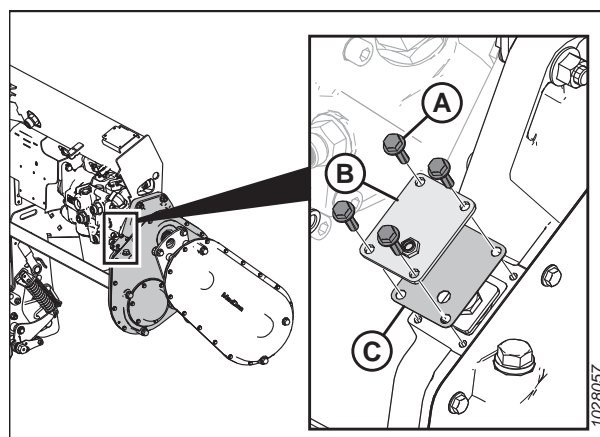


Abbildung 4.61: Hauptgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

6. Die Sicherungsplatte (A) abnehmen.
7. Die Schraube (B) auf 2,5 Nm (1,84 lbf ft [22 lbf in]) anziehen.
8. Die Schraube (B) um 3 Schlüsselflächen (1/2-Umdrehung) lösen.

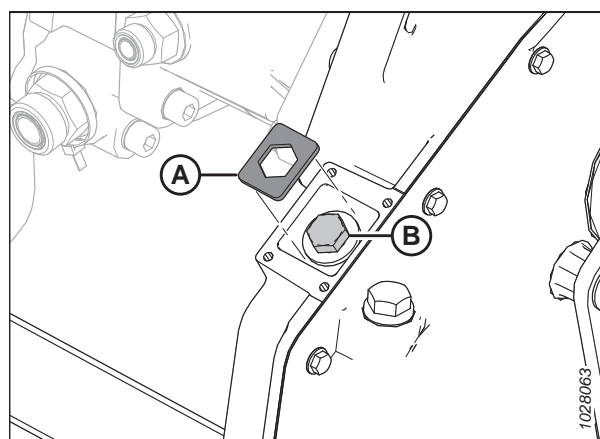


Abbildung 4.62: Hauptgetriebe mit Kettenspanner

9. Falls notwendig die Schraube (B) leicht drehen, bis die Sicherungsplatte (A) eingebaut werden kann.

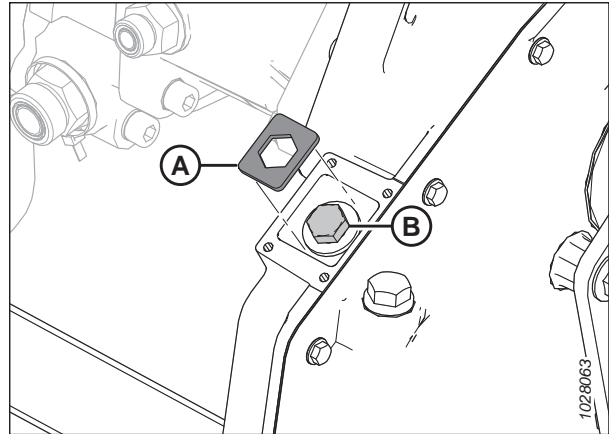


Abbildung 4.63: Hauptgetriebe mit Kettenspanner

10. Die Spannabdeckung (B) und die Dichtung (C) wieder aufsetzen.
 11. Die vier Schrauben (A) wieder einbauen. Die Schrauben auf 9,5 Nm (7 lbf ft [84 lbf in]) anziehen.

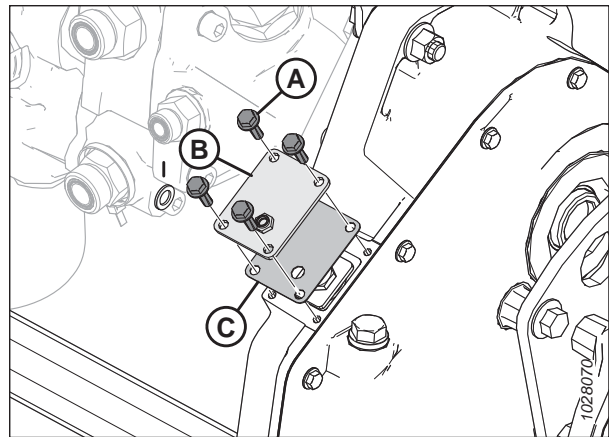


Abbildung 4.64: Hauptgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

4.6.6 Einstellen der Kettenspannung – Zusatzgetriebe

Die Getriebe-Antriebskette ist ab Werk vorgespannt. Die Kette muss allerdings nach den ersten 50 Betriebsstunden und dann nach alle 500 Betriebsstunden oder jährlich (je nachdem, was zuerst eintritt) nachgespannt werden. Mit Ausnahme des Ölwechsels ist an der Getriebe-Antriebskette keine weitere regelmäßige Wartung erforderlich.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Antriebswelle entfernen. Die Anleitung entnehmen Sie [4.6.1 Abnehmen der Antriebswelle, Seite 311](#).

5. Die drei Schrauben (A) entfernen, mit denen die Antriebswellenschutzbasis (B) befestigt ist.

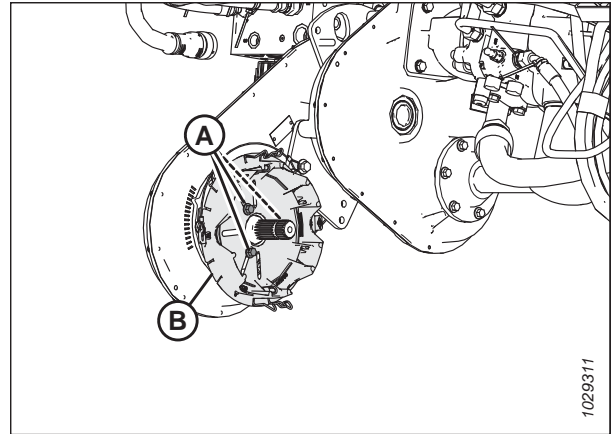


Abbildung 4.65: Zusatzgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

6. Die sechs Schrauben (B) lösen, mit denen die Kettenspannernabe (A) am Getriebe befestigt ist.
7. Den Zapfen (C) ausfindig machen. Die Nabe (A) mit einem Schraubenschlüssel im Uhrzeigersinn drehen, um die Kette zu spannen.
8. Leichten Druck auf den Schraubenschlüssel ausüben und ablesen, auf welchen Getriebegehäusestrich (D) die Nabenspitze zeigt.
9. Die Kette ist dann richtig gespannt, wenn die Nabe (A) um eine Markierung zurückgedreht wird.
10. Auf der Abdeckung (A) sechs Schrauben (B) auf 25 Nm (18,4 lbf ft [221 lbf in]) anziehen.
11. Die Abdeckungsauflage (B) der Antriebswelle montieren.
12. Die Basis mit den drei Schrauben (A) sichern.
13. Die Antriebswelle einbauen. Die Anleitung entnehmen Sie [4.6.2 Einbauen der Antriebswelle, Seite 313](#).

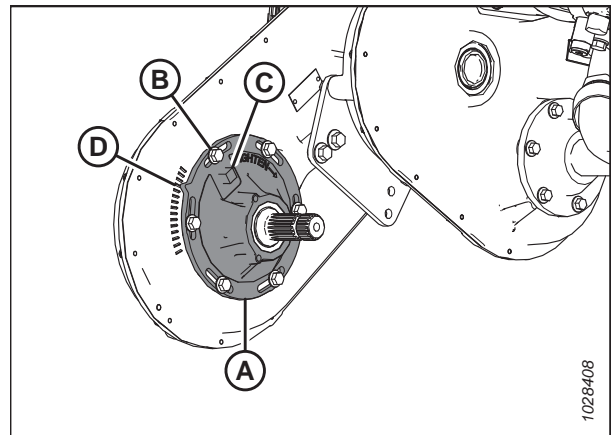


Abbildung 4.66: Zusatzgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

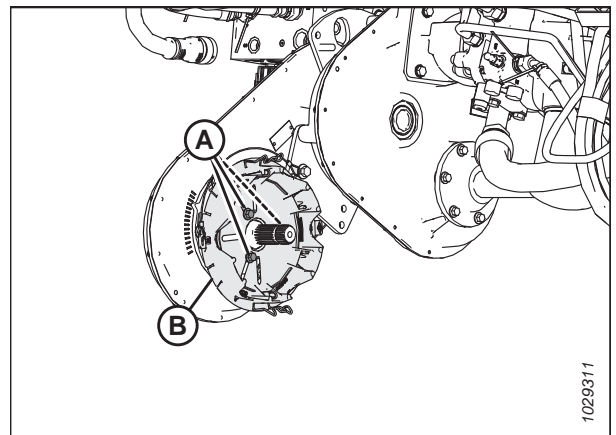


Abbildung 4.67: Zusatzgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

4.7 Einzugstrommel

Die Einzugstrommel des Floatmoduls FM200 transportiert das abgemähte Erntegut von den Seitenband-Tragrahmen in den Schrägförderer des Mähdreschers.

4.7.1 Einstellen des Abstands zwischen Einzugstrommel und Wartungsplatte

Zwischen der Einzugstrommel und dem Bodenblech des Floatmoduls muss ein ausreichender Abstand vorhanden sein, um einen reibungslosen Gutfluss zu gewährleisten.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

Es ist wichtig, den richtigen Abstand zwischen der Einzugsschnecke und dem Bodenblech einzuhalten. Ist der Abstand zu gering, können die Einzugsfinger oder Schneckenwindungen unter bestimmten Anstellwinkeln das Einzugsförderband bzw. das Bodenblech berühren und beschädigen. Beim Abschmieren des Floatmoduls auf Kontaktspuren achten.

1. Den Motor starten.
2. Den Neigungszyylinder auf den steilsten Anstellwinkel (Einstellung **E**) ausfahren und mit dem Schneidwerk 254–356 mm (10–14 Zoll) Bodenabstand halten.
3. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 151* bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] kann nicht gedreht werden).

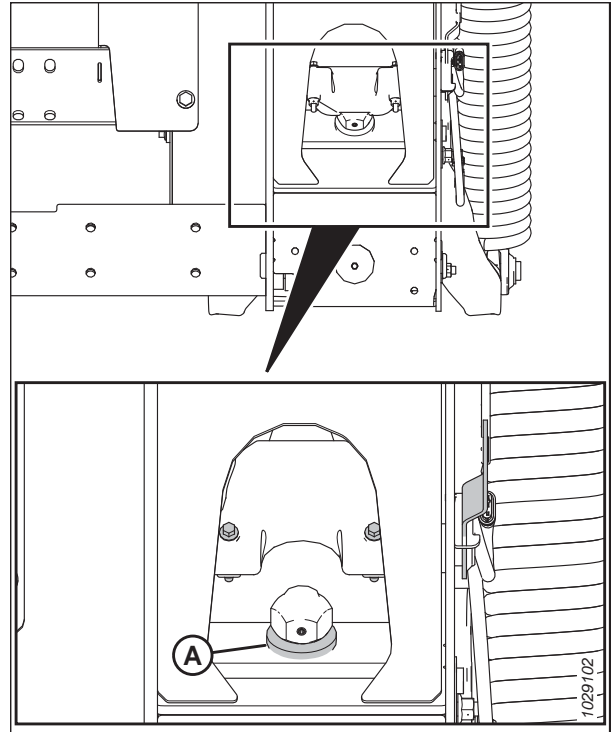


Abbildung 4.68: Unterlegscheibe des unteren Anschlags

6. Vor dem Einstellen des Abstands zwischen Einzugsstromele und Bodenblech die Floatstellung der Einzugsstromele prüfen, um festzustellen, wie viel Abstand erforderlich ist:

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Schrauben (A) an beiden Schneidwerkseiten an der gleichen Position stehen. Andernfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt werden.

- Wenn der Schraubenkopf (A) dem Floatstellungssymbol (B) am nächsten steht, ist die Einzugschnecke in der Floatstellung.

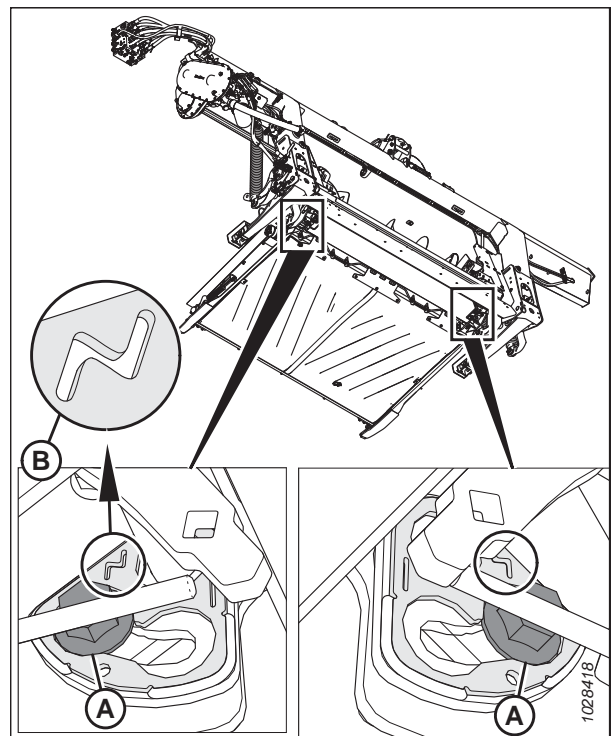


Abbildung 4.69: Floatstellung

- Wenn der Schraubenkopf (A) dem Starrstellungssymbol (B) am nächsten steht, ist die Einzugschnecke in der Starrstellung.

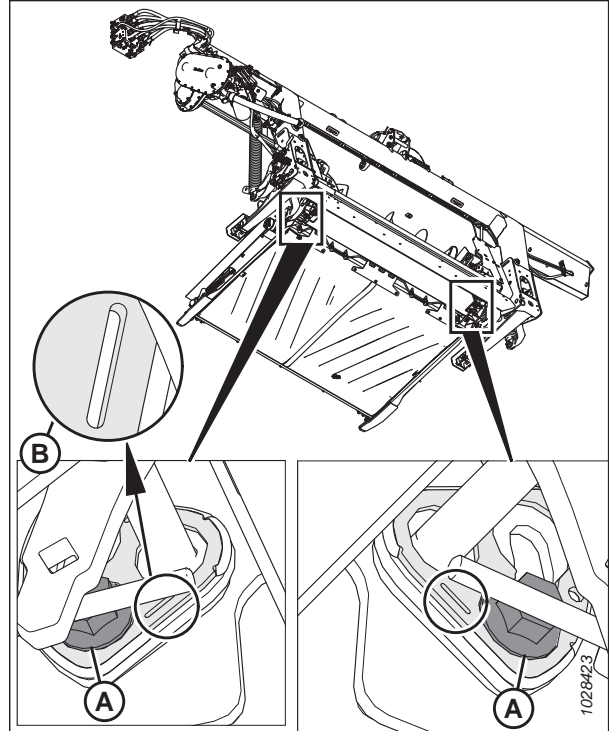


Abbildung 4.70: Starrstellung

- Den Abstand (C) zwischen der Schneckenwindung der Einzugsstrommel und der Wartungsplatte prüfen.
 - Wenn die Einzugsstrommel auf eine feste Höhe eingestellt ist, sollte der Abstand 24–28 mm (15/16–1 1/8 Zoll) betragen.
 - Wenn die Einzugsstrommel auf die Floatstellung eingestellt ist, sollte der Abstand 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 Zoll) betragen.
- Wenn eine Einstellung des Abstands erforderlich ist, beide Muttern (B) lösen und die Einzugsstrommel so drehen, dass die Schneckenwindung über der Wartungsplatte steht.
- Die Schraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um den Abstand (C) zu vergrößern. Die Schraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Abstand (C) zu verkleinern.
 - Wenn die Einzugsstrommel auf eine feste Höhe eingestellt ist, den Abstand auf 24–28 mm (15/16–1 1/8 Zoll) festlegen.
 - Wenn die Einzugsstrommel auf die Floatstellung eingestellt ist, den Abstand auf 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 Zoll) festlegen.

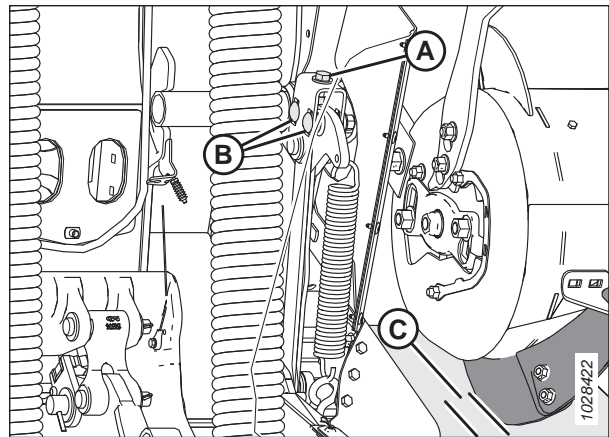


Abbildung 4.71: Abstand der Einzugsstrommel

BEACHTEN:

Bei vollständig eingefahrenem Neigungszyylinder kann der Abstand um 25–40 mm (1–1 1/2 Zoll) vergrößert werden.

- Die Schritte [7, Seite 326](#) bis [9, Seite 326](#) an der gegenüberliegenden Seite der Einzugstrommel wiederholen.

WICHTIG:

Wenn Sie an einer Seite der Einzugsschnecke etwas verändern, kann sich das auf die andere Seite auswirken. Deshalb müssen nach Abschluss der Einstellarbeiten beide Seiten genauestens geprüft werden.

- Die Muttern (B) an beiden Seiten der Einzugstrommel anziehen. Die Muttern auf 96 Nm (70 lbf•ft) festziehen.
- Die Einzugstrommel drehen und die Abstände erneut überprüfen.

4.7.2 Prüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette

Seitlich an der Einzugstrommel ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugstrommel.

Es gibt zwei Methoden, um die Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette zu überprüfen: Die schnelle Methode ist für häufige Kontrollen gedacht; die gründliche Methode ist genauer und sollte beim Austausch oder Wiedereinbau der Kette verwendet werden.

Siehe das entsprechende Verfahren zur Überprüfung der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette:

- [Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – schnelle Methode, Seite 327](#)
- [Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode, Seite 329](#)

Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – schnelle Methode

Seitlich an der Einzugstrommel ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugstrommel.



GEFAHR

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



WARNUNG

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



WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Es gibt zwei Methoden, um die Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette zu überprüfen: Die schnelle Methode ist für häufige Kontrollen gedacht; die gründliche Methode (siehe [Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode, Seite 329](#)) ist genauer und sollte verwendet werden, wenn die Einzugstrommel-Antriebskette neu montiert oder ausgetauscht wird.

- Den Motor starten.
- Das Schneidwerk vollständig absenken.

3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
6. Die Einzugstrommel (A) per Hand rückwärts drehen, bis sie nicht weitergedreht werden kann.
7. Über untere Antriebsabdeckung und Einzugstrommel hinweg einen Markierungsstrich (B) anzeichnen.

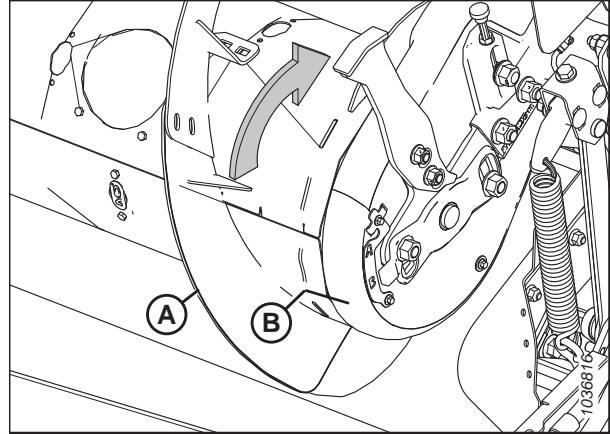


Abbildung 4.72: Einzugstrommelgetriebe

8. Die Einzugstrommel (A) per Hand vorwärts drehen, bis sie nicht weitergedreht werden kann. Der Markierungsstrich wird geteilt.

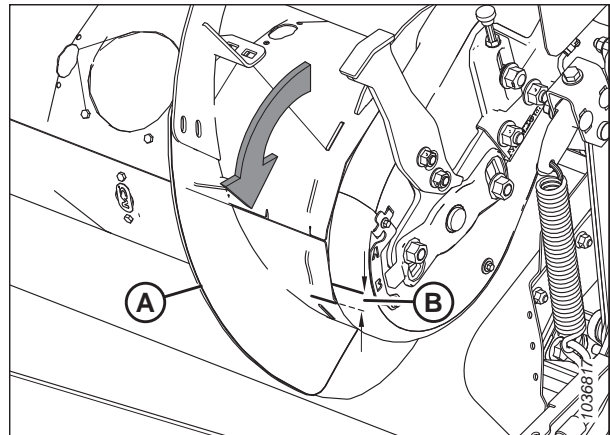


Abbildung 4.73: Einzugstrommelgetriebe

9. Den Abstand zwischen beiden Strichen (B) messen.

Neue Kette:

- Wenn der Abstand (B) 1–4 mm (0,04–0,16 Zoll) beträgt, muss nicht nachgespannt werden.
- Wenn der Abstand (B) mehr als 4 mm (0,16 Zoll) beträgt, muss die Einzugstrommel-Antriebskette nachgespannt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4.7.5 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette, Seite 338*.

Alte Kette:

- Wenn der Abstand (B) 3–8 mm (0,12–0,31 Zoll) beträgt, muss nicht nachgespannt werden.
- Wenn der Abstand (B) mehr als 8 mm (0,31 Zoll) beträgt, muss die Einzugstrommel-Antriebskette nachgespannt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4.7.5 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette, Seite 338*.

Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode

Seitlich an der Einzugstrommel ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugstrommel.



GEFAHR

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



WARNUNG

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



WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Es gibt zwei Methoden, um die Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette zu überprüfen: Die gründliche Methode ist genauer und sollte bei der Neuinstallation oder dem Austausch der Kette verwendet werden; die schnelle Methode (siehe [Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – schnelle Methode, Seite 327](#)) ist für häufige Kontrollen gedacht.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
5. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Die Anleitung entnehmen Sie [3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 63](#).
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

7. Auf der linken Seite der Einzugstrommel die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen.
8. Die Schrauben (C) entfernen und den Zeiger (Klemmbügel) (D) ausbauen, der die beiden Abdeckungen zusammenhält.
9. Die Schraube (E) entfernen.
10. Die Schraube und die Unterlegscheibe (H) entfernen, die die untere Abdeckung (F) halten.
11. Die untere Abdeckung (F) nach vorne drehen und entfernen.

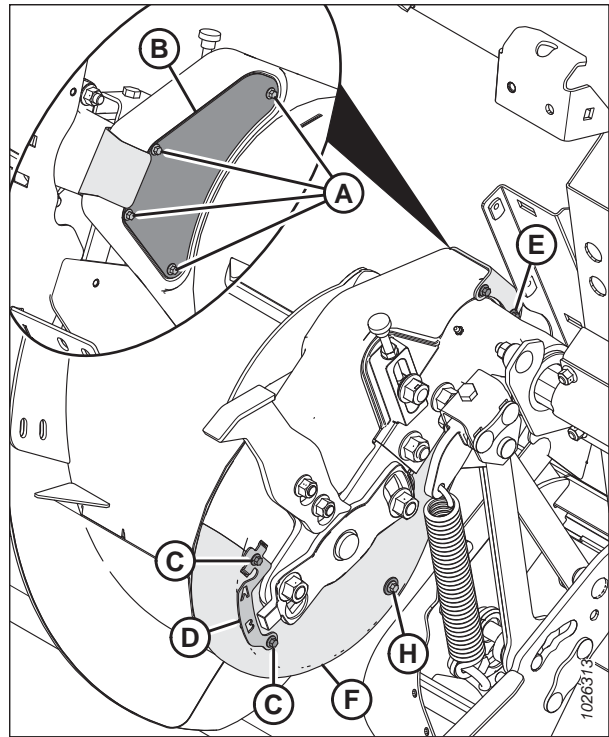


Abbildung 4.74: Einzugstrommelgetriebe – Rückansicht

12. Die Kette in der Mitte (A) prüfen. Sie sollte sich um 4 mm (1/8 Zoll) durchdrücken lassen. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe [4.7.5 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette, Seite 338](#).

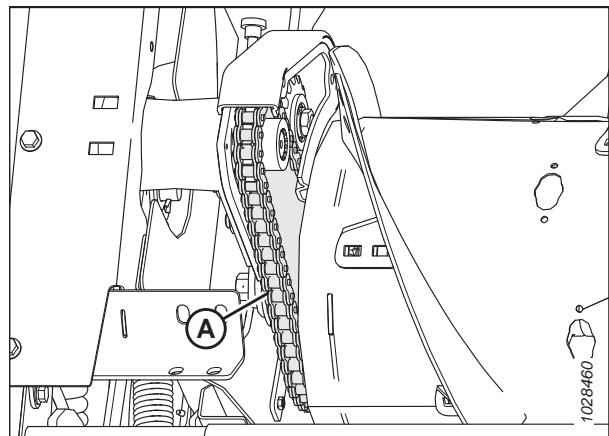


Abbildung 4.75: Einzugsschneckenkette – Rückansicht

13. Die untere Abdeckungshälfte (F) ansetzen und mit Schraube und Unterlegscheibe (H) sichern.
14. Die Schraube (E) montieren.
15. Die untere Abdeckung mit Klemme/Anzeiger (D) und Schrauben (C) an der oberen Abdeckungshälfte befestigen.
16. Den Inspektionsdeckel (B) anbringen und mit vier Schrauben (A) sichern. Die Schrauben (A) auf 3,5 Nm (2,6 lbf ft [30 lbf in]) anziehen.

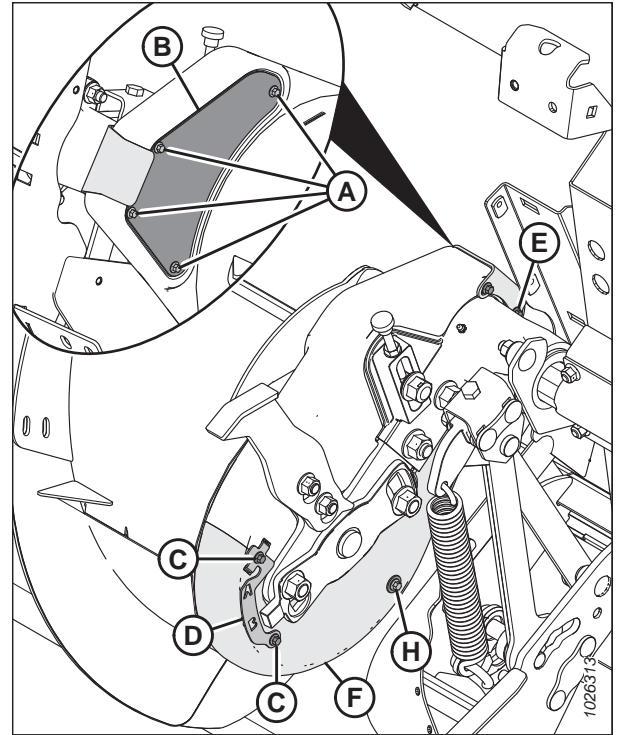


Abbildung 4.76: Einzugstrommelgetriebe – Rückansicht

4.7.3 Ausbauen der Einzugstrommel-Antriebskette

Der Kettenspanner kann eine Kettendehnung mit einer Länge von maximal 1 Teilung ausgleichen. Eine neue Kette einbauen, wenn sie abgenutzt ist oder über die Grenzen des Kettenspanners hinaus gedehnt ist.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die Kette mit der Endloskette (MD #220317) ersetzen.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen ist die linke Seite der Einzugstrommel zu sehen.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk so weit wie möglich nach hinten neigen, damit zwischen Einzugstrommel und Wartungsplatte möglichst viel Platz entsteht.
3. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 63](#).

WARTUNG UND SERVICE

4. Holzklötze (A) unter die Einzugstrommel legen, damit die Einzugstrommel nicht auf das Einzugsförderband fallen und es beschädigen kann.

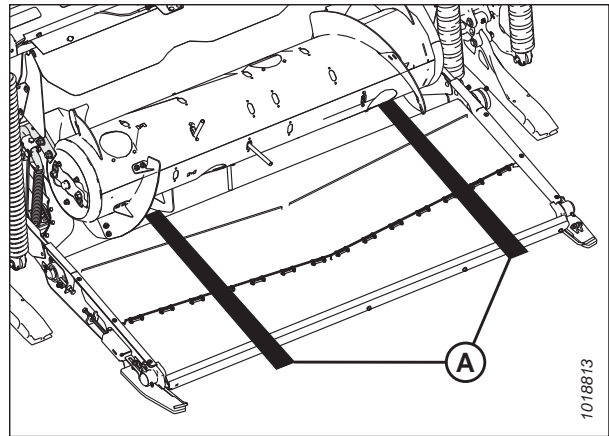


Abbildung 4.77: Holzklötze unter Einzugstrommel

5. Die beiden Schrauben (A) lösen und Anschlag (B) herausnehmen. Diesen Arbeitsschritt auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

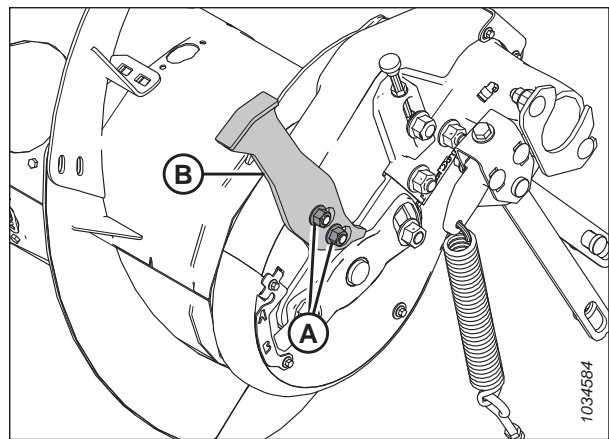


Abbildung 4.78: Trommelanschlag – links

6. Links an der Einzugstrommel Schrauben (E) entfernen und Abdeckungsklemme (F) abnehmen.
7. Die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen.
8. Die Schrauben (C) und den Zeiger (Klemmvorrichtung) (D) ausbauen, die obere (G) und untere (H) Abdeckung zusammenhalten.
9. Die Schraube und die Unterlegscheibe (J) entfernen, die die untere Abdeckung (H) halten.
10. Die obere (G) und untere (H) Abdeckung nach vorne drehen und von der Einzugstrommel abnehmen.

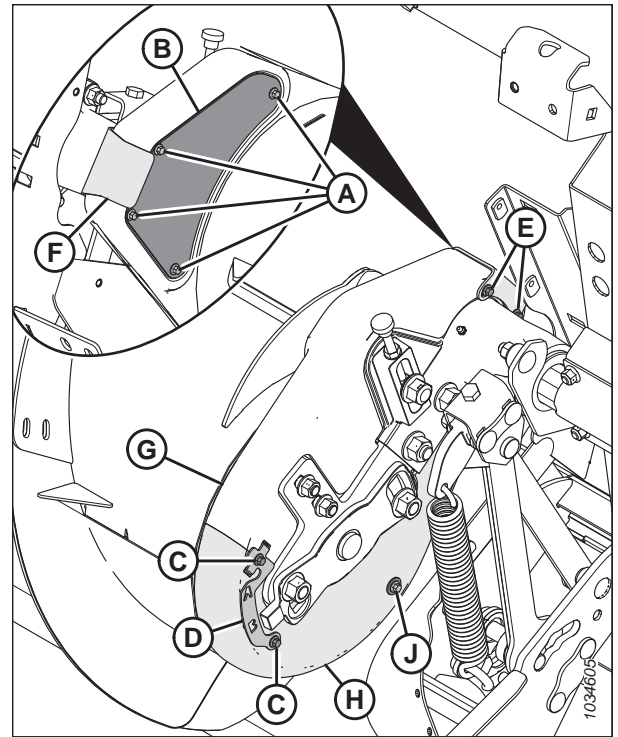


Abbildung 4.79: Einzugstrommelgetriebe

11. Zum Reduzieren der Kettenspannung die Kontermutter (C) lösen und die Spannschraube (D) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Schraube zu lösen, die das Kettenrad (B) hält und so ein Anheben verhindert.

WICHTIG:

Die flache Mutter (E) an der Innenseite der Spannradspindel **NICHT** lösen.

12. Die Spannrad-Mutter (A) lösen und das Kettenspannrad (B) ganz nach oben heben. Dadurch wird die Kettenspannung reduziert.
13. Die Mutter (A) anziehen, um das Kettenspannrad zu fixieren.
14. Die Schraube (F) und die Unterlegscheibe (G) entfernen.

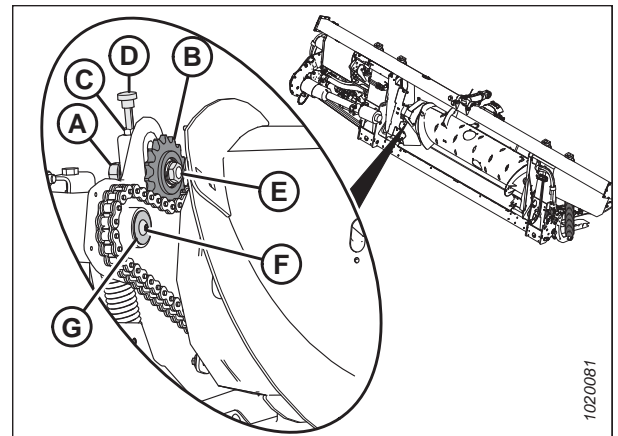


Abbildung 4.80: Einzugstrommelgetriebe

15. Zwei Schrauben und Muttern (A) entfernen.

BEACHTEN:

Möglicherweise ist eine zweite Person erforderlich, die die Einzugstrommel stützt, um die Schrauben vollständig zu entfernen.

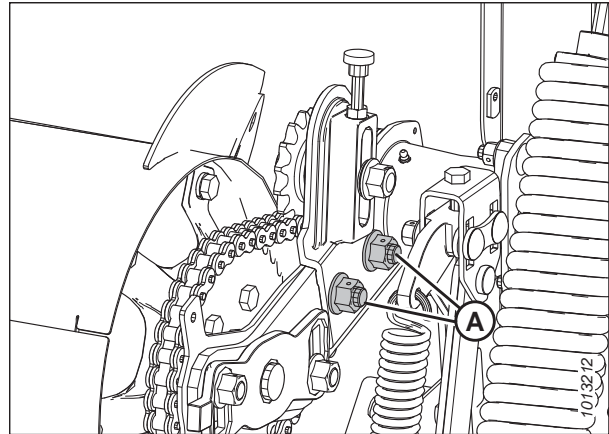


Abbildung 4.81: Einzugstrommel-Haltebügel

16. Montiereisen an Stelle (A) zwischen Haspelarm (C) und Lagerung der Einzugstrommel (B) ansetzen und Einzugstrommel nach rechts drücken.

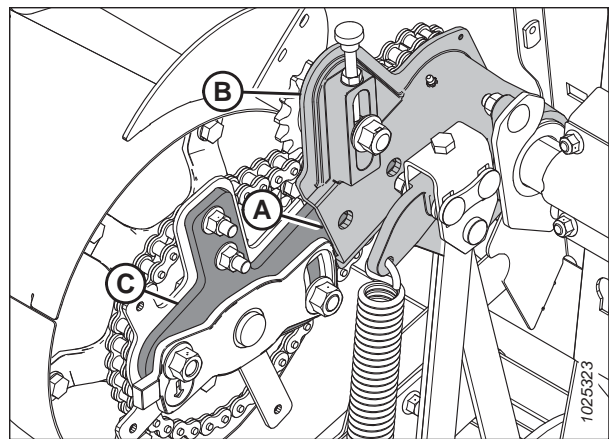


Abbildung 4.82: Einzugstrommel

17. Das Antriebskettenrad (A) und die Kette (B) von der Keilwelle abziehen.

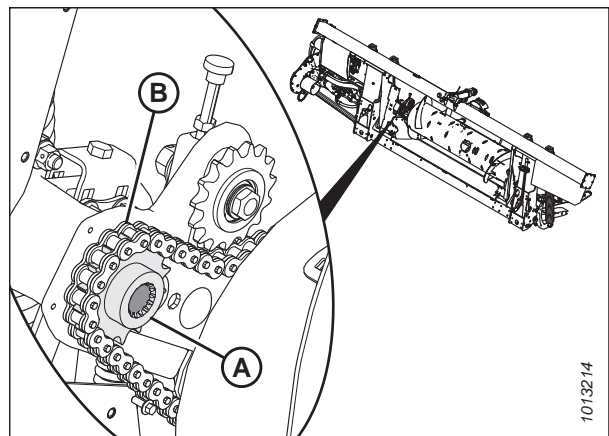


Abbildung 4.83: Einzugstrommelgetriebe

18. Die Einzugstrommel (A) zur Seite und nach vorne bewegen, bis die Kette (B) von der Einzugstrommel abgenommen werden kann.

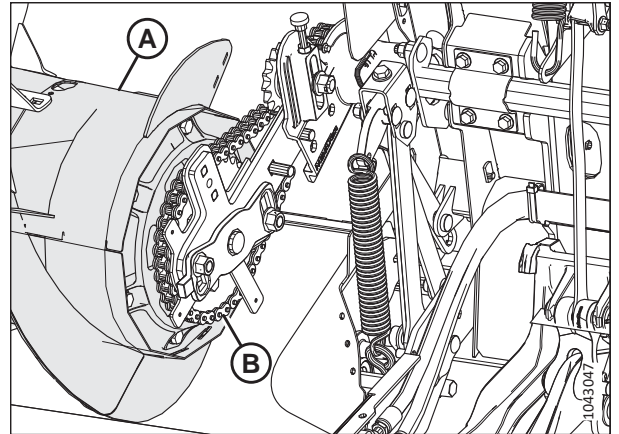


Abbildung 4.84: Einzugstrommelgetriebe

4.7.4 Einbauen der Einzugstrommel-Antriebskette

Die Einzugstrommel-Antriebskette überträgt die Kraft vom Hauptgetriebe auf die Einzugstrommel.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen ist die linke Seite der Einzugstrommel zu sehen.

1. Die Antriebskette (B) über das Kettenrad auf der Antriebsseite der Einzugstrommel (A) legen.

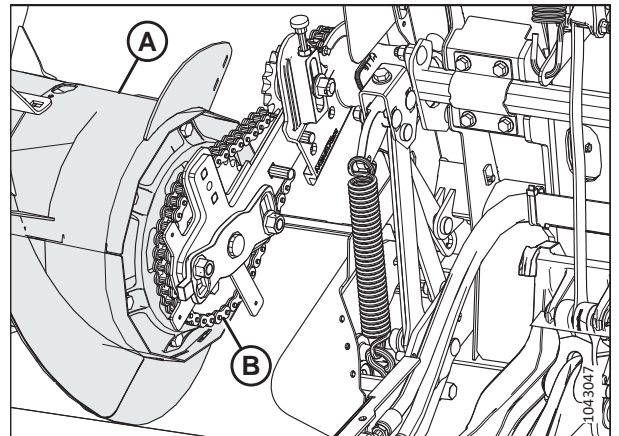


Abbildung 4.85: Einzugstrommelgetriebe

2. Das Antriebskettenrad (B) in die Kette (A) einsetzen und auf die Keilwelle ausrichten.

BEACHTEN:

Der Absatz (B) des Antriebskettenrads zeigt Richtung Einzugstrommel.

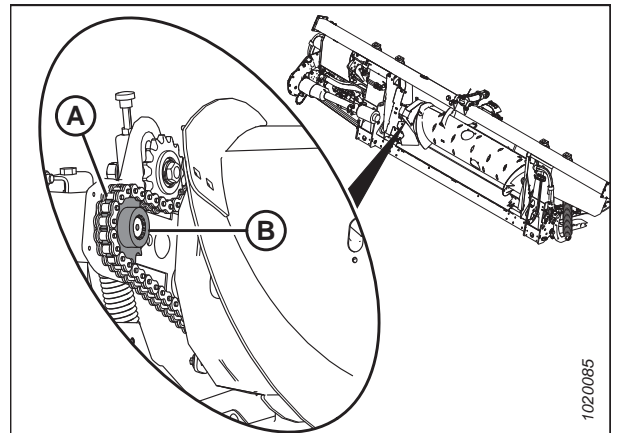


Abbildung 4.86: Einzugstrommelgetriebe

WARTUNG UND SERVICE

3. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Schraubengewinde (A) auftragen.
4. Die Unterlegscheibe (B) einsetzen und mit der Schraube (A) sichern.

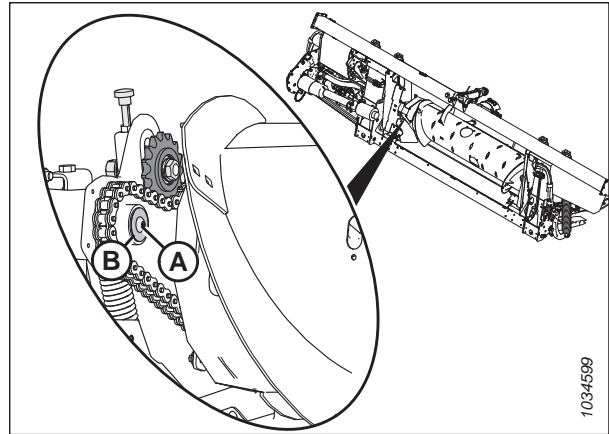


Abbildung 4.87: Einzugstrommelgetriebe

5. Die Trommel-Baugruppe zum Gussteil schieben und die beiden Schrauben und Muttern (A) wieder einbauen.

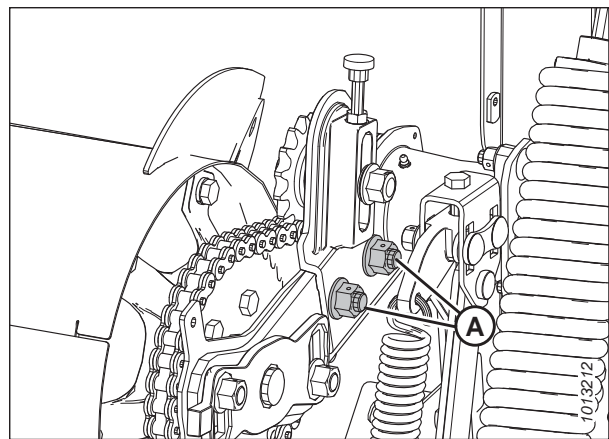


Abbildung 4.88: Einzugstrommelgetriebe

6. Die Einzugstrommel rückwärts drehen, um den Durchhang in der unteren Hälfte der Kette zu beseitigen.

WICHTIG:

Die flache Mutter (C) an der Innenseite der Spannradschindel **NICHT** lösen.

7. Die Spannschraube (D) im Uhrzeigersinn drehen, bis sie **HANDFEST** ist. Dadurch wird das Spannrad (B) verschoben.

WICHTIG:

Das Kettenrad **NICHT** zu fest anziehen.

8. Die Spannradmutter (A) mit 265 Nm (195 lbf ft) anziehen.

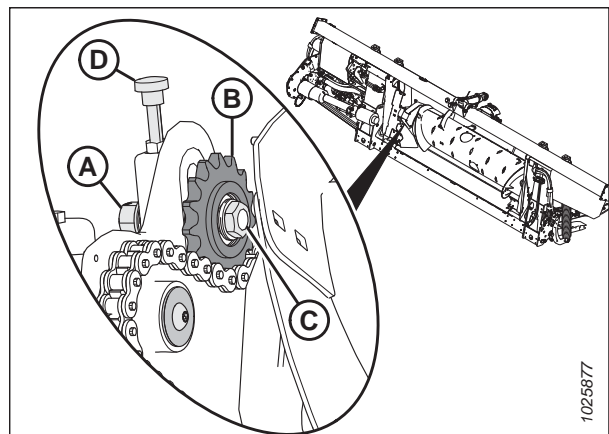


Abbildung 4.89: Einzugstrommelgetriebe

9. Die Kontermutter (A) wieder anziehen.

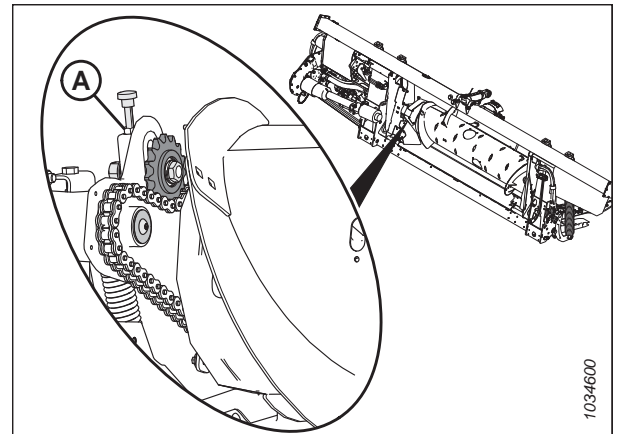


Abbildung 4.90: Einzugstrommelgetriebe

10. Die untere Abdeckungshälfte (H) ansetzen und mit Schraube und Unterlegscheibe (J) sichern.
11. Die obere Abdeckungshälfte (G) ansetzen. Die Klemmvorrichtung (D) (Zeiger) mit den Schrauben (C) befestigen, um die obere und untere Abdeckungshälfte zu sichern.
12. Den Inspektionsdeckel (B) anbringen und mit vier Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 3,5 Nm (2,6 lbf ft [30 lbf in]) anziehen.
13. Die Abdeckungsklemme (F) wieder aufsetzen und mit zwei Schrauben (E) sichern.

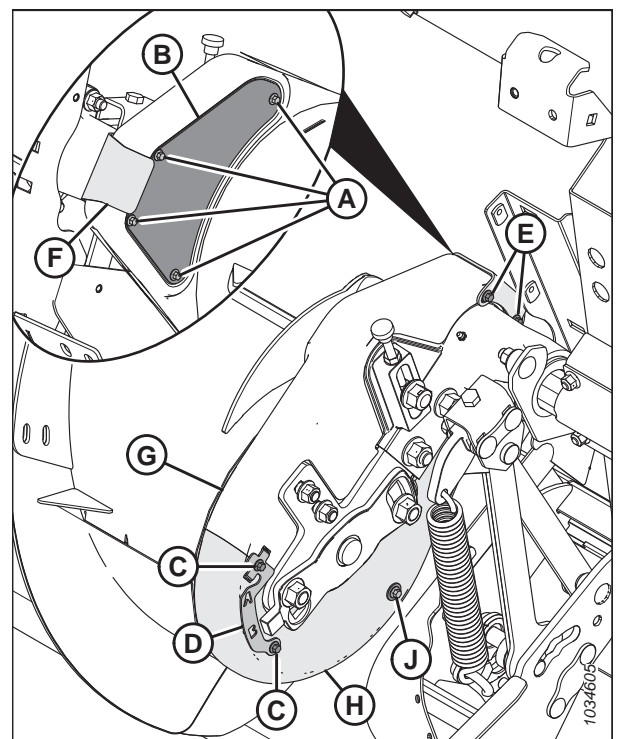


Abbildung 4.91: Einzugstrommel

14. Die Holzklötze (A) unter dem Einzugsförderband herausziehen.

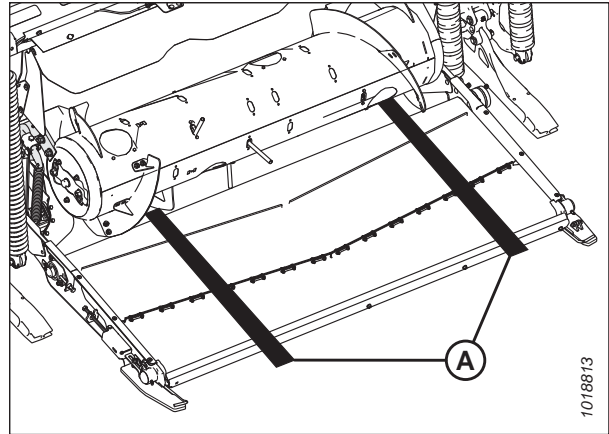


Abbildung 4.92: Holzklötze unter Einzugsstrommel

4.7.5 Spannen der Einzugschnecke-Antriebskette

Seitlich an der Einzugschnecke ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugschnecke. Eine unzureichende Spannung der Kette kann zu einem vorzeitigen Verschleiß der Kettenräder oder einer Beschädigung der Kette führen.

GEFAHR

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

WARNUNG

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

WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
5. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Die Anleitung entnehmen Sie [3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 63](#).
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

7. Zum Freilegen der Kette die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen.

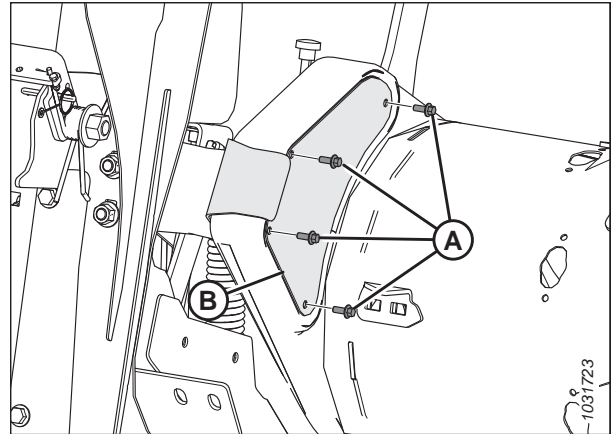


Abbildung 4.93: Linke Seite des Einzugschnecke-Getriebes – Rückansicht

8. Die Kontermutter (B) lösen.
9. Die Spannradmutter (A) etwas lockern, damit das Spannrad mit der Spanschraube (C) verstellt werden kann.
10. Die Einzugstrommel rückwärts drehen, um den Durchhang in der oberen Hälfte der Kette zu beseitigen.

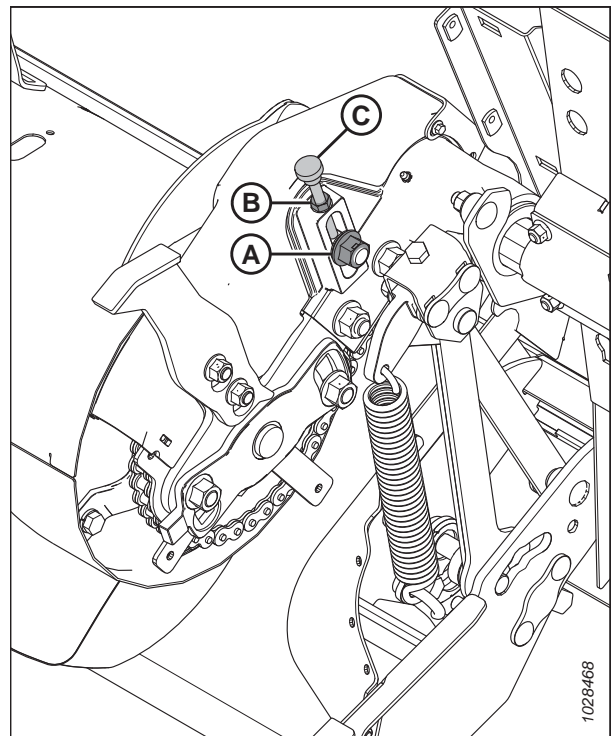


Abbildung 4.94: Linke Seite des Einzugstrommelgetriebes – Vorderansicht

- Die Spannschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um die Kette so weit zu spannen, bis sie sich in der Mitte 4 mm (B) (1/8 Zoll) durchdrücken lässt.

WICHTIG:

Die Kette **NICHT** zu fest spannen.

BEACHTEN:

Die Abdeckungen wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

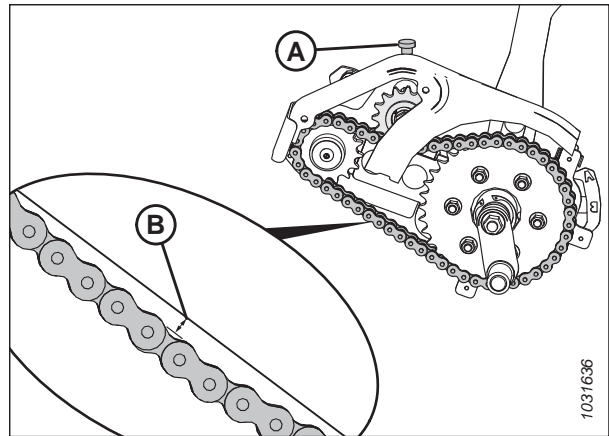


Abbildung 4.95: Durchbiegung Einzugsstommelkette

- Nach dem Einstellen der Spannung die Kontermutter (A) anziehen.
- Die Spannradmutter (B) mit 265 Nm (195 lbf ft) anziehen.
- Den Durchhang der Kette in der Mitte nach dem Anziehen von Spannradmutter und Kontermutter noch einmal überprüfen.

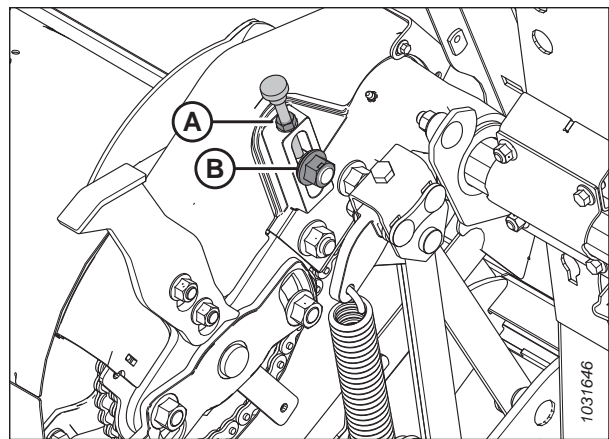


Abbildung 4.96: Einzugsstommelkette – Vorderansicht

- Den Inspektionsdeckel (B) anbringen und mit vier Schrauben (A) sichern.
- Die Schrauben (A) auf 3,5 Nm (2,6 lbf ft [30 lbf in]) anziehen.

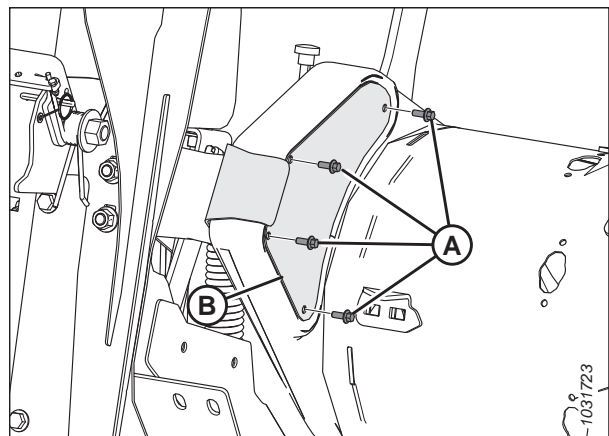


Abbildung 4.97: Linke Seite des Einzugschnecken-Getriebes – Rückansicht

4.7.6 Schneckenwindung

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

Welche Konfigurationen für bestimmte Mähdrescher/Erntegutarten am besten geeignet sind, lesen Sie im Abschnitt [3.8.1 Leistung der Einzugsstommel FM200 – Konfigurationen, Seite 90](#).

4.7.7 Einzugsfinger

In der Einzugschnecke des FM200 sind ein- und ausfahrende Finger (Einzugsfinger) installiert, die das Erntegut in den Schrägförderer hineinziehen. Unter bestimmten Bedingungen kann es erforderlich sein, die Finger zu entfernen oder zu montieren, um einen optimale Gutfluss zu gewährleisten. Abgenutzte oder beschädigte Einzugsfinger müssen ersetzt werden.

Ausbauen von Einzugsfingern

Die Einzugstrommel hat Finger, die aus- und einfahren, um das Erntegut in den Schrägförderer des Mähreschers zu ziehen. Die Finger von der Einzugstrommel entfernen, um ihr Konfigurationsprofil zu ändern.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

WICHTIG:

Beim Entfernen der Einzugsfinger von außen nach innen arbeiten. Achten Sie darauf, dass zum Schluss auf beiden Seiten der Einzugstrommel gleich viele Einzugsfinger stehen.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
5. Die Abdeckung suchen, die dem zu entfernenden Finger am nächsten liegt.
6. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) entfernen und aufbewahren.

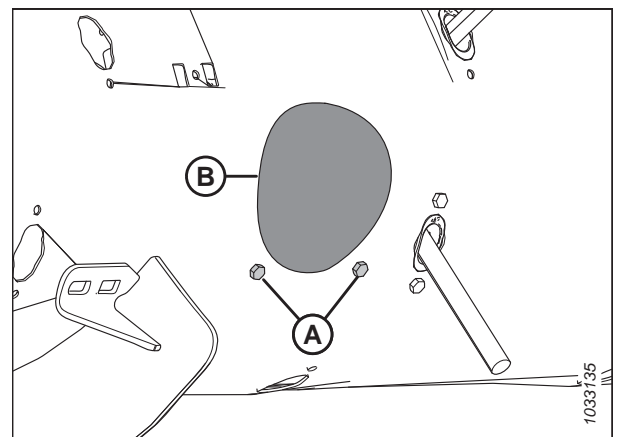


Abbildung 4.98: Abdeckung an der Einzugstrommel

7. Federstecker (A) abziehen. Finger (B) aus dem Fingerhalter (C) ziehen.
8. Wenn der Einzugsfinger beschädigt ist, etwaige Reste aus Halter (C) und dem Einzugsstommel-Inneren entfernen.

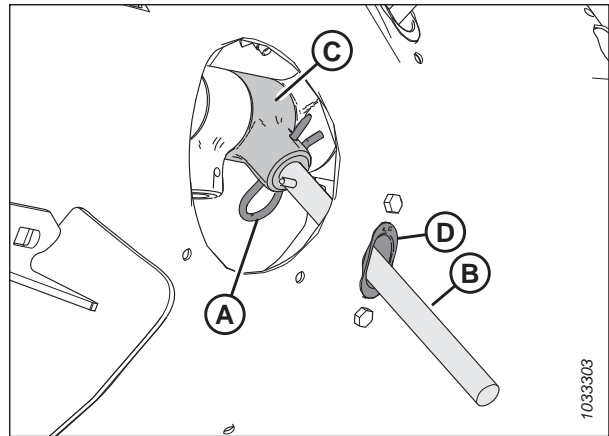


Abbildung 4.99: Einzugsfinger

9. Die beiden Schrauben (A) und Hammerkopfmuttern (nicht abgebildet) ausbauen und aufbewahren. Diese sichern die Fingerführung (B) an der Einzugsstommel.
10. Fingerführung (B) ausbauen.

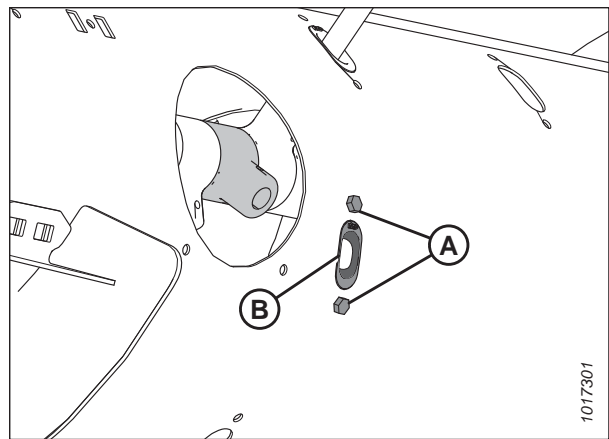


Abbildung 4.100: Einzugsfingerausparung

11. Den Stopfen (A) von innen her an der Aussparung ansetzen.
12. Den Stopfen mit zwei M6-Sechskantschrauben (B) und Hammerkopfmuttern sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

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

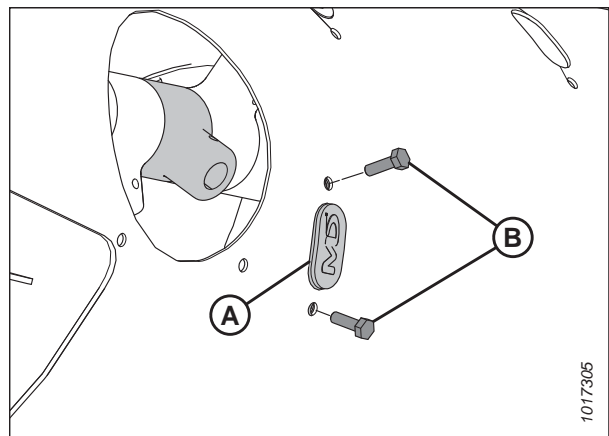


Abbildung 4.101: In der Einzugsstommel installierter Stopfen

13. Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern.
14. Die Schrauben auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

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

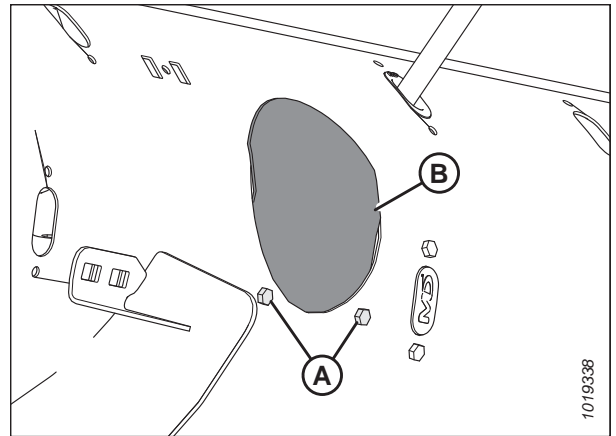


Abbildung 4.102: Abdeckung an der Einzugstrommel

Einbauen von Einzugsfingern

Die Einzugstrommel hat Finger, die aus- und einfahren, um das Erntegut in den Schrägförderer des Mähdreschers zu ziehen. Finger an der Einzugstrommel montieren, um ihr Konfigurationsprofil zu ändern.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

WICHTIG:

Beim Einbau zusätzlicher Einzugsfinger darauf achten, dass die Anzahl auf beiden Seiten gleich groß ist.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.

- Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung (B) abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

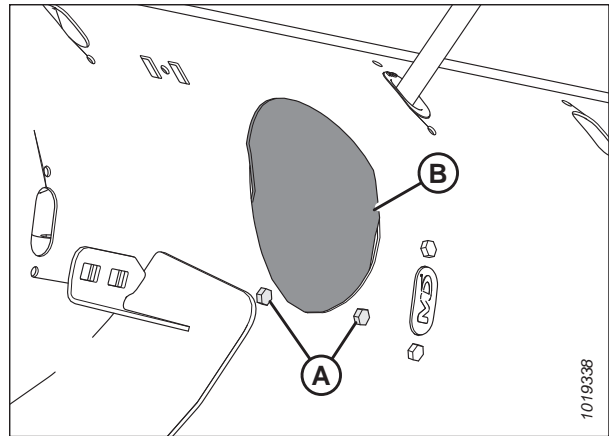


Abbildung 4.103: Abdeckung an der Einzugsstrommel

- Die beiden Schrauben (B), die Hammerkopfmuttern (nicht abgebildet) und den Stopfen (A) entfernen.

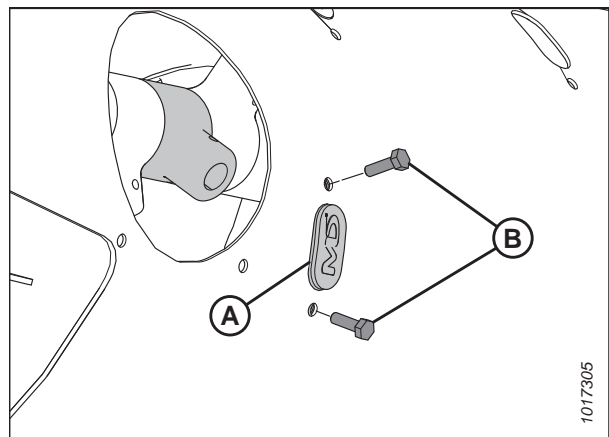


Abbildung 4.104: Einzugsfingerausparung

- Die Fingerführung (B) von innen her in die Ausparung einsetzen und mit Schrauben (A) und Blechmuttern (nicht abgebildet) sichern.

WICHTIG:

Wenn Sie einen Massivfinger ersetzen, muss auch die Fingerführung ausgetauscht werden.

BEACHTEN:

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

- Die Schrauben (A) auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

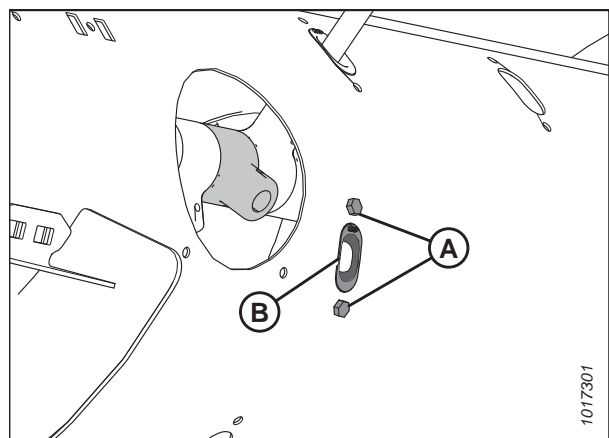


Abbildung 4.105: Einzugsfingerausparung

9. Den Einzugsfinger (A) von innen in der Einzugstrommel platzieren. Den Einzugsfinger (A) durch die Unterseite von Führung (B) nach oben in Halter (C) einführen.
10. Den Finger mit dem Federstecker (D) am Halter sichern. Sicherstellen, dass die runde Seite (S-förmige Seite) des Federsteckers der Kettenantriebsseite der Einzugstrommel gegenüberliegt.

WICHTIG:

Es ist wichtig, dass der Federstecker so wie in diesem Arbeitsschritt beschrieben eingesetzt wird. Andernfalls kann er während des Betriebs herausfallen. Wenn Finger verloren gehen, kann das Schneidwerk das Erntegut möglicherweise nicht wie vorgesehen dem Dreschwerk zuführen. Außerdem können Finger, die in die Einzugstrommel fallen, interne Komponenten beschädigen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die geschlossene Seite des Federsteckers in die Richtung zeigt, in der sich die Einzugstrommel dreht.

11. Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

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

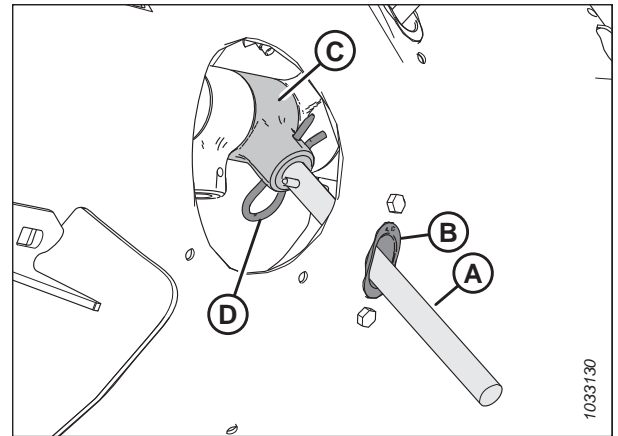


Abbildung 4.106: Einzugsfinger

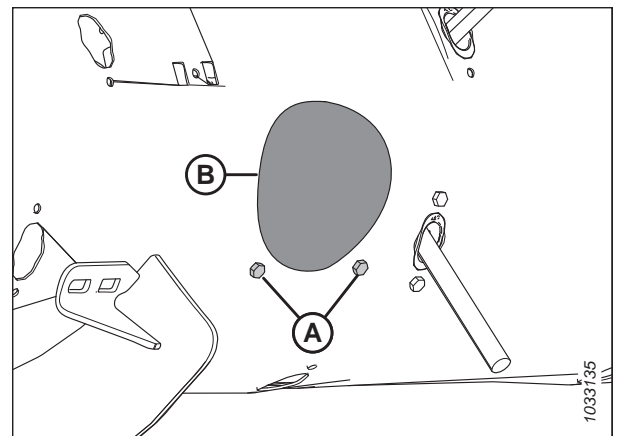


Abbildung 4.107: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

Kontrollieren der Einzugsfingersteuerung

Die Einzugstrommel hat Finger, die aus- und einfahren, um das Erntegut in den Schrägförderer des Mähdreschers zu ziehen. Dieses Verfahren bestimmt, wo sich die Finger befinden, wenn sie vollständig aus der Einzugstrommel herausgezogen sind.

! GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

! WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.

3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Prüfen, ob der Zeiger (C) an beiden Trommelseiten in der gleichen Stellung steht.

BEACHTEN:

Es gibt zwei Stellungen für den Einzugsfingerüberstand: Stellung **A** und Stellung **B**. Stellung **A** ist für Raps vorgesehen, Stellung **B** (B) für Getreide. Der Zeiger ist werkseitig auf **B** eingestellt.

WICHTIG:

Beide Fingersteuerungszeiger **MÜSSEN** auf die gleiche Position eingestellt sein, sonst wird die Einzugstrommel irreparabel beschädigt.

6. Wie Sie die Zeigerstellung nachstellen, lesen Sie in Abschnitt *Nachstellen der Einzugsfingersteuerung, Seite 346*.
7. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe *Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 42* bzgl. Anweisungen.

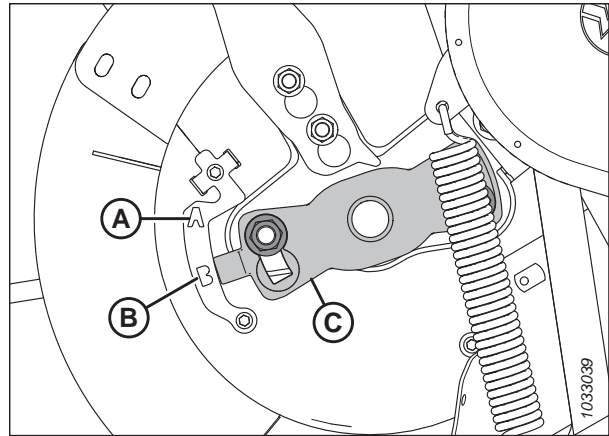


Abbildung 4.108: Einzugsfingersteuerung – Abbildung linke Seite

Nachstellen der Einzugsfingersteuerung

Die Einzugstrommel hat Finger, die aus- und einfahren, um das Erntegut in den Schrägförderer des Mähdeschers zu ziehen. Dieses Verfahren bestimmt, wo sich die Finger befinden, wenn sie vollständig aus der Einzugstrommel herausgezogen sind.

BEACHTEN:

Die Abbildungen zeigen nur die linke Seite der Einzugstrommel; dieses Verfahren gilt jedoch für beide Seiten.

! GEFAHR

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

! WARNUNG

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

! WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Den Fingersteuerungszeiger (C) an der Trommelseite ausfindig machen. Es gibt zwei Stellungen für den Einzugsfingerüberstand: Stellung A und Stellung B.
6. Die Mutter (D) lösen und den Fingersteuerungszeiger (C) in die gewünschte Stellung bringen.

WICHTIG:

Beide Fingersteuerungszeiger **MÜSSEN** auf die gleiche Stellung eingestellt sein, sonst wird die Einzugsstrommel irreparabel beschädigt.

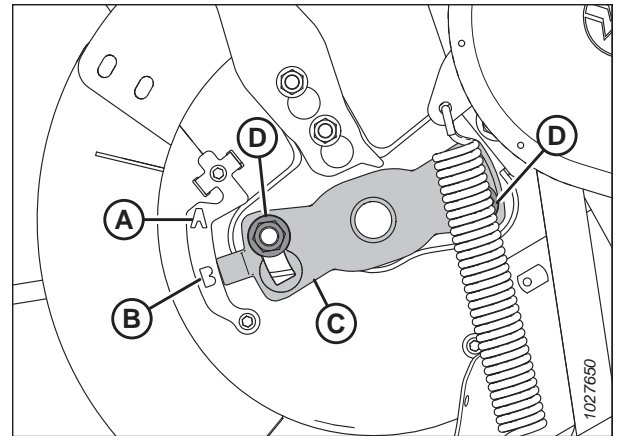


Abbildung 4.109: Zeiger für Einzugsfingersteuerung

BEACHTEN:

Wenn der Fingersteuerungszeiger auf Stellung A zeigt, werden die Einzugsfinger an dieser Stelle vollständig ausgefahren. Dadurch kann das Erntegut früher erfasst und losgelassen werden, bevor es in den Schrägförderer gelangt. Diese Einstellung eignet sich besonders für Raps und buschige Erntefrüchte.

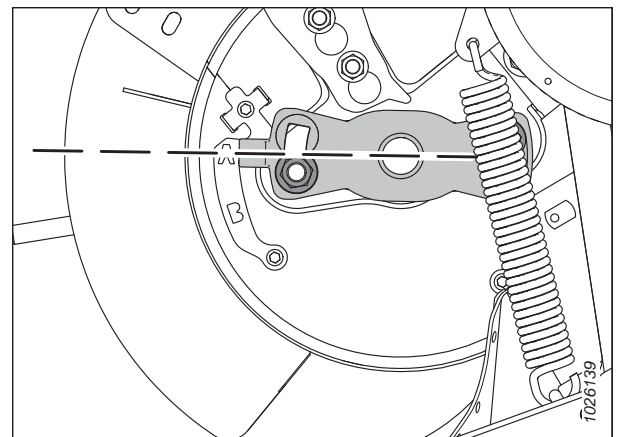


Abbildung 4.110: Trommelstellung A

BEACHTEN:

Wenn der Zeiger auf Stellung B zeigt, werden die Einzugsfinger an dieser Stelle vollständig ausgefahren. Dadurch kann das Erntegut später erfasst und losgelassen werden, bevor es in den Schrägförderer gelangt. Diese Einstellung eignet sich besonders für Getreide und Bohnen.

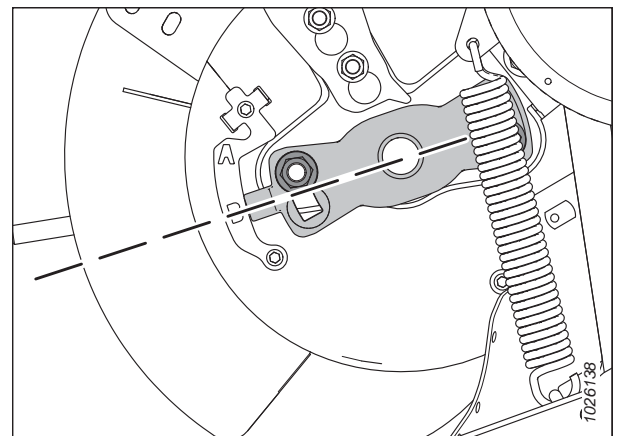


Abbildung 4.111: Trommelstellung B

WARTUNG UND SERVICE

7. Wenn die Einstellung abgeschlossen ist, die Muttern (A) auf 115 Nm (85 lbf ft) anziehen.
8. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe [Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 42](#) bzgl. Anweisungen.

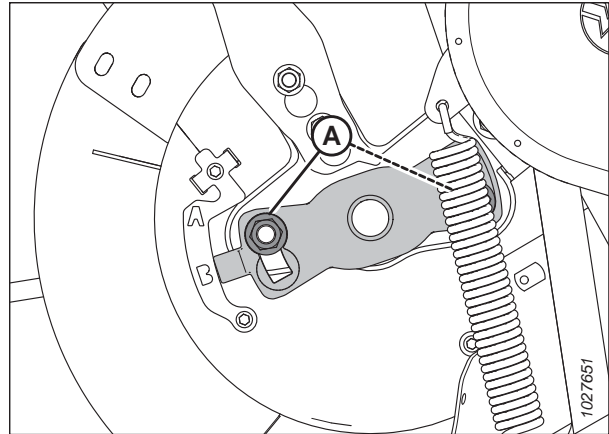


Abbildung 4.112: Zeiger für Einzugsfingersteuerung

4.8 Messer

Die Messer am Messerbalken mähen das Erntegut. Messer, Messerfinger und Messerkopf müssen von Zeit zu Zeit gewartet werden.

WARNUNG

Die Hände stets aus dem Bereich zwischen Messerfingern und Messer fernhalten.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

VORSICHT

Siehe [4.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 279](#), bevor die Maschine gewartet oder die Antriebsabdeckungen geöffnet werden.

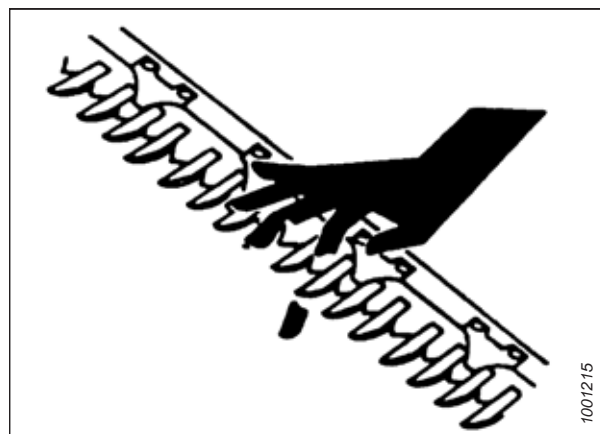


Abbildung 4.113: Warnung vor Messerbalken

4.8.1 Ersetzen von Messerklingen

Einzelne verschlissene oder beschädigte Teile eines Messers können ausgetauscht werden, ohne dass das Messer vom Messerbalken abgenommen werden muss.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.

- Die beschädigte Messerklinge identifizieren. Wenn ein Druckdaumen vorhanden ist, die Muttern (A) lösen, mit denen der Druckdaumen (B) befestigt ist, um an die beschädigte Messerklinge zu gelangen.

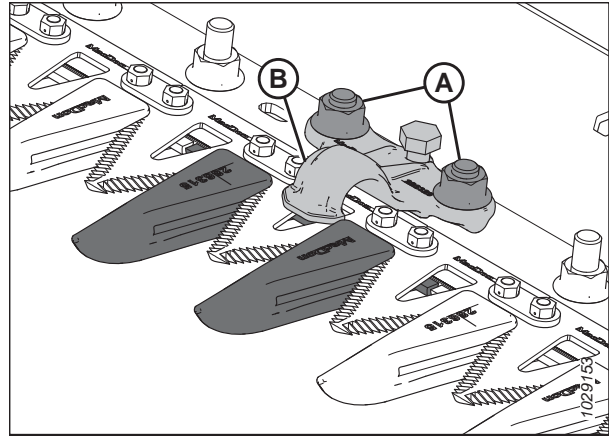


Abbildung 4.114: Messerbalken

- Die Schrauben und Muttern (B) entfernen. Die Befestigungselemente aufbewahren.

BEACHTEN:

Wenn sich die Messerbefestigungselemente unter einem Druckdaumen befinden, das Messerschwungrad drehen, um das Messer neu zu positionieren.

- Bei Messerklingen in der Nähe der Antriebsseite die Messerlaschen (C) entfernen und die Messerklinge (A) vom Messerrücken heben.
- Den Messerrücken von Schmutz befreien und die neue Messerklinge auf den Messerrücken setzen.

BEACHTEN:

Wenn auf demselben Messer fein und grob gezahnte Messerklingen angebracht sind, kann sich das negativ auf die Schnittqualität auswirken.

- Bei Messerklingen in der Nähe der Antriebsseite die Messerlaschen (C) neu positionieren.
- Wenn ein Druckdaumen zuvor entfernt wurde, diesen zusammen mit den Schrauben und Muttern (B) wieder anbringen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die Schraubenköpfe in die rechteckigen Aussparungen im Messerrücken passen.

- Die Muttern (B) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.
- Um die Einstellung des Druckdaumen zu überprüfen, siehe [Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger, Seite 368](#) oder [Prüfen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 381](#).

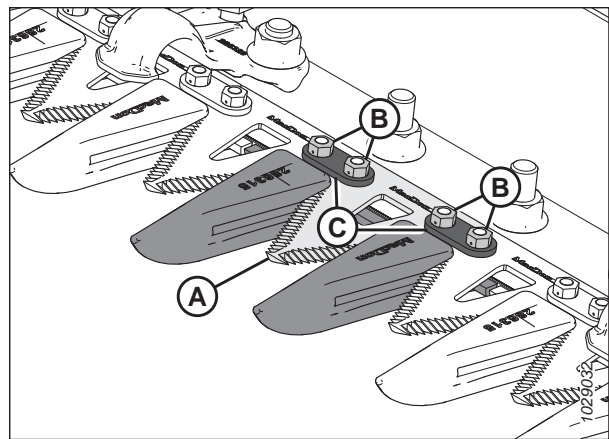


Abbildung 4.115: Messerbalken

4.8.2 Ausbauen des Messers

Wenn das Messer beschädigt ist, muss es entfernt werden.



Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

! WARNUNG

Beim Entfernen des Messers auf die Rückseite des Messers stellen, um die Verletzungsgefahr durch die Schneidkanten zu verringern. Bei Arbeiten am Messer schwere Arbeitshandschuhe tragen.

BEACHTEN:

Bei Einzelmesserschneidwerken befindet sich der Messerkopf auf der linken Seite des Messers. Bei Doppelmesserschneidwerken gibt es zwei Messerköpfe, die sich sowohl auf der rechten als auch auf der linken Seite des Messers befinden. Bei Doppelmesserschneidwerken vor Beginn des Verfahrens prüfen, welches Messer entfernt werden muss.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44* bzgl. Anweisungen.
3. Das Messer in der Mitte seines Hubbereichs positionieren, indem das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad gedreht wird.
4. Den Bereich um den Messerkopf reinigen.

5. Den Schmiernippel (A) aus dem Lagerbolzen entfernen.

BEACHTEN:

Wenn kein Schmiernippel im Lagerbolzen sitzt, können Sie diesen danach einfacher einsetzen.

6. Schraube und Mutter (B) entfernen.
7. Mit einem Schraubendreher oder Meißel im Spalt (C) hebeln, um die Spannung am Messerkopfstift zu lösen.
8. Mit einem Schraubendreher oder Meißel in der Nut des Messerzapfens ansetzen und ihn nach oben hebeln, bis er aus dem Messerkopf gelöst ist.

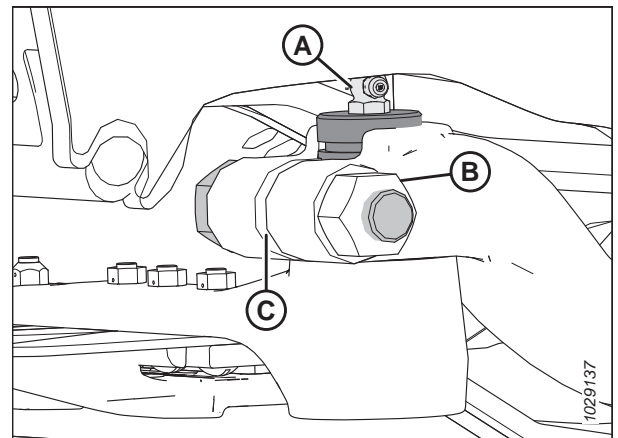


Abbildung 4.116: Messerkopf

9. Das Messer (A) nach innen schieben, bis der Umlenkhebel (B) frei ist.

BEACHTEN:

Der Rahmen und die Teile des Seitenblechs wurden aus der Abbildung entfernt, um die Messerkopfkomponenten freizulegen.

10. Sofern die Lagerung des Messerkopfes (C) nicht ersetzt wird, diese mit Kunststoff-Klebeband abdichten, damit kein Schmutz eindringen kann.
11. Den Umlenkhebel (B) in die äußere Position bringen, um Freiraum für das Messer zu schaffen.

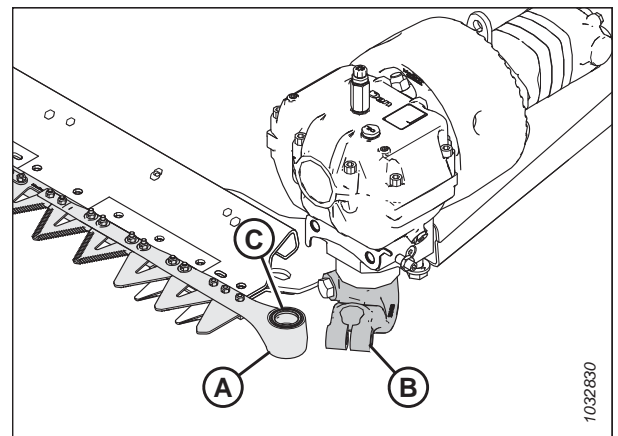


Abbildung 4.117: Messerkopf – links

BEACHTEN:

Wenn der Messerkopf oder das Messerkopflager entfernt wird, das Messer weit genug herausziehen, um an diese Teile zu gelangen.

12. Das Messer (A) entfernen.

4.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers

Das Lager des Messerkopfes sorgt dafür, dass sich der Messerkopfstift im Messerkopf dreht, wenn der Antriebsarm das Messer hin- und herbewegt. Wenn das Lager verschlissen oder beschädigt ist, muss es ausgetauscht werden.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Beim Entfernen des Messers auf die Rückseite des Messers stellen, um die Verletzungsgefahr durch die Schneidkanten zu verringern. Bei Arbeiten am Messer schwere Arbeitshandschuhe tragen.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Das Messer entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 350](#).

BEACHTEN:

Weil die Lagerung ersetzt wird, braucht der Messerkopf nicht mit Schutzmaterial umhüllt werden.

5. Ein Werkzeug mit stumpfem Abschluss verwenden, das den gleichen Durchmesser hat wie der Messerkopf (A). Von der Unterseite des Messerkopfes gegen den Dichtungsring (B), das Lager (C), den Stopfen (D) und den O-Ring (E) klopfen.

BEACHTEN:

Der Dichtungsring (B) kann ersetzt werden, ohne dass dafür das Lager ausgebaut werden muss. Wenn der Dichtungsring ersetzt wird, sollten der Messerzapfen und das Nadellager auf Verschleißspuren untersucht und ggf. ersetzt werden.

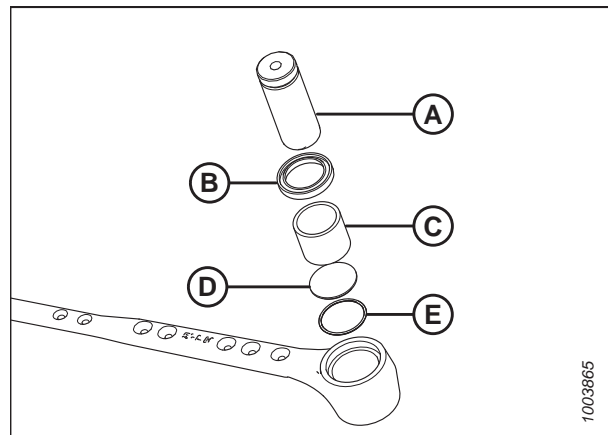


Abbildung 4.118: Baugruppe Messerkopflager

4.8.4 Einbauen des Messerkopflagers

Das Lager des Messerkopfes sorgt dafür, dass sich der Messerkopfstift im Messerkopf dreht, wenn der Antriebsarm das Messer hin- und herbewegt. Nachdem das alte Lager vom Messerkopf entfernt wurde, kann ein neues eingebaut werden.

WARNUNG

Beim Entfernen des Messers auf die Rückseite des Messers stellen, um die Verletzungsgefahr durch die Schneidkanten zu verringern. Bei Arbeiten am Messer schwere Arbeitshandschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Den O-Ring (E) und die Deckplatte (D) in den Messerkopf setzen.
3. Ein Werkzeug mit stumpfem Abschluss (A) verwenden, das in etwa den gleichen Durchmesser hat wie das Lager (C), und das Lager in den Messerkopf schieben, bis die Oberseite des Lagers mit dem Absatz im Messerkopf bündig ist.

WICHTIG:

Das Lager mit den Identifikationsmarkierungen nach oben einbauen.

4. Den Dichtungsring (B) in den Messerkopf einsetzen. Die Lippe muss nach außen zeigen.

WICHTIG:

Damit der Messerkopf bzw. das Taumelgetriebe nicht frühzeitig ausfällt, muss das Nadellager eng am Messerzapfen anliegen. Auch der Messerhebel muss den Messerzapfen fest umschließen.

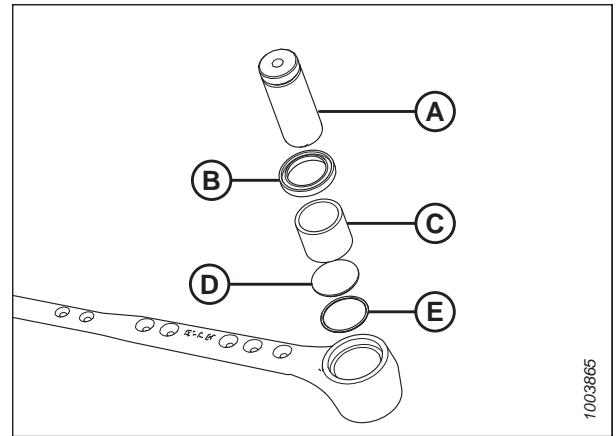


Abbildung 4.119: Baugruppe Messerkopflager

4.8.5 Einbauen des Messers

Wenn das Messer entfernt wurde, dieses Verfahren befolgen, um es einzubauen.



GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.



WARNUNG

Beim Entfernen des Messers auf die Rückseite des Messers stellen, um die Verletzungsgefahr durch die Schneidkanten zu verringern. Bei Arbeiten am Messer schwere Arbeitshandschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Seitenblech öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Die Einbauabbildungen zeigen den Einbau des linken Messers. Die Vorgehensweise ist die gleiche wie beim Einbau des rechten Messers.

3. Das Messerkopflager (A) schmieren und dann die Messerbaugruppe am Schneidwerk einbauen.

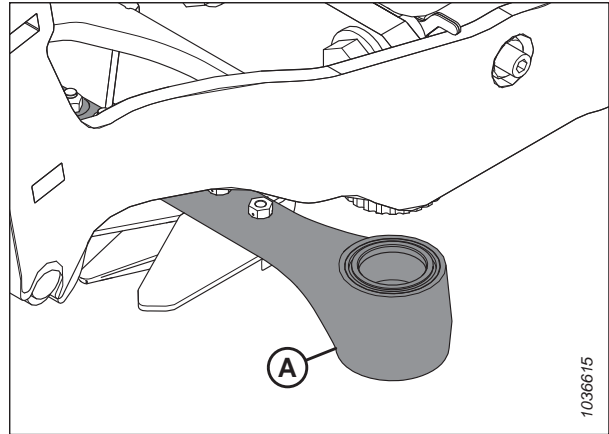


Abbildung 4.120: Messerkopf

4. Den Messerkopfstift (A) durch den Umlenkhebel in den Messerkopf führen.
5. Den Messerkopfstift (A) so positionieren, dass 2 mm (0,08 Zoll) Nut (B) über dem Umlenkhebel stehen bleiben.

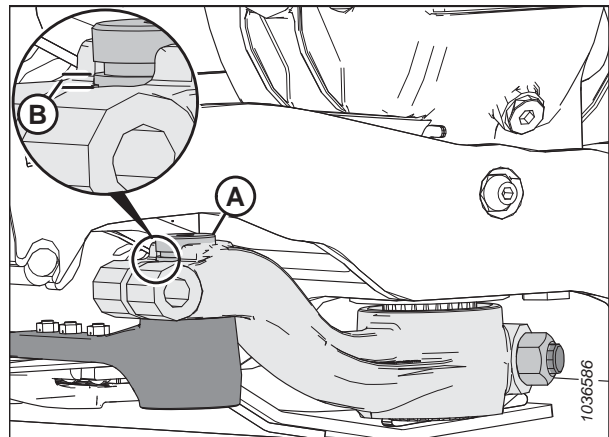


Abbildung 4.121: Messerkopf

6. Den Messerkopfstift mit Schraube (A) M16 x 85 mm und Mutter (B) sichern. Die Schraube von der Innenseite aus in den Umlenkhebel einsetzen. Die Schraube auf 220 Nm (162 lbf ft) anziehen.
7. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um den Messerarm (A) manuell bis zur inneren Endstellung zu bewegen. Sicherstellen, dass zwischen dem Umlenkhebel und dem Messerkopf noch 0,2–1,2 mm (0,02–0,05 Zoll) Abstand (C) vorhanden ist.
8. Wenn der Umlenkhebel nicht eingestellt werden muss, mit Schritt 9, Seite 355 fortfahren. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, Kontakt mit dem aufnehmen.

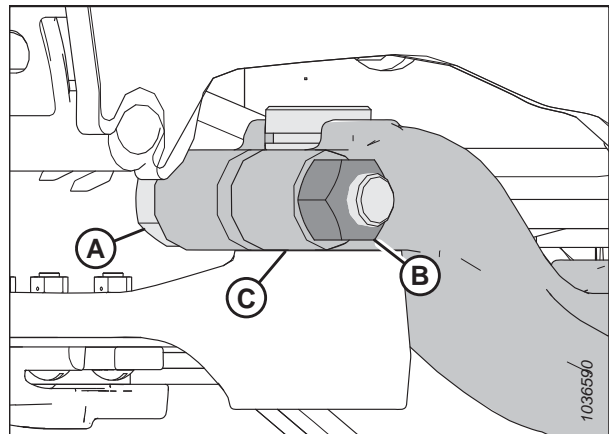


Abbildung 4.122: Messerkopf

9. Schmiernippel (A) wieder einbauen. Schmierfett auf den Schmiernippel auftragen, bis sich der Messerkopf leicht nach unten bewegt.

WICHTIG:

NICHT zu viel Schmierfett in den Messerkopf pumpen. Übermäßiges Fetten des Messerkopfes kann zu einer Fehlausrichtung der Messer führen, wodurch die Messerfinger überhitzen und der Messerantriebsmotor überlastet wird. Wenn zu viel Fett auf den Schmiernippel aufgetragen wurde, den Schmiernippel entfernen, um den Druck abzulassen.

BEACHTEN:

Falls im Lagerzwischenraum Luft eingeschlossen ist, sinkt der Messerkopf ab und füllt sich dann mit Schmierfett.

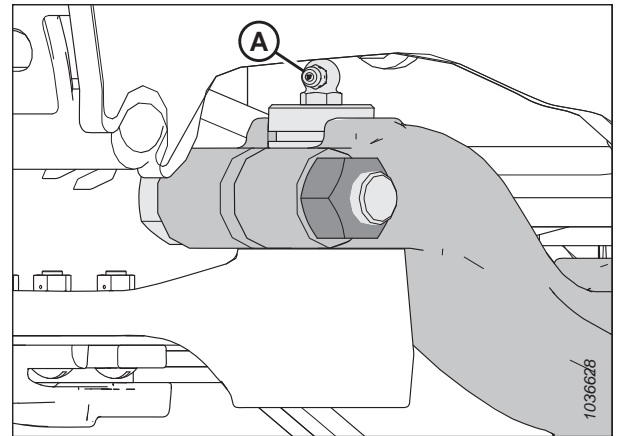


Abbildung 4.123: Messerkopf

10. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 45* bzgl. Anweisungen.

4.8.6 Ersatzmesser

Zwei Reservemesser (A) können im Hauptrahmenrohr des Schneidwerks am rechten Ende des Schneidwerks aufbewahrt werden. Sicherstellen, dass die Ersatzmesser mit dem Verriegelungshaken (B) und dem Federstecker (C) gesichert werden.

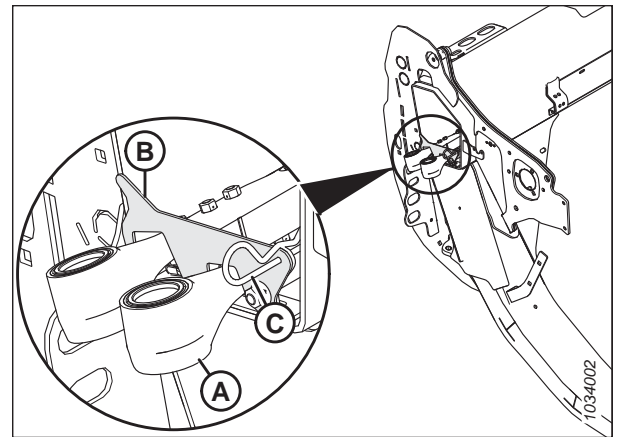


Abbildung 4.124: Ersatzmesser

4.8.7 Spitze Messerfinger und Druckdaumen

Messerfinger helfen beim Ausrichten des Messerrückens. Druckdaumen halten die Abschnitte des Messerrückens gegen die Messerfinger gedrückt, um ein ordnungsgemäßes Schneiden zu gewährleisten.

In Konfigurationen mit spitzen Messerfingern werden folgende Messerfinger und Druckdaumen verwendet:

BEACHTEN:

Für Konfigurationen mit spitzen Messerfingern sind an jeder Seite des Messerbalkens zwei kurze Messerfinger erforderlich.

BEACHTEN:

Ein Vierpunkt-Messerfingersatz kann zum Austausch von Messerfingern verwendet werden. Vierpunkt-Messerfinger sind ideal für den Einsatz in steinigen Bedingungen oder für die Ernte von bruchgefährdetem Erntegut wie Linsen. Siehe Schneidwerk-Ersatzteilkatalog bzgl. weiterer Informationen.

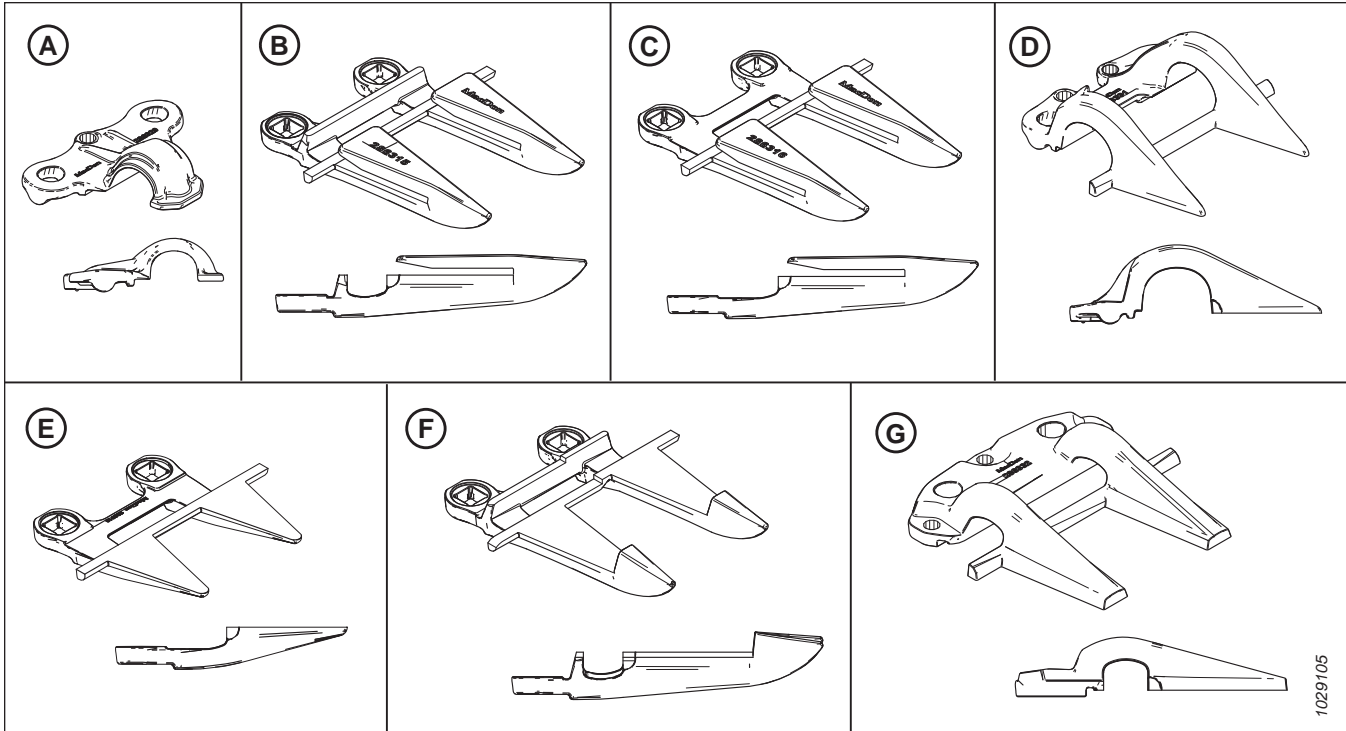


Abbildung 4.125: Arten von Messerfingern und Druckdaumen, die in Konfigurationen mit spitz zulaufenden Messerfingern verwendet werden

A – Spitz zulaufender Druckdaumen (MD #286329)

B – Spitz zulaufender Messerfinger (MD #286315)

C – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Führungsplatte, MD #286316)⁸⁰

D – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (MD #286331)

E – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)⁸¹

F – Spitzer mittlerer Messerfinger (MD #286317)⁸²

G – Druckdaumen für spitze mittlere Messerfinger (MD #286332)⁸²

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Beim Ersetzen von spitz zulaufenden Messerfingern und Druckdaumen sicherstellen, dass die richtige Reihenfolge für das Schneidwerk eingehalten wird. Siehe entsprechendes Thema:

- *Spitzer Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken, Seite 357*
- *Spitzer Messerfinger an Doppelmesserschneidwerken – FD235, Seite 358*
- *Konfiguration mit spitz zulaufenden Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD240, Seite 359*
- *Konfiguration mit spitz zulaufenden Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241, Seite 360*
- *Konfiguration mit spitz zulaufenden Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD245, Seite 361*
- *Konfiguration mit spitz zulaufenden Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD250, Seite 362*

80. Positionen 2, 3 und 4 auf der/den Antriebsseite(n). Siehe *Ersetzen spitzer Messerfinger, Seite 365*.

81. Position 1 auf der/den Antriebsseite(n). An Einzelmesserschneidwerken befindet sich auf der rechten Seite ein Standardmesserfinger.

82. Nur Doppelmesserschneidwerke.

Spitzer Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an Einzelmesserschneidwerken installiert sind.

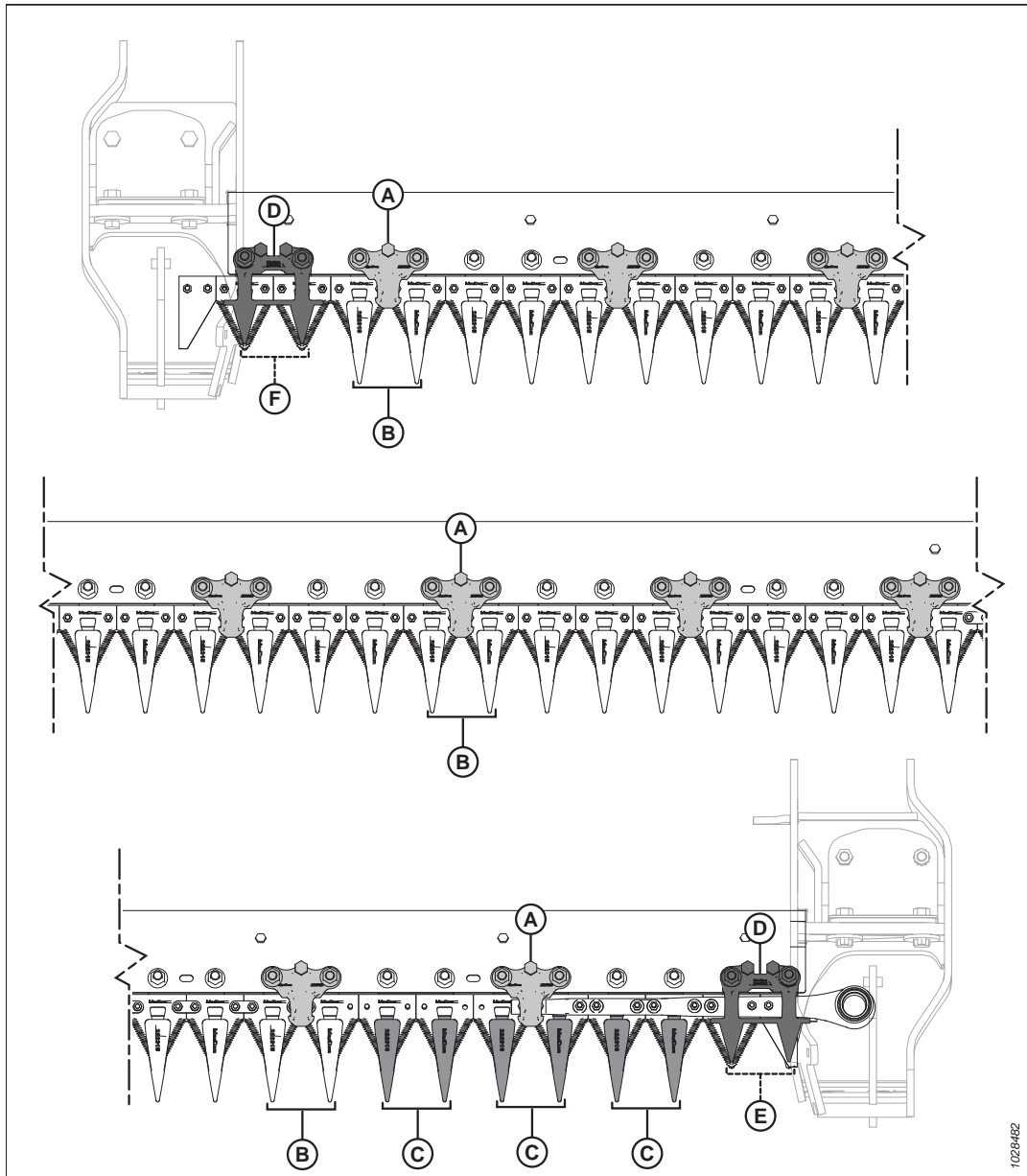


Abbildung 4.126: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Einzelmesserschneidwerke

A – Spitz zulaufender Druckdaumen (MD #286329)

C – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)

E – PlugFree™ Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

B – Spitz zulaufender Messerfinger (MD #286315)

D – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286331)

F – Kurzer Messerfinger (MD #286318)

Spitzer Messerfinger an Doppelmesserschneidwerken – FD235

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken installiert sind.

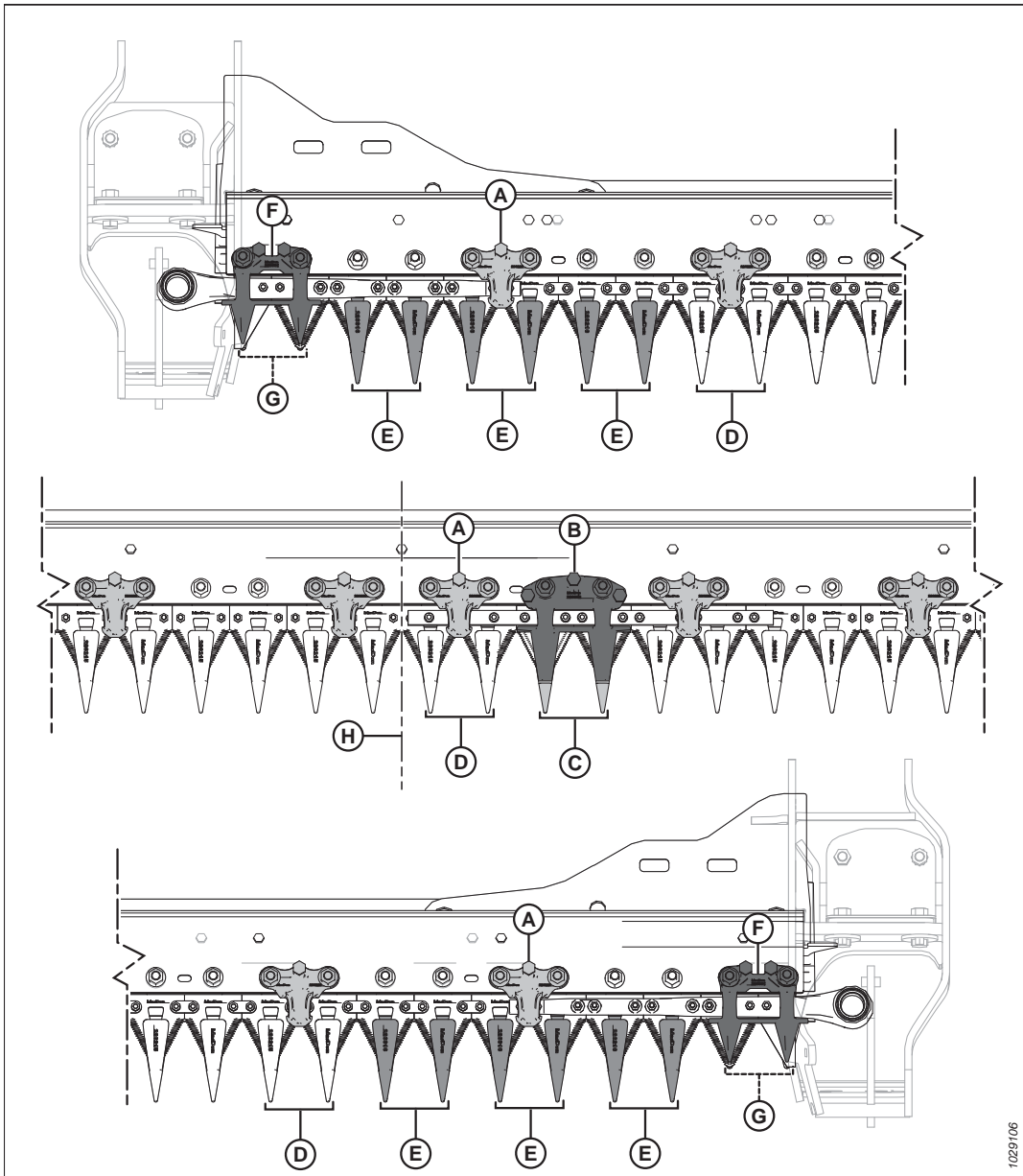


Abbildung 4.127: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD235

- | | |
|---|---|
| A – Druckdaumen für spitze Messerfinger (MD # 286329) ⁸³ | B – Druckdaumen für spitze mittlere Messerfinger (MD #286332) |
| C – Spitzer mittlerer Messerfinger (MD #286317) | D – Spitzer Messerfinger (MD #286315) |
| E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316) | F – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286331) |
| G – PlugFree™ Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319) | H – Schneidwerksmitte |

83. Unabhängig von der Konfiguration sollte sich rechts vom mittleren Messerfinger stets ein Druckdaumen am Messerfinger befinden.

Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD240

Messerfinger helfen beim Ausrichten des Messerrückens. Druckdaumen halten die Abschnitte des Messerrückens gegen die Messerfinger gedrückt, um ein ordnungsgemäßes Schneiden zu gewährleisten.

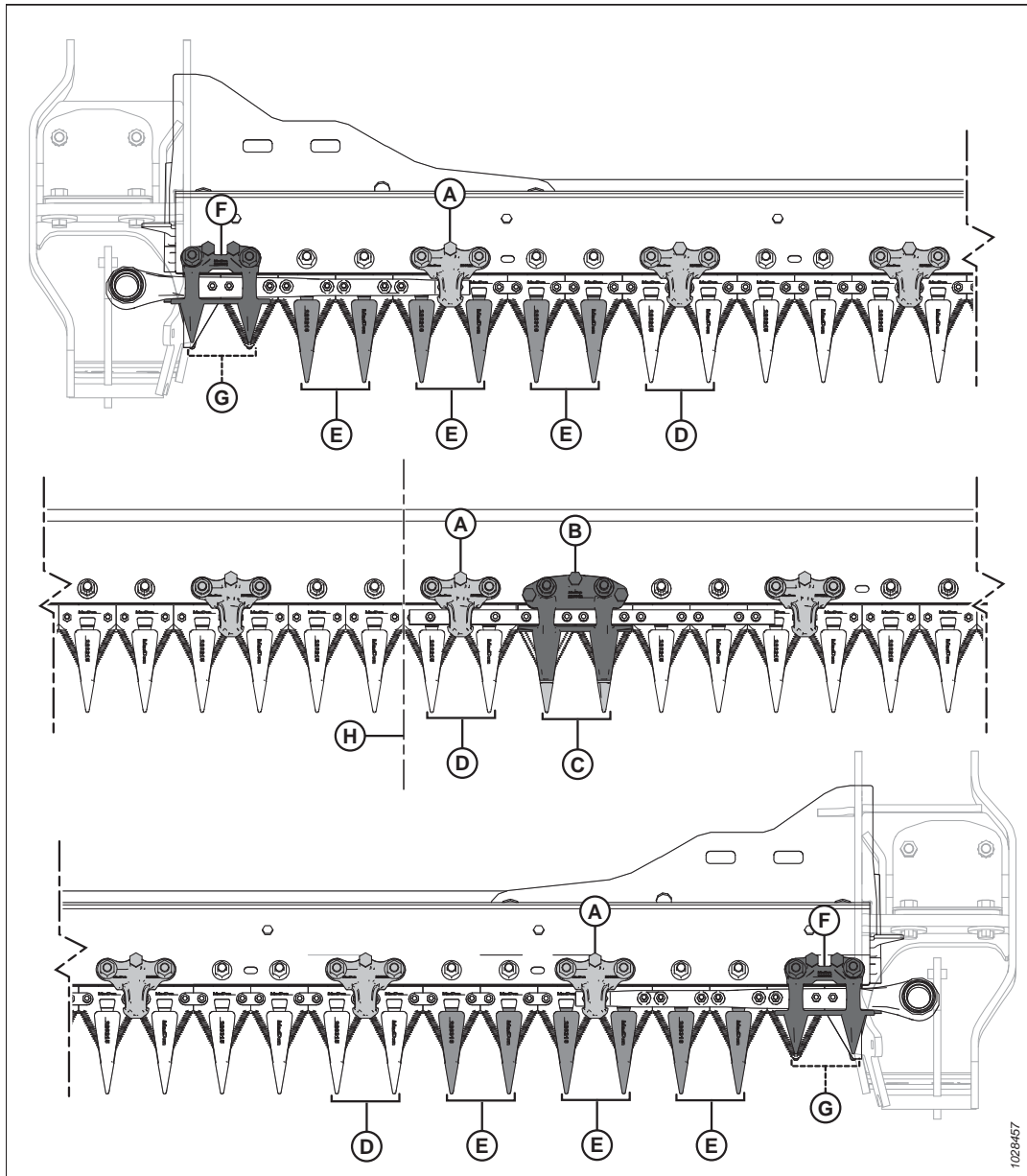


Abbildung 4.128: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD240

- A – Druckdaumen für spitz zulaufende Messerfinger(MD #286329)
- C – Spitz zulaufender mittiger Messerfinger (MD #286317)
- E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)
- G – Kurzer Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

- B – Druckdaumen für mittige spitz zulaufende Messerfinger (MD #286332)
- D – Spitzer Messerfinger (MD #286315)
- F – Druckdaumen für kurze Messerfinger (MD #286331)
- H – Schneidwerksmitte

Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken installiert sind.

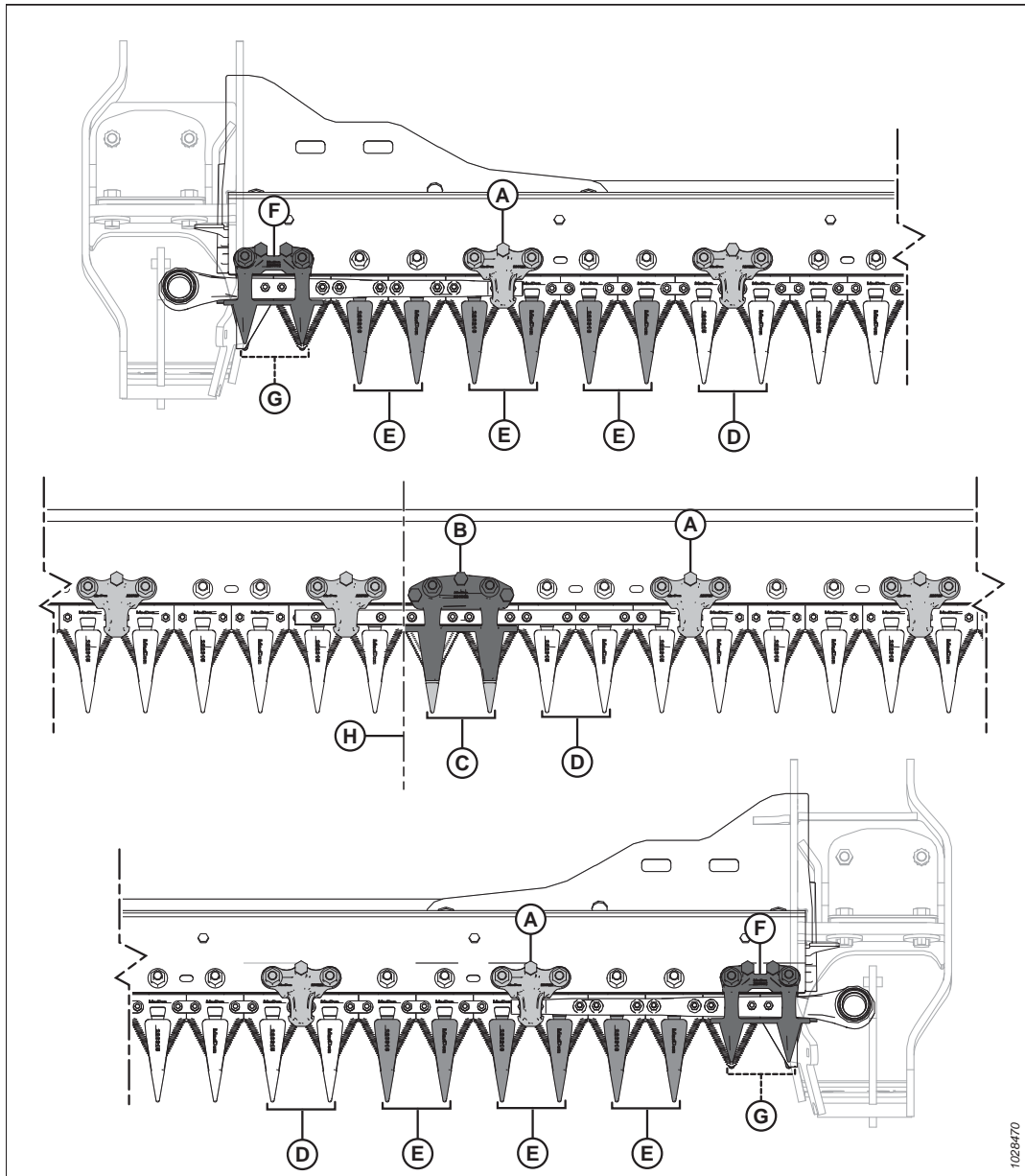


Abbildung 4.129: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen

- | | |
|---|---|
| A – Druckdaumen für spitze Messerfinger (MD # 286329) ⁸⁴ | B – Druckdaumen für spitze mittlere Messerfinger (MD #286332) |
| C – Spitzer mittlerer Messerfinger (MD #286317) | D – Spitzer Messerfinger (MD #286315) |
| E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316) | F – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286331) |
| G – PlugFree™ Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319) | H – Schneidwerksmitte |

84. Unabhängig von der Konfiguration sollte sich rechts vom mittleren Messerfinger stets ein Druckdaumen am Messerfinger befinden.

Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD245

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken installiert sind.

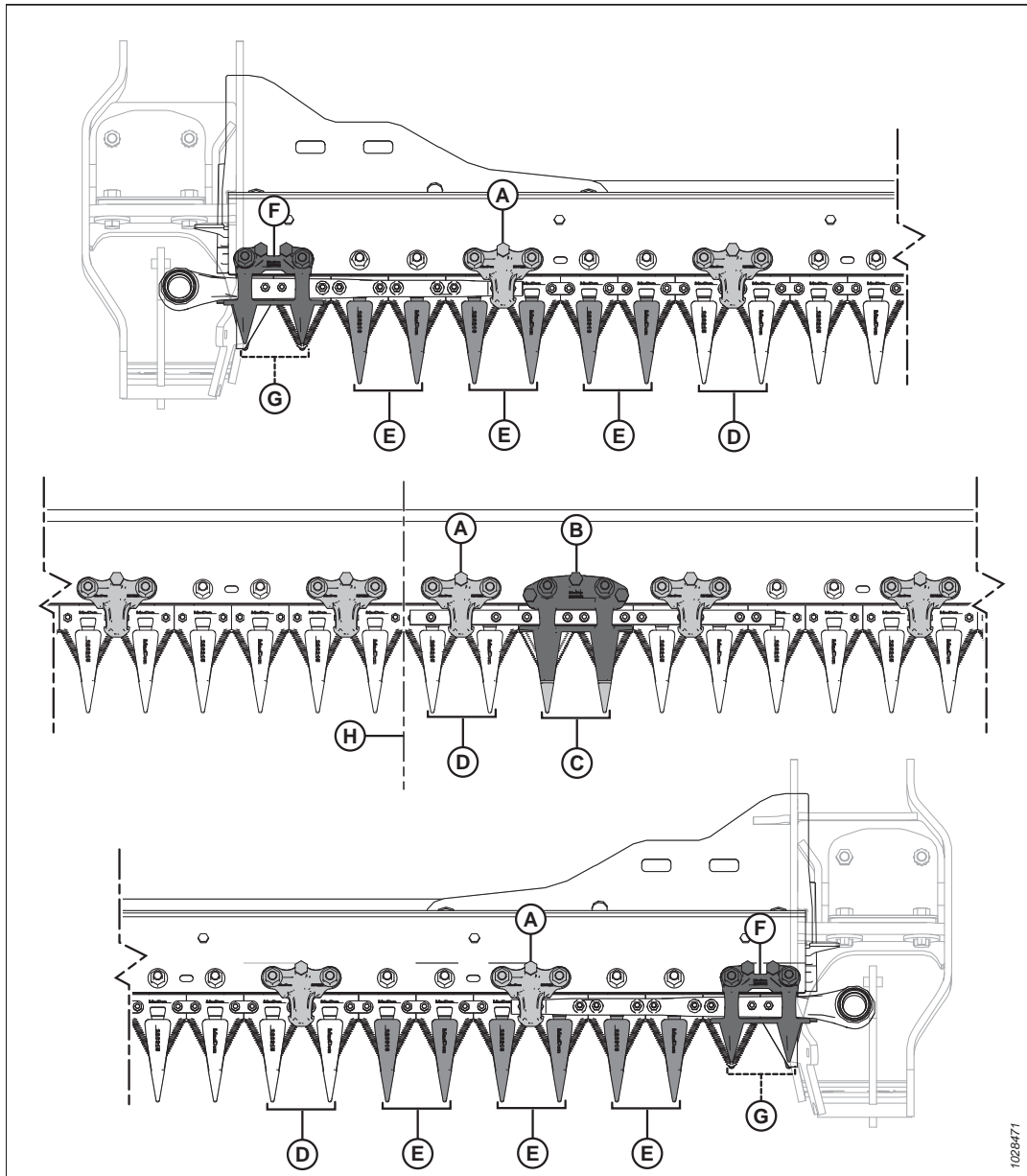


Abbildung 4.130: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD245

A – Druckdaumen für spitze Messerfinger (MD # 286329) ⁸⁵

C – Spitzer mittlerer Messerfinger (MD #286317)

E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)

G – PlugFree™ Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

B – Druckdaumen für spitze mittlere Messerfinger (MD #286332)

D – Spitzer Messerfinger (MD #286315)

F – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286331)

H – Schneidwerksmitte

85. Unabhängig von der Konfiguration sollte sich rechts vom mittleren Messerfinger stets ein Druckdaumen am Messerfinger befinden.

Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD250

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken installiert sind.

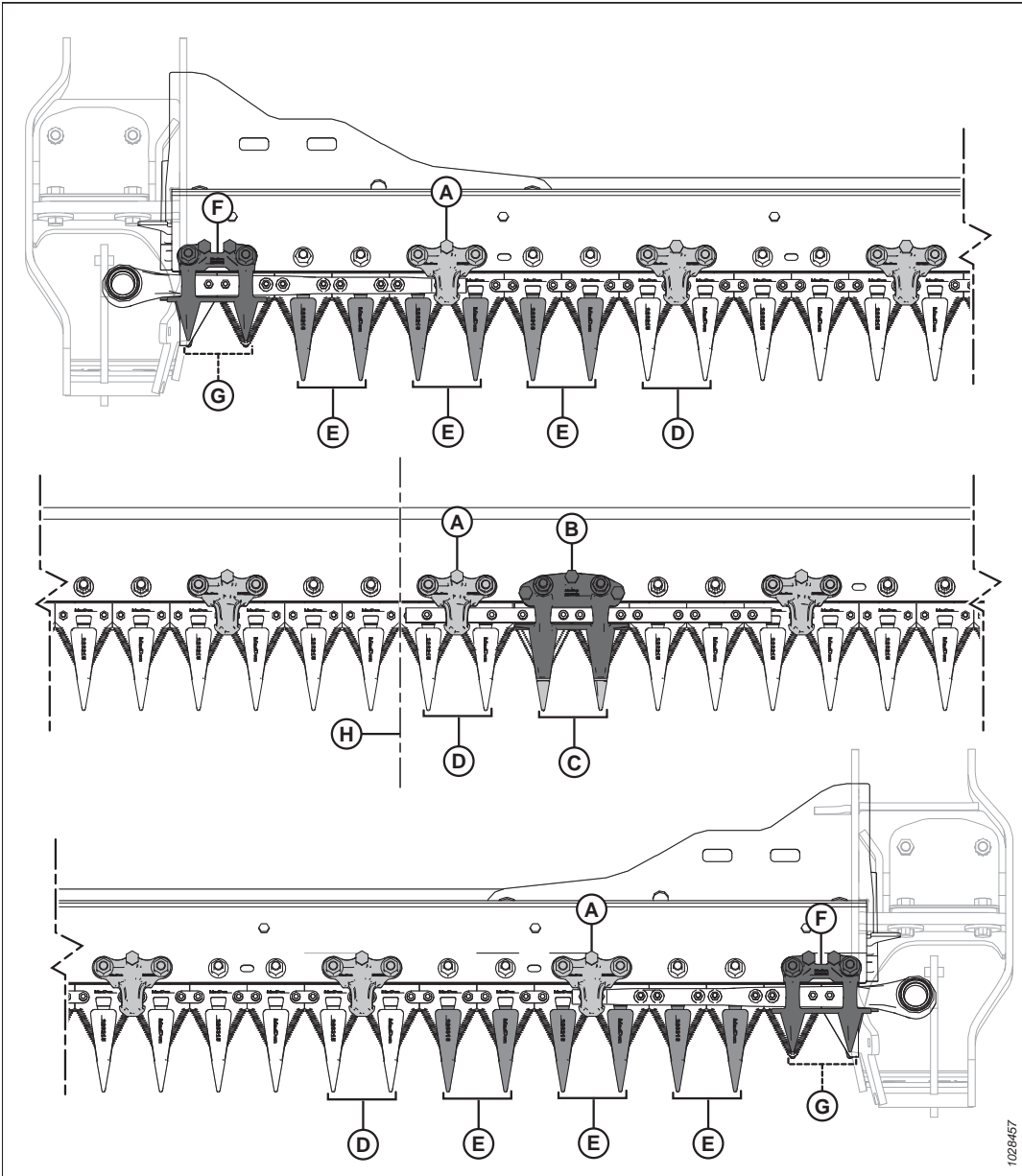


Abbildung 4.131: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD250

- | | |
|---|--|
| A – Druckdaumen für spitz zulaufende Messerfinger(MD #286329) | B – Druckdaumen für mittige spitz zulaufende Messerfinger (MD #286332) |
| C – Spitz zulaufender mittiger Messerfinger (MD #286317) | D – Spitzer Messerfinger (MD #286315) |
| E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316) | F – Druckdaumen für kurze Messerfinger (MD #286331) |
| G – Kurzer Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319) | H – Schneidwerksmitte |

Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz

Wenn ein Messerfinger oder der Messerbalkenschutz aufgrund eines Kontakts mit einem Stein oder einem Hindernis falsch ausgerichtet ist, das Werkzeug zum Ausrichten von Messerfingern verwenden, um die Ausrichtung zu korrigieren.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARNUNG

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

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.

WARTUNG UND SERVICE

- Um die Messerfingerspitzen nach oben einzustellen, das Messerfinger-Ausrichtwerkzeug wie abgebildet ansetzen und nach oben ziehen.

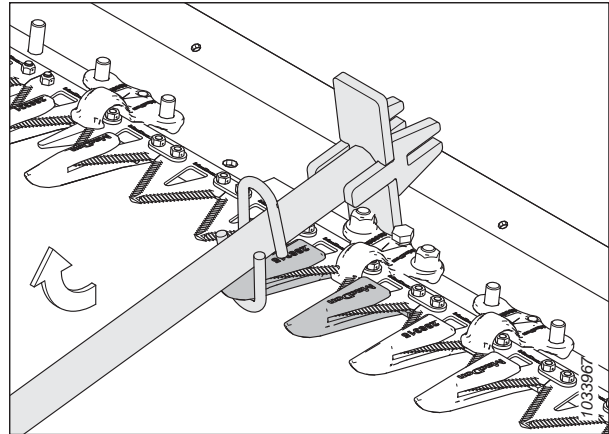


Abbildung 4.132: Einstellen nach oben – spitze Messerfinger

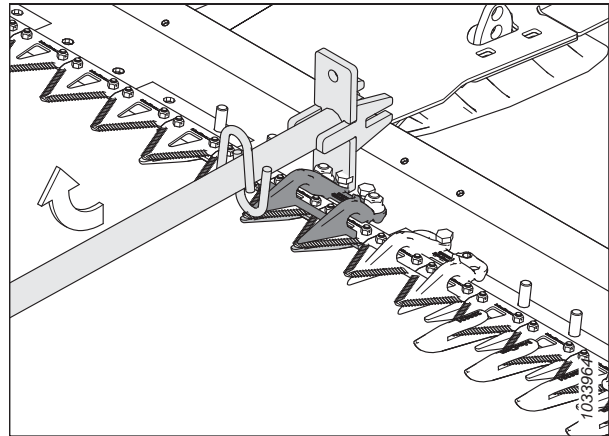


Abbildung 4.133: Einstellen nach oben – kurze Messerfinger

- Um die Messerfingerspitzen nach unten einzustellen, das Messerfinger-Ausrichtwerkzeug wie abgebildet ansetzen und nach unten drücken.

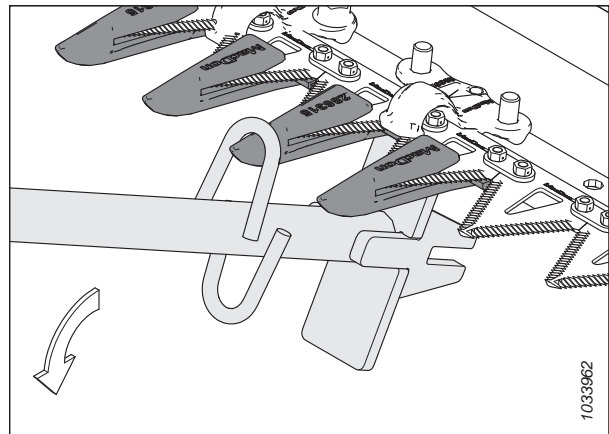


Abbildung 4.134: Einstellen nach unten – spitze Messerfinger

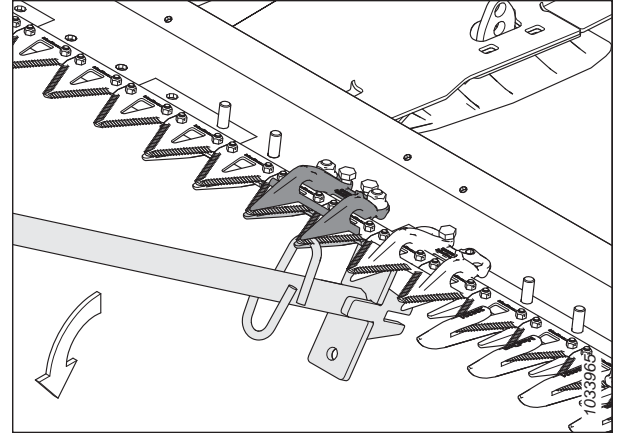


Abbildung 4.135: Einstellen nach unten – kurzer Messerfinger

6. Um den Messerbalkenschutz einzustellen, das Messerfinger-Ausrichtwerkzeug wie abgebildet ansetzen und dann nach unten drücken bzw. nach oben ziehen.

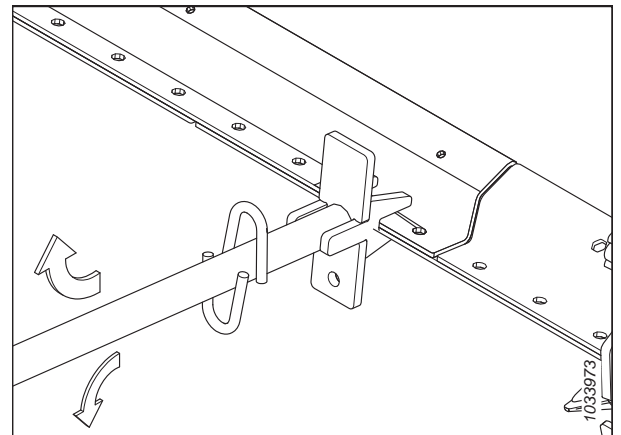


Abbildung 4.136: Einstellen des Messerbalkenschutzes – ohne Messerfinger

Ersetzen spitzer Messerfinger

Die Messerfinger werden mit der Zeit stumpf und müssen ersetzt werden. Dieses Verfahren gilt für den Austausch der Standard-Messerfinger und der speziellen (antriebsseitigen) Messerfinger in der Nähe des Messerantriebsmotors.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Beim Ersetzen von spitzen Messerfingern darauf achten, dass die Druckdaumen in der Reihenfolge stehen, die für den Schneidwerkstyp / die Schneidwerksbreite erforderlich ist. Weitere Informationen, siehe [4.8.7 Spitze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 355](#).

BEACHTEN:

Ein Vierpunkt-Messerfingersatz kann zum Austausch von Messerfingern verwendet werden. Vierpunkt-Messerfinger sind ideal für den Einsatz in steinigen Bedingungen oder für die Ernte von bruchgefährdetem Erntegut wie Linsen. Siehe Schneidwerk-Ersatzteilekatalog bzgl. weiterer Informationen.

WICHTIG:

Einzel- und Doppelmesserschneidwerke: An den beiden Schneidwerksseiten befindet sich auf Position 1 (außen) ein kurzer Messerfinger. An der/den Antriebsseite(n) des Schneidwerks befinden sich an den Positionen 2, 3 und 4 spitze Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatten). Ab Position 5 stehen spitze Messerfinger. Sicherstellen, dass in den genannten Bereichen die richtigen Ersatz-Messerfinger eingebaut werden.

WICHTIG:

Doppelmesser-Schneidwerke: An der Stelle, an der die beiden Messer übereinander laufen, ist ein spezieller spitzer mittlerer Messerfinger eingebaut. Die Vorgehensweise zum Ersetzen des spitzen Mittel-Messerfingers ist leicht abweichend. Siehe [Ersetzen von spitzen mittleren Messerfingern – Doppelmesserschneidwerk, Seite 370](#) bzgl. Anweisungen.

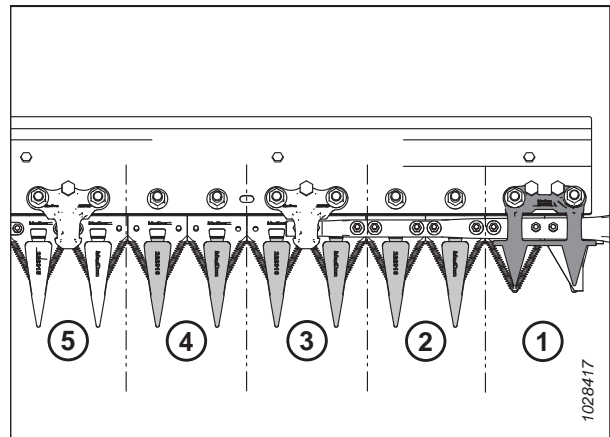


Abbildung 4.137: Spitze Messerfinger Antriebsseite

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
5. Das Seitenblech öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.
6. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um die Messerstellung anzupassen, bis die Messerklingen in der Mitte zwischen den Messerfingern stehen.
7. Das Seitenblech schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 45](#) bzgl. Anweisungen.

8. Die beiden Muttern und die Schrauben (B) entfernen, mit denen der spitze Messerfinger (A) und der Druckdaumen (C) (falls zutreffend) am Messerbalken befestigt sind.
9. Den spitzen Messerfinger (A), den Druckdaumen (C), und die Kunststoff-Verschleißplatte entfernen. Den spitzen Messerfinger entsorgen.

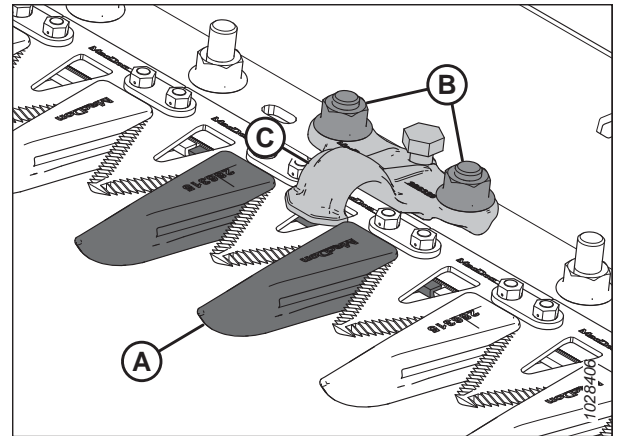


Abbildung 4.138: Spitze Messerfinger

10. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen spitzen Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

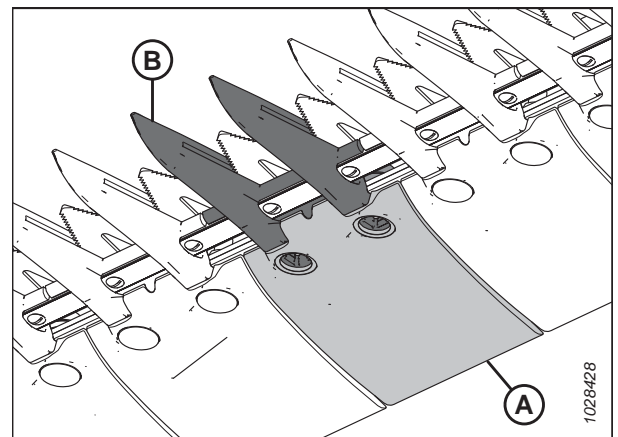


Abbildung 4.139: Spitzer Messerfinger mit Verschleißplatte

11. Den Druckdaumen (A) (falls zutreffend) ansetzen und dann Justierschraube (C) so weit lockern, dass sie nicht an der Unterseite des Druckdaumens übersteht.
12. Den spitzen Messerfinger, die Verschleißplatte und den Druckdaumen (falls zutreffend) mit zwei Schrauben und Muttern (B) sichern. Die Muttern auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.
13. Siehe [Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 369](#), wenn sich an dieser Stellung ein Druckdaumen befindet.

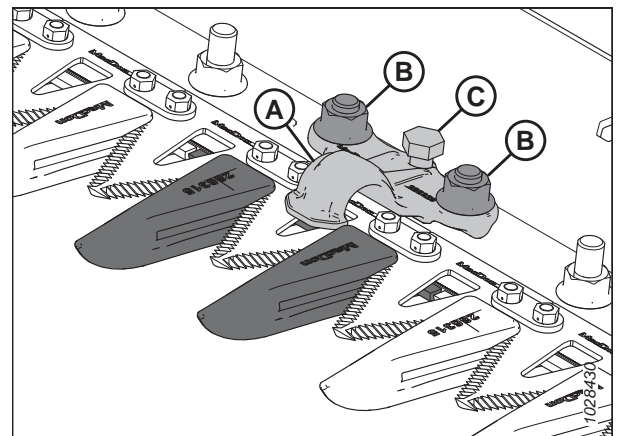


Abbildung 4.140: Spitze Messerfinger

Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger

Druckdaumen für spitze Messerfinger verhindern, dass sich die Messerklingen auf dem Messerbalken von den Messerfingern abheben. Gleichzeitig sorgen sie dafür, dass das Messer frei gleitet. Die Druckdaumen überprüfen, um sicherzustellen, dass ein ausreichender Abstand zwischen den Druckdaumen und den Messerklingen besteht.

Es folgt die Vorgehensweise für Standard-Druckdaumen. Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken prüfen, lesen Sie im Abschnitt [Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 372](#).

BEACHTEN:

Erst die Messerfinger ausrichten, bevor die Druckdaumen eingestellt werden. Siehe [Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 363](#) bzgl. Anweisungen.

GEFAHR

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
4. Das Seitenblech öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.
5. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um die Messerklinge (A) unter dem Druckdaumen (B) und zwischen dem Messerfinger (C) zu positionieren.
6. Die Messerklinge (A) mit einer Kraft von ca. 44 N (10 lbf) nach unten drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem Druckdaumen (B) und der Messerklinge messen. Das Abstandsmaß muss zwischen 0,1 und 0,5 mm (0,004–0,020 Zoll) betragen.
7. Wenn nachgestellt werden muss, siehe Abschnitt [Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 369](#).
8. Das Seitenblech schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 45](#) bzgl. Anweisungen.

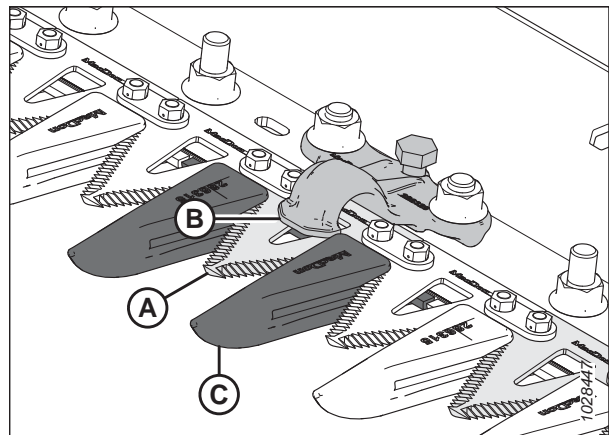


Abbildung 4.141: Druckdaumen des spitzen Messerfingers

Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger

Wenn ein spitzer oder Vierpunkt-Messerfinger-Druckdaumen das Messer blockiert, den Druckdaumen einstellen.

Dieses Verfahren gilt für Standard-Druckdaumen. Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken einstellen, lesen Sie im Abschnitt *Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 373*.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Messerfinger ausrichten. Siehe *Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 363* bzgl. Anweisungen.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
5. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - Um die Vorderkante des Druckdaumens (A) abzusenken und den Abstand zu verkleinern, die Justierschraube (B) im Uhrzeigersinn drehen.
 - Um die Vorderkante des Druckdaumens (A) anzuheben und den Abstand zu vergrößern, die Justierschraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

BEACHTEN:

Wenn größere Anpassungen erforderlich sind, müssen eventuell die Muttern (C) gelöst werden, bevor die Justierschraube (B) gedreht wird. Nach dem Anpassen die Muttern auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

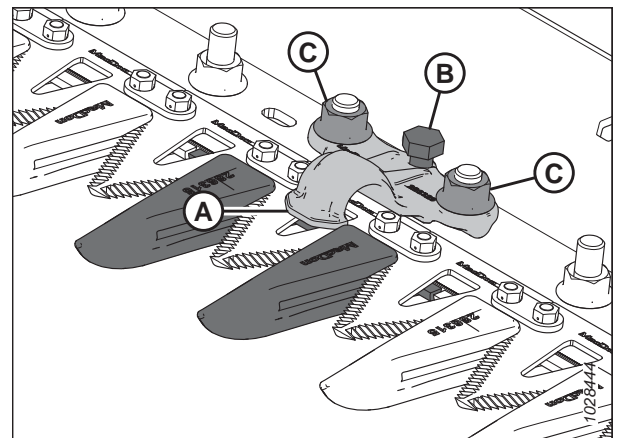


Abbildung 4.142: Spitzer Druckdaumen

6. Die Abstände der Druckdaumen überprüfen. Siehe *Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger, Seite 368* bzgl. Anweisungen.

- Das Schneidwerk bei niedriger Leerlaufdrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten. Schritt 5, [Seite 369](#) bis Schritt 6, [Seite 369](#) wiederholen, falls erforderlich.

WICHTIG:

Ein unzureichender Druckdaumenabstand führt zu einer Überhitzung des Messers und der Messerfinger.

Ersetzen von spitzen mittleren Messerfingern – Doppelmesserschneidwerk

Um den Messerfinger in der Mitte eines Doppelmesserschneidwerks (dort, wo die beiden Messer überlappen) zu ersetzen, muss etwas anders vorgegangen werden, als bei normalen spitzen Messerfingern.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARNUNG

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

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

- Den Motor starten.
- Die Haspel vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
- Die beiden Muttern und die Schrauben (C) entfernen, mit denen der Messerfinger (A) und der Druckdaumen (B) am Messerbalken befestigt sind.
- Den Messerfinger (A), die Kunststoff-Verschleißplatte und den Druckdaumen (B) entfernen.

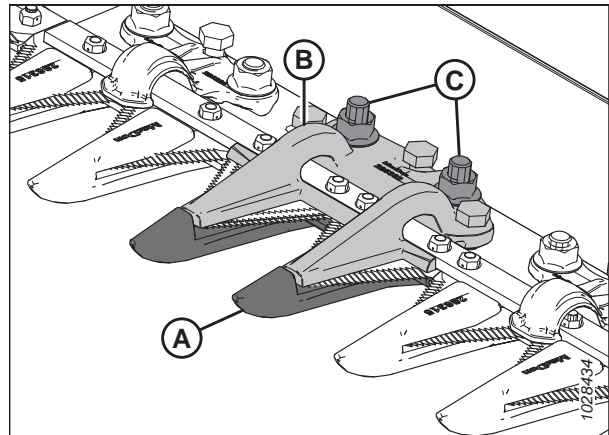


Abbildung 4.143: Spitzer Mitte-Messerfinger

WICHTIG:

Sicherstellen, dass der Ersatz-Messerfinger mit versetzten Laufflächen (A) eingesetzt wird.

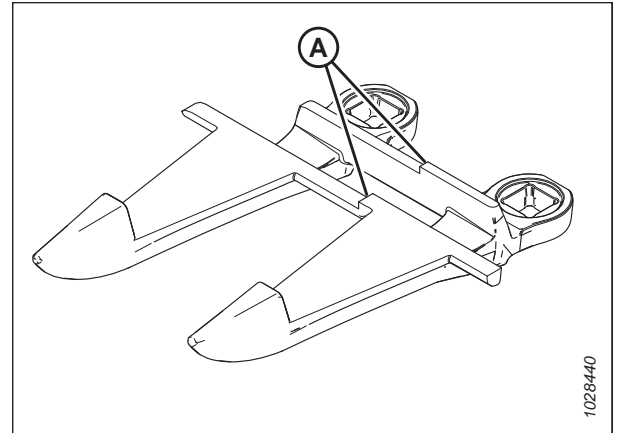


Abbildung 4.144: Spitzer Mitte-Messerfinger

7. Vor dem Einbau des neuen spitzen mittleren Messerfingers sicherstellen, dass sich an der Messerbalken-Unterseite eine Ausgleichsplatte (A) befindet, und dass die dicke Seite der Ausgleichsplatte unter dem mittleren Messerfinger ist.

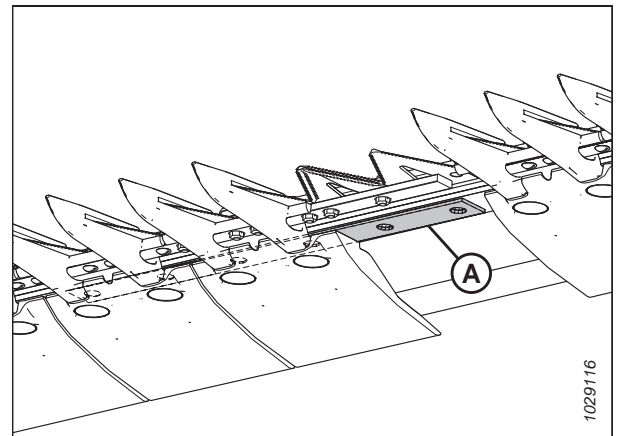


Abbildung 4.145: Messerbalken

8. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

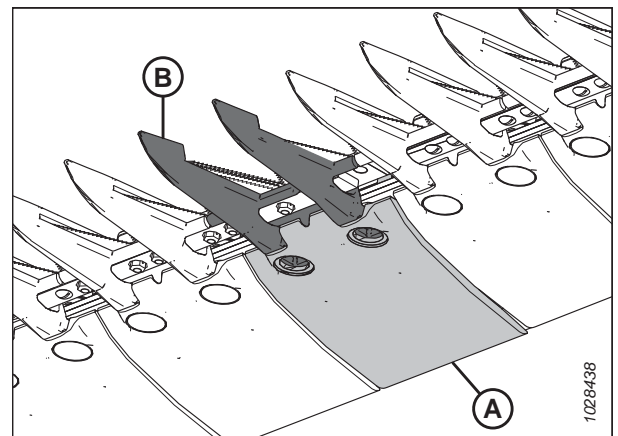


Abbildung 4.146: Spitzer Mitte-Messerfinger mit Verschleißplatte

9. Die drei Justierschrauben (A) in die Aussparungen einsetzen. Die Schrauben müssen an der Unterseite des Druckdaumens (B) des spitzen mittleren Messerfingers 4 mm (5/32 Zoll) überstehen.
10. Den Mittel-Druckdaumen (B) auf den Messerbalken setzen.

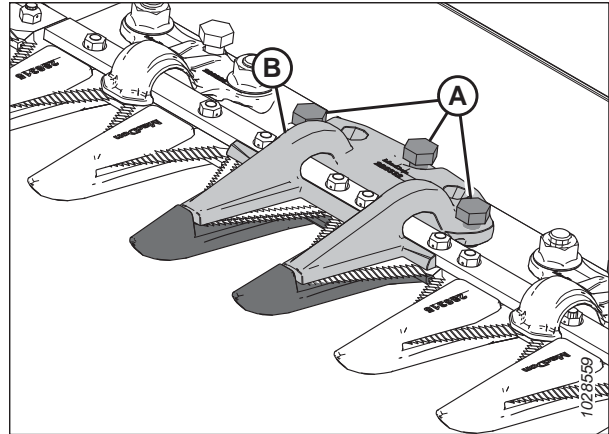


Abbildung 4.147: Spitzer Mitte-Messerfinger

11. Den Druckdaumen (A) des spitzen mittleren Messerfingers mit zwei Schrauben und Muttern (B) befestigen, aber noch **NICHT** anziehen.

WICHTIG:

Der Druckdaumen (A) muss zwei sich überlappende Messer am mittleren Messerfinger aufnehmen können. Sicherstellen, dass an der genannten Stelle der richtige Ersatz-Messerfinger eingebaut wird.

12. Den Druckdaumen so lange einstellen, bis der richtige Abstand eingestellt ist.
 - Eine Einstellanleitung entnehmen Sie dem Abschnitt *Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 373.*
 - Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt *Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 372.*

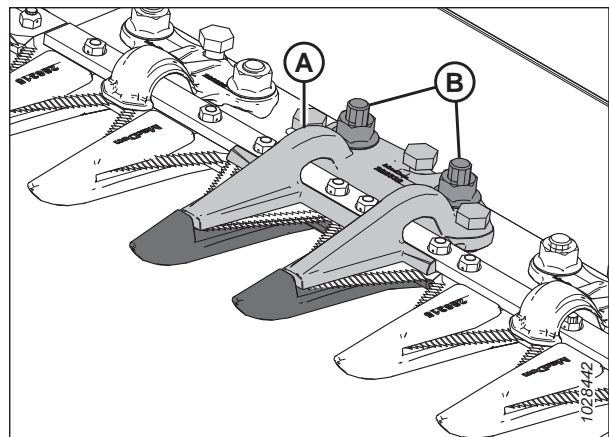


Abbildung 4.148: Spitzer Mitte-Messerfinger

13. Die Muttern (B) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger

Der Druckdaumen des spitzen mittleren Messerfingers verhindert, dass sich die mittlere Messerklinge auf dem Messerbalken vom Messerfinger abhebt, lässt das Messer aber dennoch gleiten. Den mittleren Druckdaumen überprüfen, um sicherzustellen, dass ein ausreichender Abstand zwischen dem Druckdaumen und der Messerklinge besteht.

⚠ GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! WARNUNG

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

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
4. Das Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44* bzgl. Anweisungen.
5. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um das Messer vollständig nach innen zu bewegen, bis die Messerklingen unter dem Druckdaumen (A) stehen. Diesen Schritt wiederholen, um das andere Messer zu bewegen.
6. Die Messerklinge mit einer Kraft von ca. 44 N (10 lbf) nach unten drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen Druckdaumen (A) und der Messerklinge messen. Folgende Abstandsmaße müssen eingehalten werden:
 - Spitze (B) Druckdaumen: 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 Zoll)
 - Druckdaumen hinten (C): 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 Zoll)
7. Falls nachgestellt werden muss, siehe *Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 373*.
8. Nach dem Anziehen der Muttern (D) den Abstand erneut prüfen und gegebenenfalls einstellen.
9. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 45* bzgl. Anweisungen.

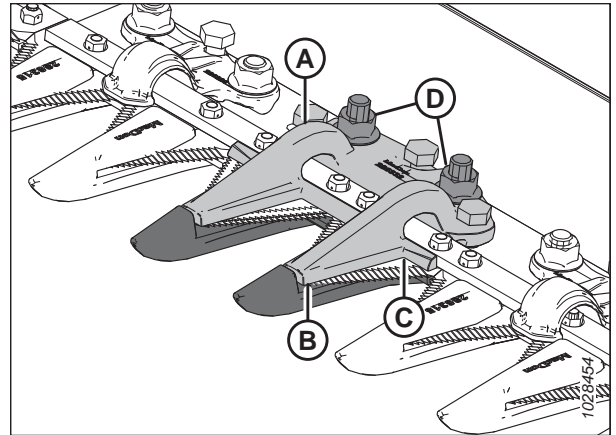


Abbildung 4.149: Spitzer Mitte-Druckdaumen

Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger

Wenn der Druckdaumen des spitzen mittleren Messerfingers das Messer blockiert, diesen einstellen.

! GEFAHR

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! WARNUNG

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

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.

4. Die Befestigungselemente (B) lösen.
5. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben anziehen).
 - Zum Verringern des Abstandes die Justierschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben lösen).

6. Um nur den Abstand an der Druckdaumenspitze einzustellen, die Justierschraube (C) wie folgt drehen:
 - Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschraube (C) gegen den Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben lösen).
 - Zum Verringern des Abstandes die Justierschraube (C) im Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben anziehen).

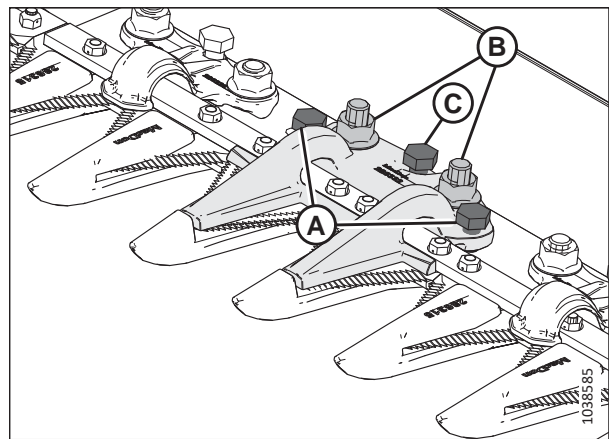


Abbildung 4.150: Spitzer Mitte-Druckdaumen

7. Die Muttern (B) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.
8. Das Schneidwerk bei niedriger Leerlaufdrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten.

WICHTIG:

Ein unzureichender Druckdaumenabstand führt zu einer Überhitzung des Messers und der Messerfinger.

9. Den Abstand des mittleren Messerfingers prüfen. W *Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 372* weitere Informationen, siehe .

4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen

Kurze Messerfinger verringern die Wahrscheinlichkeit, dass das Messer in nassen oder schlammigen Bedingungen und in schwierigen Kulturen wie Gräsern und Raps stecken bleibt.

In Konfigurationen mit offenen Messerfingern werden folgende Messerfinger und Druckdaumen verwendet:

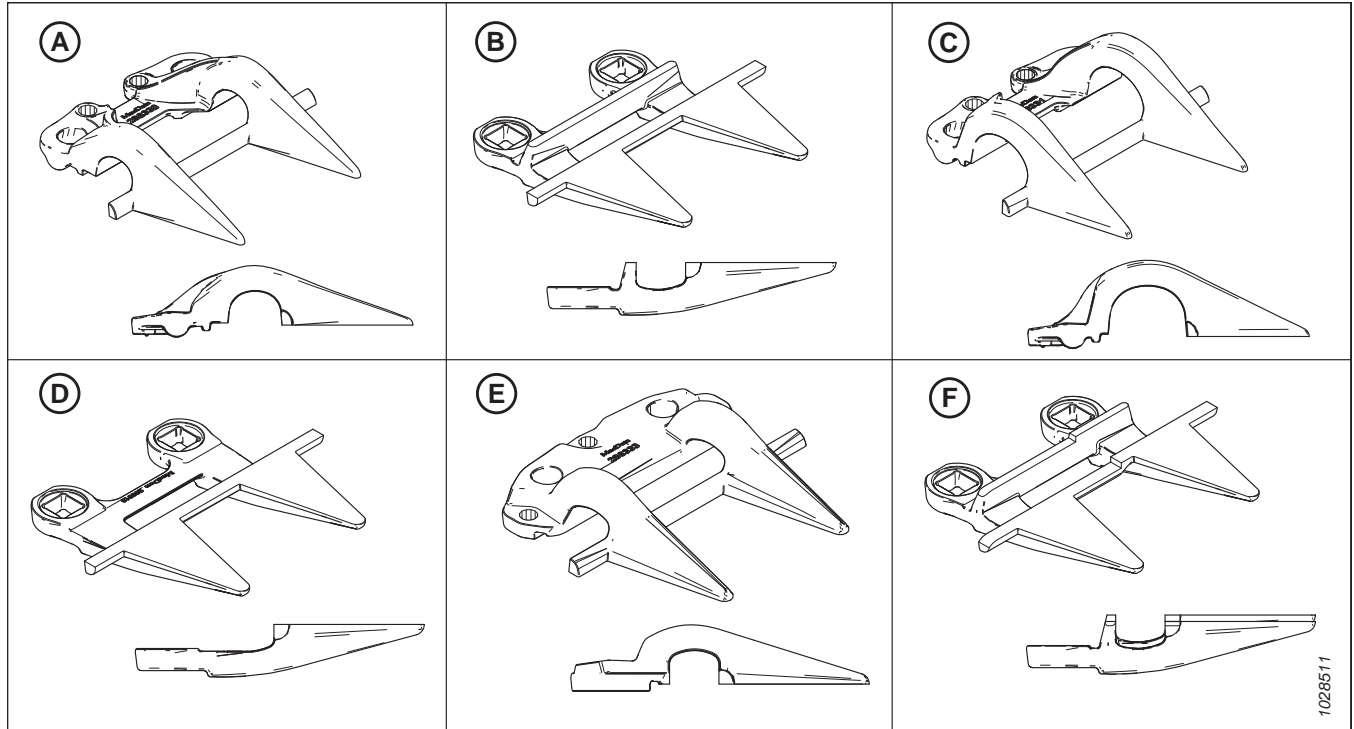


Abbildung 4.151: In Konfigurationen mit offenen Messerfingern verwendete Messerfinger und Druckdaumen

A – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286330)

C – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (MD #286331)⁸⁶

E – PlugFree™ Mittel-Druckdaumen (MD #286333)⁸⁸

B – PlugFree™ Messerfinger (MD #286318)

D – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)⁸⁷

F – PlugFree™ Mittel-Messerfinger (MD #286320)⁸⁸

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Sicherstellen, dass beim Ersetzen von kurzen Messerfingern und Druckdaumen die richtige Reihenfolge für das Schneidwerk eingehalten wird. In der folgenden Liste ist eine Übersicht über die verschiedenen Messerfingerkonfigurationen zu finden:

- *Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Einzelmesserschneidwerken, Seite 376*
- *Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – Alle Größen außer D241, Seite 377*
- *Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241, Seite 378*

86. Positionen 1–3 auf Antriebsseite(n); Position 1 auf rechter Seite von Einzelmesserschneidwerken.

87. Positionen 1–4 auf Antriebsseite(n). An Einzelmesserschneidwerken befindet sich auf der rechten Seite des Schneidwerks ein Standardmesserfinger.

88. Nur Doppelmesserschneidwerke.

Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Einzelmesserschneidwerken

Die Messerfinger sind bei Schneidwerken unterschiedlicher Größe anders konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt kurze Messerfinger, die an Einzelmesserschneidwerken installiert sind.

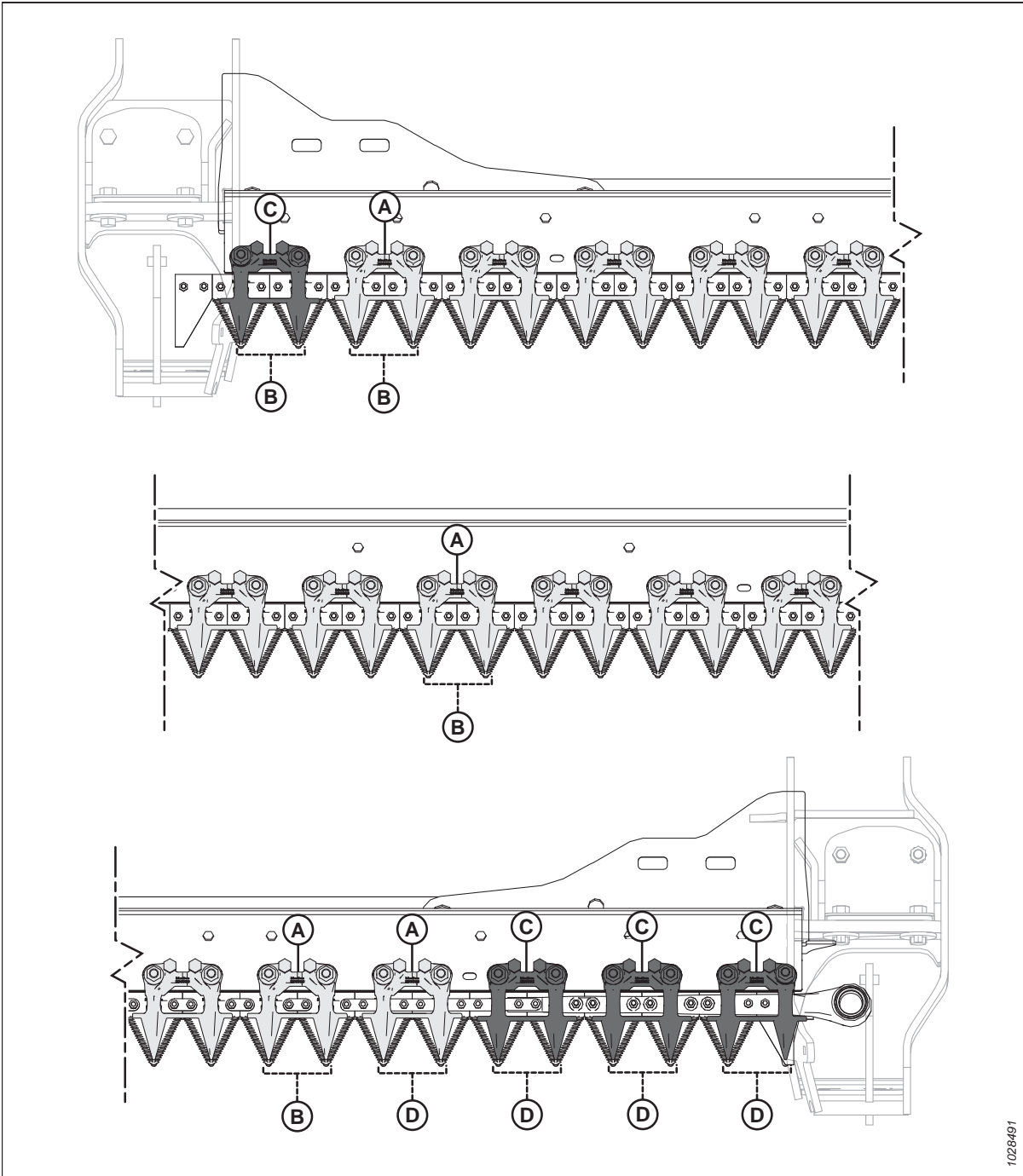


Abbildung 4.152: Einbauorte offener Messerfinger und Druckdaumen – Einzelmesserschneidwerke

A – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286330)

C – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (4 St.) (MD #286331)

B – PlugFree™ Messerfinger (MD #286318)

D – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (5 St.) (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – Alle Größen außer D241

Die Messerfinger sind bei Schneidwerken unterschiedlicher Größe anders konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt kurze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken installiert sind.

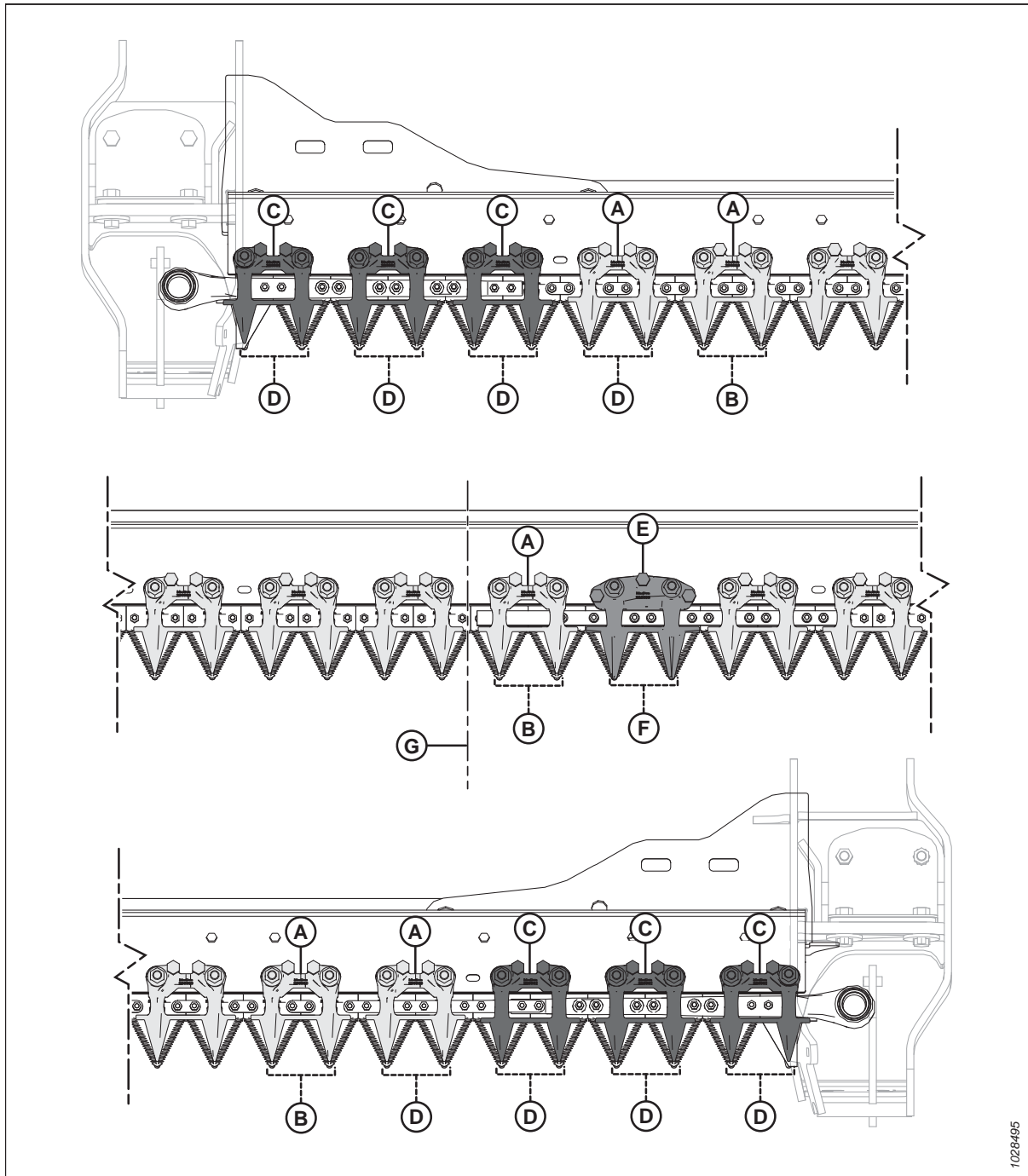


Abbildung 4.153: Einbauorte kurzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerke

A – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286330)

C – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (6 St.) (MD #286331)

E – PlugFree™ Mittel-Druckdaumen (MD #286333)

G – Schneidwerksmitte

B – PlugFree™ Messerfinger (MD #286318)

D – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (8 St.) (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

F – PlugFree™ Mittel-Messerfinger (MD #286320)

Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241

Die Messerfinger sind bei Schneidwerken unterschiedlicher Größe anders konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt kurze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken installiert sind.

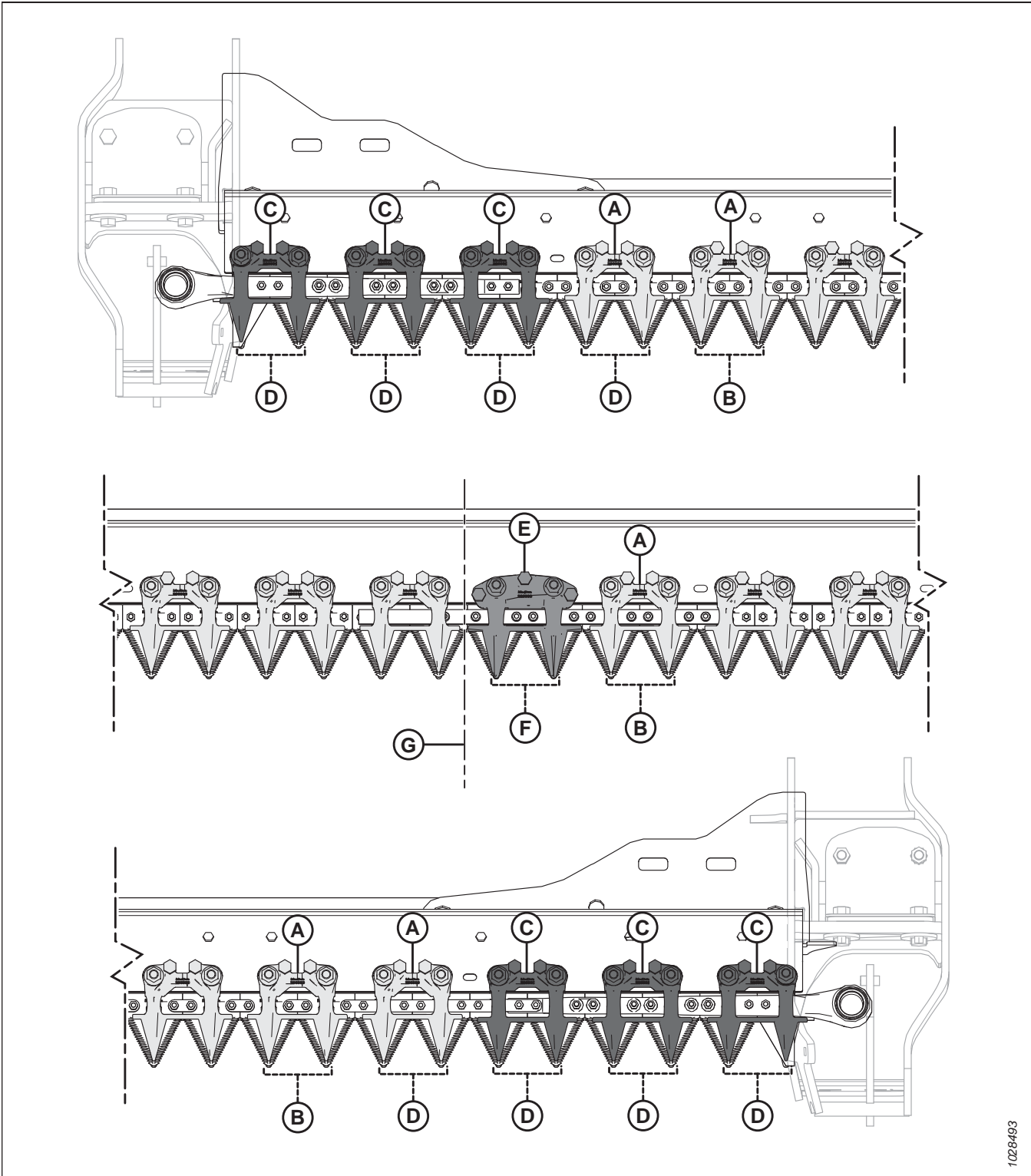


Abbildung 4.154: Anbringensorte für kurze Messerfinger und Druckdaumen

A – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286330)

C – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (6 St.) (MD #286331)

E – PlugFree™ Mittel-Druckdaumen (MD #286333)

G – Schneidwerkmitte

B – PlugFree™ Messerfinger (MD #286318)

D – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (8 St.) (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

F – PlugFree™ Mittel-Messerfinger (MD #286320)

Ersetzen kurzer Messerfinger oder Abschluss-Messerfinger

Kurze Messerfinger bzw. Abschluss-Messerfinger sind werkseitig eingebaut und verringern die Wahrscheinlichkeit, dass das Messer in nassen oder schlammigen Bedingungen oder in schwierigen Kulturen wie Gräsern und Raps stecken bleibt.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Für den mittleren Messerfinger eines Doppelmesserschneidwerks gilt ein etwas anderes Verfahren zum Austauschen. Siehe [Ersetzen des mittleren Messerfingers – Doppelmesserschneidwerk, Seite 383](#) bzgl. Anweisungen.

Wie folgt vorgehen, um einen kurzen Messerfinger bzw. einen Abschluss-Messerfinger zu ersetzen:

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
5. Die Muttern und die Schrauben (A) entfernen, mit denen der kurze Messerfinger (B) und der Druckdaumen (C) am Messerbalken befestigt sind.
6. Den kurzen Messerfinger (B), den Druckdaumen (C) und die Kunststoff-Verschleißplatte entfernen.

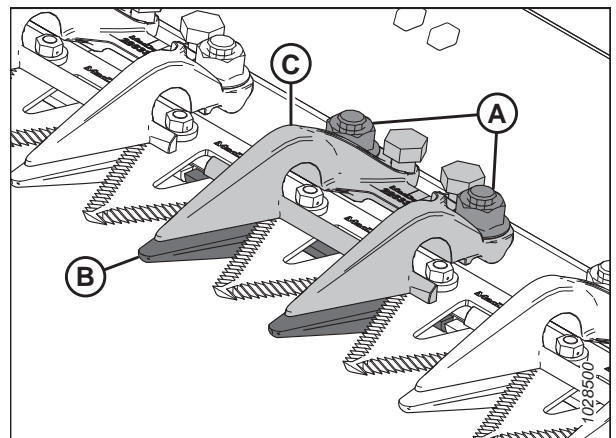


Abbildung 4.155: Kurze Messerfinger

WICHTIG:

Die ersten vier Messerfinger (A) an den Antriebsseiten des Schneidwerks sind Abschluss-Messerfinger und haben **KEINE** Verschleißplatten. An diesen Stellen die entsprechenden Ersatz-Messerfinger anbauen.

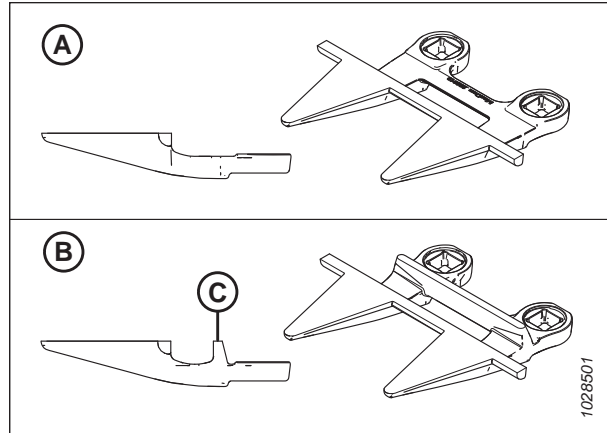


Abbildung 4.156: Abschluss-Messerfinger und kurzer Messerfinger

A – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (MD #286319)
 B – PlugFree™ Messerfinger (mit Verschleißplatte [C]) (MD #286318)

7. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen kurzen Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

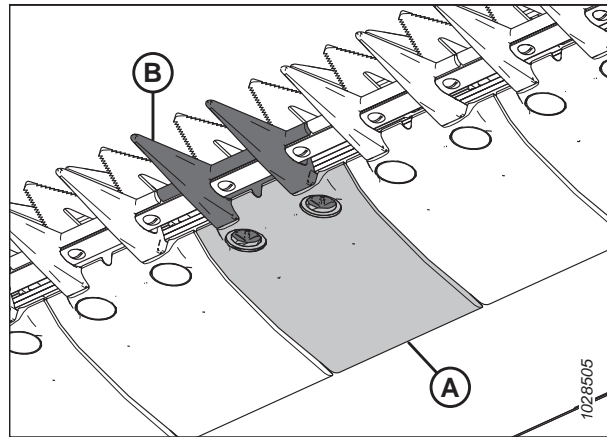


Abbildung 4.157: Kurzer Messerfinger mit Verschleißplatte

8. Den Druckdaumen (A) ansetzen und die Justierschrauben (B) so weit lösen, dass sie nicht an der Unterseite des Druckdaumens überstehen.
9. Den kurzen Messerfinger, die Verschleißplatte und den Druckdaumen mit Schrauben und Muttern (C) sichern. Die Muttern **NICHT** anziehen.
10. Den Druckdaumen so lange einstellen, bis der richtige Abstand eingestellt ist.
 - Eine Einstellanleitung entnehmen Sie dem Abschnitt *Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 382*.
 - Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt *Prüfen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 381*.
11. Die Muttern (C) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

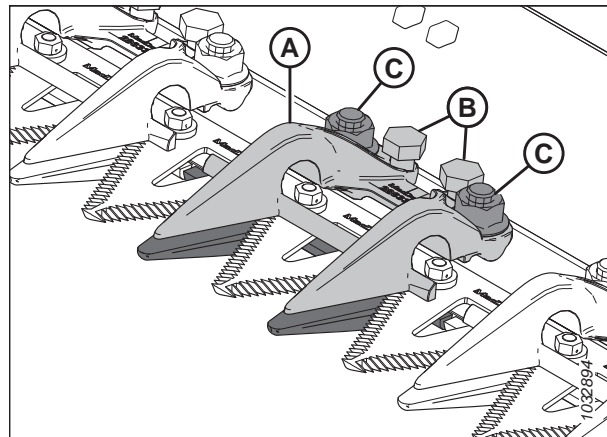


Abbildung 4.158: Kurzer Messerfinger

12. Den Abstand überprüfen.

- Wenn der Abstand richtig eingestellt ist, ist die Druckdaumenmontage abgeschlossen.
- Siehe Schritt [10, Seite 380](#) bis Schritt [12, Seite 381](#), wenn der Abstand nicht akzeptabel ist.

13. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe [Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 42](#) bzgl. Anweisungen.

Prüfen der Druckdaumen – kurze Messerfinger

Die Druckdaumen der kurzen Messerfinger verhindern, dass sich die Messerklingen auf dem Messerbalken von den Messerfingern abheben, lassen das Messer aber dennoch gleiten. Die Druckdaumen überprüfen, um sicherzustellen, dass ein ausreichender Abstand zwischen den Druckdaumen und den Messerklingen besteht.

Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken kontrollieren, lesen Sie im Abschnitt [Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger, Seite 385](#).



GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.



WARNUNG

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



WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
4. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um das Messer nach innen zu bewegen, bis die Messerklingen unter dem Druckdaumen (A) stehen.
5. Die Messerklinge mit einer Kraft von ca. 44 N (10 lbf) nach unten drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen der Druckdaumenspitze (B) und der Messerklinge messen. Das Abstandsmaß muss zwischen 0,1 und 0,5 mm (0,004–0,020 Zoll) betragen.
6. Falls nachgestellt werden muss, siehe [Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 382](#).

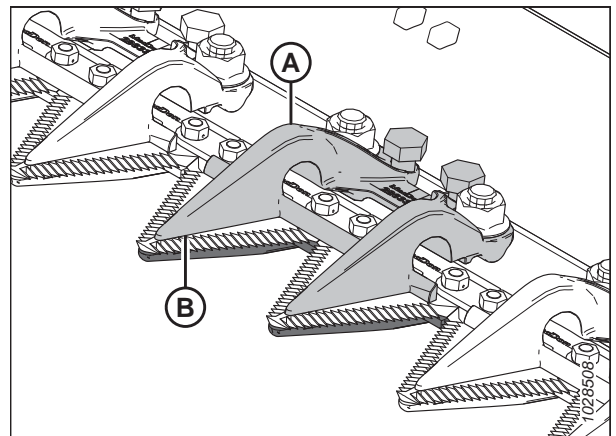


Abbildung 4.159: Kurze Messerfinger

Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger

Wenn ein Druckdaumen eines kurzen Messerfingers das Messer blockiert, den Druckdaumen einstellen.

Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken nachstellen, lesen Sie im Abschnitt [Einstellen des Mitte-Druckdaumens – kurze Messerfinger, Seite 386](#).

GEFAHR

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
4. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - Zum Verkleinern des Abstands die Justierschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen.
 - Zum Vergrößern des Abstands die Justierschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

BEACHTEN:

Für größere Einstellungen die Muttern (B) lösen, bevor die Justierschrauben (A) gedreht werden. Nach dem Anpassen die Muttern auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

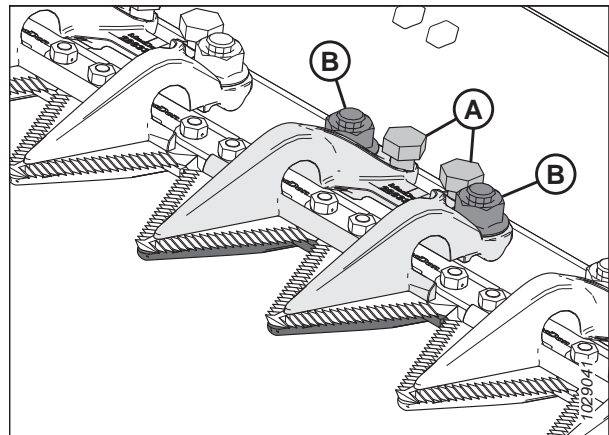


Abbildung 4.160: Druckdaumen eines kurzen Messerfingers

5. Das Schneidwerk bei niedriger Leerlaufdrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten. Das Schneidwerk je nach Bedarf einstellen.

WICHTIG:

Ein unzureichender Druckdaumenabstand führt zu einer Überhitzung des Messers und der Messerfinger.

6. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe [Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 42](#) bzgl. Anweisungen.

Ersetzen des mittleren Messerfingers – Doppelmesserschneidwerk

Um den Messerfinger (mit Laufflächenversatz) in der Mitte eines Doppelmesserschneidwerks (zwei Messer laufen übereinander) zu ersetzen, muss etwas anders vorgegangen werden als bei Standard-Messerfingern.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARNUNG

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

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
5. Die beiden Muttern und die Schrauben (C) entfernen, mit denen der Mittel-Messerfinger (A) und der Druckdaumen (B) am Messerbalken gesichert sind.
6. Den Mitte-Messerfinger (A), die Kunststoff-Verschleißplatte und den Druckdaumen (B) entfernen.

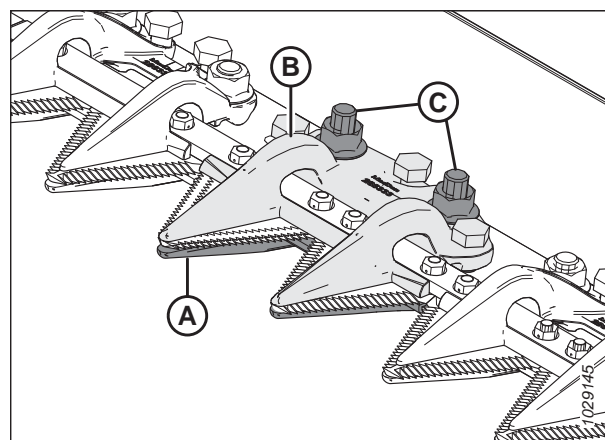


Abbildung 4.161: Mitte-Messerfinger

WICHTIG:

Sicherstellen, dass der mittlere Ersatz-Messerfinger der richtige mit versetzten Laufflächen (A) ist.

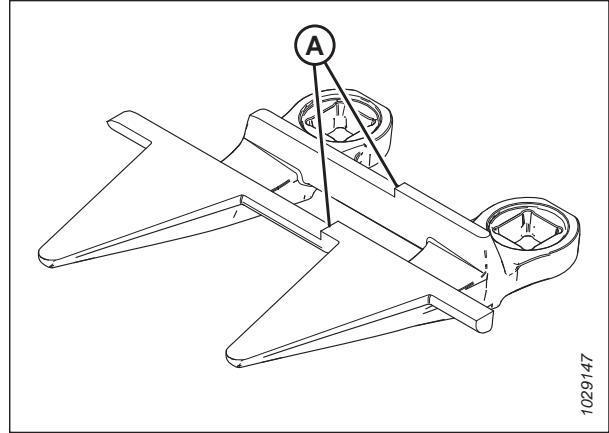


Abbildung 4.162: Mitte-Messerfinger

7. Vor dem Einbau des neuen mittleren Messerfingers sicherstellen, dass sich an der Messerbalken-Unterseite eine Ausgleichsplatte (A) befindet und dass die dicke Seite der Ausgleichsplatte unter dem mittleren Messerfinger ist.

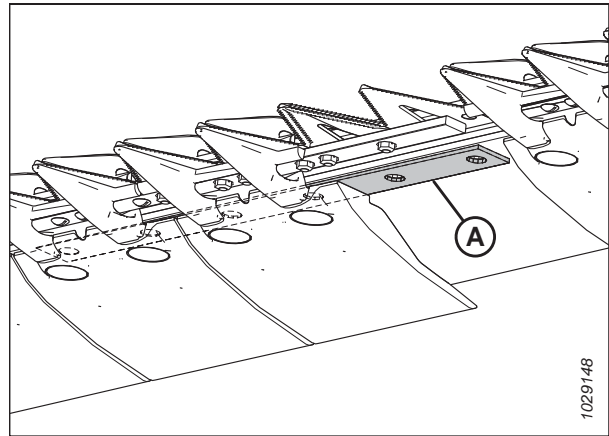


Abbildung 4.163: Messerbalken

8. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen Mitte-Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

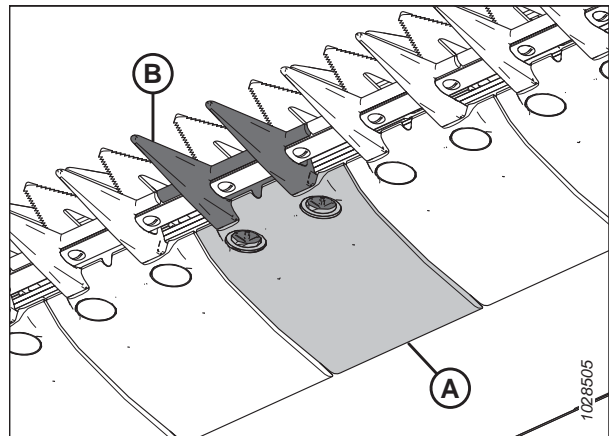


Abbildung 4.164: Mitte-Messerfinger mit Verschleißplatte

9. Die drei Justierschrauben (A) in die Aussparungen stecken. Die Schrauben müssen an der Unterseite des mittleren Druckdaumens (B) 4 mm (5/32 Zoll) überstehen.
10. Den Mitte-Druckdaumen (B) auf den Messerbalken setzen.

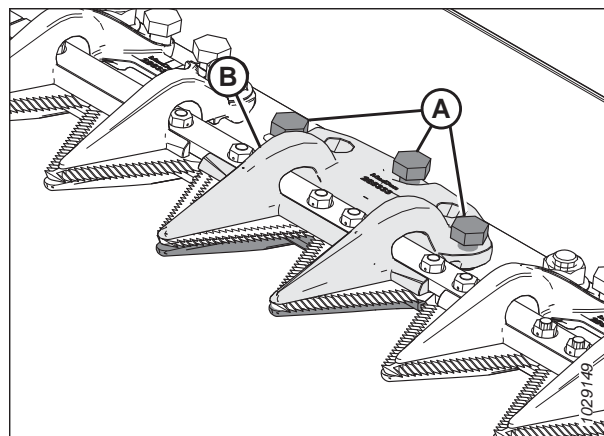


Abbildung 4.165: Mitte-Messerfinger

11. Den mittleren Druckdaumen (A) mit zwei Schrauben und Muttern (B) sichern, aber noch **NICHT** anziehen.

WICHTIG:

Der Druckdaumen (A) muss zwei sich überlappende Messer am mittleren Messerfinger aufnehmen können. An dieser Stelle den entsprechenden Ersatz-Messerfinger anbauen.

12. Den Druckdaumen so lange einstellen, bis der richtige Abstand eingestellt ist.
 - Eine Einstellanleitung entnehmen Sie dem Abschnitt *Einstellen des Mitte-Druckdaumens – kurze Messerfinger, Seite 386.*
 - Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt *Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger, Seite 385.*
13. Die Muttern (B) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

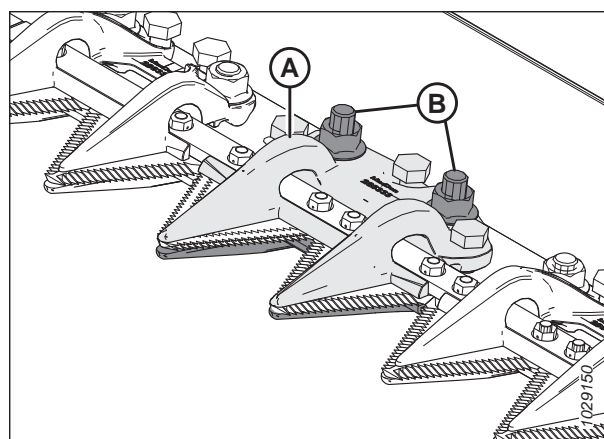


Abbildung 4.166: Mitte-Messerfinger

Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger

Der Druckdaumen des kurzen mittleren Messerfingers verhindert, dass sich die mittleren Messerklingen auf dem Messerbalken vom Messerfinger abheben, lässt das Messer aber dennoch gleiten. Den mittleren Druckdaumen überprüfen, um sicherzustellen, dass ein ausreichender Abstand zwischen dem Druckdaumen und den mittleren Messerklingen besteht.

! GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! WARNUNG

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

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
4. Das Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44* bzgl. Anweisungen.
5. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um das Messer nach innen zu bewegen, bis die Messerklinge unter dem Druckdaumen (A) steht. Diesen Schritt wiederholen, um das andere Messer zu bewegen.
6. Die Messerklinge mit einer Kraft von etwa 44 N (10 lbf) nach unten drücken. Mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem Druckdaumen (A) und der Messerklinge messen. Sicherstellen, dass der Abstand wie folgt ist:
 - Spitze (B) Druckdaumen: 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 Zoll)
 - Druckdaumen hinten (C): 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 Zoll)
7. Falls nachgestellt werden muss, siehe *Einstellen des Mitte-Druckdaumens – kurze Messerfinger, Seite 386*.
8. Die Muttern (D) anziehen, den Abstand erneut prüfen und gegebenenfalls einstellen.
9. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 45* bzgl. Anweisungen.

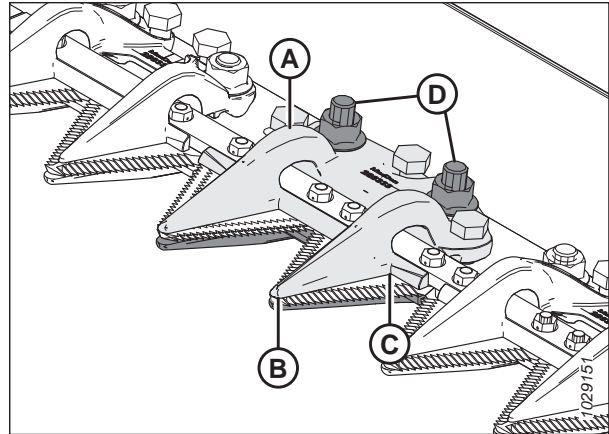


Abbildung 4.167: Druckdaumen eines Mitte-Messerfingers

Einstellen des Mitte-Druckdaumens – kurze Messerfinger

Wenn ein Druckdaumen eines kurzen Messerfingers das Messer blockiert, den Druckdaumen einstellen.

! GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

! WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! WARNUNG

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

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
4. Die Befestigungselemente (B) lösen.
5. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben anziehen).
 - Zum Verringern des Abstandes die Justierschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben lösen).
6. Um den Abstand an der Druckdaumenspitze einzustellen, die Justierschraube (C) wie folgt drehen:
 - Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschraube (C) gegen den Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben lösen).
 - Zum Verringern des Abstandes die Justierschraube (C) im Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben anziehen).
7. Die Muttern (B) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.
8. Das Schneidwerk bei niedriger Leerlaufdrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten. Die Messer nach Bedarf einstellen.

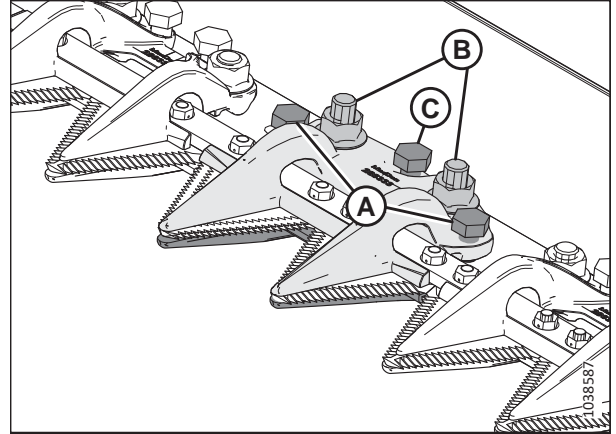


Abbildung 4.168: Mitte-Druckdaumen

WICHTIG:

Ein unzureichender Druckdaumenabstand führt zu einer Überhitzung des Messers und der Messerfinger.

4.8.9 Messerkopf-Abdeckblech

Das Messerkopf-Abdeckblech ist an der Seitenverkleidung angebracht. Es verkleinert den Zwischenraum zwischen Seitenverkleidung und Messerkopf und verhindert so, dass sich in der Messerkopfaussparung abgemähtes Erntegut ansammelt.

WICHTIG:

Die Abdeckbleche entfernen, wenn der Messerbalken auf nassem Boden verwendet wird. Schlamm kann sich im Hohlraum hinter dem Abdeckblech festsetzen und zu einem Ausfall des Taumelgetriebes führen.

Einbauen des Messerkopf-Abdeckblechs

Das Messerkopf-Abdeckblech wird vor allem bei Reis und feinen Gräsern verwendet, damit sich das Erntegut nicht in der Förderöffnung verfängt. Das Messerkopf-Abdeckblech wird nicht unter allen Bedingungen empfohlen.



GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Wenn die Abdeckbleche unter schlammigen Bedingungen benötigt werden, den Hohlraum hinter dem Abdeckblech regelmäßig überprüfen und hinter dem Abdeckblech festsitzenden Schlamm entfernen.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
6. Die Messerkopf-Abdeckbleche aus dem Aufbewahrungsfach für das Handbuch entnehmen.
7. Das Messerkopf-Abdeckblech (A) wie dargestellt am Abschlussblech anlegen. Das Abdeckblech so ausrichten, dass die Aussparung mit dem Profil des Messerkopfes und/oder der Druckdaumen übereinstimmt.
8. Die Befestigungslöcher ausrichten und das Abdeckblech mit zwei Sechskantschrauben M10 x 30, Unterlegscheiben (B) und Muttern sichern.
9. Die Schrauben (B) gerade so weit anziehen, dass sie das Abdeckblech (A) des Messerkopfes an Ort und Stelle halten. Gleichzeitig sollte sich das Abdeckblech so nahe wie möglich am Messerkopf befinden.
10. Die Riemenscheibe des Taumelgetriebes manuell so weit drehen, dass sich das Messer bewegt. Dabei prüfen, ob sich der Messerkopf und das Messerkopf-Abdeckblech (A) berühren. Das Messerkopf-Abdeckblech ggf. nachstellen, damit es das Messer nicht behindert.
11. Die Schrauben (B) auf 11 Nm (8,11 lbf ft [97 lbf in]) anziehen.

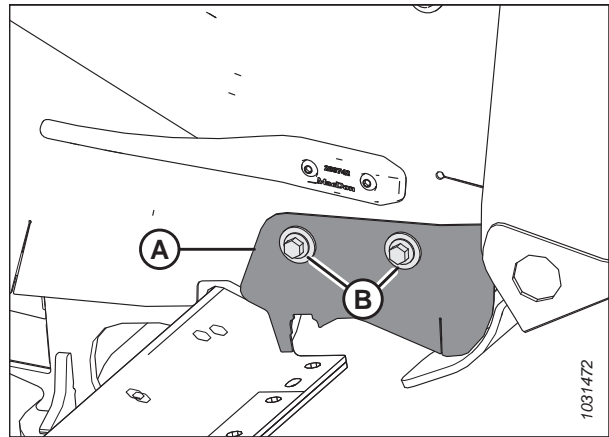


Abbildung 4.169: Messerkopf-Abdeckblech

4.9 Messerantriebssystem

Das Messerantriebssystem wandelt per Pumpleistung erzeugten hydraulischen Druck in mechanische Bewegung um. Bei dieser werden gezahnte Messerklingen vorne am Schneidwerk bewegt und schneiden verschiedene Erntefrüchte.

4.9.1 Taumelgetriebe

Das Taumelgetriebe wird von einem Hydraulikmotor angetrieben und wandelt eine Drehbewegung in eine Hubbewegung um.

Einzelmesserschneidwerke haben ein Taumelgetriebe (A) und einen Motor (B) auf der linken Seite;
Doppelmesserschneidwerke haben ein Taumelgetriebe und einen Motor auf jeder Schneidwerksseite.

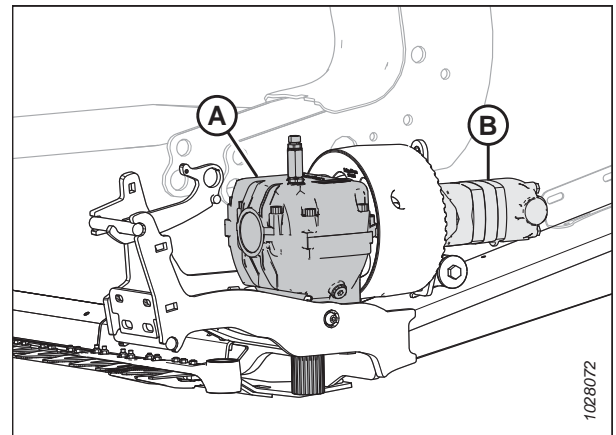


Abbildung 4.170: Linkes Taumelgetriebe abgebildet – rechte Seite ähnlich

Prüfen des Ölstands im Taumelgetriebe

In jedem Taumelgetriebe muss ein ausreichender Ölstand vorhanden sein, damit der Messerantrieb korrekt funktioniert. Der Ölstand kann mithilfe des Ölmesstabs überprüft werden, der in jedem Taumelgetriebe eingebaut ist.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Sicherstellen, dass das Schneidwerk auf ebenem Boden steht.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Anstellwinkel so einstellen, dass die Oberseite des Taumelgetriebes auf gleicher Höhe mit dem Boden ist.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Das Seitenblech öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.

6. Die Ölmesstab (A) entfernen.
7. Den Ölstand kontrollieren. Der Ölstand muss innerhalb des Bereichs (B) liegen, d. h. zwischen den Linien am unteren Ende des Ölmesstabs.
8. Den Ölmesstab (A) wieder einsetzen. Den Ölmesstab auf 23 Nm (17 lbf ft [204 lbf in]) anziehen.
9. Wenn das Schneidwerk über zwei Taumelgetriebe verfügt, diesen Vorgang wiederholen, um den Ölstand am anderen Taumelgetriebe zu prüfen.

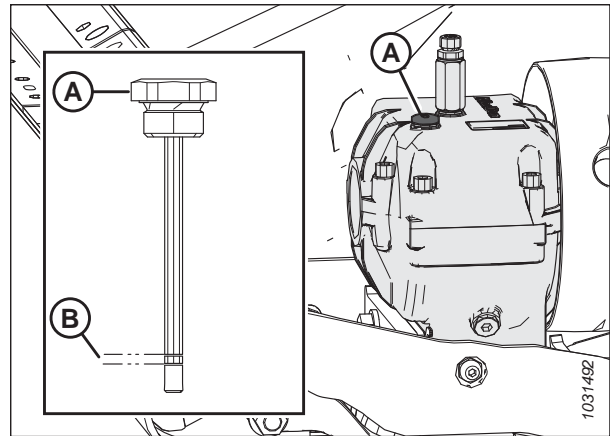


Abbildung 4.171: Taumelgetriebe

Kontrollieren der Befestigungsschrauben

Nach den ersten 10 Betriebsstunden das Drehmoment an den vier Befestigungsschrauben des Taumelgetriebes (A) und (B) überprüfen und danach alle 100 Stunden.

1. Sicherstellen, dass alle Schrauben auf 343 Nm (253 lbf-ft) angezogen sind.
Zuerst die seitlichen Schrauben (A) und dann die unteren Schrauben (B) anziehen.

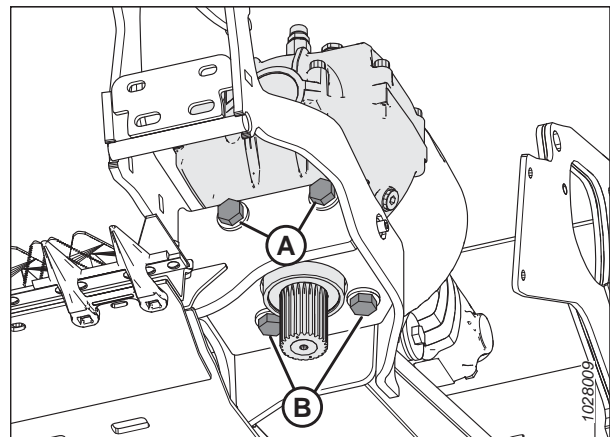


Abbildung 4.172: Taumelgetriebe – Ansicht von unten

Ölwechsel am Taumelgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden das Schmiermittel des Taumelgetriebes wechseln und danach alle 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahre).

GEFAHR

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARTUNG UND SERVICE

4. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44*.
5. Einen ausreichend großen Behälter unter das Taumelgetriebe stellen, der ca. 1,5 Liter (0,4 US-Gallonen) Öl aufnehmen kann.
6. Ölmesstab (A) und die Ablassschraube (C) herausschrauben.
7. Das Öl aus dem Taumelgetriebe in den darunter gestellten Auffangbehälter ablaufen lassen.
8. Die Ablassschraube (C) wieder einschrauben.
9. 1,5 l (0,4 US-Gallonen) Öl in das Taumelgetriebe einfüllen. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

BEACHTEN:

Die Oberseite des Taumelgetriebes muss während der Ölstandsmessung waagrecht stehen und der Ölmesstab (A) muss eingeschraubt sein.

10. Prüfen, ob der Ölstand innerhalb von Bereich (B) liegt.
11. Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 45*.

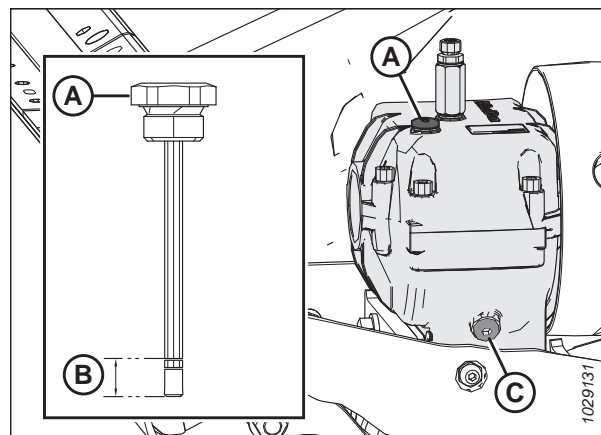


Abbildung 4.173: Taumelgetriebe

4.10 Einzugstragrahmen

Der Tragrahmen befindet sich auf dem Floatmodul FM200. Er besteht aus einem Motor und einem Einzugsförderband, das das abgemähte Erntegut zur Einzugsstromele befördert.

4.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes

Das Einzugsförderband auf dem Floatmodul fördert das Erntegut in den Schrägförderer des Mähdeschers. Wenn das Einzugsförderband gerissen ist, Risse hat oder Segmente fehlen, dieses ersetzen.

GEFÄHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

GEFÄHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. An der Unterseite des Einzugsförderband-Tragrahmens die Halteklinke (A) kippen, um den Griff (B) freizugeben.
2. Den vorherigen Schritt auf der anderen Seite des Tragrahmens wiederholen.

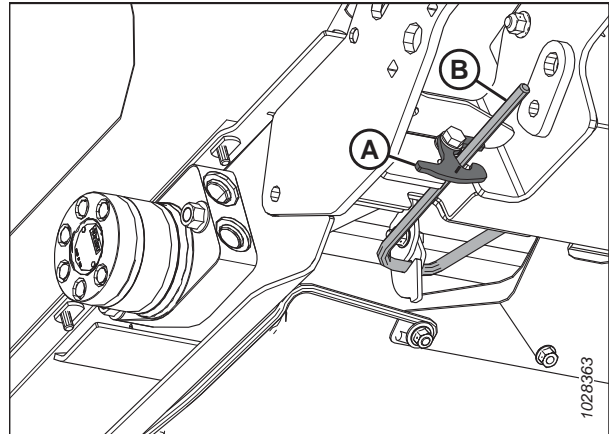


Abbildung 4.174: Unterseite des Einzugsband-Tragrahmens

3. Die Wartungsklappe (A) halten und den Griff (B) nach unten drücken, um die Wartungsklappe freizugeben.

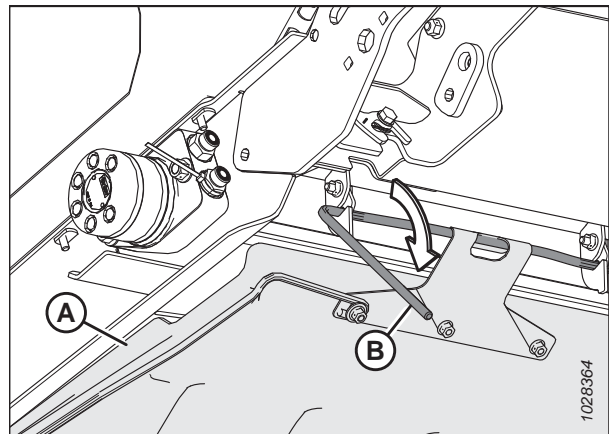


Abbildung 4.175: Unterseite des Einzugsband-Tragrahmens

- Die Wartungsplatte (A) herunterklappen.

BEACHTEN:

Das Absenken der Tragrahmen-Wartungsplatte verbessert den Zugang zu den Befestigungsteilen des Einzugsförderbands.

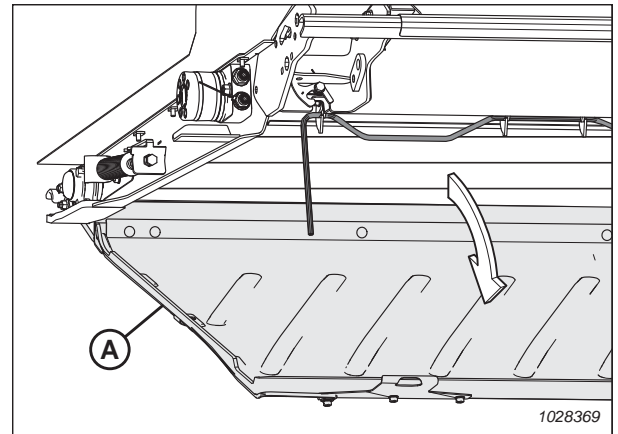


Abbildung 4.176: Wartungsklappe

- Den Motor starten.
- Das Schneidwerk vollständig anheben.
- Die Haspel vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
- Die fünf Senkschrauben (A) und die Halterung (B) ausbauen.
- Eine Halbrundkopfschraube und eine Unterlegscheibe (C) entfernen.
- Die Zwischenplatte (D) umdrehen.
- Die Schritte *11, Seite 393* bis *13, Seite 393* auf der anderen Seite des Tragrahmens wiederholen.

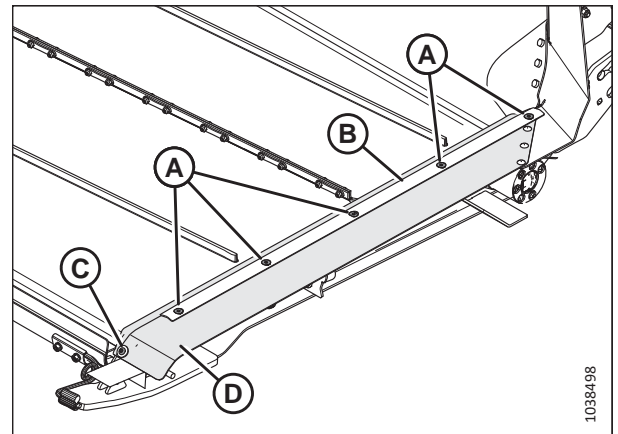


Abbildung 4.177: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

15. Den Spanner des Einzugsförderbands suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

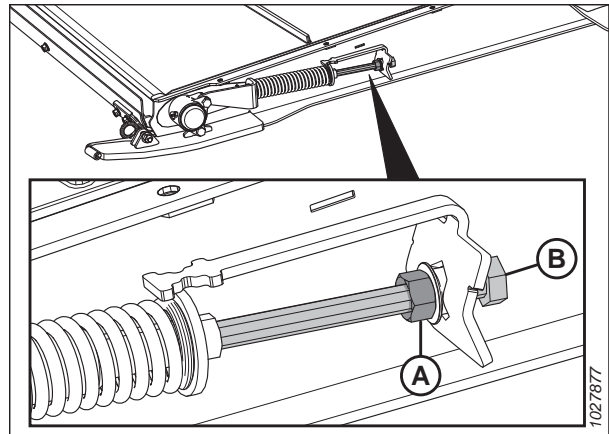


Abbildung 4.178: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

16. Auf der linken Seite des Tragrahmens die Befestigungselemente (A) vom Gussteil (B) der Spannrolle ausbauen.

BEACHTEN:

Darauf achten, ob das Spannrollengussteil nach unten fällt oder sich nach oben bewegt, wenn Befestigungselemente entfernt werden. Es ist einfacher, mit dem Wiedereinbau der Befestigungselemente für das Gussteil auf der Seite zu beginnen, auf der das Gussteil der Spannrolle nach unten fällt.

17. Den vorherigen Schritt auf der rechten Seite des Tragrahmens wiederholen.
18. Die Spannrolle zurück in die Aussparung im Rahmen bewegen.
19. Die Muttern und die Schrauben (A) entfernen. Die Verbindungslaschen (B) des Seitenbands ausbauen.
20. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

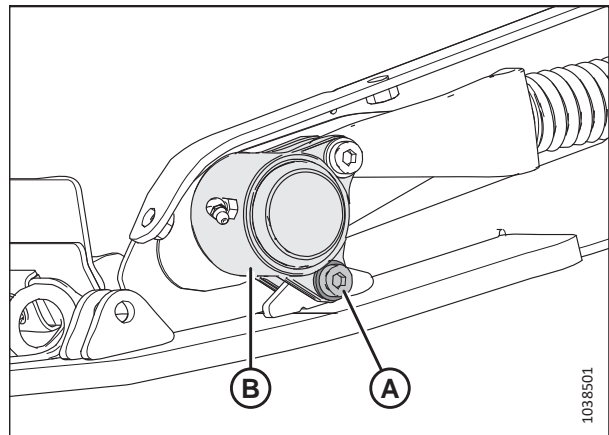


Abbildung 4.179: Lagergussteil für Spannrolle

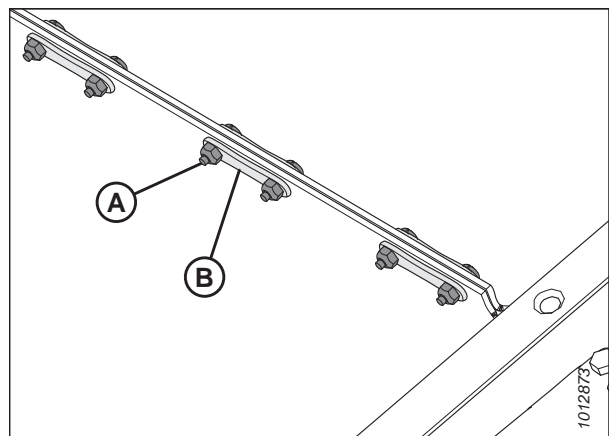


Abbildung 4.180: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

21. Das neue Einzugsförderband über die Antriebsrolle (A) ziehen. Dabei darauf achten, dass die Führungen des Seitenbands in die Rillen (B) der Antriebsrolle einrutschen.
22. Das Seitenband an der Unterseite des Tragrahmens entlang zur Spannrolle (C) und über diese ziehen.

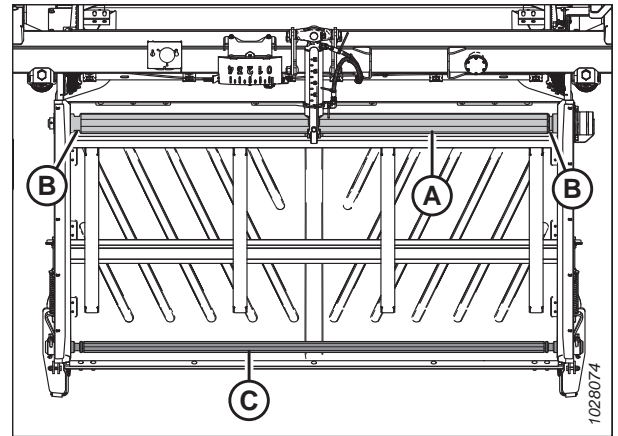


Abbildung 4.181: Einzugsförderband des Floatmoduls

23. Die Seitenbandtrennstelle mit Verbindungslaschen (B) verbinden. Die Laschen mit Muttern und Schrauben (A) sichern.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Schraubenköpfe zur Rückseite des Tragrahmens zeigen. Die Schrauben **nur** so weit anziehen, bis die Enden der Schrauben mit den Muttern bündig sind.

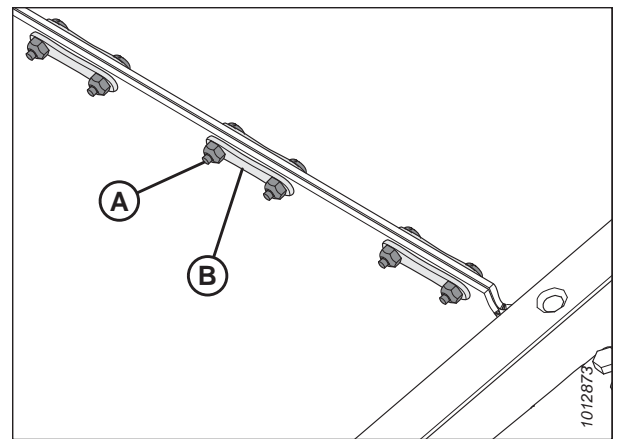


Abbildung 4.182: Verbindungsplatten des Einzugsförderbands

24. Die Spannrolle wieder in die Arbeitsstellung bringen.
25. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Gewinde (A) der Befestigungsteile auftragen.
26. Auf der Seite des Tragrahmens, auf der das Gussteil beim Entfernen der Befestigungsteile heruntergefallen ist, die Befestigungselemente (A) wieder einbauen, um das Gussteil der Spannrolle (B) am Rahmen zu befestigen.
27. Die vorherigen zwei Schritte auf der gegenüberliegende Seite des Tragrahmens wiederholen.
28. Die Schraube (A) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.

WICHTIG:

Die Schraube (A) noch **NICHT** vollständig anziehen.

29. Die Bandspannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands](#), Seite 397.

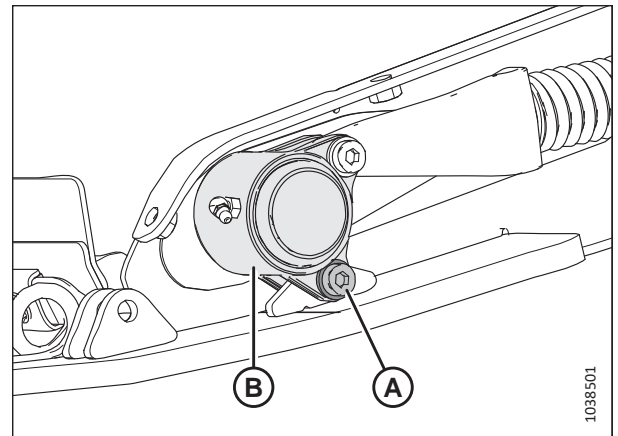


Abbildung 4.183: Lagergussteil für Spannrolle

WARTUNG UND SERVICE

30. Die Zwischenplatte (D) wie abgebildet positionieren. Die Halterung (B) wieder einbauen.
31. Die Halterung und die Zwischenplatte mit einer Halbrundkopfschraube und einer Unterlegscheibe (C) und fünf Senkschrauben (A) sichern.
32. Die vorherigen zwei Schritte auf der gegenüberliegende Seite des Tragrahmens wiederholen.

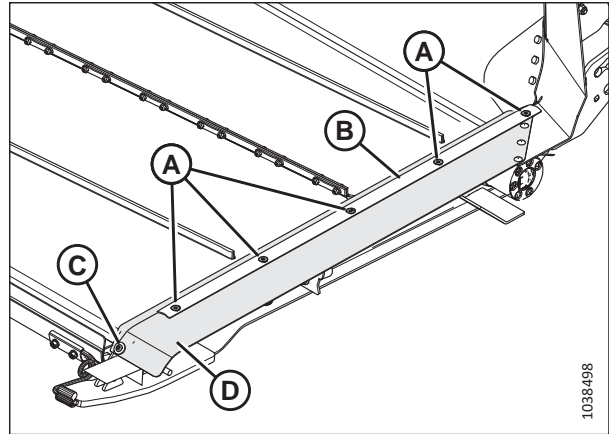


Abbildung 4.184: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

33. Die Wartungsplatte (A) hochklappen.

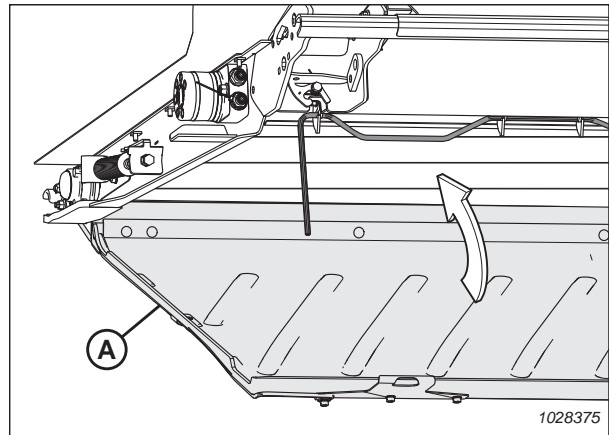


Abbildung 4.185: Wartungsklappe

34. Den Verriegelungsgriff (A) in die drei Haken (B) der Wartungsklappe einführen.

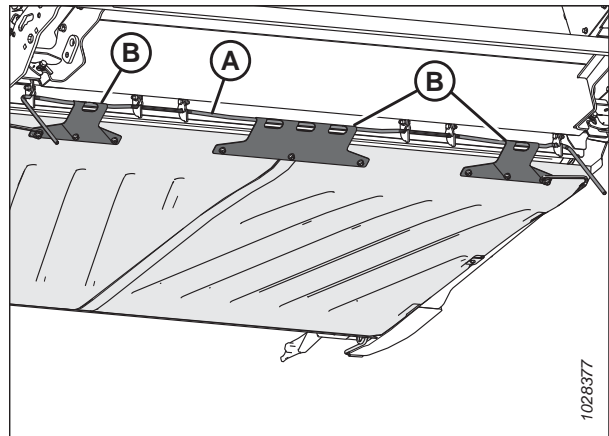


Abbildung 4.186: Unterseite der Wartungsplatte

35. Die Griffe (A) nach oben drehen und damit die Wartungsklappe des Tragrahmens verriegeln.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass alle drei Wartungsklappenhaken (B) auf dem Verriegelungsgriff gesichert sind.

36. Die Wartungsklappe des Tragrahmens fixieren und die Verriegelung (C) drehen, um den Griff (A) zu verriegeln.

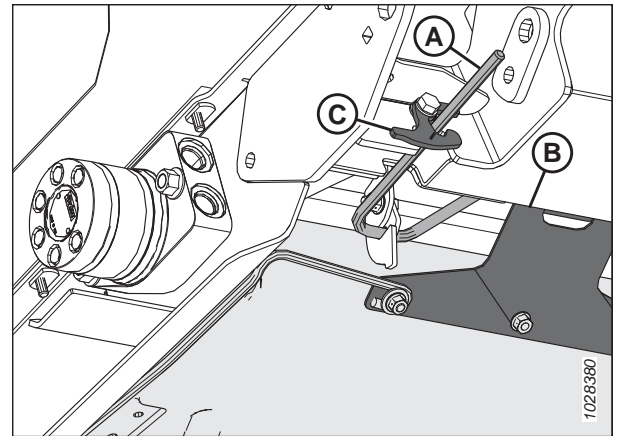


Abbildung 4.187: Unterseite der Wartungsplatte

4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands

Damit das Band richtig funktioniert, muss es ordnungsgemäß gespannt sein. Die Spannung des Seitenbands überprüfen und diese ggf. anpassen.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die Abbildungen in diesem Verfahren zeigen die linke Seite des Schneidwerks; die rechte Seite des Schneidwerks ist ähnlich.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. Anweisungen.

Überprüfen der Spannung des Einzugsförderbands

5. Sicherstellen, dass die Bandführungen (Gummiprofile an der Bandunterseite) ordnungsgemäß in der Vertiefung der Antriebsrolle liegen und dass die Spannrolle zwischen den Führungen ist.

6. Feststellen, wo der Federteller (A) steht. Wenn die Spurführung des Einzugsförderbands richtig eingestellt ist und die Federhalter auf beiden Seiten richtig stehen, braucht nicht nachgestellt zu werden.

BEACHTEN:

Die Ausgangsposition des Federtellers (A) ist zentral in der Nut von Anzeiger (B); die Position der Scheibe (A) variiert jedoch je nach Seitenbandeinstellung.

7. Wenn nachgestellt werden muss, weiter mit Arbeitsschritt 8, Seite 398.

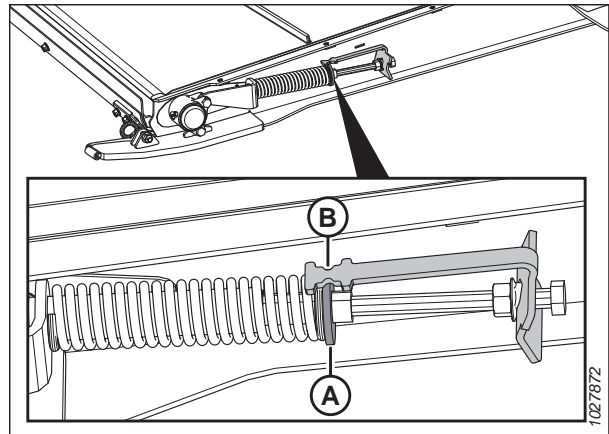


Abbildung 4.188: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

Einstellen der Spannung des Einzugsförderbands

8. Zum Einstellen der Bandspannung die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) im Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung auf das Band zu erhöhen (bzw. gegen den Uhrzeigersinn, um die Spannung auf das Band zu verringern). Der Federteller (C) muss in der Mitte des Anzeigers (D) stehen.

WICHTIG:

Für kleine Spannungseinstellungen muss nur eine Seite des Bands angepasst werden. Um eine ungleichmäßige Führung des Bands bei größeren Spannungseinstellungen zu verhindern, müssen beide Seiten des Bands angepasst werden.

9. Wenn die Spurführung des Einzugsförderbands nicht ordnungsgemäß eingestellt ist, kann der Federteller (C) so eingestellt werden, dass er **NICHT** in der Mitte des Zeigers (D) steht. Folgende Begrenzungen dürfen nicht überschritten werden:

- Gelockert auf 3 mm (1/8 Zoll) – Federteller (C) wandert von Anzeigermitte (D) in Richtung Vorderseite des Tragrahmens.
- Festgezogen auf 6 mm (1/4 Zoll) – Federteller (C) wandert von Anzeigermitte (D) in Richtung Rückseite des Tragrahmens.

10. Die Kontermutter (A) wieder anziehen. Die Flanschnutter (E) muss fest an der Anzeigerhalterung anliegen.

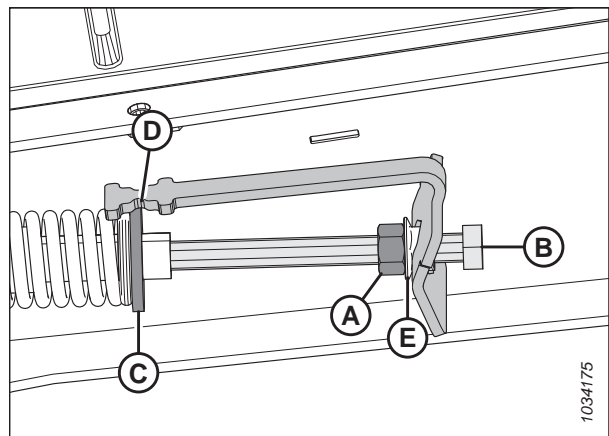


Abbildung 4.189: Spannung Einzugsförderband – linke Seite

4.10.3 Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

Die Antriebsrolle des Einzugsförderbandes wird hydraulisch angetrieben, um das Einzugsförderband zu drehen und das Erntegut zum Schrägförderer zu befördern.

Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle

Die Antriebsrolle des Einzugsförderbandes muss bei der Reparatur oder beim Austausch entfernt werden.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
6. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdescher-Bedienerhandbuch.
7. Den Spanner des Einzugsförderbandes suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

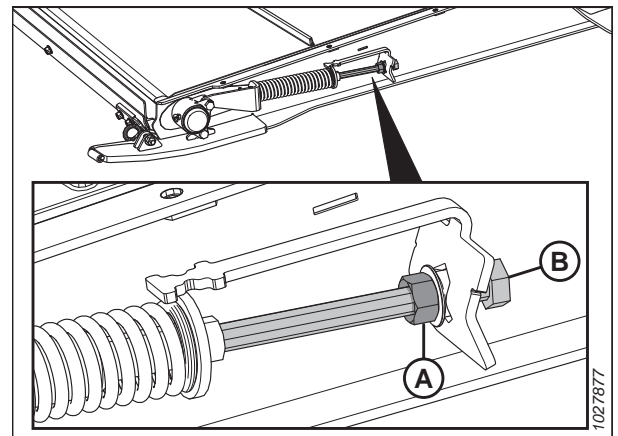


Abbildung 4.190: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

WARTUNG UND SERVICE

- Die Muttern und die Schrauben (A) entfernen. Die Verbindungsfaschen (B) des Seitenbands ausbauen.
- Das Förderband an den Seiten anheben. Die Rollen werden sichtbar.

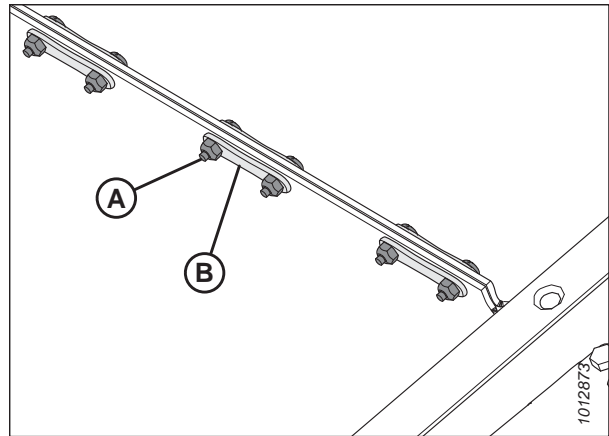


Abbildung 4.191: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

- Auf der rechten Seite des Tragrahmens die beiden Muttern (A) und Schrauben vom Lagergehäuse (B) der Antriebsrolle entfernen.

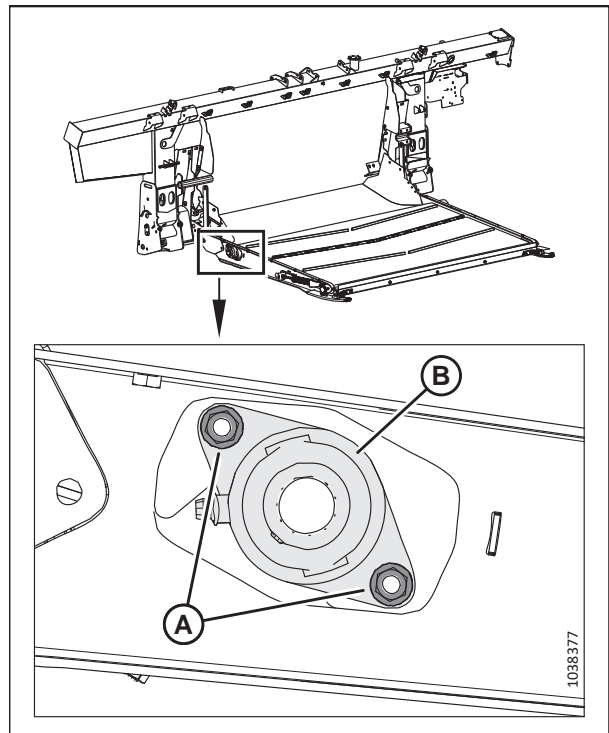


Abbildung 4.192: Lager der Antriebsrolle

11. Die Antriebsrolle mit Lagerbaugruppe (A) nach rechts schieben, bis sich die linke Seite von der Motorkeilwelle löst.
12. Beide Abdeckungen (B) entfernen.

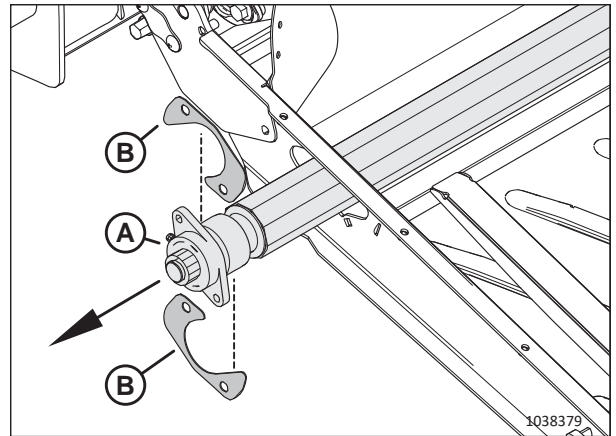


Abbildung 4.193: Antriebsrolle

13. Die linke Seite aus dem Rahmen heben.
14. Die Baugruppe (A) nach links schieben, dabei das Lagergehäuse (B) durch die Rahmenaussparung (C) führen.
15. Die Rolle (A) entfernen.

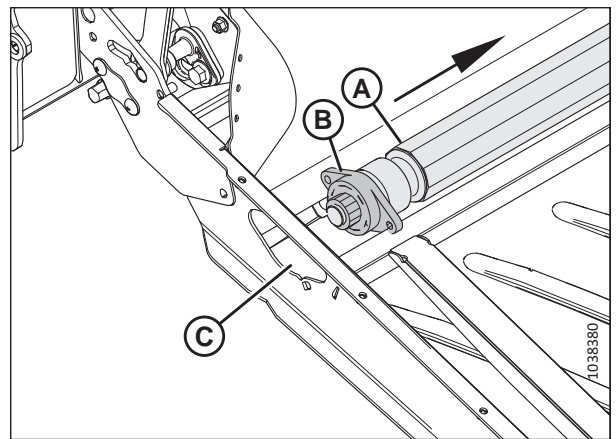


Abbildung 4.194: Antriebsrolle

Einbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle

Die Antriebsrolle des Einzugsförderbands muss nach der Reparatur oder dem Austausch wieder eingebaut werden.

1. Schmierfett auf die Motorkeilwelle auftragen.
2. Die Lagerungsseite (A) der Antriebsrolle durch die Rahmenaussparung (B) führen.

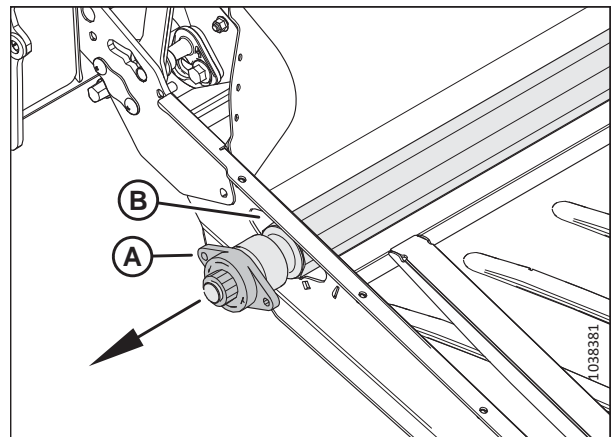


Abbildung 4.195: Antriebsrolle – Lagerungsseite

- Die linke Seite der Antriebsrolle (A) auf die Keilwelle (B) des Antriebsmotors schieben.

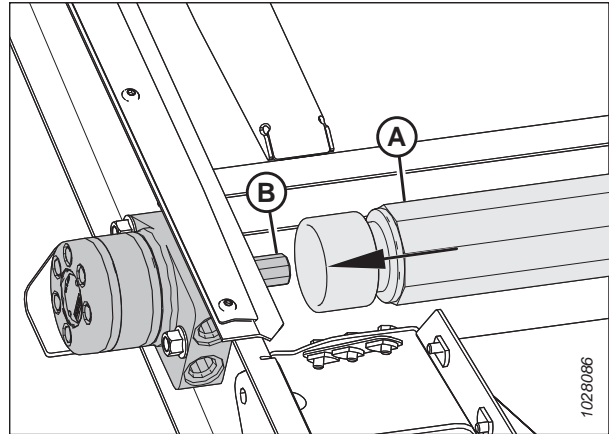


Abbildung 4.196: Einzugsförderbandmotor

- Zwei Schrauben (A) in den Einzugstragrahmen einsetzen.
- Die beiden Abdeckungen (B) auf die Schrauben setzen.

WICHTIG:

Die Abdeckungen in der abgebildeten Reihenfolge aufsetzen.

- Das Antriebsrollenlagergehäuse mit zwei Muttern (C) sichern.
- Das Einzugsförderband einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes, Seite 392](#).
- Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 397](#).

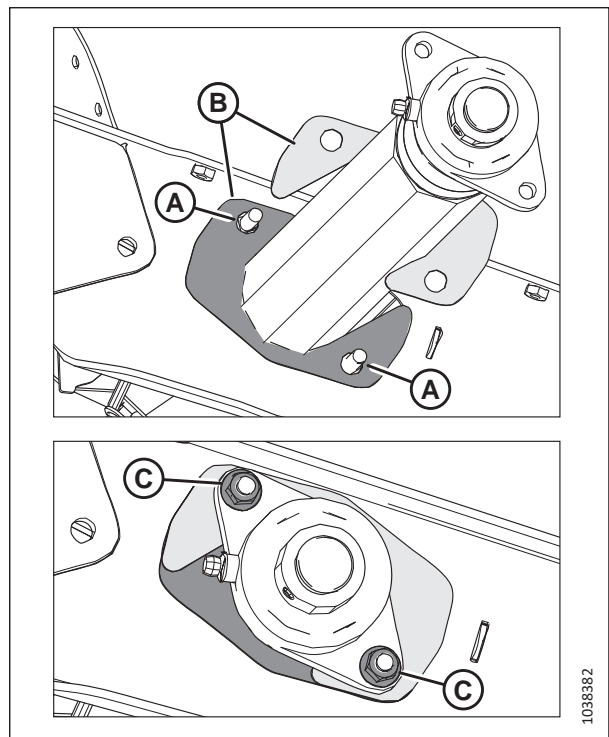


Abbildung 4.197: Antriebsrolle – Lagerungsseite

Ausbauen des Einzugsförderband-Antriebsrollenlagers

Das Lager der Einzugsförderband-Antriebsrolle nimmt die Rotationsbewegung der Rolle auf. Beim Austausch muss das Lager ausgebaut werden.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

- Die Haspel vollständig anheben.
- Das Schneidwerk vollständig anheben.

WARTUNG UND SERVICE

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
- Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
- Den Spanner des Einzugsförderbands suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

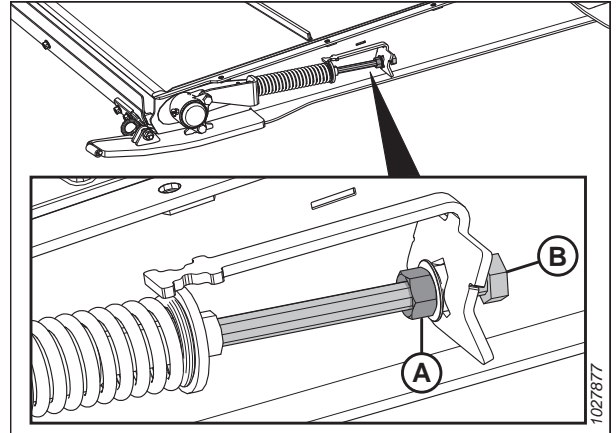


Abbildung 4.198: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

- Die Stellschraube (A) des Lagerstellrings (B) lösen.
- Mit einem Hammer und Durchschläger den Lagerstellring (B) entgegengesetzt zur Rotationsrichtung der Einzugsstrommel klopfen, um den Stellring zu lösen.

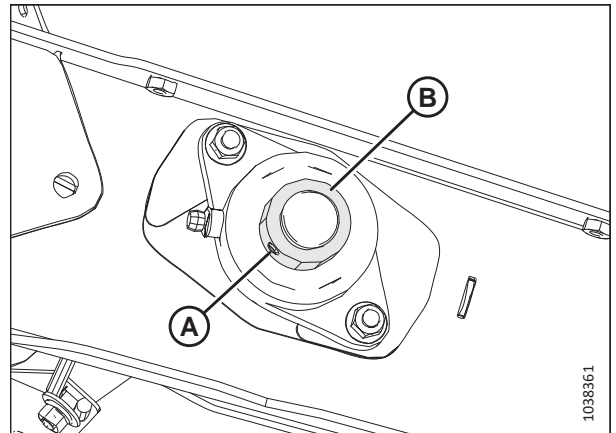


Abbildung 4.199: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

9. Die beiden Schraubenmuttern (A) entfernen.

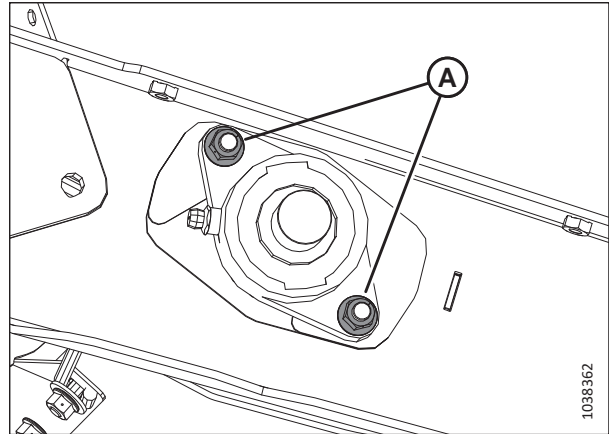


Abbildung 4.200: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

10. Das Lagergehäuse (A) entfernen.

BEACHTEN:

Wenn das Lager auf der Welle festsetzt, ist es eventuell einfacher, die Antriebsrollenbaugruppe auszubauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle, Seite 399*.

11. Beide Abdeckungen (B) auf Schäden prüfen. Bei Beschädigungen die Teile durch Teile im Satz MD #347553 ersetzen.

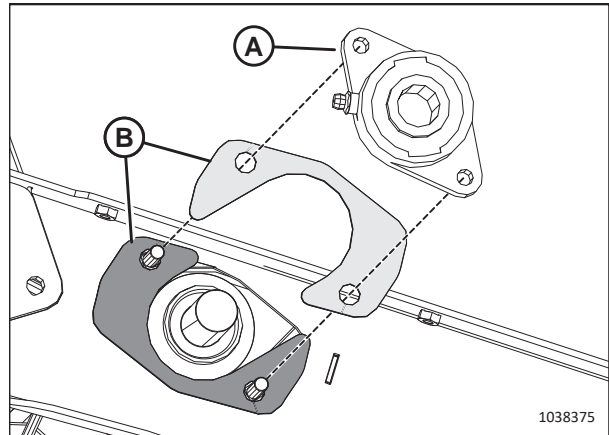


Abbildung 4.201: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

Einbauen des Einzugsförderband-Antriebsrollenlagers

Das Lager wird mit Schrauben und einem Stelling fixiert.

1. Zwei Schrauben (A) in den Einzugstragrahmen einsetzen.
2. Die beiden Abdeckungen (B) auf die Schrauben setzen.

WICHTIG:

Die Abdeckungen in der abgebildeten Reihenfolge aufsetzen.

3. Das Lagergehäuse (C) der Antriebsrolle auf die Welle aufsetzen.
4. Das Gehäuse mit zwei Muttern (D) sichern.
5. Den Lagerstellring (E) auf den Achsschaft montieren.
6. Mit einem Hammer und Durchschläger den Stelling in Rotationsrichtung der Einzugstrommel klopfen, um ihn zu befestigen.
7. Die Stellschraube (F) des Lagerstellrings anziehen.
8. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 397](#).

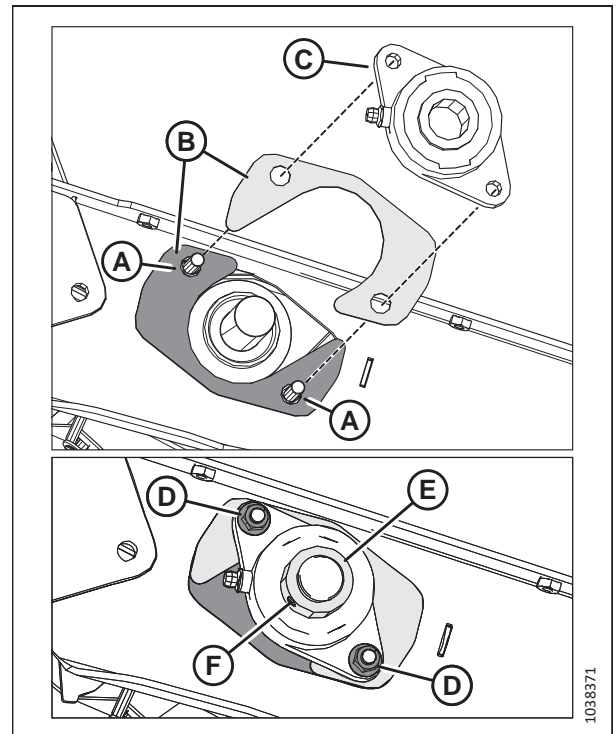


Abbildung 4.202: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

4.10.4 Spannrolle des Einzugsförderbandes

Die Spannrolle des Einzugsförderbands wird durch die Reibung des Einzugsförderbands angetrieben, das von der Antriebsrolle gedreht wird. Wie die Antriebsrolle hilft auch die Spannrolle dem Einzugsförderband, das Erntegut zur Einzugstrommel zu befördern.

Ausbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes

Die Spannrolle des Einzugsförderbands muss bei der Reparatur oder beim Austausch entfernt werden.



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.

WARTUNG UND SERVICE

- Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
- Den Spanner des Einzugsförderbands suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

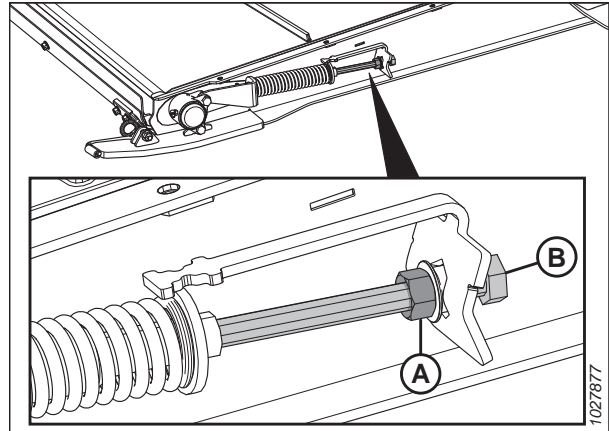


Abbildung 4.203: Spannvorrichtung des Einzugsförderbands

- Die Muttern und die Schrauben (A) entfernen. Die Verbindungslaschen (B) des Seitenbands ausbauen.
- Das Einzugsförderband trennen.
- Front des Einzugsband-Tragrahmens absenken.

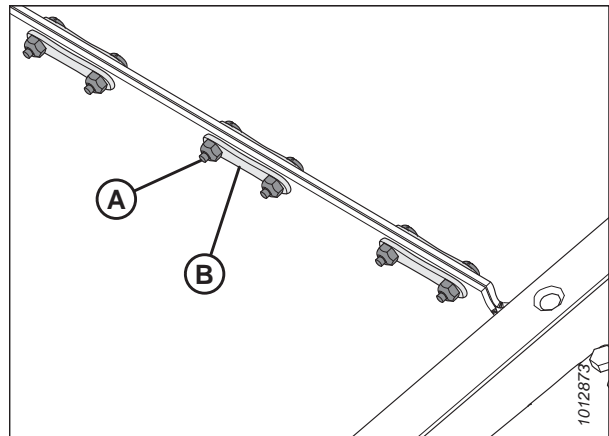


Abbildung 4.204: Verbindungsplatte des Einzugsförderbands

- Die Staubschutzkappe (A) und Schraubenmutter (B) aus dem Lagergehäuse (C) entfernen.

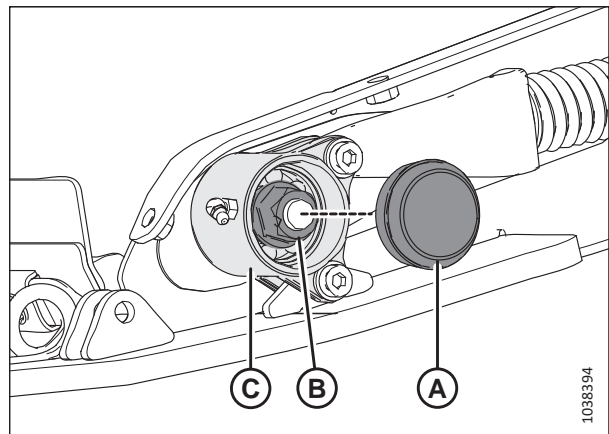


Abbildung 4.205: Lagergehäuse Spannrulle

WARTUNG UND SERVICE

11. Die Befestigungselemente, mit denen das Lagergehäuse an der Tragrahmen-Gleitkufe befestigt ist, und die Spannvorrichtung von Positionen (A) entfernen.
12. Das Lagergehäuse (B) von der Spannrolle abnehmen.
13. Schritt 10, Seite 406 bis Schritt 12, Seite 407 an der gegenüberliegenden Seite des Tragrahmens wiederholen.

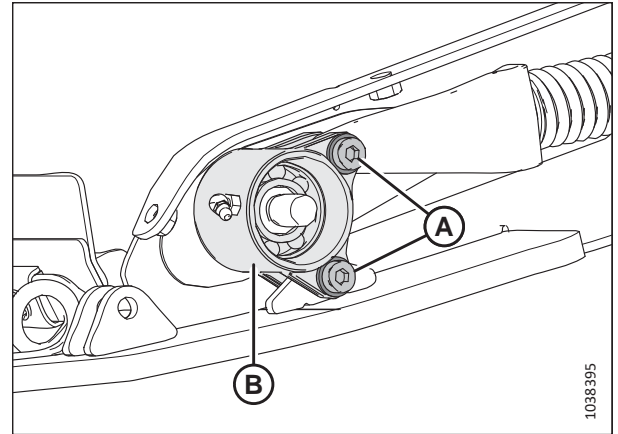


Abbildung 4.206: Lagergehäuse Spannrolle

14. An einer Seite des Tragrahmens die Schraubenmutter (A) und die Abdeckung (B) entfernen.

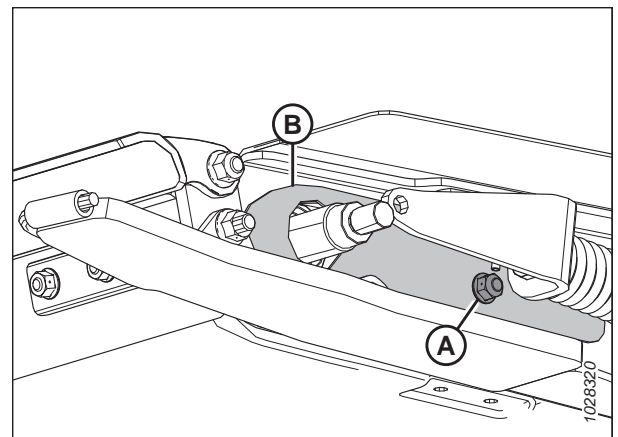


Abbildung 4.207: Spannrollenabdeckung

15. Die Spannrolle (A) auf der anderen Seite des Tragrahmens herauschieben.

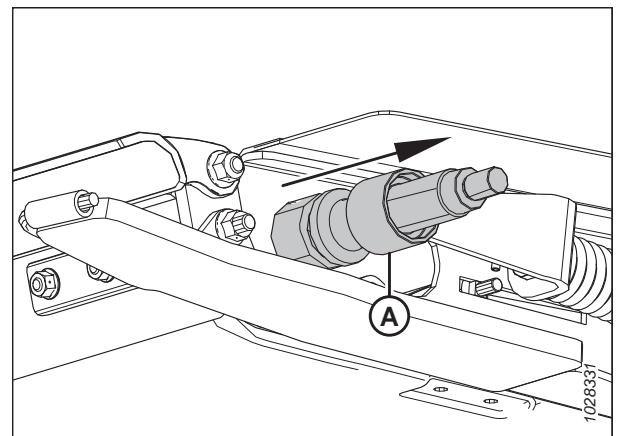


Abbildung 4.208: Spannrolle

Einbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes

Die Spannrolle des Einzugsförderbands muss nach der Reparatur oder dem Austausch montiert werden.

1. Die Abdeckung (A) über ein Ende der Spannrolle schieben.
2. Den Achsschaft (B) der Spannrolle mit Öl einpinseln.
3. Die Lagerbaugruppe (C) vorsichtig von Hand so auf die Welle drehen, dass die Dichtung nicht beschädigt wird.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Lagerbaugruppe rechtwinklig zur Welle steht. Andernfalls kann die Dichtung beim Einbau beschädigt werden.

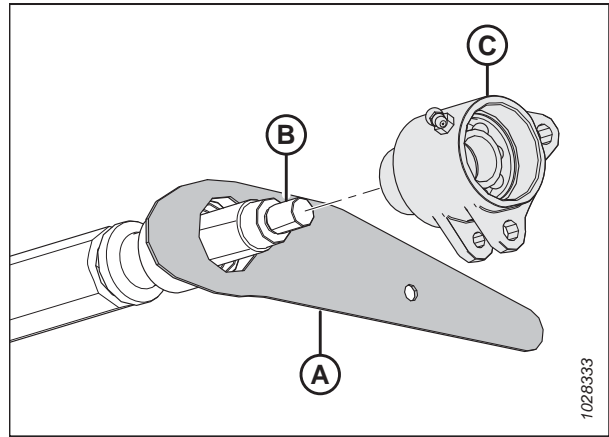


Abbildung 4.209: Spannrolle

4. Nachdem das Lager und beide Dichtungen auf der Welle sitzen, die Mutter (A) anbringen.
5. Die Mutter auf 81 Nm (60 lbf ft) anziehen.

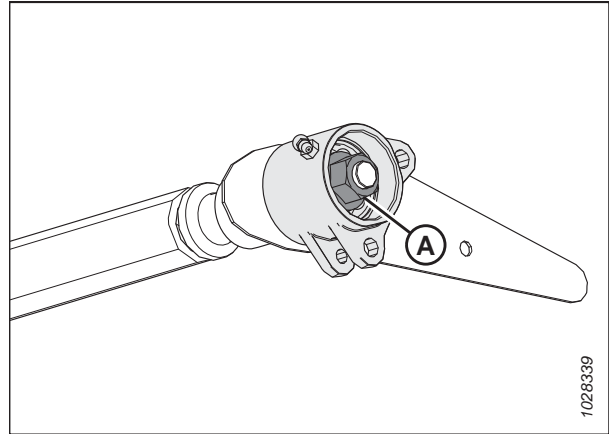


Abbildung 4.210: Linkes Spannrollenlager

6. Die Spannrolle (A) durch die Aussparung im Tragrahmen schieben.

BEACHTEN:

Das rechte Ende der Spannrolle sollte aus dem rechten Tragrahmen herausragen.

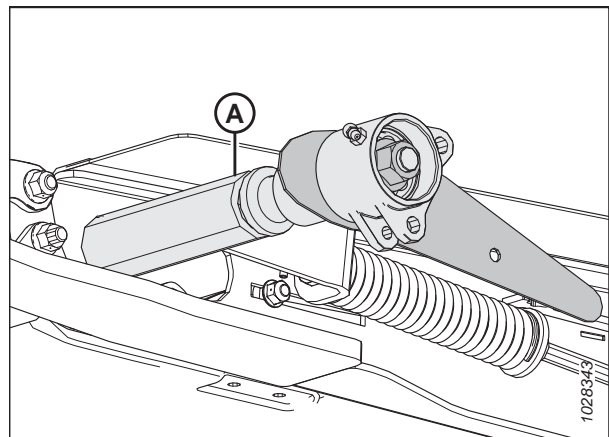


Abbildung 4.211: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – linke Seite

WARTUNG UND SERVICE

- Die Schraube von der Innenseite des Tragrahmens anbringen, um die Spannrollenabdeckung (B) zu sichern.
- Die Mutter (B) anbringen. Die Mutter **NICHT** zu fest anziehen. Die Mutter muss die Spannrollenabdeckung an ihrem Platz halten und sich mit der Spannrolle bewegen.

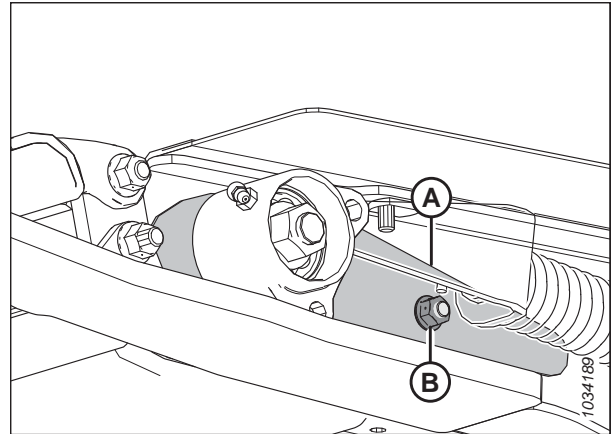


Abbildung 4.212: Spannrollenabdeckung – links

- Auf der rechten Seite des Tragrahmens das gegenüberliegende Ende der Spannrollenwelle (A) mit Öl einstreichen.
- Die Lagerbaugruppe (B) vorsichtig von Hand so auf die Welle (A) drehen, dass die Dichtung nicht beschädigt wird.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Lagerbaugruppe rechtwinklig zur Welle steht. Andernfalls kann die Dichtung beim Einbau beschädigt werden.

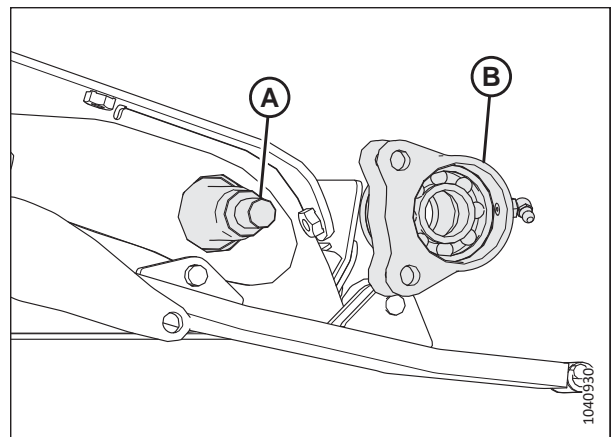


Abbildung 4.213: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – rechte Seite

- Nachdem das Lager und beide Dichtungen auf der rechten Welle sitzen, die Mutter (A) anbringen.
- Die Mutter auf 81 Nm (60 lbf ft) anziehen.

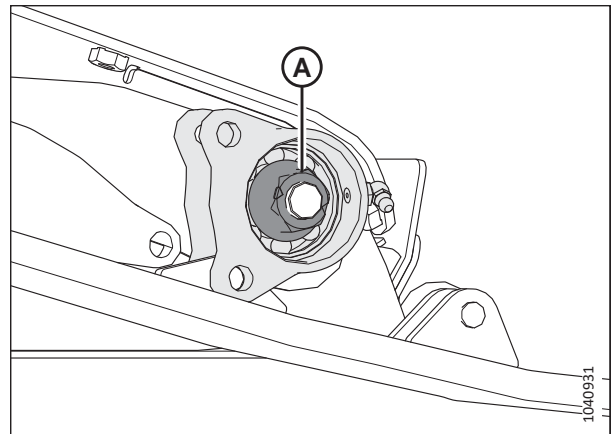


Abbildung 4.214: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – rechte Seite

13. Das Spannrollengehäuse (A) drehen, bis die Löcher in der unteren Ausbuchtung mit dem Loch der angeschweißten Platte (B) deckungsgleich sind.
14. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Gewinde der Innensechskantschraube auftragen und dann das Spannrollengehäuse mit der Schraube, der Unterlegscheibe und der Mutter an Position (E) an der geschweißten Lasche sichern.
15. Die Schraubbohrung des Gusseisenschenkels (D) mit der Schraubbohrung der oberen Ausbuchtung des Spannrollengehäuses (A) ausrichten.
16. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Gewinde der Innensechskantschraube auftragen und dann das Halterungsgussteil mit der Schraube, der Unterlegscheibe und der Mutter an Position (E) am Spannrollengehäuse sichern.
17. Die Schrauben (C) und (E) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.

WICHTIG:

Die Schrauben (C) und (E) dürfen **NICHT** zu fest angezogen werden.

18. Den Lagerzwischenraum mit Schmierfett füllen und dann die Staubschutzkappe (A) anbringen.
19. Sicherstellen, dass der Schmiernippel funktioniert. Schmierfett in das Spannrollenlager des Einzugsförderbands pumpen, bis es aus der Dichtung heraustritt. Wischen Sie überschüssiges Schmierfett nach dem Schmieren vom Bereich ab.
20. Schritt 13, Seite 410 bis Schritt 19, Seite 410 auf der rechten Seite der Einzugsförderband-Spannrolle wiederholen.

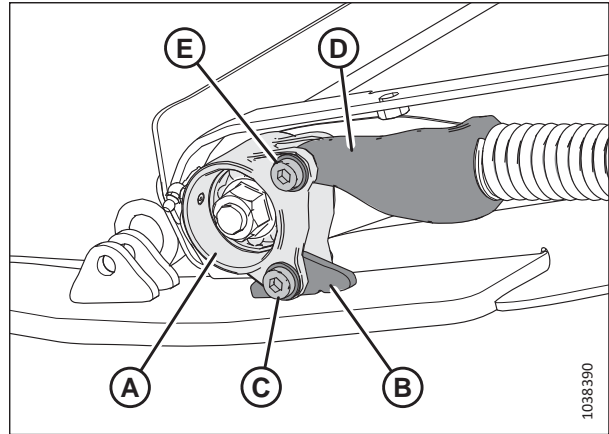


Abbildung 4.215: Linkes Spannrollenlager

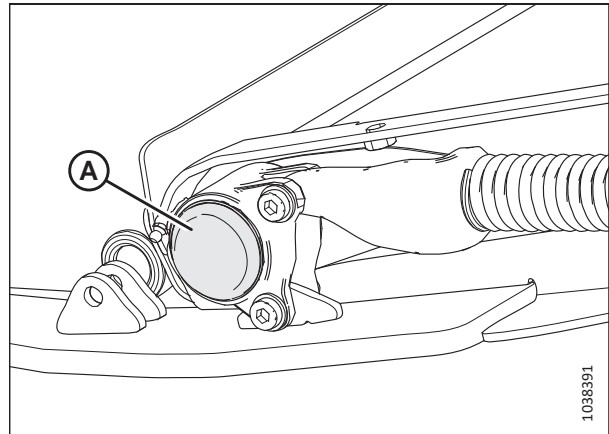


Abbildung 4.216: Einzugstragrahmen – linke Seite

21. Das Einzugsförderband schließen und mit Schrauben (A), Verbindungslaschen (B) und Muttern sichern.
22. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbandes](#), Seite 397.

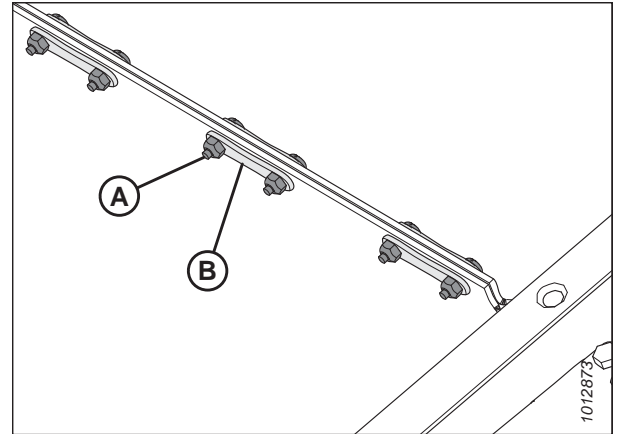


Abbildung 4.217: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

Ersetzen des Spannrollenlagers am Einzugsförderband

Die Spannrolle des Einzugsförderbandes rotiert auf einem Lager. Beim Austausch muss das Lager ausgebaut werden.

BEACHTEN:

Das Verfahren ist für beide Seiten der Einzugsförderband-Spannrolle gleich. In den nachstehenden Abbildungen ist die linke Seite der Rolle dargestellt.



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben](#), Seite 41 bzgl. Anweisungen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

WARTUNG UND SERVICE

- Den Spanner des Einzugsförderbands suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

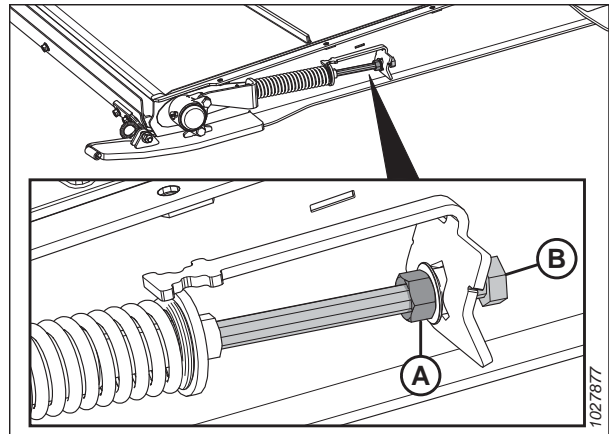


Abbildung 4.218: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

- Die Innensechskantschrauben, Unterlegscheiben und Muttern (A) entfernen, mit denen das Lagergehäuse an der Tragrahmen-Gleitkufe und an der Spannvorrichtung befestigt ist.
- Die Staubschutzkappe (B) entfernen.

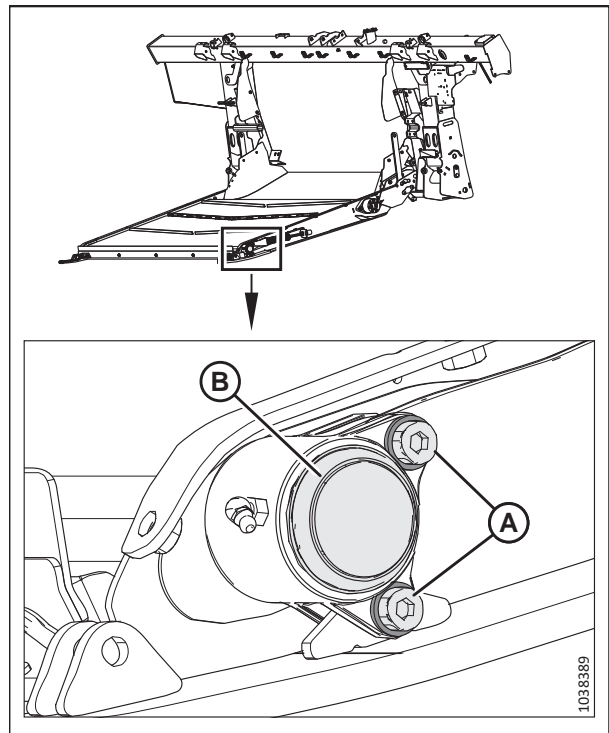


Abbildung 4.219: Linkes Spannrollenlager

- Die Mutter (A) entfernen und dann das Lagergehäuse (B) vom Tragrahmen nehmen. Die Mutter und das Lagergehäuse aufbewahren.

BEACHTEN:

Wenn das Lager auf der Welle fest sitzt, ist es eventuell einfacher, die Spannrollenbaugruppe auszubauen. Siehe *Ausbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes, Seite 405* bzgl. Anweisungen.

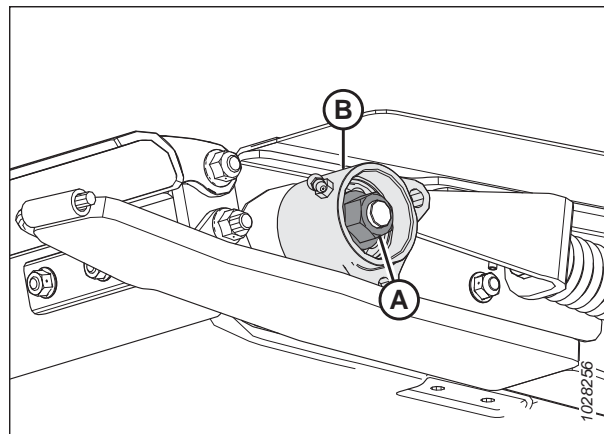


Abbildung 4.220: Spannrollenlager – linke Seite

- Den Sicherungsring (A), das Lager (B) und die Dichtungen (C) vom Lagergehäuse (D) entfernen.
- Vor dem Zusammenbauen der Teile Öl auf die Bohrung auftragen.
- Die Dichtungen (C) in das Lagergehäuse (D) einsetzen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die flache Seite der Dichtung nach innen zeigt.

- Das Lager (B) mit Fett schmieren, dann das Lager wie abgebildet einbauen.
- Den Haltering (A) einsetzen.

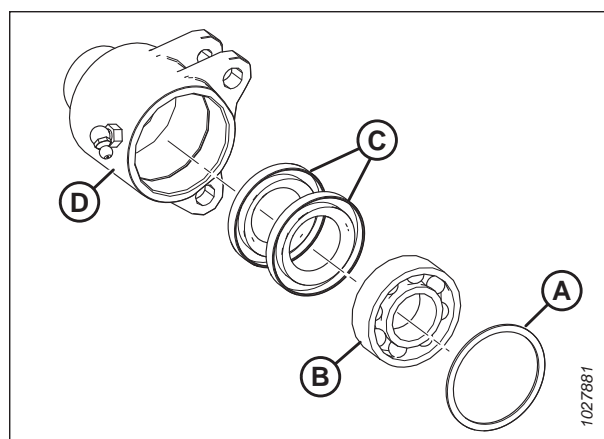


Abbildung 4.221: Lagerbaugruppe

- Den Achsschaft (A) der Spannrolle mit Öl einpinseln.
- Die Lagerbaugruppe (B) vorsichtig von Hand so auf die Welle (A) drehen, dass die Dichtung nicht beschädigt wird.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Lagerbaugruppe rechtwinklig zur Welle steht. Andernfalls kann die Dichtung beim Einbau beschädigt werden.

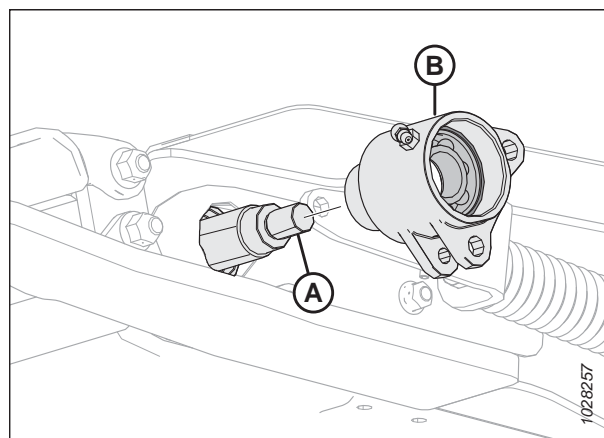


Abbildung 4.222: Spannrollenlager – linke Seite

WARTUNG UND SERVICE

17. Nachdem das Lager und beide Dichtungen auf der Welle sitzen, die Mutter (A) aufschrauben und mit 81 Nm (60 lbf ft) anziehen.

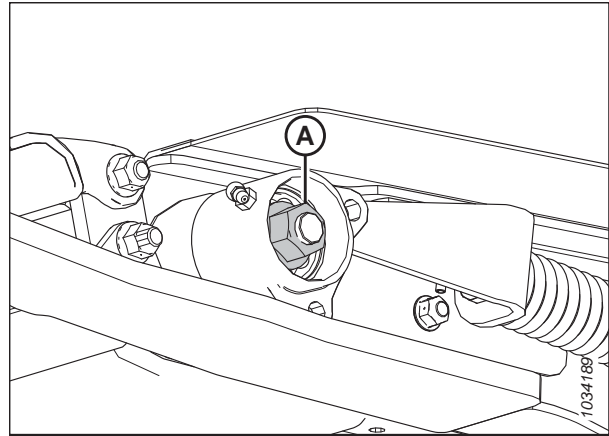


Abbildung 4.223: Spannrollenlager – linke Seite

18. Das Spannrollengehäuse (A) drehen, bis die Löcher in der unteren Ausbuchtung mit dem Loch der angeschweißten Platte (B) deckungsgleich sind.
19. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Gewinde der Innensechskantschraube auftragen und dann die Schraube, die Unterlegscheibe und die Mutter an Position (C) anbringen.
20. Die Schraubbohrung des Gusseisenschenkels (D) mit der Schraubbohrung der oberen Ausbuchtung des Spannrollengehäuses (A) ausrichten.
21. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Gewinde der Innensechskantschraube auftragen und dann die Schraube, die Unterlegscheibe und die Mutter an Position (E) anbringen.
22. Die Schrauben (C) und (E) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.

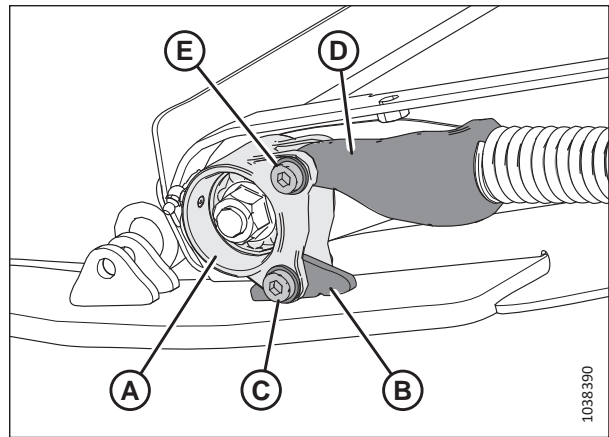


Abbildung 4.224: Spannrollenlager – linke Seite

WICHTIG:

Die Schrauben (C) und (E) dürfen **NICHT** zu fest angezogen werden.

23. Schritt bis Schritt 22, [Seite 414](#) auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

24. An beiden Seiten der Spannrolle den Lagerzwischenraum mit Schmierfett füllen und die Staubschutzkappe (A) anbringen.
25. Sicherstellen, dass der Schmiernippel funktioniert.
26. Schritt 24, Seite 415 bis Schritt 25, Seite 415 auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
27. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt 4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 397.

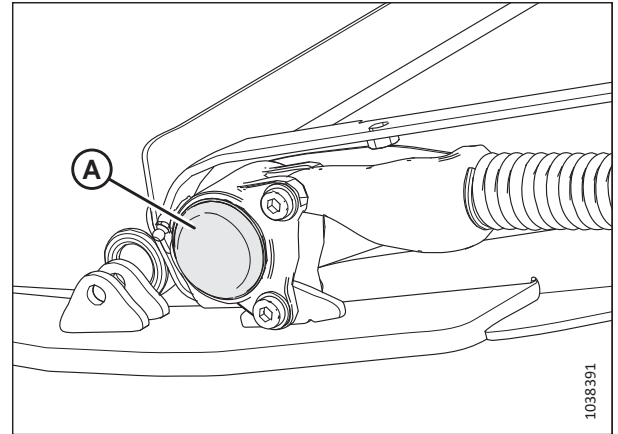


Abbildung 4.225: Einzugstragrahmen – linke Seite

4.10.5 Herunterklappen der Wartungsklappe

Die Wartungsklappe schützt das Einzugsförderband vor Gegenständen auf dem Boden. Über die geöffnete Wartungsklappe ist das Einzugsförderband erreichbar.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
5. An der Unterseite des Einzugsförderband-Tragrahmens die Halteklinke (A) kippen, um den Griff (B) freizugeben. Diesen Schritt an der gegenüberliegenden Seite des Einzugsband-Tragrahmens wiederholen.

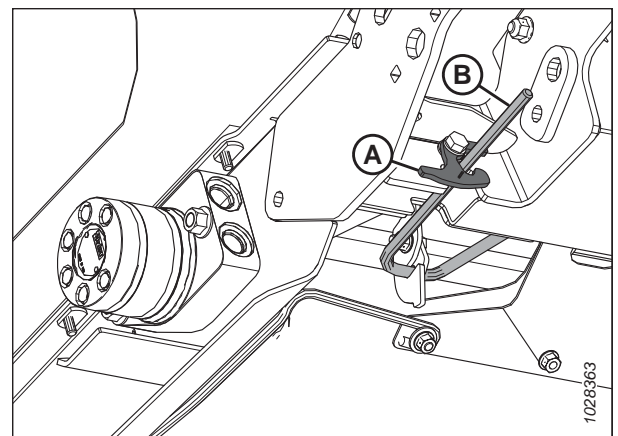


Abbildung 4.226: Unterseite des Einzugsband-Tragrahmens

6. Die Wartungsklappe (A) halten und den Griff (B) nach unten drücken, um die Wartungsklappe freizugeben.

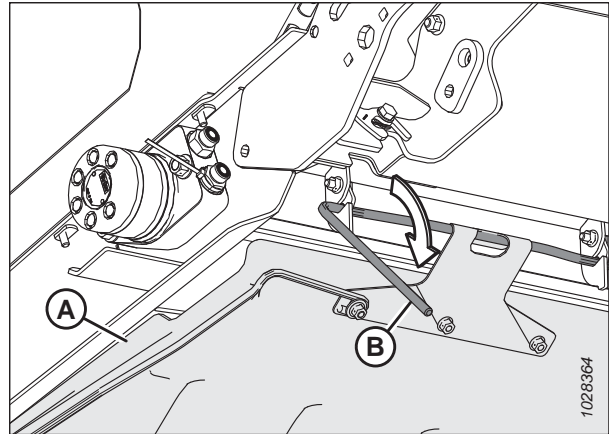


Abbildung 4.227: Unterseite des Einzugsband-Tragrahmens

7. Die Wartungsklappe (A) herunterklappen.

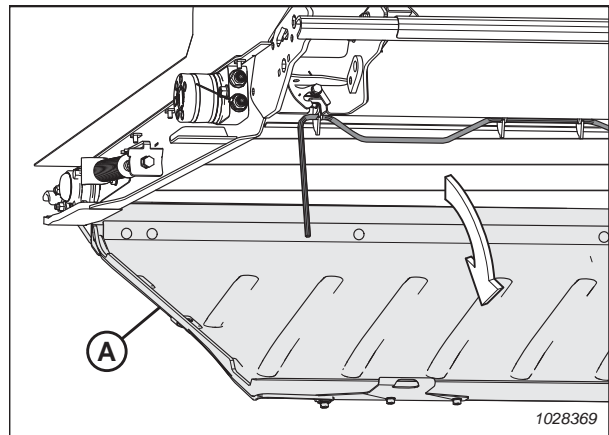


Abbildung 4.228: Wartungsklappe

4.10.6 Hochklappen der Wartungsklappe

Die Wartungsklappe schützt das Einzugsförderband vor Gegenständen auf dem Boden. Über die geöffnete Wartungsklappe ist das Einzugsförderband erreichbar.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Die Wartungsplatte (A) hochklappen.

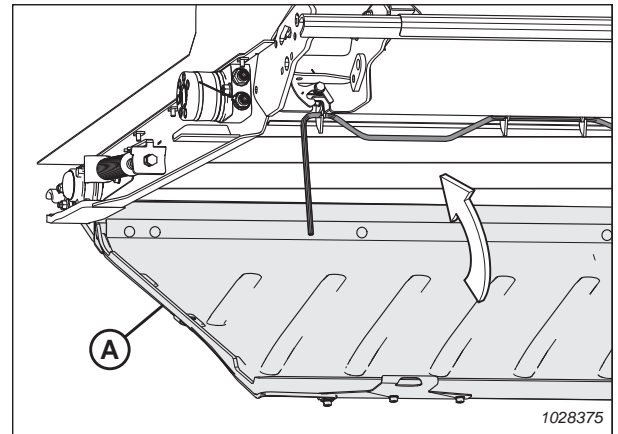


Abbildung 4.229: Wartungsklappe

2. Den Verriegelungsgriff (A) in die drei Haken (B) der Wartungsklappe einführen.

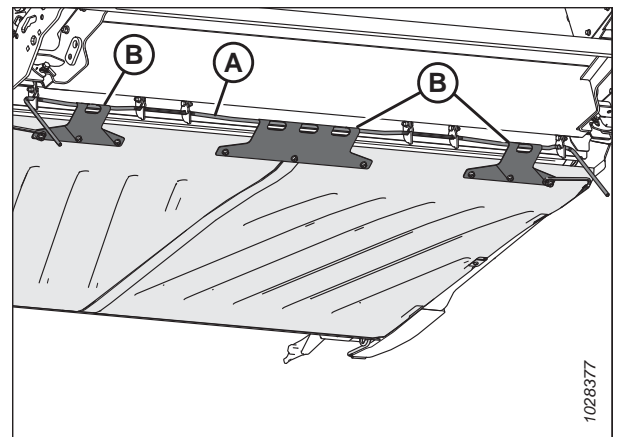


Abbildung 4.230: Unterseite der Wartungsplatte

3. Die Griffe (A) nach oben drücken und damit die Wartungsklappe verriegeln.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass alle drei Wartungsklappenhaken (B) mit dem Verriegelungsgriff gesichert sind.

4. Die Wartungsklappe an Ort und Stelle festhalten und Verriegelung (C) drehen, um Griff (A) zu verriegeln.

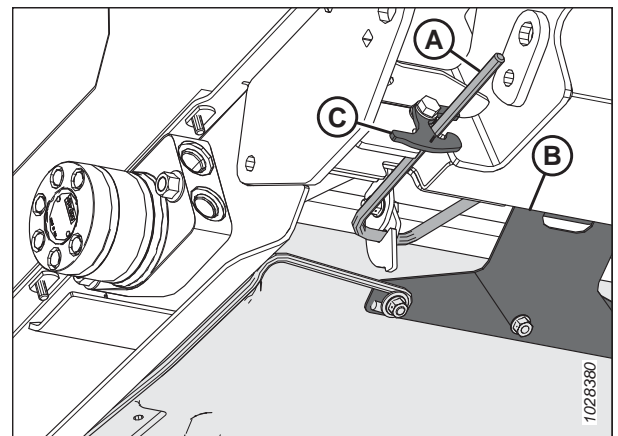


Abbildung 4.231: Unterseite der Wartungsplatte

4.10.7 Prüfen der Sicherungshaken

TÄGLICH prüfen, ob die linken und rechten Sicherungshaken eingerissen oder gebrochen sind.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
5. Vor der Inbetriebnahme sicherstellen, dass beide Sicherungshaken (A) unter dem Einzugsband-Tragrahmen im Floatmodul sitzen.

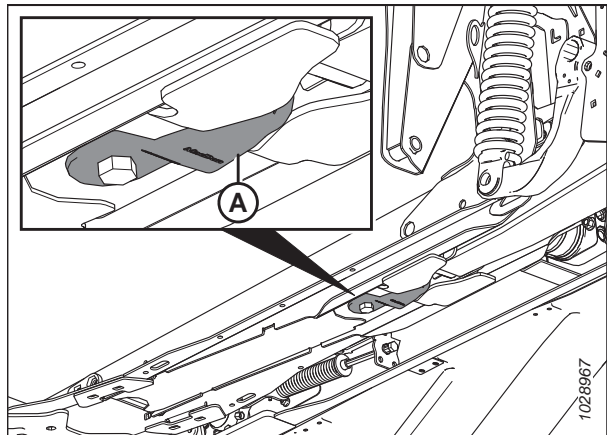


Abbildung 4.232: Tragrahmen – Ansicht von unten

BEACHTEN:

Abbildung 4.233, Seite 419 zeigt einen unbeschädigten Sicherungshaken (A) und einen beschädigten Sicherungshaken (B). Ein gestreckter Sicherungshaken ist nicht abgebildet.

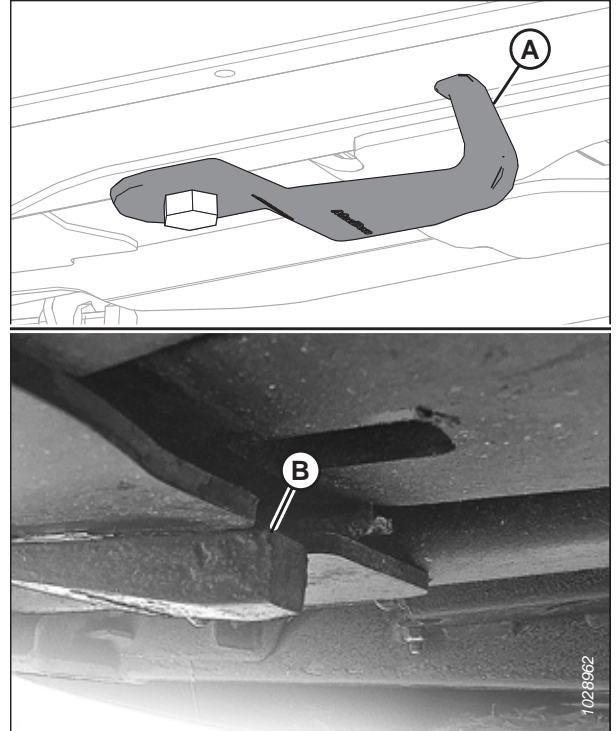


Abbildung 4.233: Sicherungshaken

BEACHTEN:

Um den Sicherungshaken (A) in die Transportstellung zu bewegen, die Schraube (B) lösen und den Haken um 90° drehen.

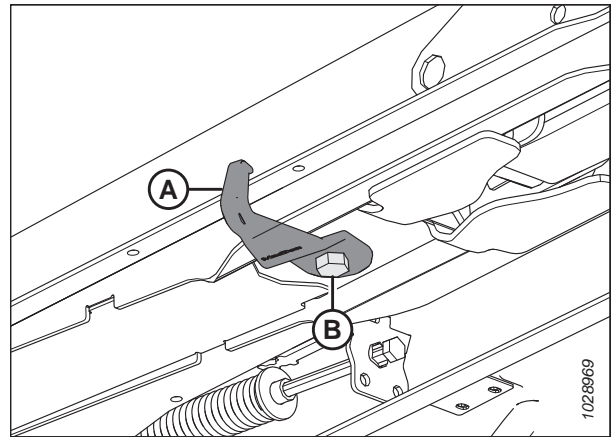


Abbildung 4.234: Ausgelöster Sicherungshaken

4.11 Abstreifer

Abstreifer werden in die Öffnung des Floatmoduls eingebaut, um die Zuführung von Erntegut wie Reis zu verbessern. Je nach der gewünschten Konfiguration des Floatmoduls müssen sie möglicherweise entfernt werden.

4.11.1 Ausbauen von Abstreifern

Die Abstreifer sind mit vier Schrauben und Muttern am Floatmodul-Tragrahmen befestigt.

1. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 63](#).
2. Die vier Schrauben und Muttern (A) entfernen, die den Abstreifer (B) am Floatmodul-Tragrahmen sichern. Anschließend den Abstreifer abnehmen.

BEACHTEN:

Möglicherweise ist der Abstreifer (B) nur mit zwei Schrauben oben befestigt.

3. Den vorherigen Schritt auf der gegenüberliegenden Seite des Floatmoduls wiederholen.

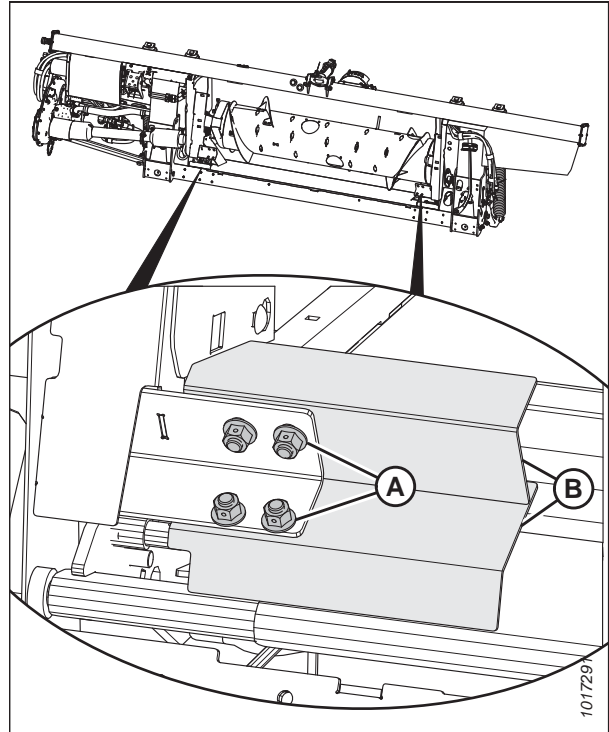


Abbildung 4.235: Abstreifer

4.11.2 Einbauen von Abstreifern

Die Abstreifer sind an den unteren Ecken der Floatmodulöffnung angebracht.

1. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 63](#).

WARTUNG UND SERVICE

2. Den Abstreifer (B) wie abgebildet ansetzen, sodass die Profilinnenseite an der Rahmenecke anliegt.
3. Den Abstreifer (B) mit vier Schrauben und Muttern (A) am Floatmodul sichern. Sicherstellen, dass die Muttern zum Mähdrescher zeigen.

BEACHTEN:

Wenn die Montage der unteren Schrauben und Muttern zu schwierig ist, nur die beiden oberen Schrauben montieren.

4. Schritt 2, [Seite 421](#) und Schritt 3, [Seite 421](#) an der gegenüberliegenden Seite des Floatmoduls wiederholen.

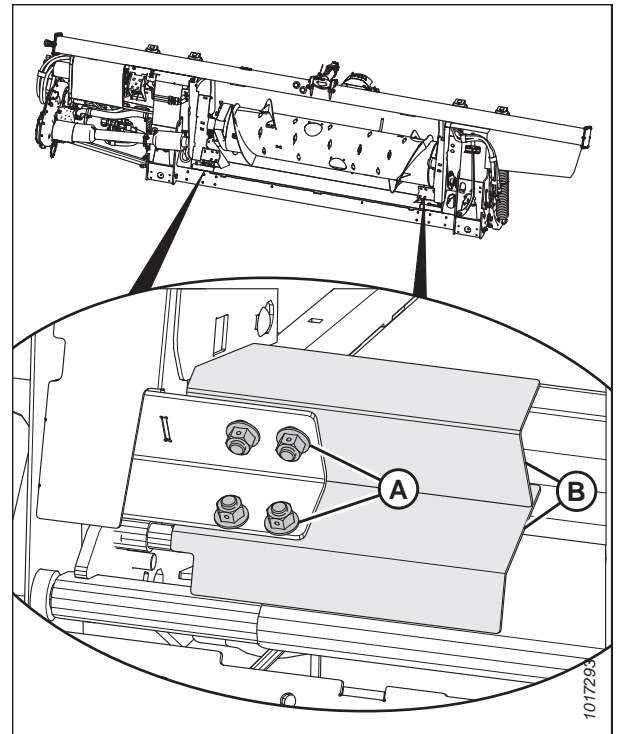


Abbildung 4.236: Abstreifer

4.12 Schneidwerk-Seitenbänder

Es gibt zwei Seitenbänder, eines auf jeder Seite des Schneidwerks. Sie fördern das abgemähte Erntegut zum Einzugsförderband und zur Einzugsstrommel des Floatmoduls. Die Bänder ersetzen, wenn sie gerissen oder spröde sind bzw. wenn Segmente fehlen.

4.12.1 Ausbauen der Seitenbänder

Die Seitenbänder ersetzen, wenn sie gerissen oder spröde sind bzw. wenn Segmente fehlen.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
7. Das Seitenband bewegen, bis die Trennstelle im Arbeitsbereich ist.
8. Die Schraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern. Wenn sich der Spannungsanzeiger (B) nach außen bewegt, bedeutet das, dass die Spannung des Seitenbands verringert wird.

WICHTIG:

Damit die Seitenbänder, Seitenbandrollen und/oder Komponenten der Spannvorrichtung **NICHT** frühzeitig ausfallen, darf das Schneidwerk nur dann laufen, wenn der Spannungsanzeiger sichtbar ist.

WICHTIG:

Die Mutter (C) **NICHT** verstellen. Sie dient nur zur Bandausrichtung.

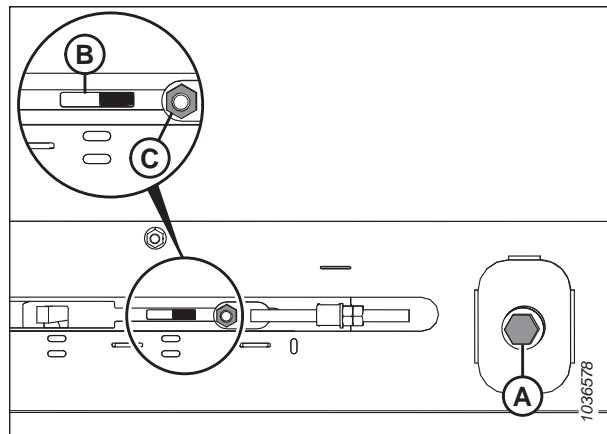


Abbildung 4.237: Einstellen des linken Spanners

9. An der Trennstelle die Muttern und Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
10. Die Schrauben (C), Überbrückungslasche (D) und Schraubenmutter an der Vorderseite der Trennstelle entfernen.
11. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

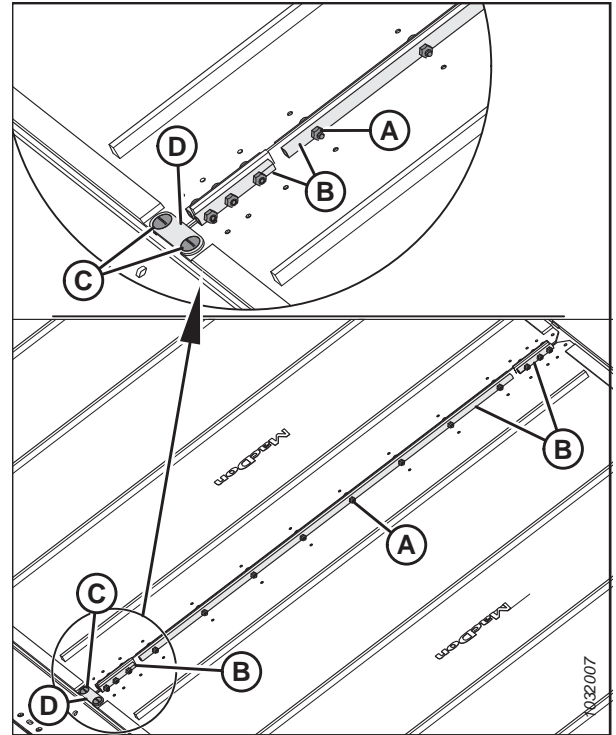


Abbildung 4.238: Verbinderplatten des Einzugsförderbandes

4.12.2 Einbauen der Seitenbänder

Die Seitenbänder werden verwendet, um abgemähtes Erntegut in die Mitte des Schneidwerks zu bringen.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.

7. Talkumpuder auf die Unterseite der Führungen des Seitenbands und auf die Seitenbandoberfläche auftragen, die die Dichtung mit dem Messerbalken bildet.
8. Das Seitenband innen an der Antriebsrollenseite stehend auf den Seitenband-Tragrahmen ziehen. Das Seitenband auf den Tragrahmen ziehen, während von der Seite Band nachgeschoben wird.
9. Das Seitenband einführen, bis es um die Antriebsrolle geführt werden kann.
10. Das gegenüberliegende Ende des Seitenbandes über die Rollen in den Tragrahmen einführen. Das Seitenband vollständig in den Tragrahmen einziehen.
11. Die Seitenband-Enden mit den Verbindungsschienen (B), Schrauben (A) (Schraubenkopf zeigt Richtung Schneidwerkmitte) und den Muttern verbinden.

BEACHTEN:

Die beiden kurzen Verbindungsschienen werden jeweils vorne und hinten am Seitenband angebracht.

12. An der Vorderseite des Bandzusammenschlusses die Brückenschiene (D) mit den Schrauben (C) und Muttern befestigen.

BEACHTEN:

Die Schrauben (C) in einem 90°-Winkel zur Brückenschiene (D) halten, während die Muttern angezogen werden. Durch Festhalten der Schrauben wird verhindert, dass sich der Brückenschiene nach oben biegt.

13. Die Muttern auf 9,5 Nm (7 lbf ft [84 lbf in]) anziehen.
14. Die Bandspannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 427](#).
15. Die Bänder mit dem Motor im Leerlauf betreiben, damit das Talkumpuder am Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken haftet.

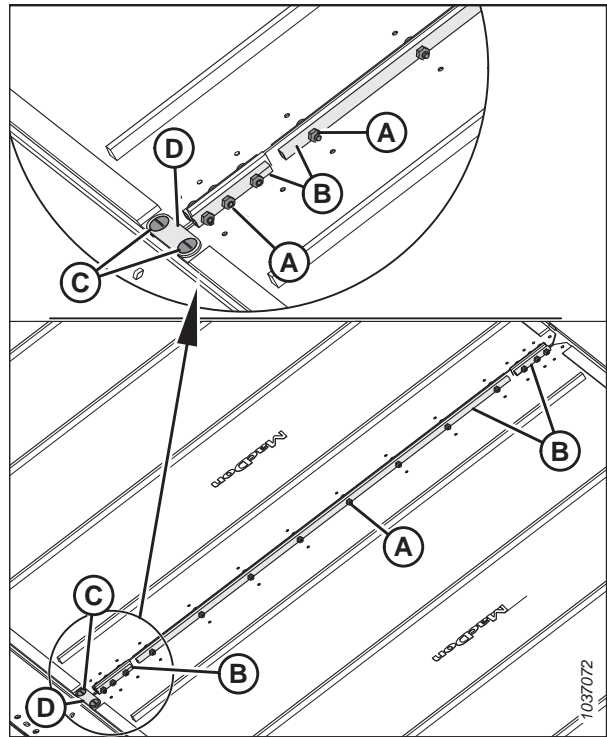


Abbildung 4.239: Verbinderplatten des Einzugsförderbandes

4.12.3 Einstellen der Höhe des Tragrahmens der Seitenbänder

Ist die Tragrahmenhöhe richtig eingestellt, gelangt kein Material unter die Seitenbänder und bringt sie zum Stillstand.

⚠ GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

WICHTIG:

Neue werksmontierte Bänder werden im Werk druck- und wärmegeprüft. Der Spalt zwischen dem Seitenband und dem Messerbalken ist auf 1–3 mm (0,04–0,12 Zoll) eingestellt.

WARTUNG UND SERVICE

1. Das Schneidwerk auf vier Blöcke (A) (305–356 mm [12–14 Zoll]) absenken.

BEACHTEN:

Je einen Block an den Seiten des Schneidwerks und einen Block an jedem Seitenflügel-Knickpunkt platzieren.

2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

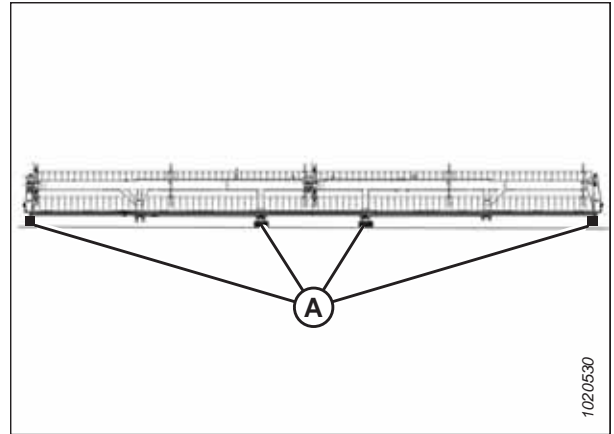


Abbildung 4.240: Schneidwerk auf Unterstellklötzen

BEACHTEN:

Das Schneidwerk in Einsatzstellung bringen und die Messungen an den Tragrahmenhalterungen (A) vornehmen. Je nach Größe des Schneidwerks gibt es zwei, drei oder vier Halterungen pro Tragrahmen.

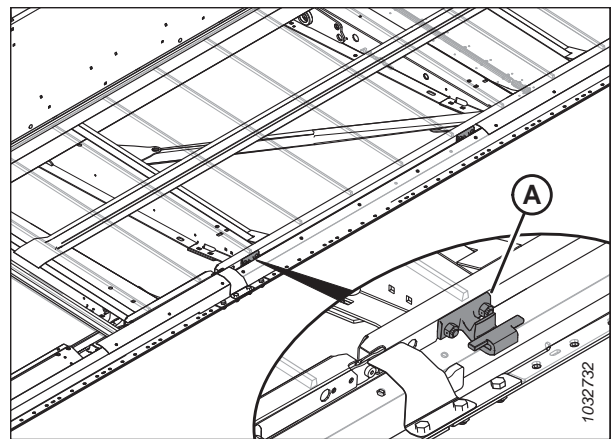


Abbildung 4.241: Halterungen für Bandtragrahmen

3. Sicherstellen, dass der Abstand (C) zwischen dem Seitenband (A) und der Metaldichtung (D) 1–4 mm (0,04–0,16 Zoll) beträgt.
4. Die Spannung am Seitenband lockern. Siehe [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 427](#) bzgl. Anweisungen.

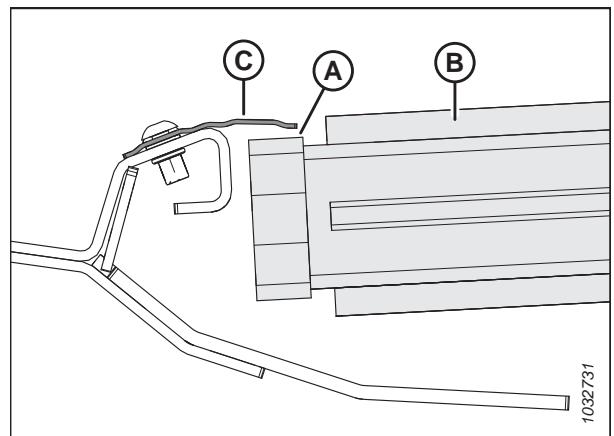


Abbildung 4.242: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

5. Die Vorderkante des Seitenbandes (A) über den Messerbalken (B) heben, damit die Tragrahmenhalterung freiliegt.
6. Messen, wie dick der Bandgurt ist, und das Maß aufschreiben.

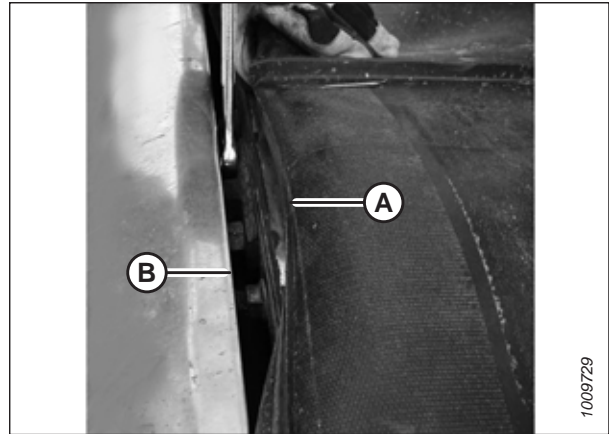


Abbildung 4.243: Tragrahmenhalterung

BEACHTEN:

Das Band wurde in der Abbildung entfernt, um den Tragrahmen zu zeigen.

7. Die beiden Sicherungsmuttern (A) der Tragrahmenhalterung (B) **NUR** eine halbe Drehung lösen.
8. Mit einem Hammer und einem Holzblock auf den Tragrahmen (C) klopfen, um diesen gegenüber den Tragrahmenhalterungen abzusenken. Mit einem Durchschläger auf die Tragrahmenhalterung (B) klopfen, um den Tragrahmen gegenüber den Tragrahmenhalterungen höher zu stellen.

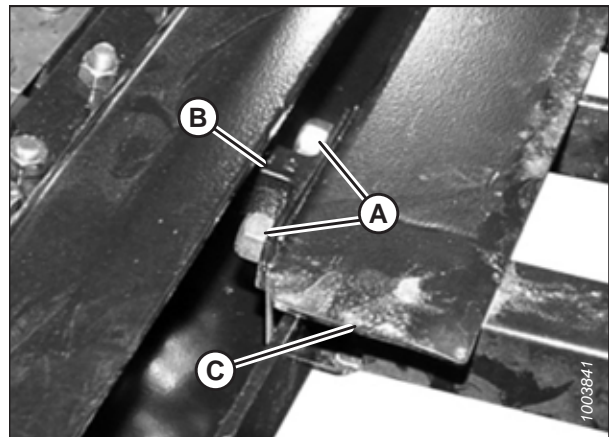


Abbildung 4.244: Tragrahmenhalterung

Tabelle 4.1 Anzahl der Tragrahmenhalterungen (B)

Modell	Anzahl
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD245	12
FD250	14

9. Eine Fühlerlehre verwenden, die die gleiche Dicke wie das Seitenband hat, plus 1 mm (0,04 Zoll). Die Fühlerlehre entlang des Tragrahmens (A) unter die Metaldichtung (C) schieben, um den Abstand richtig einzustellen.
10. Um die erforderliche Abdichtung zu erzielen, den Tragrahmen (A) so verstellen, dass zwischen der Metaldichtung (C) und dem Tragrahmen ein Abstand (B) von 1 mm (0,04 Zoll) plus Seitenbandstärke ist.

BEACHTEN:

Um den Abstand an einer Seitenbandrolle zu überprüfen, die Messung am Rollenrohr beginnen, **NICHT** am Tragrahmen.

11. Die Sicherungsmuttern (D) der Tragrahmenhalterungen wieder festziehen.

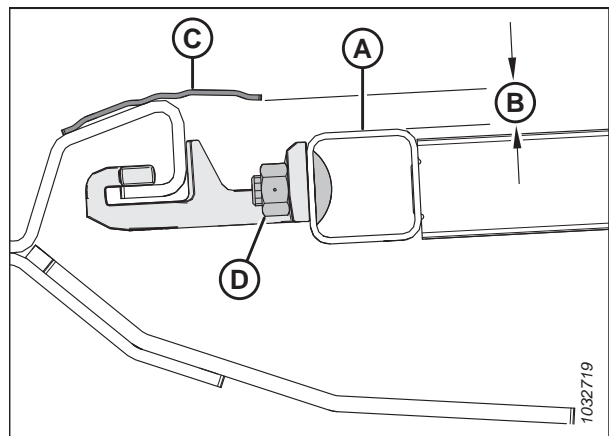


Abbildung 4.245: Tragrahmenhalterung

12. Den Abstand (B) erneut mit der Fühlerlehre prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie Arbeitsschnitt *9, Seite 426*.

4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung

Die Spannung der Seitenbänder kann mit den Bandspannungseinstellern an den Enden jedes Bands eingestellt werden.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

Die Seitenbänder werden werkseitig gespannt und sollten nicht nachgespannt werden müssen. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, muss die Spannung so eingestellt werden, dass das Seitenband nicht durchrutscht oder unter dem Messerbalken durchhängt. Eine zu starke Spannung des Seitenbands kann den Antrieb und die Rollen des Seitenbands beschädigen.

1. Sicherstellen, dass Spannungsanzeige (A) die innere Hälfte des Fensters abdeckt.
2. Den Motor starten.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrösch-Bedienerhandbuch.

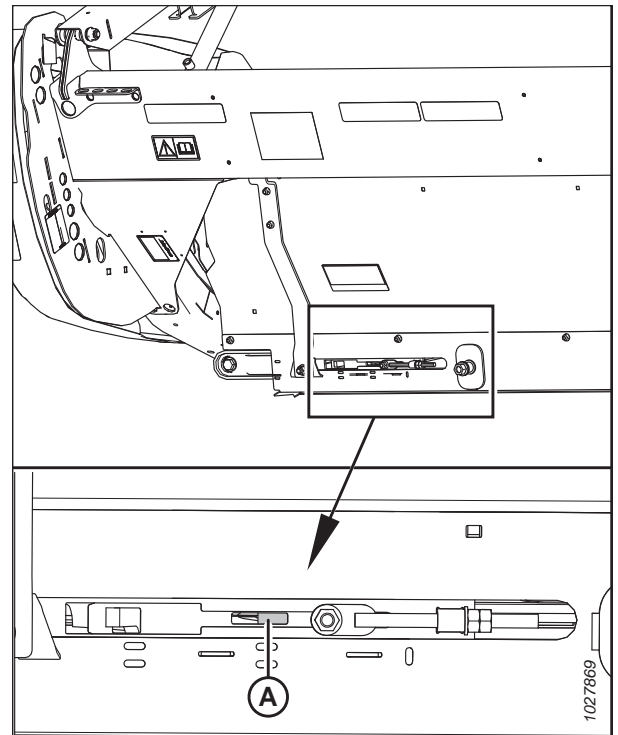


Abbildung 4.246: Prüfen des linken Bandspannungseinstellers

WARTUNG UND SERVICE

6. Sicherstellen, dass die Bandführungen (Gummiprofile an der Bandunterseite) richtig in der Vertiefung (A) der Antriebsrolle liegen.

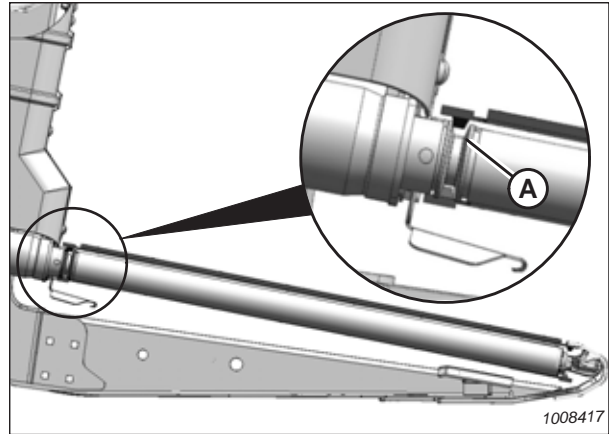


Abbildung 4.247: Antriebsrolle

7. Prüfen, ob die Spannrolle (A) zwischen den Führungen (B) liegt.

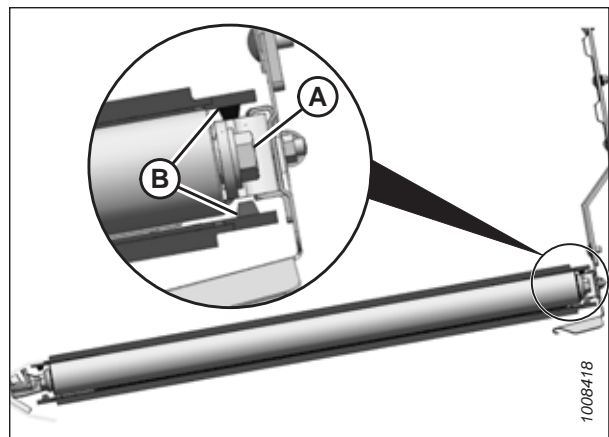


Abbildung 4.248: Spannrolle

8. Die Justierschraube (A) anziehen, bis der Spannungsanzeiger die innere Hälfte des Fensters abdeckt. Wenn sich der Spannungsanzeiger (B) nach innen bewegt, bedeutet das, dass das Seitenband fester gespannt wird.

WICHTIG:

Damit die Bänder, Bandrollen und/oder Komponenten der Spannvorrichtung **NICHT** frühzeitig ausfallen, darf das Schneidwerk nur dann laufen, wenn der Spannungsanzeiger nicht sichtbar ist.

WICHTIG:

Die Mutter (C) **NICHT** verstellen. Sie dient nur zur Bandausrichtung.

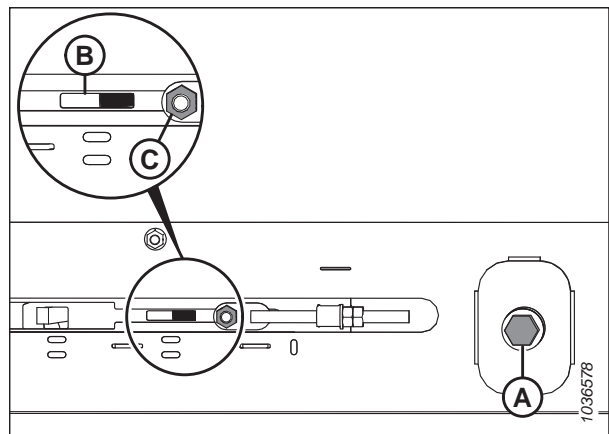


Abbildung 4.249: Einstellen des linken Spanners

4.12.5 Einstellen der Seitenbandführung

Um sicherzustellen, dass sich die Seitenbänder reibungslos drehen, ohne an der Seite des Schneidwerk-Tragrahmens zu reiben, muss die Seitenband-Spurführung möglicherweise angepasst werden.

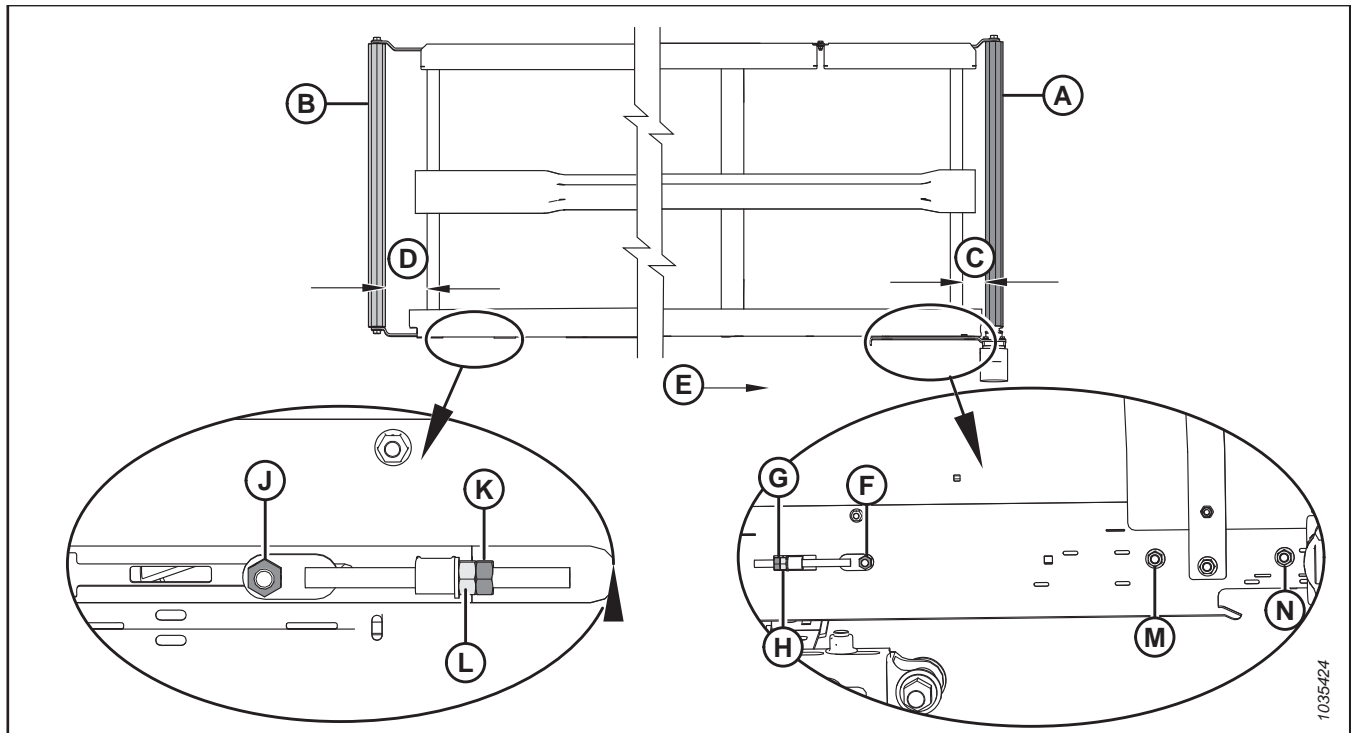


Abbildung 4.250: Einstellung der Seitenband-Spurführung – linkes Seitenband

- A – Antriebsrolle
- B – Spannrolle
- C – Einstellraum für Antriebsrolle
- D – Einstellraum für Spannrolle
- E – Bandlaufrichtung
- F – Schraubenmutter Antriebsrollenseite
- G – Kontermutter Antriebsrolle
- H – Stellmutter Antriebsrolle
- J – Schraubenmutter Spannrollenseite
- K – Kontermutter Spannrolle
- L – Stellmutter Spannrolle
- M – Mutter auf Antriebsrollenseite
- N – Mutter auf Antriebsrollenseite

1. In der nachstehenden Tabelle ist zusammengefasst, welche Rollen wie nachgestellt werden:

Tabelle 4.2 Spurführung der Seitenbänder

Spurführung in Richtung	Anbringungsort	Einstellung	Vorgehensweise
Rückwand	Antriebsrolle	C vergrößern	Stellmutter (H) anziehen.
Messerbalken	Antriebsrolle	C verkleinern	Stellmutter (H) lockern.
Rückwand	Spannrolle	D vergrößern	Stellmutter (L) anziehen.
Messerbalken	Spannrolle	D verkleinern	Stellmutter (L) lockern.

2. Gehen Sie wie folgt vor, um mit der Antriebsrolle (A) die Einstellung **C** (siehe Tabelle 4.2, Seite 429 und Abbildung 4.250, Seite 429) nachzustellen:
 - a. Die Muttern (F), (M) und (N) und Kontermutter (G) lösen.
 - b. Stellmutter (H) drehen.
 - c. Die Muttern (F), (M) und (N) und Kontermutter (G) anziehen.
3. Gehen Sie wie folgt vor, um mit der Spannrolle (B) die Einstellung **D** (siehe Tabelle 4.2, Seite 429 und Abbildung 4.250, Seite 429) nachzustellen:
 - a. Schraubenmutter (J) und Kontermutter (K) lockern.
 - b. Stellmutter (L) drehen.

BEACHTEN:

Wenn das Seitenband nach der Spannrollenverstellung auf der Spannrollenseite nicht in der Spur läuft, steht die Antriebsrolle wahrscheinlich nicht in einer Linie zum Tragrahmen. Die Antriebsrolle senkrecht stellen und dann die Spannrolle erneut nachstellen.

- c. Die Mutter (J) und Kontermutter (K) anziehen.

4.12.6 Inspizieren der Lager von Seitenbandrollen

Die Lager der Seitenbandrollen sind nicht schmierbar. Um größtmögliche Lebensdauer zu erzielen, sollte die äußere Dichtung nach je 200 Betriebsstunden (öfter bei häufigem Einsatz auf sandigen Böden) kontrolliert werden.

Wie folgt vorgehen, um mit einem Infrarotthermometer nach defekten Rollenlagern zu suchen:

1. Das Schneidwerk einschalten und die Seitenbänder ca. 3 Minuten laufen lassen.
2. Die Temperatur im Lager der Seitenbandrollen an jedem Rollenträger (A), (B) und (C) an jedem Tragrahmen kontrollieren. Die Lagertemperatur darf höchstens 44 °C (80 °F) über der Umgebungstemperatur liegen.

Die Rollenlager ersetzen, die die empfohlene Höchsttemperatur überschreiten. Anweisungen siehe:

- [4.12.8 Ersetzen des Spannrollenlagers am Seitenband-Tragrahmen, Seite 432](#)
- [4.12.11 Ersetzen des Lagers der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 439](#)

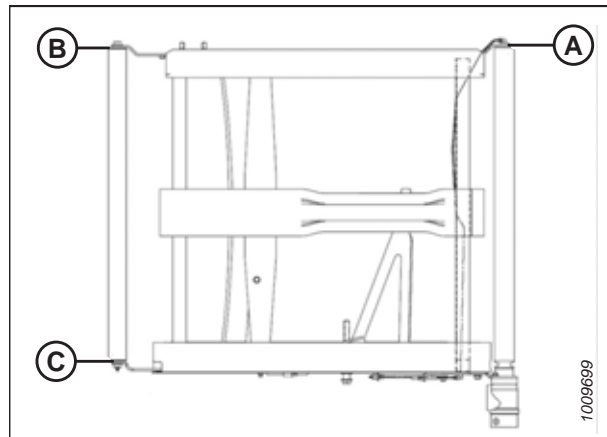


Abbildung 4.251: Rollenträger

4.12.7 Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen

Der Tragrahmen der Seitenbänder hat an beiden Enden eine Rolle. Eine ist die Spannrolle und eine die Antriebsrolle.

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARTUNG UND SERVICE

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einkuppeln, bis von der Außenseite des Tragrahmens Zugang zum Seitenband-Zusammenschluss besteht.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Die Haspel vollständig anheben.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
7. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
8. Zum Lösen des Seitenbandes die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.

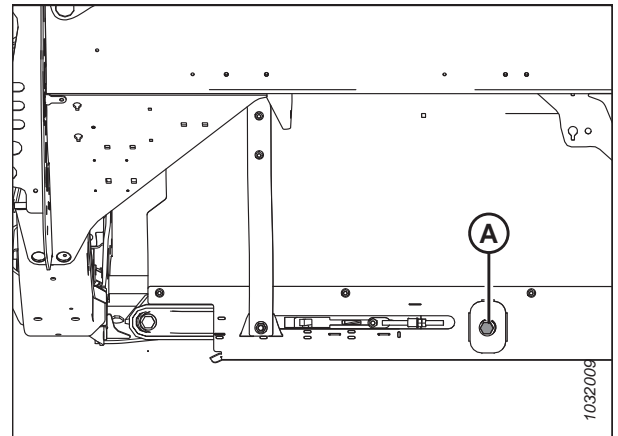


Abbildung 4.252: Spannvorrichtung – linke Seite

9. Die Schrauben (C), die Brückenschiene (D) und Muttern an der Vorderseite des Bandzusammenschlusses entfernen.
10. An der Trennstelle die Muttern und Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
11. Das Seitenband von der Spannrolle ziehen.

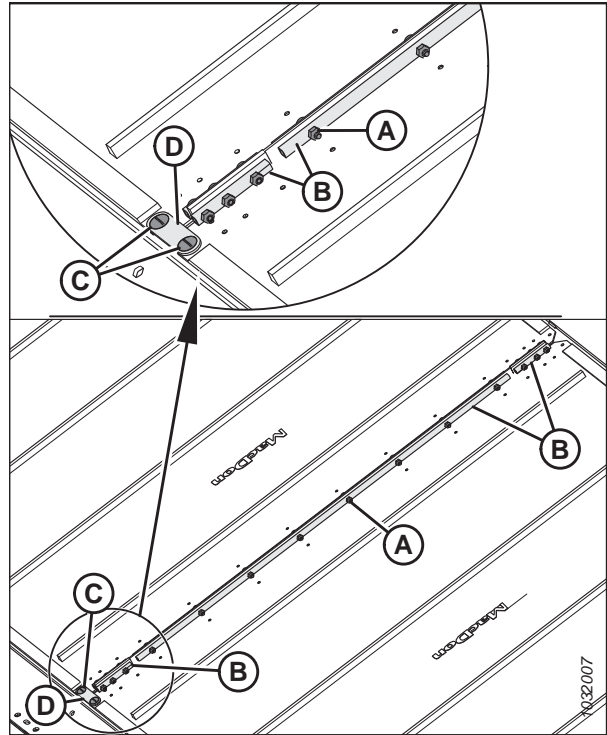


Abbildung 4.253: Verbinderplatten des Einzugsförderbandes

12. An der Rückseite der Spannrolle die Schraube (A) und die Unterlegscheibe entfernen.
13. An der Vorderseite der Spannrolle die Schraube (B) und die Unterlegscheibe entfernen.
14. Die Rollenträger (C) und (D) auseinander drücken und die Spannrolle herausnehmen.

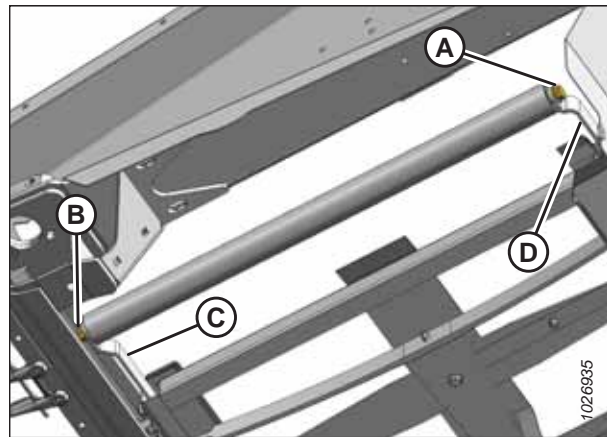


Abbildung 4.254: Spannrolle

4.12.8 Ersetzen des Spannrollenlagers am Seitenband-Tragrahmen

Die Spannrollen des Seitenband-Tragrahmens sind mit Lagern ausgestattet, damit sich die Rolle drehen kann.

1. Die Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen ausbauen. Siehe [4.12.7 Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen, Seite 430](#) bzgl. Anweisungen.

WARTUNG UND SERVICE

- Das Spannrollenrohr (C) in einen Schraubstock klemmen. Vorher das Rohr mit einem Tuch umwickeln, damit es nicht beschädigt wird.
- Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) wie folgt aus dem Rollenrohr (C) ausbauen:
 - Einen Gleithammer (D) am Gewindeschaft (E) der Lagerbaugruppe anbringen.
 - Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) herausklopfen.
- Das Rollenrohr (C) innen reinigen, das Rohr auf Abnutzungsspuren oder Beschädigung prüfen. Das Rohr ersetzen, falls erforderlich.

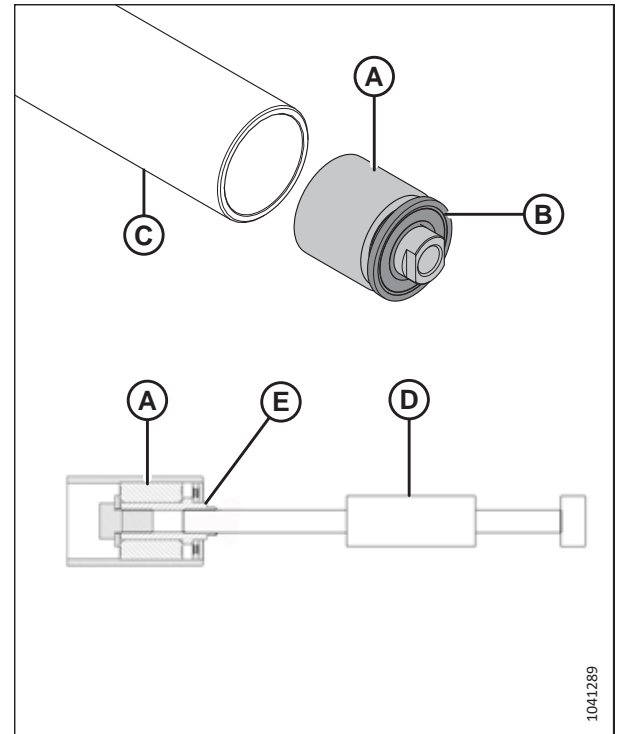


Abbildung 4.255: Spannrollenlager mit Abdichtung

WICHTIG:

Stellen Sie die Rolle beim Einbau des neuen Lagers **NICHT** direkt auf dem Boden ab. Die Lagerbaugruppe (A) ragt über das Rollenrohr (B) hinaus. Wenn die Stirnseite der Rolle auf dem Boden abgelegt wird, wird das Lager weiter in das Rohr hineingedrückt.

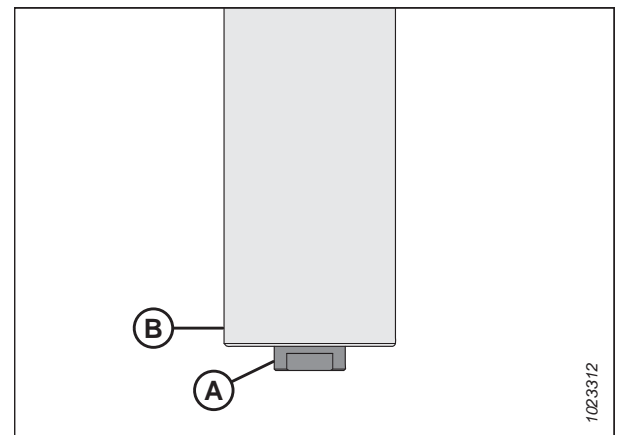


Abbildung 4.256: Spannrolle

5. Eine Vertiefung (A) in einen Holzklotz schneiden.
6. Die Stirnseite der Spannrolle (B) auf den Holzklotz setzen. Die herausstehende Lagerbaugruppe befindet sich in der Vertiefung (A).

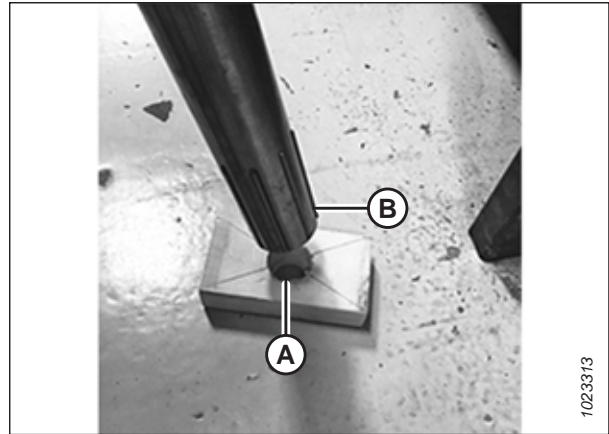


Abbildung 4.257: Spannrolle

7. Zum Einbauen der neuen Lagerbaugruppe (C) den äußeren Laufring in das Rohr drücken, bis er 14–15 mm (9/16–19/32 Zoll) (B) im Rohr versenkt ist.

BEACHTEN:

Vor dem Einbau einer neuen Dichtung ca. 8 Pumpstöße Schmierfett in den mit (A) gekennzeichneten Bereich pumpen.

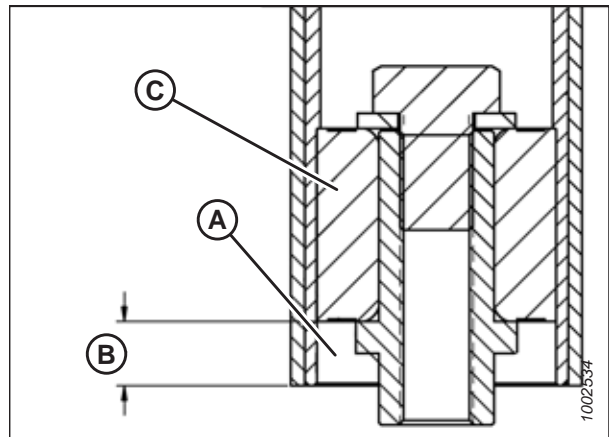


Abbildung 4.258: Lager der Spannrolle

8. Zum Einbauen der neuen Dichtung (A) den inneren und äußeren Laufring in das Rohr drücken, bis die Dichtung 3–4 mm (1/8–3/16 Zoll) (B) im Rohr versenkt ist.

BEACHTEN:

Die Dichtung kann seitenunabhängig eingebaut werden.

9. Die Spannrolle wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.9 Einbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen](#), Seite 435.

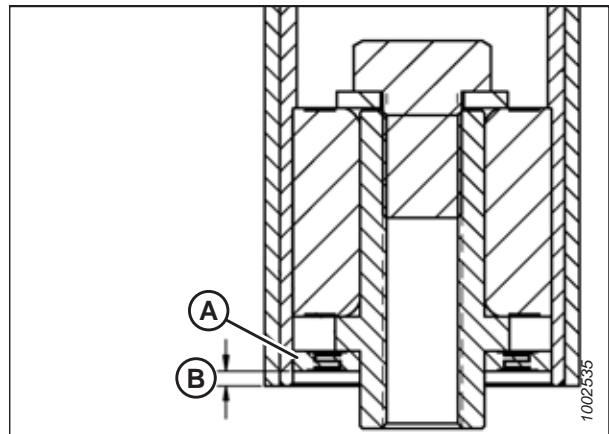


Abbildung 4.259: Lager der Spannrolle

4.12.9 Einbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen

Der Tragrahmen der Seitenbänder hat an jedem Ende eine Rolle. Eine Rolle ist die Spannrolle und eine Rolle ist die Antriebsrolle. Wenn eine Spannrolle verschlissen oder beschädigt ist, muss sie ersetzt werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk und die Haspel anheben.
3. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.
4. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
5. Die Spannrolle (A) zwischen den Spannradarmen (B) einbauen.
6. Die Spannrolle mit zwei Schrauben und Unterlegscheiben (C) sichern. Die Schrauben auf 95 Nm (70 lbf ft) anziehen.

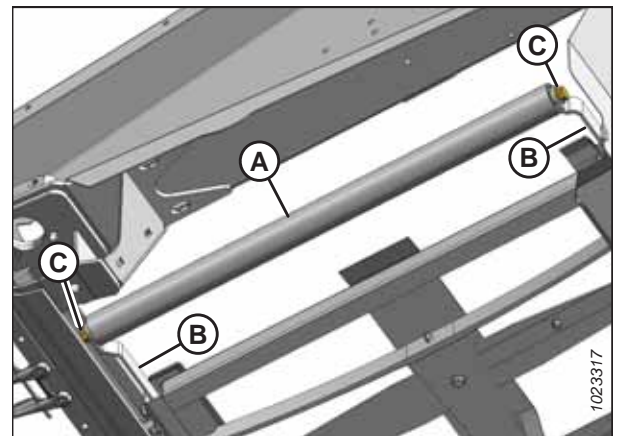


Abbildung 4.260: Spannrolle

WARTUNG UND SERVICE

- Die Enden des Seitenbands mit Verbindungsschienen (B) und Schrauben und Muttern (A) sichern.

WICHTIG:

Die Schrauben so anbringen, dass die Köpfe nach innen zeigen.

BEACHTEN:

Die beiden kurzen Verbindungsschienen werden jeweils außen am Seitenband angebracht.

- An der Vorderseite der Trennstelle die Überbrückungsplasche (D) mit den Schrauben (C) und Muttern befestigen.

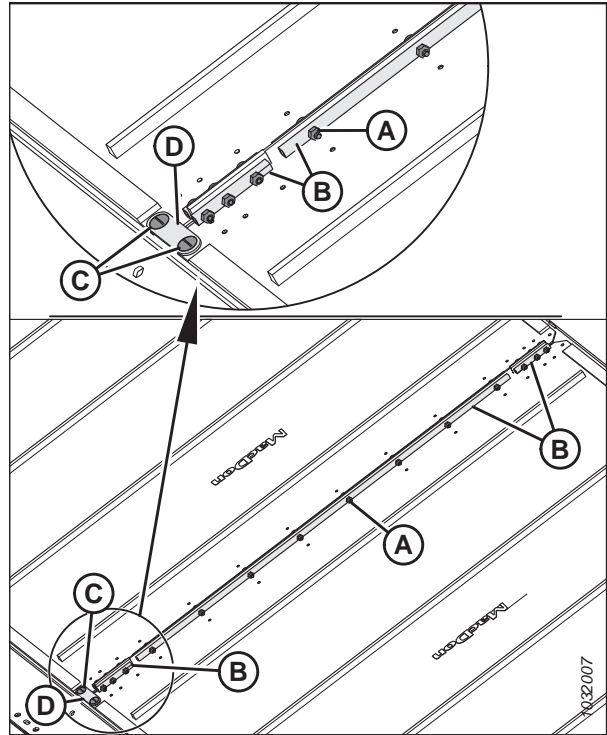


Abbildung 4.261: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

- Die Justierschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um das Seitenband zu spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 427](#).

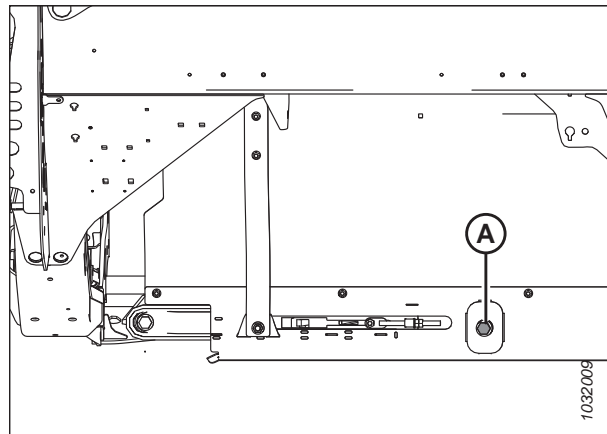


Abbildung 4.262: Seitenband-Spannvorrichtung

- Die Sicherheitsstützen für die Haspel und das Schneidwerk lösen.
- Den Motor starten.
- Das Schneidwerk und die Haspel vollständig absenken.
- Das Schneidwerk einschalten. Sicherstellen, dass die Seitenbänder richtig geführt werden. Siehe [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 427](#) bzgl. Anweisungen.

4.12.10 Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle

Der Tragrahmen der Seitenbänder hat an jedem Ende eine Rolle. Eine Rolle ist die Spannrolle und die andere Rolle ist die Antriebsrolle.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Wenn der Seitenband-Zusammenschluss nicht sichtbar ist, das Schneidwerk laufen lassen, bis der Zusammenschluss an der äußeren Seite des Tragrahmens zugänglich ist.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
7. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
8. Zum Lösen des Seitenbandes die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.

WICHTIG:

Die Mutter (B) **NICHT** verstellen. Sie dient nur zur Bandausrichtung.

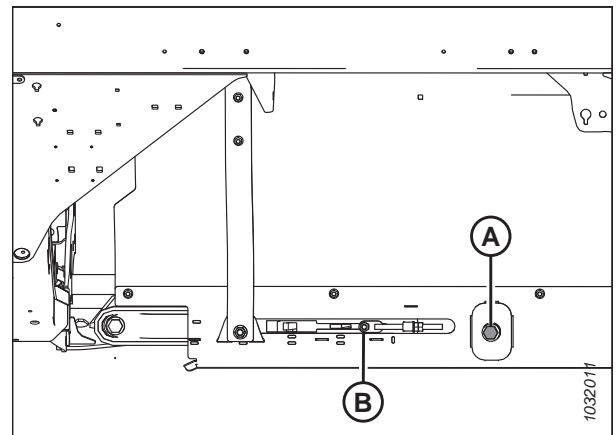


Abbildung 4.263: Seitenband-Spannvorrichtung

9. An der Trennstelle Muttern und Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
10. Die Schrauben (C), die Brückenschiene (D) und Muttern an der Vorderseite des Bandzusammenschlusses entfernen.
11. Das Seitenband von der Antriebsrolle ziehen.

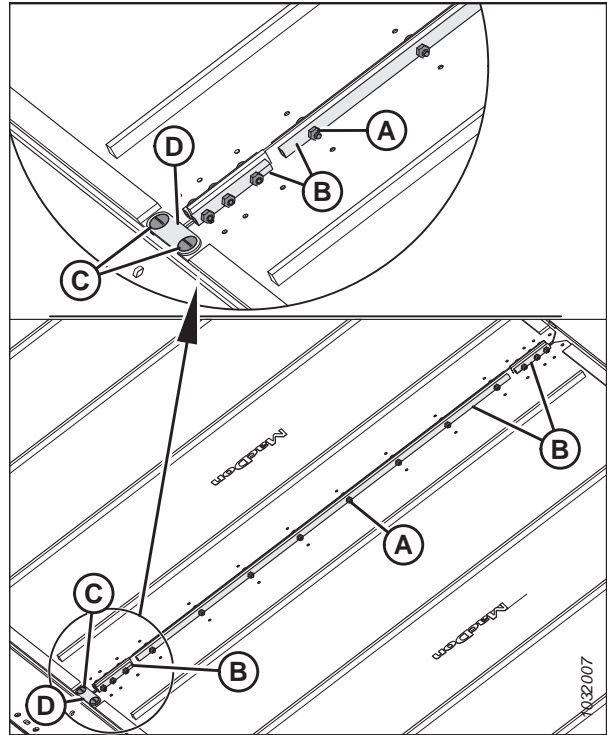


Abbildung 4.264: Verbindertplatten des Einzugsförderbandes

12. Die Stellschrauben zum Zugangsloch (A) drehen. Die beiden Stellschrauben entfernen, die den Motor an der Antriebsrolle befestigen.

BEACHTEN:

Die Stellschrauben haben je eine Vierteldrehung Abstand.

13. Die zwei Schrauben (B) lockern, mit denen der Motor am Antriebsrollenträger befestigt ist.

BEACHTEN:

Um die obere Schraube zu erreichen, muss möglicherweise die Kunststoffhaube (C) entfernt werden.

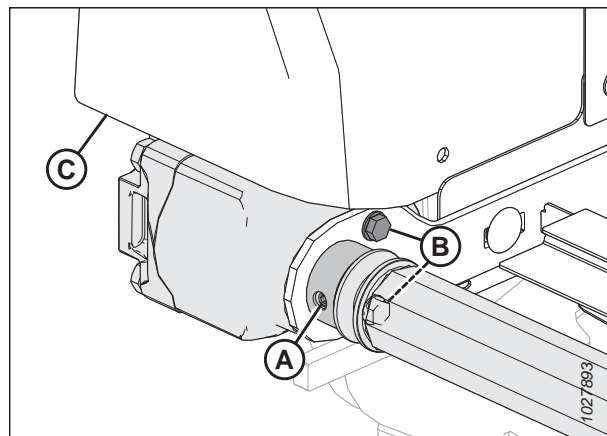


Abbildung 4.265: Antriebsrolle

BEACHTEN:

Möglicherweise müssen Sie zwischen Rolle und Rollenträger (A) etwas aufhebeln, damit sich die Rolle von der Welle löst. Den geraden Schlüssel aufbewahren.

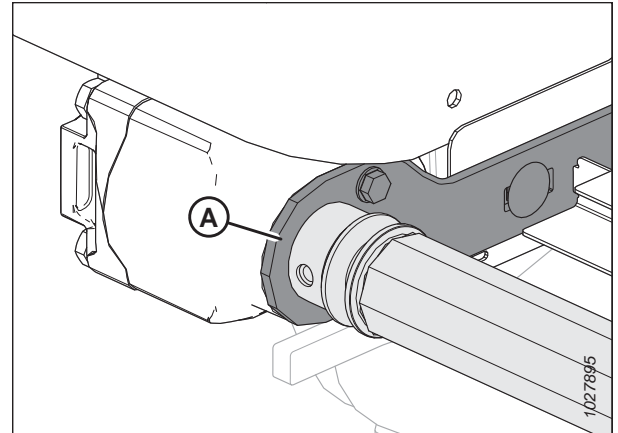


Abbildung 4.266: Antriebsrolle

14. Die beiden Schrauben (A) lösen, mit denen der Rollenträger (B) befestigt ist.
15. Schraube (C) und die Unterlegscheibe entfernen, mit denen die gegenüberliegende Seite der Antriebsrolle am Rollenträger (B) befestigt ist.
16. Antriebsrolle (D) herausnehmen.

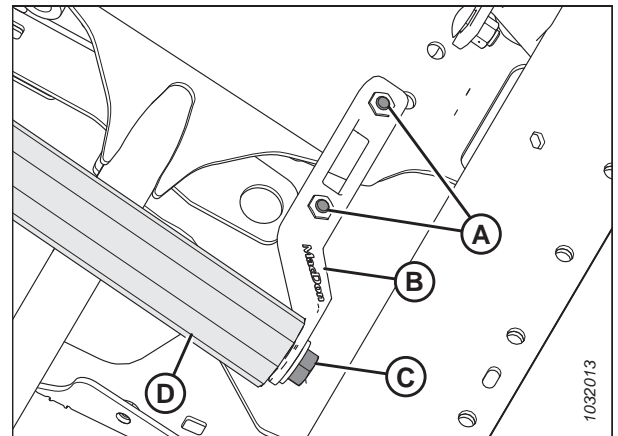


Abbildung 4.267: Antriebsrolle

4.12.11 Ersetzen des Lagers der Seitenband-Antriebsrolle

Es ist ein Gleithammer erforderlich, um das Lager einer Spannrolle zu ersetzen.

1. Die Baugruppe „Seitenband-Spannrolle“ ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.10 Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 437](#).
2. Die Antriebsrolle in einen Schraubstock klemmen. Vorher die Rolle mit einem Tuch umwickeln, damit sie nicht beschädigt wird.

WARTUNG UND SERVICE

3. Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) wie folgt aus dem Rollenrohr (C) ausbauen:
 - a. Einen Gleithammer (D) am Gewindeschaft (E) der Lagerbaugruppe anbringen.
 - b. Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) herausklopfen.
4. Das Rollenrohr (C) innen reinigen, das Rohr auf Abnutzungsspuren oder Beschädigung prüfen und ggf. ersetzen.

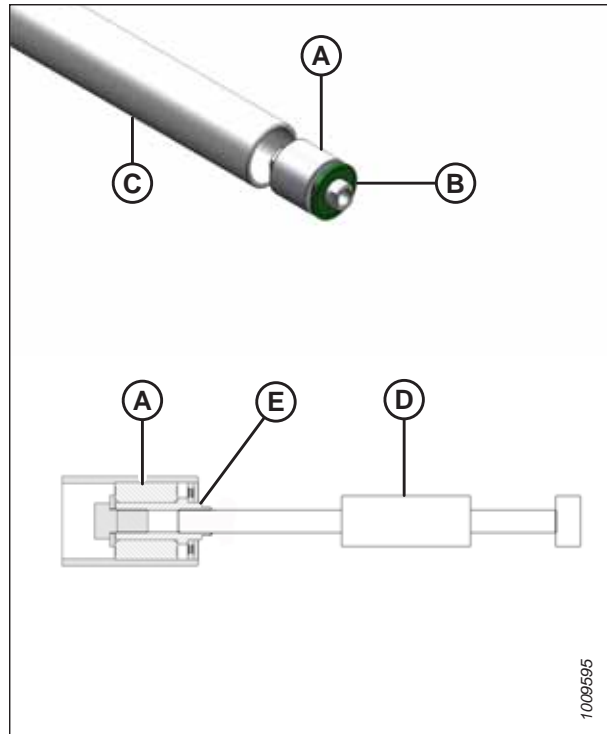


Abbildung 4.268: Rollenlager

5. Zum Einbauen der neuen Lagerbaugruppe (A) den äußeren Laufring in das Rohr drücken, bis er 14–15 mm (9/16–19/32 Zoll) (B) im Rohr versenkt ist.
6. Die nach außen zeigende Seite der Lagerbaugruppe (A) einfetten. Informationen zur Schmierfettpezifikation sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
7. Die neue Dichtung (C) in die Rolle einsetzen. Auf die Dichtung eine Unterlegscheibe (Innendurchmesser 1,0 Zoll x Außendurchmesser 2,0 Zoll) auflegen.
8. Die Dichtung (C) mit einem Steckschlüssel geeigneter Größe in die Rolle klopfen. Die Unterlegscheibe und die Lagerbaugruppe (A) einklopfen, bis die Dichtung 3–4 mm (1/8–3/16 Zoll) (D) Abstand zur Rohrkante hat.

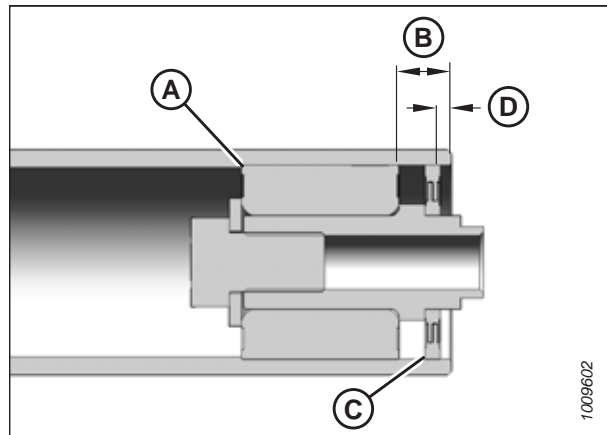


Abbildung 4.269: Rollenlager

4.12.12 Einbauen der Seitenband-Antriebsrolle

Der Tragrahmen der Seitenbänder hat an beiden Enden eine Rolle. Eine Rolle ist die Spannrolle und eine Rolle ist die Antriebsrolle.



Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk und die Haspel anheben.
3. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.
4. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
5. Die Antriebsrolle (A) zwischen den Rollenträgern ansetzen.
6. Die Antriebsrolle mit einer Unterlegscheibe und einer Schraube (B) sichern.
7. Die Schrauben (C) am Rollenträger festziehen.
8. Schraube (B) mit 95 Nm (70 lbf•ft) festziehen.
9. Die Motorwelle einfetten und in das Ende von Antriebsrolle (A) einsetzen.

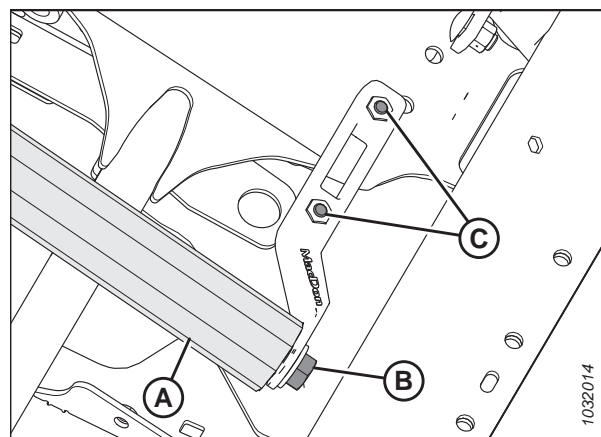


Abbildung 4.270: Antriebsrolle

10. Den Motor mit zwei Schrauben (B) am Rollenträger sichern. Die Muttern auf 27 Nm (19,9 lbf ft/239 lbf in) anziehen.
11. Sicherstellen, dass die Passfeder richtig auf der Motorwelle sitzt, und dann die Motorwelle vollständig in die Rolle einführen.
12. Die beiden Stellschrauben (nicht abgebildet) mit einem Sechskantschlüssel durch das Zugangsloch (A) anziehen.

BEACHTEN:

Etwaige lockere Schrauben anziehen und die Kunststoffhaube (C) wieder einbauen, falls diese vorher ausgebaut wurde.

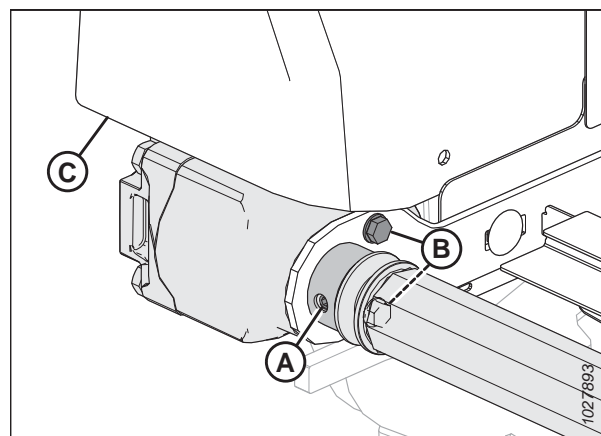


Abbildung 4.271: Antriebsrolle

13. Das Seitenband über die Antriebsrolle ziehen und die Band-Enden mit den Verbindungsschienen (B), den Schrauben (A) (Schraubenköpfe zeigen in Richtung mittlere Öffnung) und den Muttern verbinden.

BEACHTEN:

Die beiden kurzen Verbindungsschienen werden jeweils vorne und hinten am Seitenband angebracht.

14. An der Vorderseite der Trennstelle die Überbrückungslasche (D) mit den Schrauben (C) und Muttern befestigen.

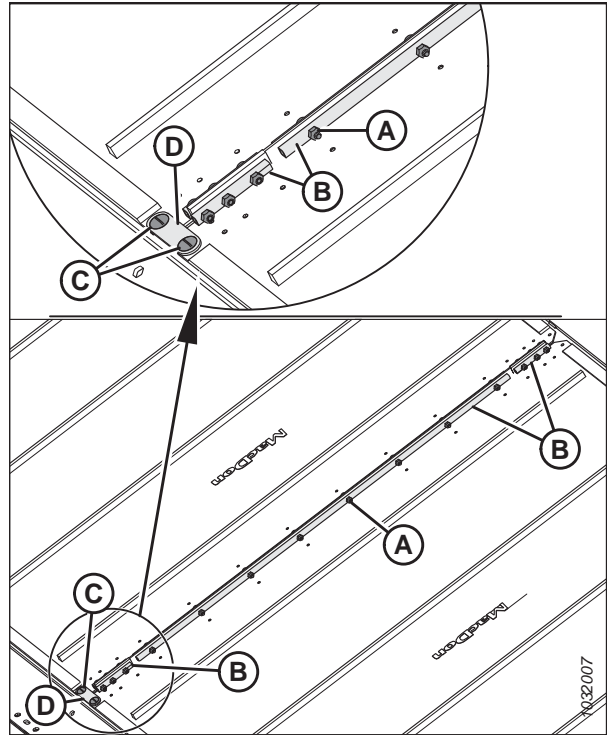


Abbildung 4.272: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

15. Die Justierschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um das Seitenband zu spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 427](#).

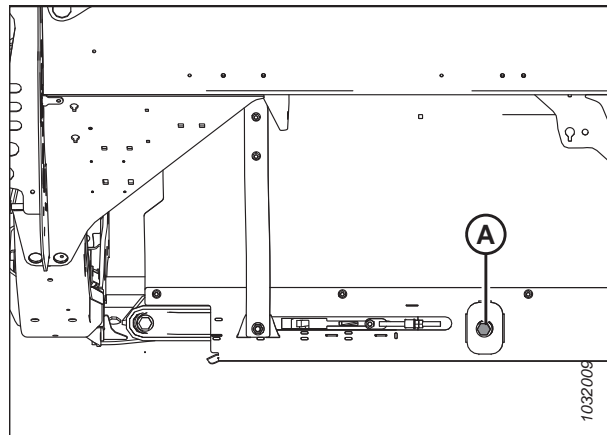


Abbildung 4.273: Seitenband-Spannvorrichtung – linke Seite

16. Die Sicherheitsstützen für die Haspel und das Schneidwerk lösen.
17. Den Motor starten.
18. Das Schneidwerk und die Haspel absenken.
19. Das Schneidwerk einschalten. Sicherstellen, dass die Führung der Seitenbänder korrekt ist. Siehe [4.12.5 Einstellen der Seitenbandführung, Seite 429](#) bzgl. Anweisungen.

4.13 Haspel

Die Haspel verfügt über eine speziell geformte Kurvenbahn, die es den Fingern ermöglicht, unter liegendes Erntegut zu gelangen und es anzuheben, bevor es geschnitten wird.

VORSICHT

Damit es nicht zu Verletzungen kommt, vor Wartungsarbeiten an der Maschine und vor dem Öffnen von Antriebsabdeckungen im Bedienerhandbuch zum Schneidwerk den Abschnitt **4.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 279**

4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken

Zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken muss ein ausreichender Abstand vorhanden sein, damit die Haspelfinger während des Betriebs nicht mit dem Messerbalken in Berührung kommen. Der Abstand wird werkseitig eingestellt. Es kann jedoch sein, dass vor dem Betrieb des Schneidwerks eine gewisse Anpassung erforderlich ist.

Den Abstand (A) zwischen der Spitze des Haspelfingers und dem Messerfinger messen: spitzer Messerfinger [B] oder kurzer Messerfinger [C], je nach Konfiguration des Schneidwerks. Den Messwert mit den Angaben aus der nachstehenden Tabelle vergleichen:

Tabelle 4.3 Abstand zwischen Haspelfingern und Messerfingern – Schneidwerke mit durchgehender Haspel

Schneidwerkmodell	Abschlussbleche	Neben mittlerem Haspelarm
FD225	50 mm (1,97 Zoll)	–

Tabelle 4.4 Abstand zwischen Haspelfingern und Messerfingern – Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel

Schneidwerkmodell	Abschlussbleche	Neben mittlerem Haspelarm
FD230	20 mm (0,80 Zoll)	50 mm (1,97 Zoll)
FD235 FD240 FD241	20 mm (0,80 Zoll)	20 mm (0,80 Zoll)

Tabelle 4.5 Abstand zwischen Haspelfingern und Messerfingern – Schneidwerke mit dreiteiliger Haspel

Schneidwerkmodell	Äußere Abschlussbleche	Neben mittleren Haspelarmen
FD240 FD241 FD245 FD250	20 mm (0,80 Zoll)	20 mm (0,80 Zoll)

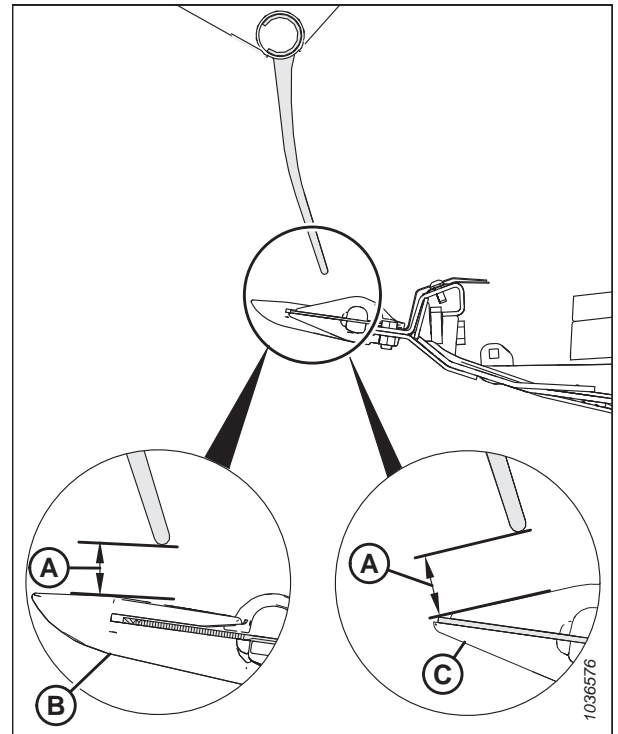


Abbildung 4.274: Fingerabstand

Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken

Der Abstand zwischen Haspel und Messerbalken bezieht sich auf den Spalt zwischen den Haspelfingerenden und dem Messerbalken. Je nach Konfiguration des Schneidwerks kann der Abstand zwischen Haspel und Messerbalken je nach Schneidwerkslänge unterschiedlich groß sein. Um festzustellen, ob der Abstand akzeptabel ist, muss er gemessen werden.

BEACHTEN:

Dieses Verfahren kann mit den Haspel-Horizontalzylindern entweder in der Standardposition oder in der Rapsernteposition durchgeführt werden, solange die Horizontalzylinder für die Dauer des Verfahrens in derselben Position bleiben.

⚠ GEFAHR

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

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
3. Die Haspel-Horizontalstellung so verstellen, dass die 7 auf der Horizontalstellung-Anzeige (A) durch die Sensorhalterung (B) verdeckt ist.

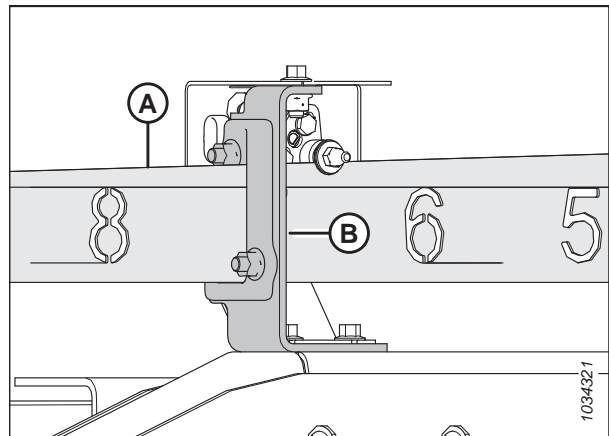


Abbildung 4.275: Haspel-Horizontalstellung

4. **Schneidwerke mit durchgehender Haspel:** Das Schneidwerk hoch genug anheben, um zwei 254 mm (10 Zoll) hohe Klötze (A) direkt an den Seitenflügel-Knickpunkten unter den Messerbalken zu stellen.

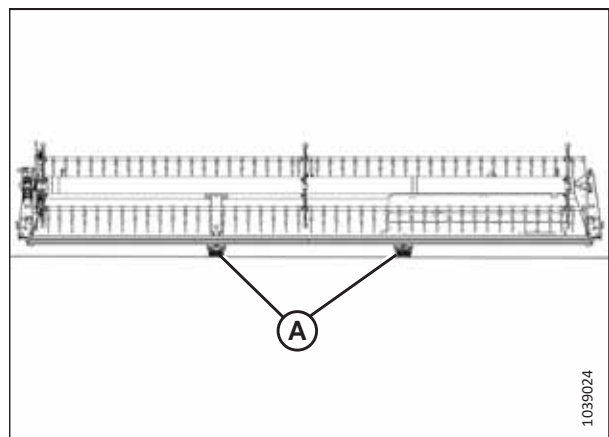


Abbildung 4.276: Unterstellpunkte für Holzklötze für FlexDraper® – durchgehende Haspel

5. **Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel:** Das Schneidwerk hoch genug anheben, um zwei 254 mm (10 Zoll) hohe Klötze (A) direkt an den Seitenflügel-Knickpunkten unter den Messerbalken zu stellen.

BEACHTEN:

Klötze sind nicht erforderlich, um die Seitenflügel von Schneidwerken mit dreiteiliger Haspel zu stützen.

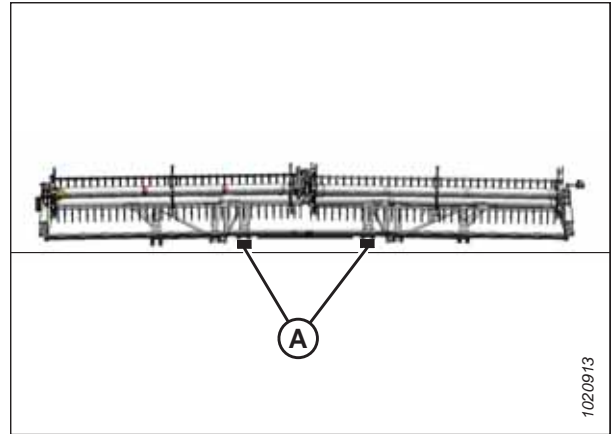


Abbildung 4.277: Unterstellpunkte für Holzklötze für FlexDraper® Blockpositionen – Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel

6. **Schneidwerke mit durchgehender und zweiteiliger Haspel:** Die Verriegelung der Seitenflügel (A) nach unten in die Stellung UNLOCK bewegen.

BEACHTEN:

Der Haspelabstand der Schneidwerke mit dreiteiliger Haspel muss gemessen werden, während die Seitenflügel verriegelt sind.

7. Das Schneidwerk absenken, bis die Auflagedruckanzeige entweder auf Position 2 oder 3 steht. Die Seitenflügel von Schneidwerken mit durchgehender Haspel und zweiteiliger Haspel müssen in einer vollständigen Stirnrunzelposition stehen; die Seitenflügel von Schneidwerken mit dreiteiliger Haspel müssen auf gleicher Höhe mit dem mittleren Tragrahmen sein.

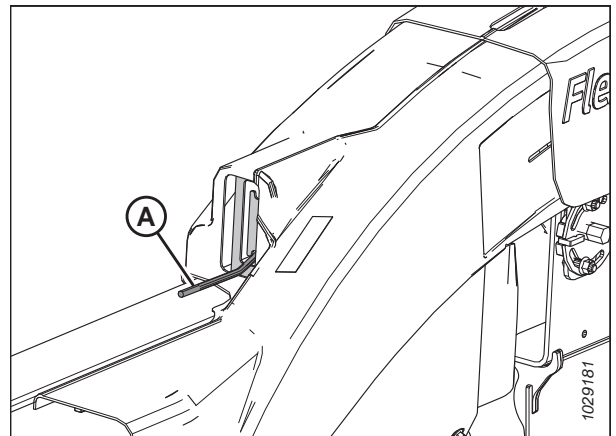


Abbildung 4.278: Seitenflügel ENTRIEGELT

8. Die Haspel per Hand drehen, bis sich ein Fingerträger direkt über dem Messerbalken befindet.
9. Den Abstand (A) zwischen der Spitze der Finger und einem der Messerfinger am Ende der Haspeln messen und notieren, entweder spitzer Messerfinger (B) oder kurzer Messerfinger (C). Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt [4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443](#).

Die Messstellen sind der entsprechenden Abbildung zu entnehmen:

- Schneidwerke mit durchgehender Haspel: Abbildung [4.280, Seite 446](#)
- Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel: Abbildung [4.281, Seite 447](#)
- Schneidwerke mit dreiteiliger Haspel: Abbildung [4.282, Seite 447](#)

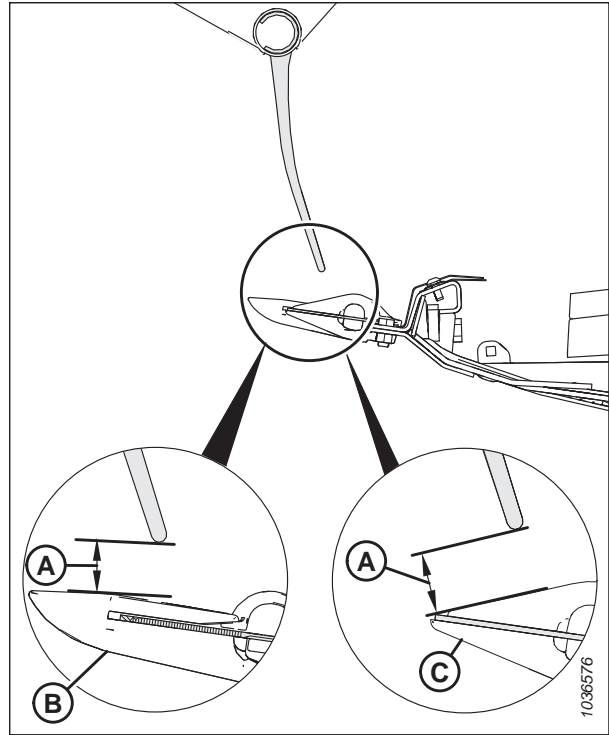


Abbildung 4.279: Fingerabstand

Messstellen an durchgehender Haspel (A): Haspel-Außenseite (2 Messstellen).

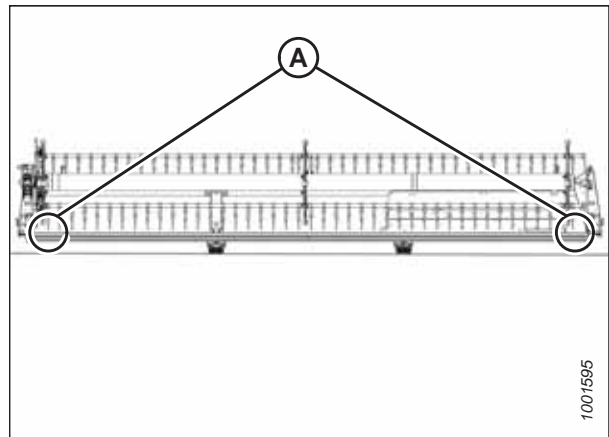


Abbildung 4.280: Messstellen an FlexDraper® Schneidwerk mit durchgehender Haspel

Messstellen an zweiteiliger Haspel (A): Haspel-Außenseiten und beide Knickpunkte (4 Messstellen).

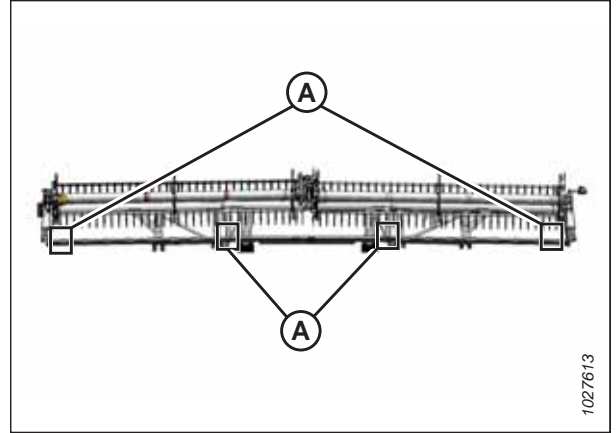


Abbildung 4.281: Messstellen an FlexDraper® Schneidwerk mit zweiteiliger Haspel

Messstellen an dreiteiliger Haspel (A): Jeweils beide Seiten der drei Haspeln (6 Messstellen).

10. Den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken ggf. nachstellen. Siehe [Einstellen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 447](#) bzgl. Anweisungen.

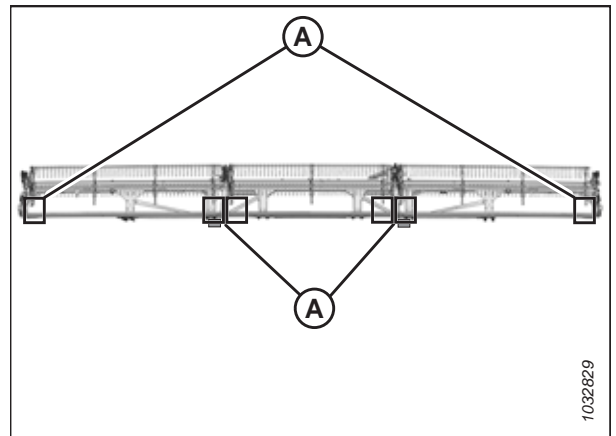


Abbildung 4.282: Messstellen an FlexDraper® Schneidwerk mit dreiteiliger Haspel

Einstellen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken

Wenn der Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken nicht ausreicht, muss er eingestellt werden, um eine Beschädigung der Ausrüstung zu vermeiden.

BEACHTEN:

Dieses Verfahren kann mit den Haspel-Horizontalzylindern entweder in der Standardposition oder in der Rapsernteposition durchgeführt werden, solange die Horizontalzylinder für die Dauer des Verfahrens in derselben Position bleiben.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken messen. Siehe [Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 444](#) bzgl. Anweisungen.
2. Den Motor starten.

WARTUNG UND SERVICE

- Die Haspel-Horizontalstellung so verstellen, dass die 7 auf der Horizontalstellung-Anzeige (A) durch die Sensorhalterung (B) verdeckt ist.

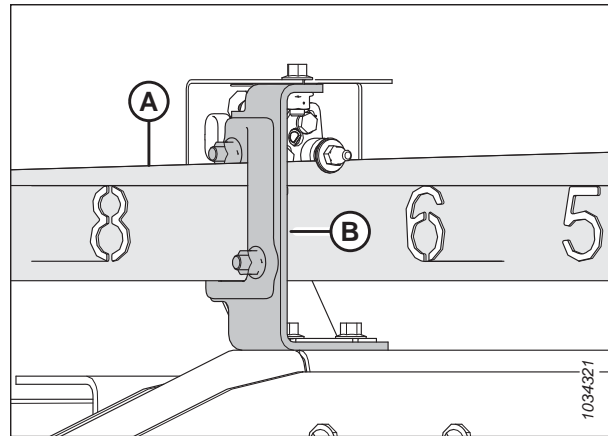


Abbildung 4.283: Horizontalstellung

- Das Schneidwerk hoch genug anheben, um zwei 254 mm (10 Zoll) hohe Klötze (A) direkt an den Seitenflügel-Knickpunkten unter den Messerbalken zu stellen.

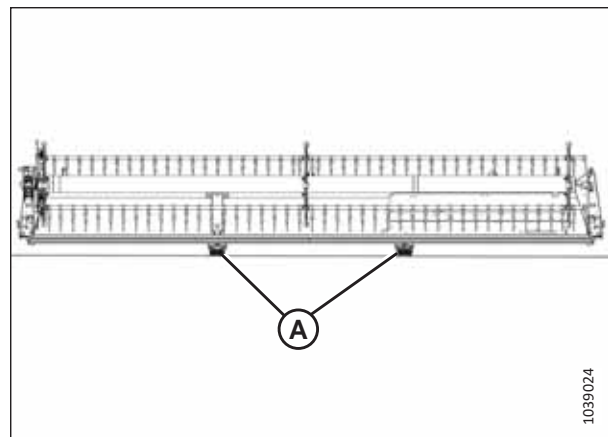


Abbildung 4.284: Unterstellpunkte für Holzklötze für FlexDraper® – durchgehende Haspel

- Das Schneidwerk hoch genug anheben, um zwei 254 mm (10 Zoll) hohe Klötze (A) direkt an den Seitenflügel-Knickpunkten unter den Messerbalken zu stellen.

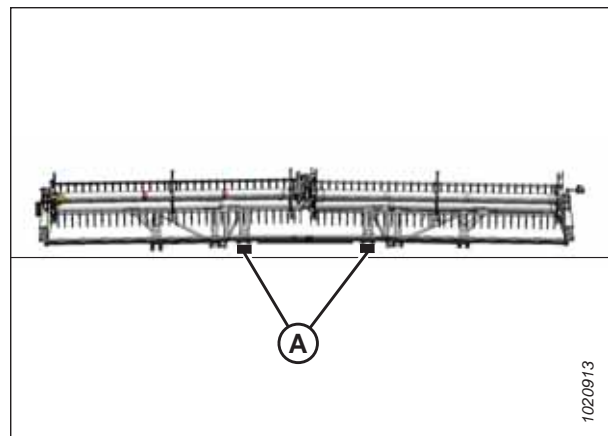


Abbildung 4.285: Unterstellpunkte für Holzklötze für FlexDraper® – zweiteilige Haspel

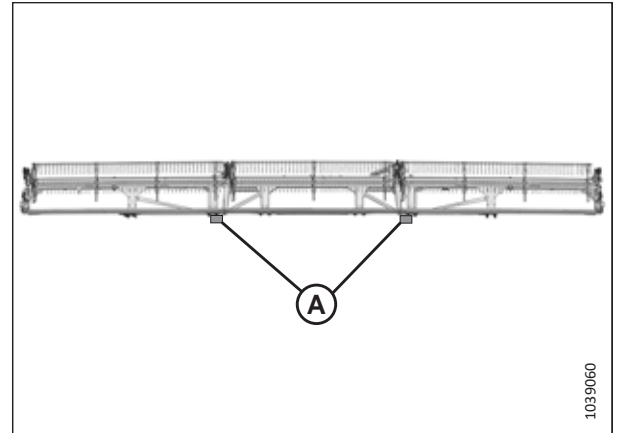


Abbildung 4.286: Unterstellpunkte für Holzklötze für FlexDraper® – dreiteilige Haspel

6. Die Haspel vollständig absenken und die Steuertaste weiterhin gedrückt halten, um die Zylinder in Phase zu bringen.
7. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
8. Gehen Sie wie folgt vor, um den Abstand an den Haspel-Außenseiten einzustellen:

- a. Die Schraube (A) am Zylinder des äußeren Arms lösen.
- b. Den Hydraulikkolben (B) wie erforderlich einstellen:
 - Um den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken zu vergrößern, den Hydraulikkolben (B) aus dem Gabelkopf herausdrehen.
 - Um den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken zu verkleinern, den Hydraulikkolben (B) in den Gabelkopf hineindrehen.
- c. Die Schraube (A) festziehen.

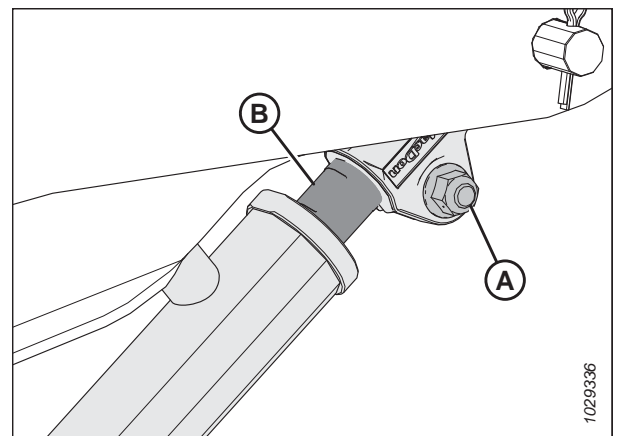


Abbildung 4.287: Zylinder äußerer Haspelarm

9. Schritt 8, Seite 449 auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

10. Die Schrauben (A) an beiden Zylindern des mittleren Haspelarms lösen.
11. Gehen Sie wie folgt vor, um den Abstand zu verändern:

WICHTIG:

Beide Hydraulikkolben müssen auf das gleiche Maß eingestellt werden.

- Um den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken zu vergrößern, die Hydraulikkolben (D) aus dem Gabelkopf herausdrehen.
- Um den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken zu verkleinern, die Hydraulikkolben (D) in den Gabelkopf hineindrehen.

12. Sicherstellen, dass die Messung (B) an beiden Zylindern gleich ist.

BEACHTEN:

Die Messung (B) verläuft von der Mitte der Lagerbolzen (C) bis zu den Oberseiten der Kerben in den Hydraulikkolben (D).

13. Beide Lagerbolzen (C) müssen so fest sitzen, dass sie **NICHT** von Hand gedreht werden können. Wenn einer der Lagerbolzen gedreht werden kann, die Hydraulikkolben (D) nach Bedarf einstellen:

- Den Hydraulikkolben aus dem Gabelkopf herausdrehen, um die Last auf den Hydraulikkolben zu erhöhen.
- Den Hydraulikkolben in den Gabelkopf hineindrehen, um die Last auf den Hydraulikkolben zu verringern.

14. Die Schrauben (A) festziehen.

15. **Schneidwerke mit dreiteiliger Haspel:** Schritt 10, Seite 450 bis Schritt 14, Seite 450 wiederholen, um den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken am anderen mittleren Haspelarm einzustellen.

16. Den Motor starten.

17. Die Haspel vollständig anheben.

18. Die Haspel vollständig absenken und die Steuertaste weiterhin gedrückt halten, um die Zylinder in Phase zu bringen.

19. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

20. Erneut die Maße für den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken prüfen. Bei Bedarf die Einstellarbeiten wiederholen.

21. Die Haspel nach hinten bewegen, um sicherzustellen, dass die Haspelfinger die Abdeckungen nicht berühren.

22. Wenn es zu einem Kontakt zwischen den Stahlhaspelfingern und den Abdeckungen kommt, die Haspel höher stellen, um den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken an allen Haspel-Horizontalstellungen beizubehalten. Wenn nach der Einstellung der Haspel immer noch Kontakt besteht, die Haspelfinger nach Bedarf zuschneiden.

23. Regelmäßig prüfen, ob es während des Betriebs zu einem Kontakt kommt. Den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken nach Bedarf einstellen.

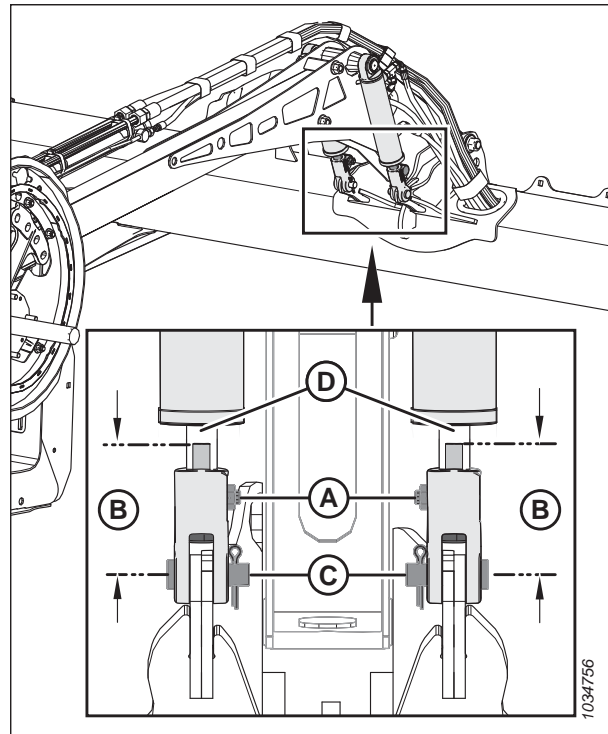


Abbildung 4.288: Zylinder mittlerer Haspelarm

4.13.2 Haspeltvorspannung

Die Haspel muss so eingestellt werden, dass der Abstand in der Haspelmitte größer ist als an den Seiten (Vorspannung), da die Haspel zusammen mit dem Schneidwerk Unebenheiten auslenkt.

Einstellen der Haspelform

Die Haspelfingerrohre müssen so eingestellt werden, dass der Abstand in der Haspelmitte größer ist als an den Seiten, um die Biegung der Haspel auszugleichen.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Die Haspel über dem Messerbalken positionieren (Stellung 4 bis 5 auf der Horizontalstellung-Anzeige [A]), um in allen Haspel-Horizontalstellungen ausreichend Abstand sicherzustellen. Die Stellung wird durch die Halterung (B) angezeigt.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Von jeder Haspel an jedem Haspelscheibenanschluss die Abstandsmaße aufschreiben.

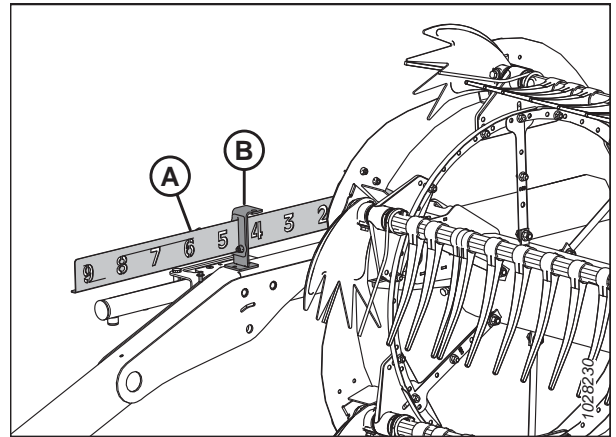


Abbildung 4.289: Horizontalstellung-Anzeige

BEACHTEN:

Das Vorspannungsprofil messen, bevor die Haspel bei den Wartungsarbeiten auseinander gebaut wird. So ist sichergestellt, dass beim Zusammenbau das gleiche Profil erzeugt wird.

4. Mit der Haspelscheibe beginnen, die der Schneidwerksmitte am nächsten ist. Dann nach außen arbeiten. Wie folgt vorgehen, um das Haspelprofil einzustellen:
 - a. Die Schrauben (A) entfernen.
 - b. Die Schraube (B) lösen und durch Verschieben des Halters (C) das gewünschte Abstandsmaß zwischen Fingerträger und Messerbalken herstellen.

BEACHTEN:

Zulassen, dass die Fingerträger sich natürlich biegen, und die Befestigungselemente entsprechend positionieren.

- c. Die Schrauben (A) wieder in die ausgerichteten Löcher einsetzen und anziehen.

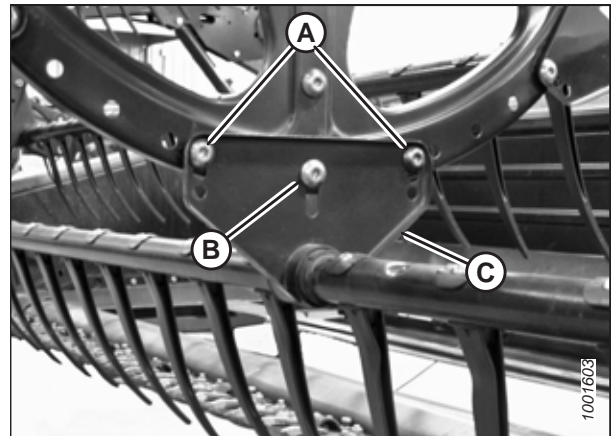


Abbildung 4.290: Mittlere Haspelscheibe

4.13.3 Zentrieren der Haspel

Die Haspel muss auf dem Schneidwerk zentriert sein, damit sie nicht mit den Abschlussblechen in Berührung kommt.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. An den Positionen (B) links und rechts an der Haspel Abstand (A) zwischen dem Haspelfingerträger und dem Abschlussblech an beiden Seiten des Schneidwerks messen. Wenn die Haspel zentriert ist, ist das Abstandsmaß an beiden Seiten gleich.

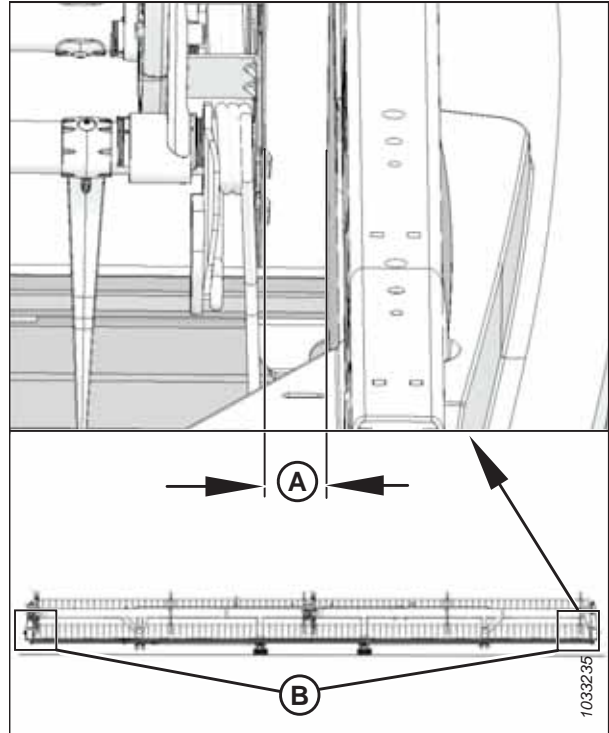


Abbildung 4.291: Abstand zwischen Haspel und Abschlussblech

6. Am mittleren Haspelarm Schraube (A) an Strebe (B) lösen.
7. Die Vorderseite des Haspelarms (C) seitlich verschieben, bis die Haspel zentriert ist.
8. Die Schraube (A) auf 457 Nm (337 lbf ft) anziehen.

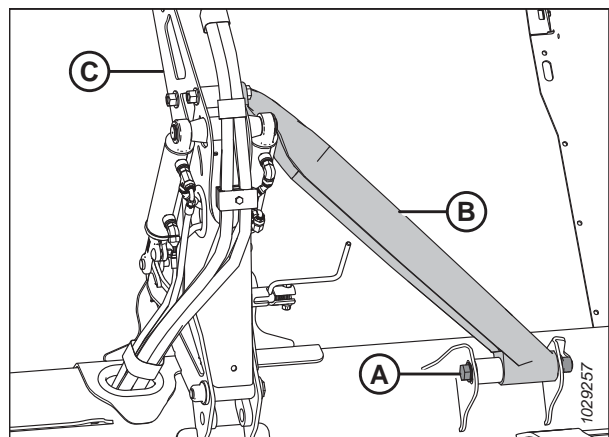


Abbildung 4.292: Mittlerer Haspelarm

4.13.4 Haspelfinger

Wenn ein Haspelfinger beschädigt oder abgenutzt ist, muss er ersetzt werden. Haspelfinger sind entweder aus Stahl oder Kunststoff.

WICHTIG:

Darauf achten, dass die Haspelfinger in gutem Zustand bleiben. Bei Bedarf müssen sie gerade gebogen oder ersetzt werden.

Ausbauen der Metallhaspelfinger

Beschädigte Stahlhaspelfinger müssen vom Haspelfingerträger abgeschnitten werden.

 **GEFAHR**

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

 **GEFAHR**

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

 **WARNUNG**

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

WICHTIG:

Den Fingerträger stets abstützen, um eine Beschädigung des Fingerträgers und anderer Komponenten zu vermeiden.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
6. An den mittleren und linken Haspelscheiben die Fingerträgerbuchsen des betroffenen Fingerträgers ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 457*.

7. Die Fingerträgerbleche (B) an den vorherigen Befestigungspunkten (A) an der Haspelscheibe fixieren.
8. Einen beschädigten Finger abschneiden, um ihn vom Fingerträger zu entfernen.
9. Die Schrauben an den Fingern entfernen, die sich neben dem ursprünglichen Finger befanden, und die Finger darüber schieben, um den abgeschnittenen Finger zu ersetzen. Bei Bedarf die Fingerträgerbleche [B] von den Fingerträgern entfernen.

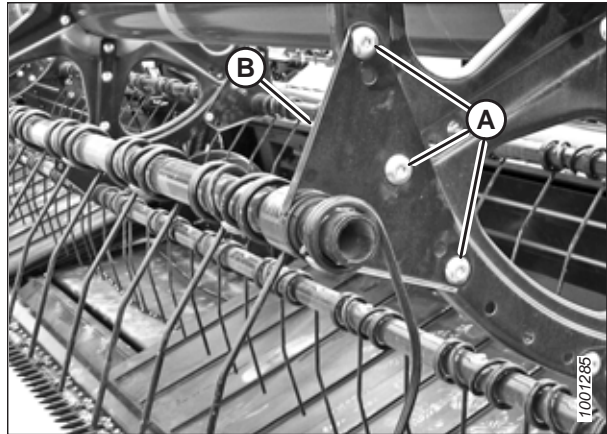


Abbildung 4.293: Fingerträgerblech

Einbauen der Metallhaspelfinger

Nachdem der alte Stahlhaspelfinger entfernt wurde, kann ein neuer Finger auf den Fingerträger geschoben werden.

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass bereits ein Haspelfinger ausgebaut wurde. Wie Sie vorgehen, um Haspelfinger auszubauen, lesen Sie im Abschnitt [Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 453](#).



GEFAHR

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



WARNUNG

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

WICHTIG:

Den Fingerträger stets abstützen, um Schäden am Fingerträger und anderen Komponenten zu vermeiden.

1. Den neuen Finger und das Fingerträgerblech (A) auf das Trägerrohr schieben.
2. Die Fingerträgerbuchsen einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 459](#).
3. Die Finger mit den Schrauben und Muttern (B) am Fingerträger befestigen.

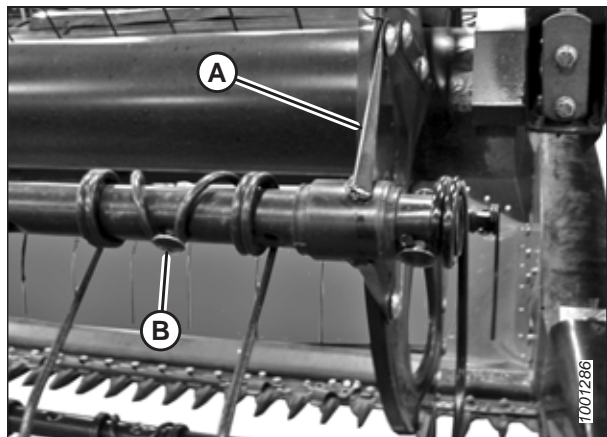


Abbildung 4.294: Fingerträger

Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger

Die Kunststoffhaspelfinger werden mit einer einzigen Torx® Schraube am Fingerträger befestigt.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
6. Mit einer Ratsche mit Torx Plus® Steckesatz 27 IP die Schraube (A) entfernen.

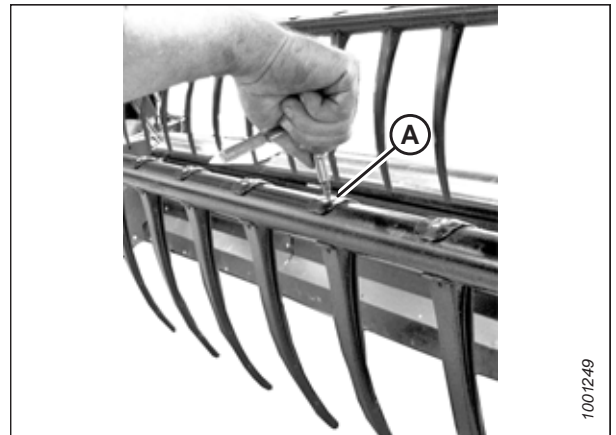


Abbildung 4.295: Ausbauen eines Kunststoffhaspelfingers

- Die Klammer an der Oberseite des Fingers wie abgebildet nach hinten Richtung Fingerträger drücken und den Finger vom Trägerrohr entfernen.



Abbildung 4.296: Ausbauen eines Kunststoffhaspelfingers

Einbauen der Kunststoffhaspelfinger

Nachdem der alte Kunststoffhaspelfinger entfernt wurde, kann der neue angebaut werden.

GEFAHR

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

WARNUNG

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

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass bereits ein Haspelfinger ausgebaut wurde. Wie Sie vorgehen, um Haspelfinger auszubauen, lesen Sie im Abschnitt [Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 455](#).

- Den neuen Finger an der Rückseite des Fingerträgers ansetzen. Den Steckzapfen unten am Finger in das Loch unten im Fingerträger stecken.
- Den oberen Flansch wie abgebildet anheben und den Finger drehen, bis der Steckzapfen oben am Finger in das obere Loch im Fingerträger einrastet.



Abbildung 4.297: Einbauen eines Kunststoffhaspelfingers

- Die Schraube (A) mit einer Ratsche mit Torx Plus® Steckeinsatz 27 IP mit 8,5–9,0 Nm (6,3–6,6 lbf ft [75–80 lbf in]) anziehen.

WICHTIG:

KEINE Kraft auf den Finger ausüben, bevor die Befestigungsschraube angezogen wurde. Wenn die Befestigungsschraube nicht angezogen ist und der Finger belastet wird, bricht der Finger oder die Positionierungsstifte werden abgeschert.

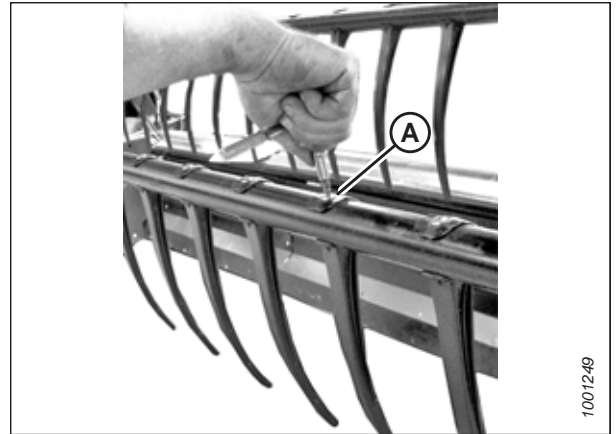


Abbildung 4.298: Einbauen eines Kunststoffhaspelfingers

4.13.5 Fingerträgerbuchsen

Der Haspelfingerträger liegt in einer Fingerträgerbuchse, die an der Haspelscheibe befestigt ist. Wenn eine Fingerträgerbuchse beschädigt oder abgenutzt ist, muss sie ersetzt werden.

Ausbauen der Fingerträgerbuchsen

Die Buchsenklammern, die den Fingerträger an der Buchse sichern, müssen gelöst werden, damit die Buchsenhälften entfernt werden können.

! GEFAHR

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! WARNUNG

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

WICHTIG:

Den Fingerträger stets abstützen, um Schäden am Fingerträger und anderen Komponenten zu vermeiden.

- Den Motor starten.
- Das Schneidwerk vollständig absenken.
- Die Haspel vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Wenn nur die Buchse auf der Kurvenbahnseite ersetzt wird, mit Schritt [11, Seite 459](#) fortfahren.

Mittlere und äußere Buchsen

6. An der äußeren Haspelseite am betroffenen Fingerträger die Haspel-Seitenbleche und die Seitenblechhalterung (C) entfernen.

BEACHTEN:

An der mittleren Haspelscheibe sind keine Seitenbleche angebracht.

7. Die Schrauben (A) entfernen, die das Fingerträgerblech (B) an der Haspelscheibe sichern.

WICHTIG:

Notieren, in welchen Löchern im Halter bzw. in der Scheibe die Schrauben (A) steckten, damit diese wieder wie vorher eingebaut werden.

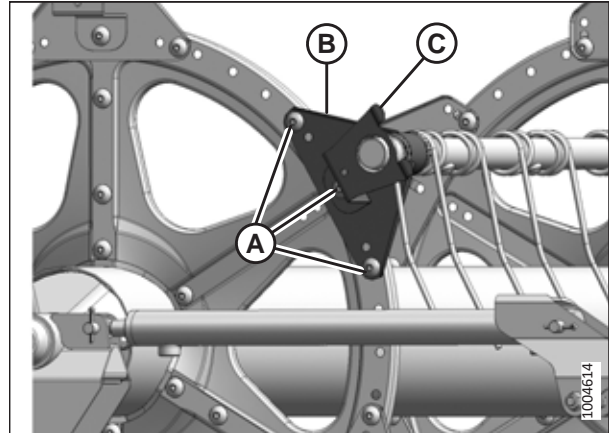


Abbildung 4.299: Äußere Buchse

8. Die Buchsenklammer (A) mit einem kleinen Schraubendreher aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst. Die Klammer vom Fingerträger abziehen.

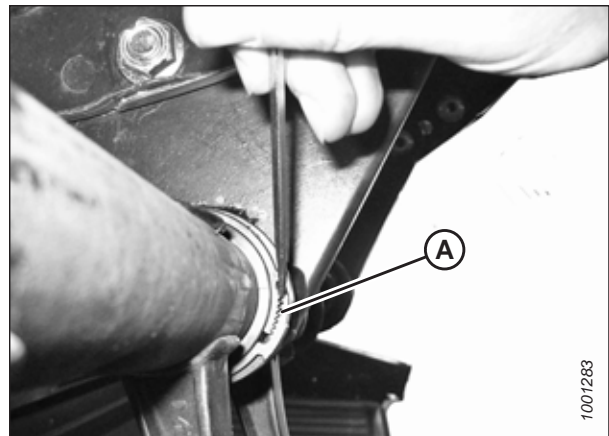


Abbildung 4.300: Buchsenklammer

9. Das Fingerträgerblech (A) drehen, bis Abstand zur Haspelscheibe besteht, dann das Blech nach innen von der Buchse (B) herunterschieben.

10. Die Buchsenhälften (B) entfernen. Gegebenenfalls den nächsten Finger ausbauen, sodass der Arm aus der Buchse gleiten kann. Siehe auch folgende Arbeitsgänge, falls nötig:

- [Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 455](#)
- [Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 453](#)

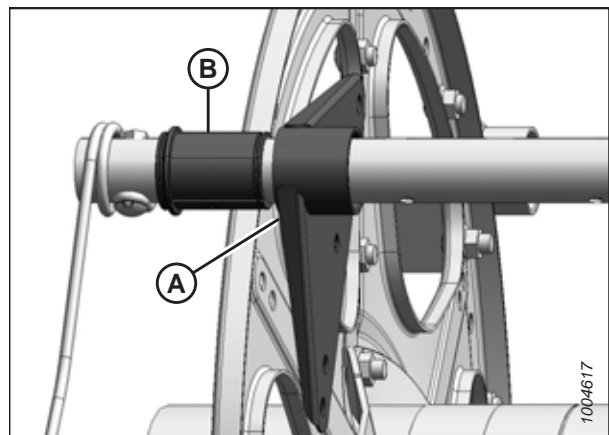


Abbildung 4.301: Buchse

Buchsen an Kurvenscheibenseite

11. An der Kurvenbahnseite am betroffenen Fingerträger die Seitenbleche und die Seitenblechhalterung (A) entfernen.

BEACHTEN:

Wenn an der Kurvenscheibenseite Buchsen ausgebaut werden, muss der Fingerträger durch die Fingerträger-Halter geschoben werden. Dadurch wird die Buchse freigelegt.

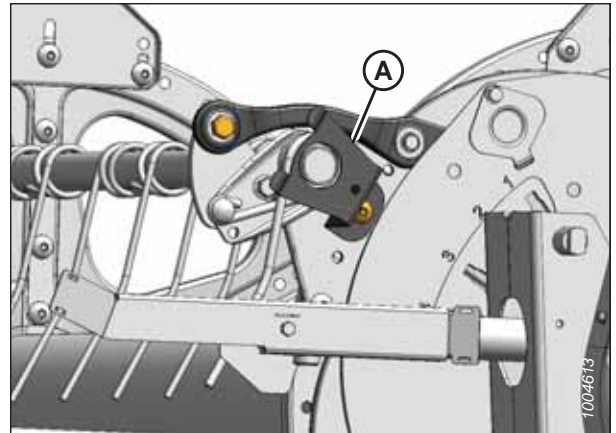


Abbildung 4.302: Kurvenscheibenseite

12. An der äußeren Haspelseite am betroffenen Fingerträger die Seitenbleche an der Haspel und die Seitenblechhalterung (C) entfernen.

BEACHTEN:

An der mittleren Haspelscheibe sind keine Seitenbleche angebracht.

13. Die Schrauben (A) entfernen, die die Fingerträgerbleche (B) an den äußeren und mittleren Haspelscheiben sichern.

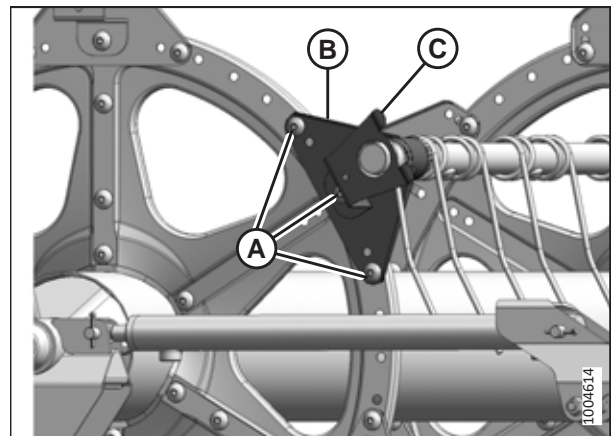


Abbildung 4.303: Äußere Buchse

Einbauen der Fingerträgerbuchsen

Nachdem die alten Fingerträger-Buchsenhälften entfernt wurden, können die neuen eingebaut werden.

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass die Arbeitsschritte aus [Ausbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 457](#) bereits ausgeführt wurden.

⚠ GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

⚠ WARNUNG

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

WICHTIG:

Den Fingerträger stets abstützen, um Schäden am Fingerträger oder anderen Komponenten zu vermeiden.

1. Zum Einbauen der Buchsenklammern (C) eine Wasserrohrzange (A) verwenden. Dazu die Rohrzange in einen Schraubstock klemmen und in beide Backen eine Kerbe (B) schleifen, mit der sich die Klammer wie abgebildet greifen lässt.

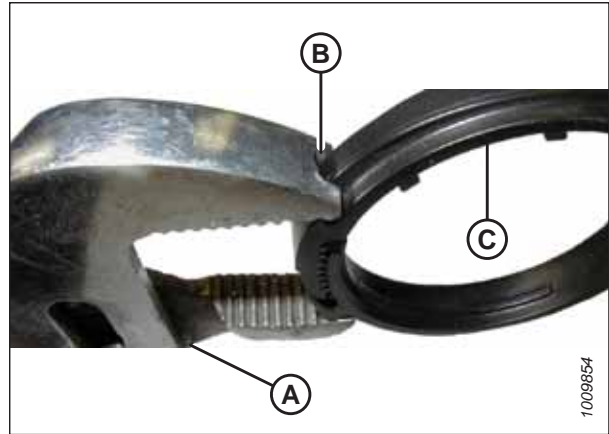


Abbildung 4.304: Wasserrohrzange

Buchsen an Kurvenscheibenseite

2. Die Lagerschalen (B) an der flanschlosen Seite des Fingerträgers (A) (neben dem Fingerträgerblech) ansetzen und den Zapfen der jeweiligen Buchsenhälfte in das Fingerträgerloch stecken.
3. Den Fingerträger (A) nach außen schieben und so die Buchse (B) in das Fingerträgerblech einführen. Wenn Fingerträgeraufnahmen vorhanden sind, sicherstellen, dass die Buchsen dort in die Aufnahme rutschen.
4. Die zuvor ausgebauten Finger wieder einbauen. Siehe auch folgende Arbeitsgänge, falls nötig:
 - [Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 456](#)
 - [Einbauen der Metallhaspelfinger, Seite 454](#)

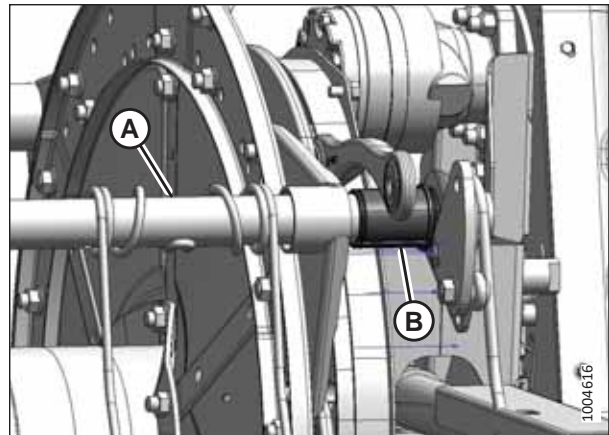


Abbildung 4.305: Kurvenscheibenseite

5. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschlosen Seite der Buchse (B) einbauen.
6. Die Klammer (A) an der Buchse (B) so ansetzen, dass die Seitenkanten der Klammer und der Buchse bündig sind, wenn die Klammer in die Buchsennut eingesetzt wird und wenn die Verriegelungslaschen im Eingriff sind.

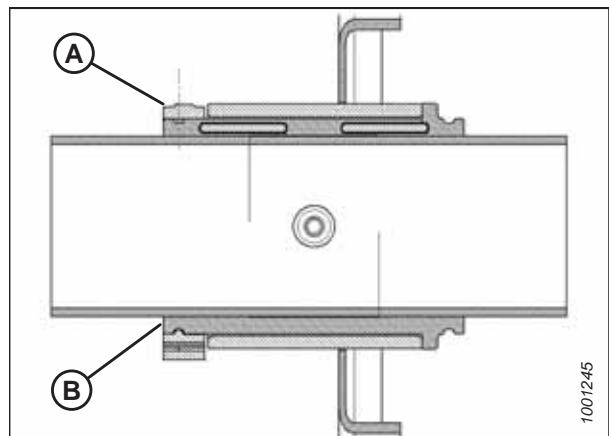


Abbildung 4.306: Buchse

7. Die Klammer (A) mit Hilfe der Wasserrohrzange (B) anziehen, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** mehr bewegen lässt.

WICHTIG:

Ein zu starkes Anziehen der Klammer kann zu Brüchen führen.

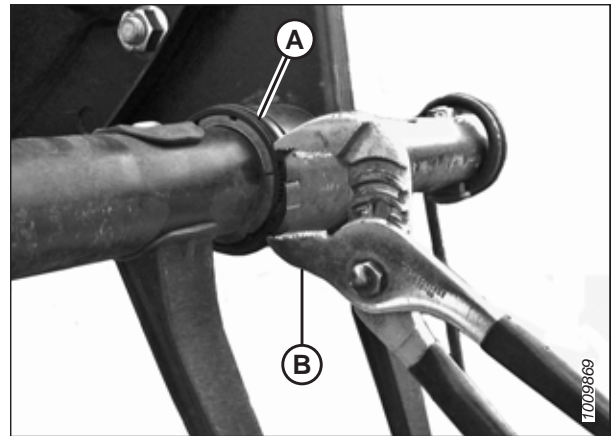


Abbildung 4.307: Einbau der Buchsenklammer

8. Den Fingerträger (B) zum Umlenkhebel hin drehen und die Schraube (A) montieren. Die Schraube auf 165 Nm (120 lbf•ft) anziehen.

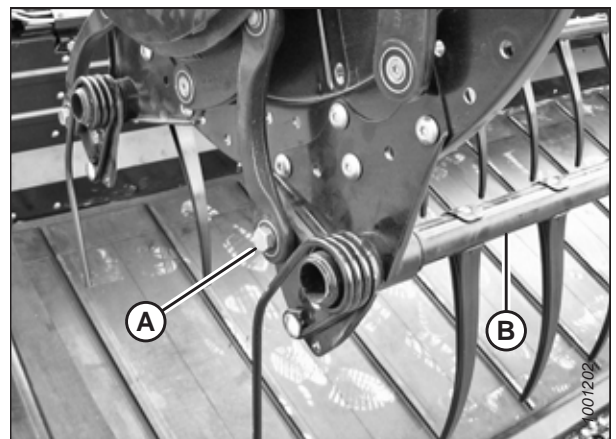


Abbildung 4.308: Kurvenscheibenseite

9. Die Schrauben (A) montieren, die das Fingerträgerblech (B) an der mittleren Haspelscheibe sichern.
10. Den Fingerträgerarm (B) und die Seitenblechaufnahme (C) am hinteren Ende der Haspel an der entsprechenden Stelle des Fingerträgers einbauen. Die Aufnahme mit den Schrauben (A) sichern.

BEACHTEN:

An den mittleren Haspelscheiben sind keine Seitenbleche angebracht.

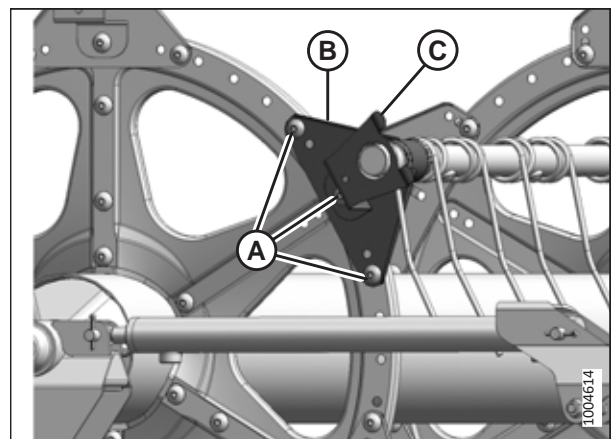


Abbildung 4.309: Äußere Buchse

11. An der Kurvenscheibenseite am betroffenen Fingerträger die Seitenblechaufnahme (A) einbauen.
12. Die Haspel-Seitenbleche wieder montieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.13.6 Seitenbleche an der Haspel](#), Seite 463.

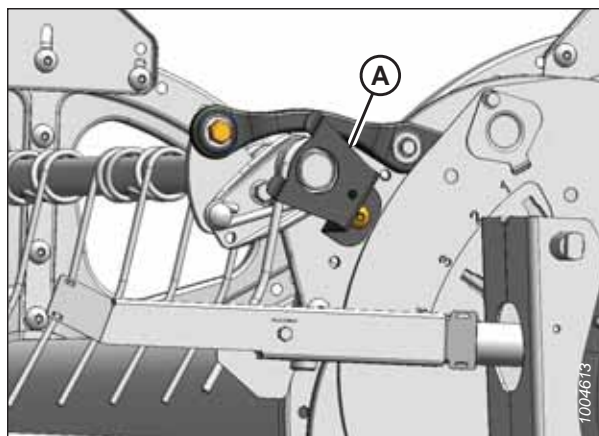


Abbildung 4.310: Kurvenscheibenseite

Mittlere und äußere Buchsen

13. Die Lagerschalen (B) an der flanschlosen Seite des Fingerträgers (A) (neben dem Fingerträgerblech) ansetzen und den Zapfen der jeweiligen Buchsenhälfte in das Fingerträgerloch stecken.
14. Den Fingerträger (A) auf die Buchse (B) schieben. Den Fingerträger an der Scheibe an seinem ursprünglichen Platz positionieren.
15. Die zuvor ausgebauten Finger wieder einbauen. Anweisungen siehe:
 - [Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 456](#)
 - [Einbauen der Metallhaspelfinger, Seite 454](#)

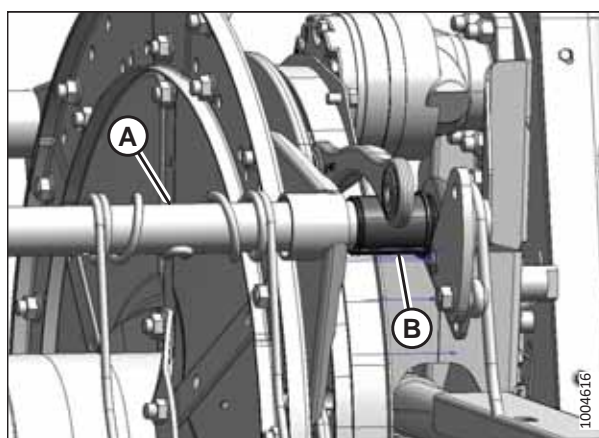


Abbildung 4.311: Kurvenscheibenseite

16. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschlosen Seite der Buchse (B) einbauen.
17. Die Klammer (A) an der Buchse (B) so ansetzen, dass die Seitenkanten der Klammer und der Buchse bündig sind, wenn die Klammer in die Buchsennut eingesetzt wird und wenn die Verriegelungslaschen im Eingriff sind.

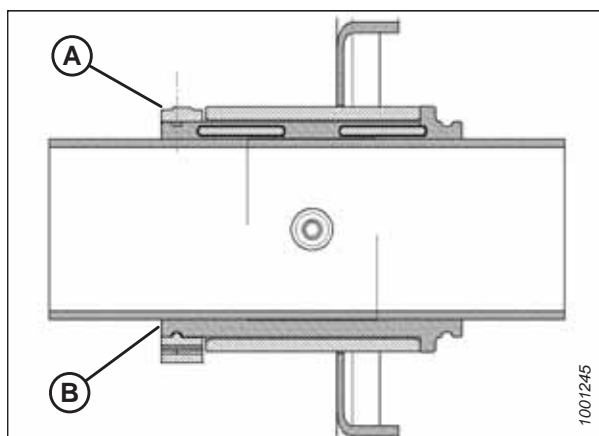


Abbildung 4.312: Buchse

18. Die Klammer (A) mit Hilfe der Wasserrohrzange (B) anziehen, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** mehr bewegen lässt.

WICHTIG:

Ein zu starkes Anziehen der Klammer kann zu Brüchen führen.

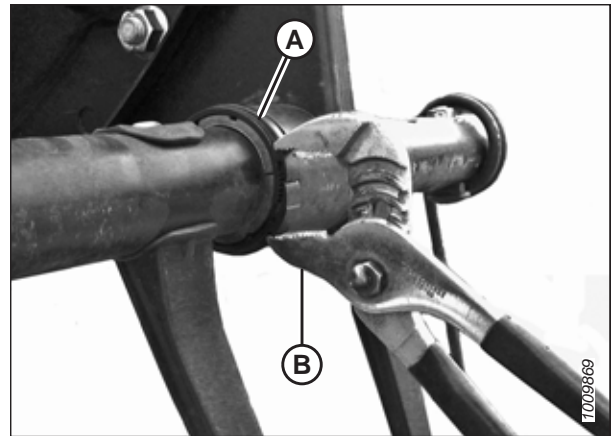


Abbildung 4.313: Einbau der Buchsenklammer

19. Die Schrauben (A) montieren, die das Fingerträgerblech (B) an der mittleren Haspelscheibe sichern.
20. Den Fingerträgerarm (B) und die Seitenblechaufnahme (C) am hinteren Ende der Haspel an der entsprechenden Stelle des Fingerträgers einbauen. Die Aufnahme mit den Schrauben (A) sichern.

BEACHTEN:

An den mittleren Haspelscheiben sind keine Seitenbleche angebracht.

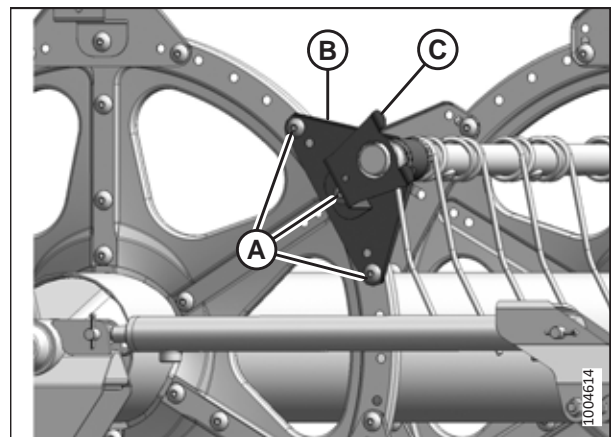


Abbildung 4.314: Äußere Buchse

4.13.6 Seitenbleche an der Haspel

Die Haspel-Seitenbleche und die Aufnahmen müssen nicht regelmäßig gewartet werden. Sie sollten jedoch in regelmäßigen Abständen auf Beschädigungen sowie auf lose oder fehlende Befestigungselemente überprüft werden. Leicht eingedellte oder verbogene Seitenbleche und Aufnahmen können repariert werden. Schwer beschädigte Teile müssen dagegen ersetzt werden.

Es gibt vier verschiedene Haspel-Seitenbleche. Sicherstellen, dass das richtige Haspel-Seitenblech an der in [Abbildung 4.315 Seitenbleche an der Haspel, Seite 464](#) gezeigten Stelle eingebaut wird.

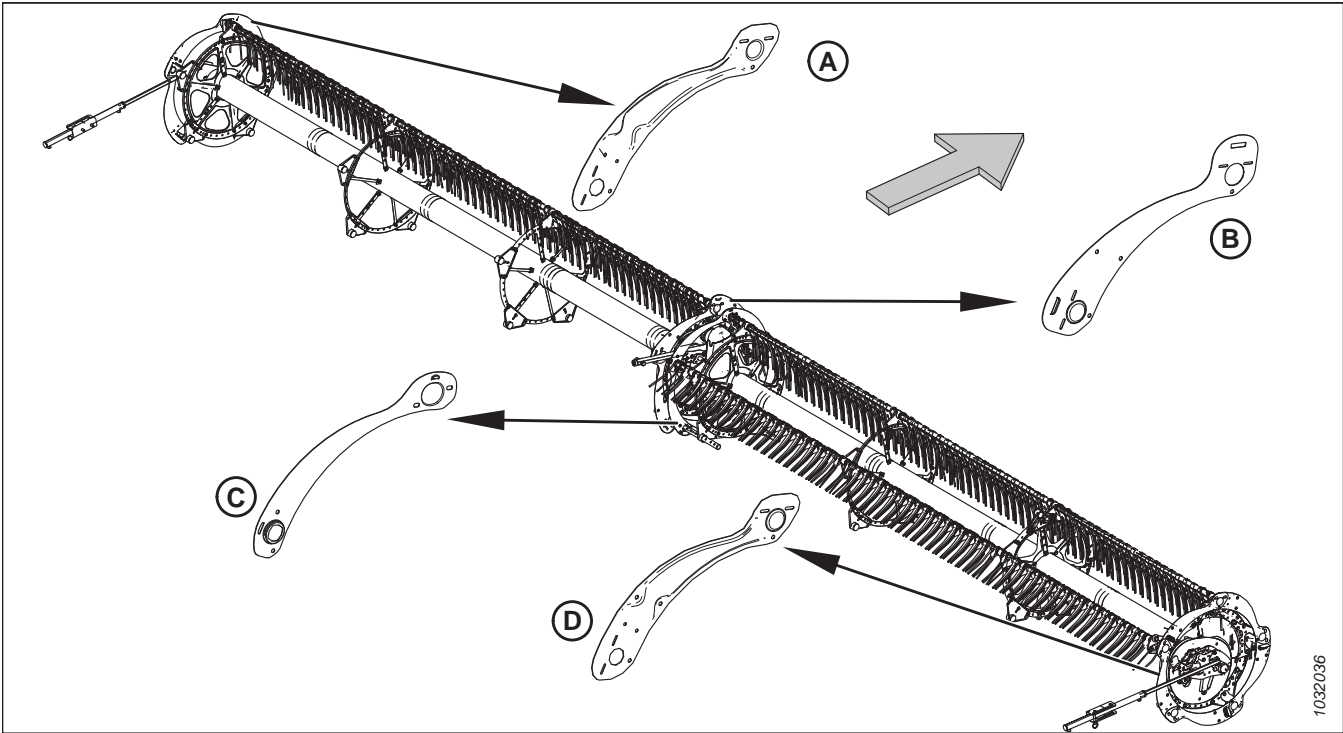


Abbildung 4.315: Seitenbleche an der Haspel

A – Ohne Kurvenbahn, außen (MD #311695)
 C – Ohne Kurvenbahn, innen (MD #311795)

B – Kurvenbahn, innen (MD #273823)
 D – Kurvenbahn, außen (MD #311694)

BEACHTEN:

Der Pfeil in der Abbildung zeigt zur Vorderseite der Maschine.

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der äußeren Kurvenbahn

Das Verfahren zum Ersetzen von Haspel-Seitenblechen gilt für das äußere Kurvenscheibenende, sofern nicht anders angegeben.

⚠ GEFAHR

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

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die Pfeile in den Abbildungen in diesem Arbeitsgang markieren die Vorderseite des Schneidwerks.

BEACHTEN:

Alle ausgebauten Teile aufbewahren, sofern nicht anders angegeben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk und die Haspel vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARTUNG UND SERVICE

4. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
5. Die drei Schrauben (B) entfernen.

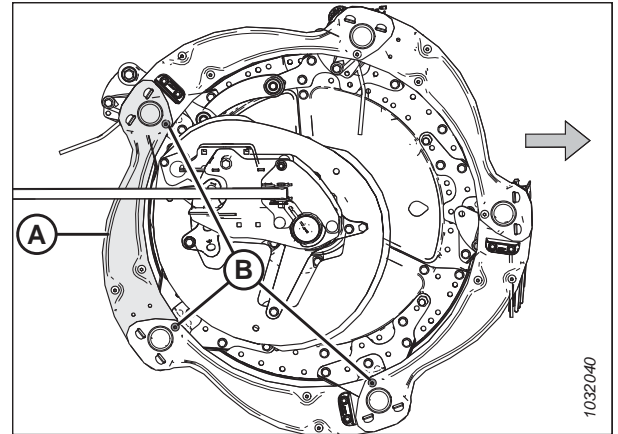


Abbildung 4.316: Haspel-Seitenbleche – äußere Kurvenbahn

6. Die beiden Schrauben und die Muttern (A) entfernen. Die äußere Kurvenscheibenabdeckung ausbauen.
7. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (B) von der Aufnahme (C) wegheben.

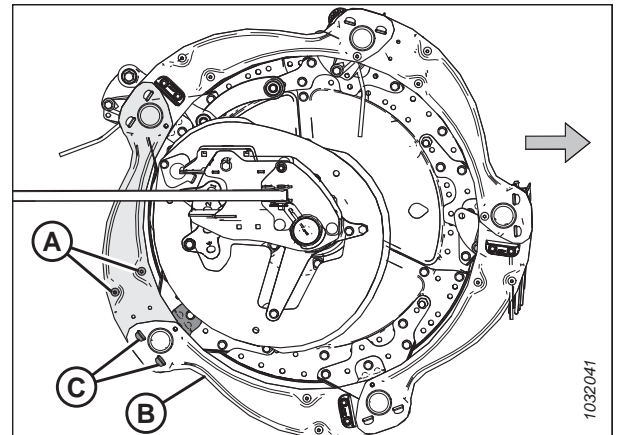


Abbildung 4.317: Haspel-Seitenbleche – äußere Kurvenbahn

8. Das Haspel-Seitenblech aus den Aufnahmen (A) heben.

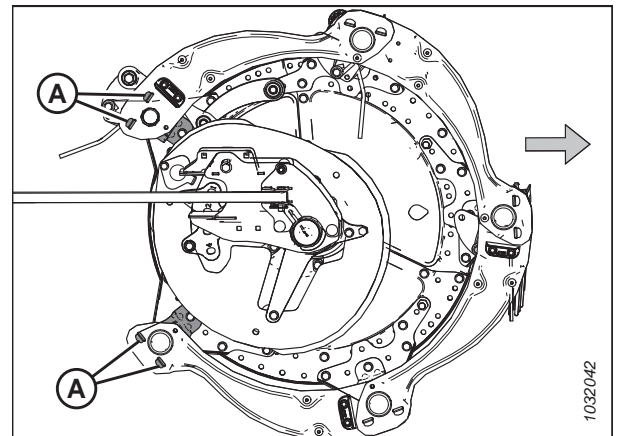


Abbildung 4.318: Äußere Kurvenbahn ohne Haspel-Seitenblech

9. Das Ende der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) etwas aus der Aufnahme (B) wegheben.
10. Die neue Haspel-Seitenverkleidung (C) unter der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) an der Aufnahme (B) ansetzen.
11. Die andere Seite der neuen Haspel-Seitenverkleidung (C) über der alten Haspel-Seitenverkleidung (E) an der anderen Aufnahme (D) ansetzen.
12. Die drei Schrauben (F) wieder montieren.
13. Die zwei Schrauben (G), die äußere Kurvenbahnabdeckung und die Muttern (in Schritt 6, Seite 465 entfernt) auf dem neuen Haspel-Seitenblech wieder anbringen.
14. Alle angebrachten Befestigungsteile anziehen.

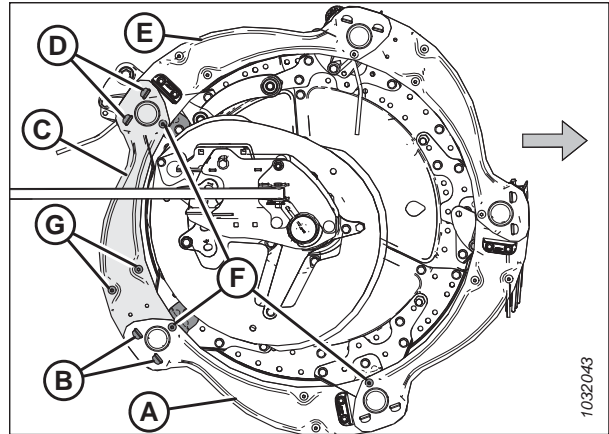


Abbildung 4.319: Haspel-Seitenbleche – äußere Kurvenbahn

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der inneren Kurvenbahn

Das Verfahren zum Auswechseln von Haspel-Seitenblechen gilt für das innere Kurvenscheibenende.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Die Seitenbleche sind für innere und äußere Kurvenscheibenenden unterschiedlich. Zur Referenz siehe Abbildung 4.315, Seite 464.

BEACHTEN:

Die Pfeile in den nachfolgenden Abbildungen zeigen zur Vorderseite der Maschine.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Die Haspel von Hand drehen, bis die zu ersetzende Haspel-Seitenverkleidung (A) zugänglich ist.
6. Die drei Schrauben (B) entfernen.

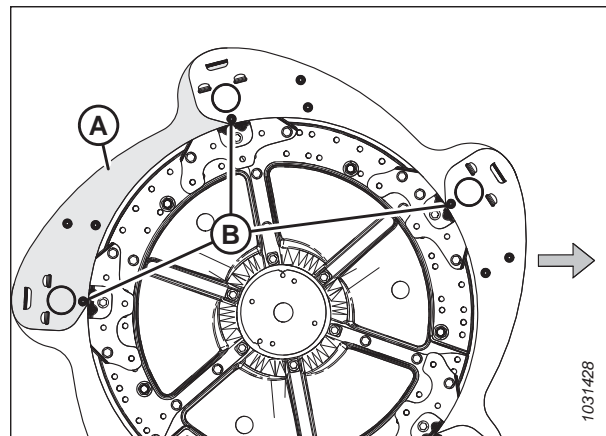


Abbildung 4.320: Haspel-Seitenbleche – innere Kurvenbahn

7. Die zwei Schrauben (A), die Kurvenbahnabdeckung und die Muttern des Haspel-Seitenblechs entfernen und aufbewahren.
8. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (B) von der Aufnahme (C) wegheben.

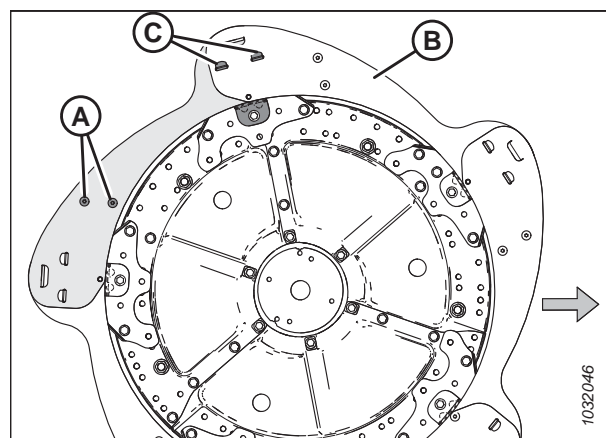


Abbildung 4.321: Haspel-Seitenbleche – innere Kurvenbahn

9. Das Haspel-Seitenblech aus den Aufnahmen (A) heben.

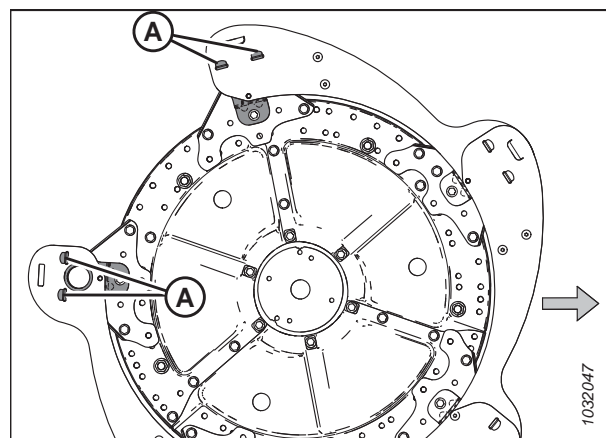


Abbildung 4.322: Ohne Haspel-Seitenblech – innere Kurvenbahn

10. Das Ende der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) etwas aus der Aufnahme (B) wegheben.
11. Die neue Haspel-Seitenverkleidung (C) unter der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) an der Aufnahme (B) ansetzen.
12. Die andere Seite der neuen Haspel-Seitenverkleidung (C) über der alten Haspel-Seitenverkleidung (E) an der anderen Aufnahme (D) ansetzen.
13. Die drei Schrauben (F) wieder montieren.
14. Die zwei Schrauben (G), die Kurvenbahnabdeckung und die Muttern (in Schritt 7, Seite 467 entfernt) auf dem neuen Haspel-Seitenblech wieder anbringen.
15. Alle angebrachten Befestigungsteile anziehen.

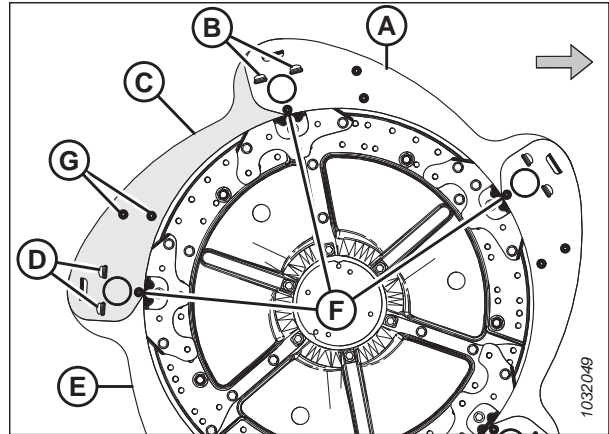


Abbildung 4.323: Haspel-Seitenbleche – innere Kurvenbahn

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn

Wenn das Haspel-Seitenblech beschädigt ist, muss es ersetzt werden.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
6. Die drei Schrauben (B) entfernen.

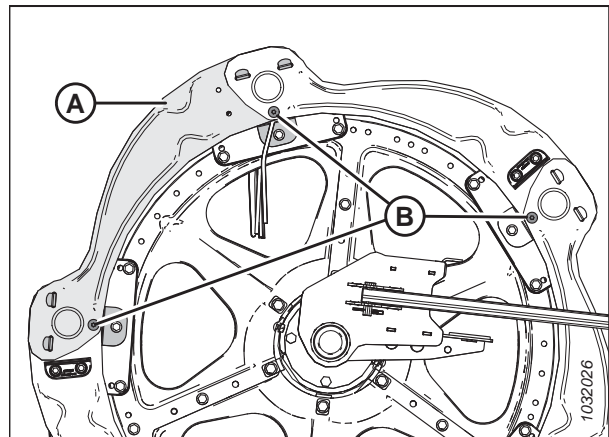


Abbildung 4.324: Haspel-Seitenbleche – Außenseite ohne Kurvenbahn

7. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) von der Aufnahme (B) wegheben.

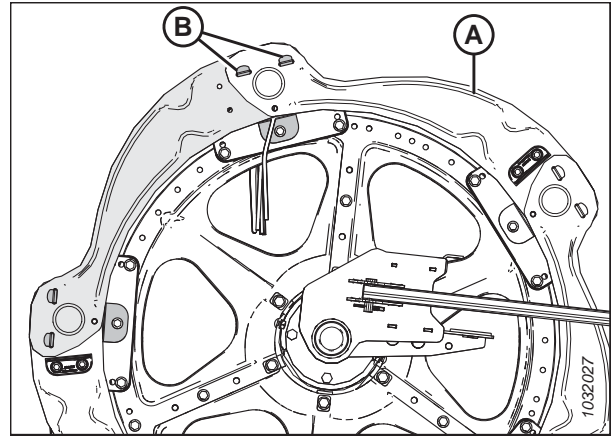


Abbildung 4.325: Haspel-Seitenbleche – Außenseite ohne Kurvenbahn

8. Das Haspel-Seitenblech aus den Aufnahmen (A) heben.
9. Das Haspelpaddel (sofern eingebaut) vom Haspel-Seitenblech ausbauen.

BEACHTEN:

An den Haspel-Seitenblechen sind abwechselnd Paddel (B) montiert.

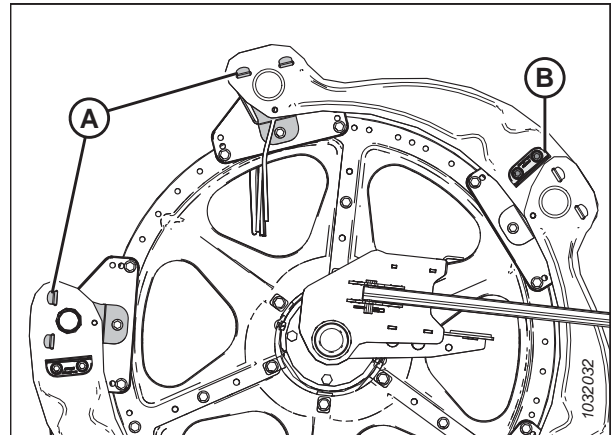


Abbildung 4.326: Ohne Haspel-Seitenblech – Außenseite ohne Kurvenbahn

10. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) etwas aus der Aufnahme (B) wegheben.
11. Die neue Haspel-Seitenverkleidung (C) unter der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) an der Aufnahme (B) ansetzen.
12. Die andere Seite der neuen Haspel-Seitenverkleidung (C) über der alten Haspel-Seitenverkleidung an der anderen Aufnahme (E) ansetzen.
13. Die drei Schrauben (D) wieder montieren.
14. Das Paddel (in Schritt 9, Seite 469 ausgebaut) wieder auf die neue Haspel-Seitenverkleidung montieren (sofern vorher eingebaut).
15. Alle angebrachten Befestigungsteile anziehen.

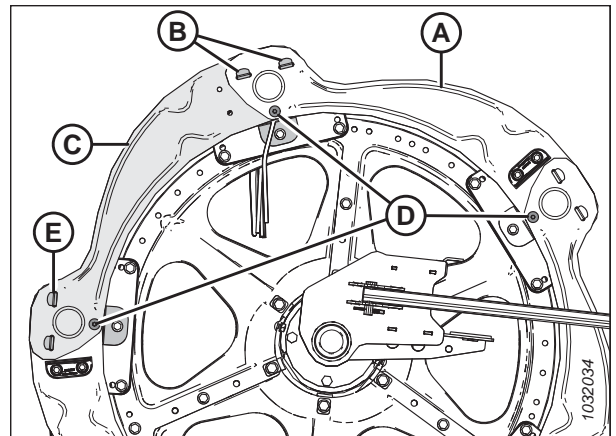


Abbildung 4.327: Haspel-Seitenbleche – Außenseite ohne Kurvenbahn

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn

Die Haspel-Seitenbleche müssen ersetzt werden, wenn sie beschädigt sind.

⚠ GEFAHR

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

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Alle ausgebauten Teile aufbewahren, sofern nicht anders angegeben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
6. Die sechs M10-Schrauben und Muttern (B) entfernen.

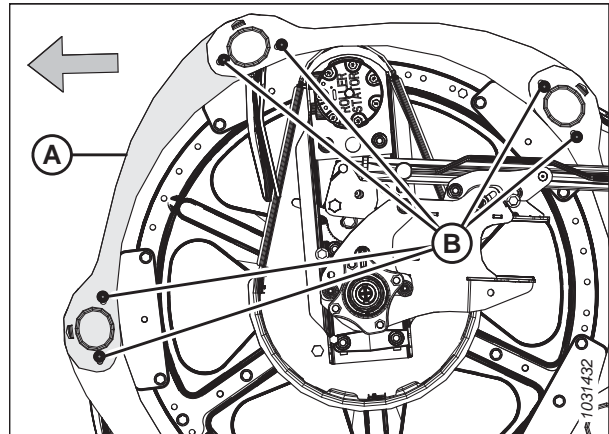


Abbildung 4.328: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

7. Das andere Seitenblech (A) anheben, um die Verriegelungslasche aus dem Seitenblech (B) zu lösen.
8. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (B) vom Seitenblech (C) wegheben und Seitenblech (B) nach unten schwenken.

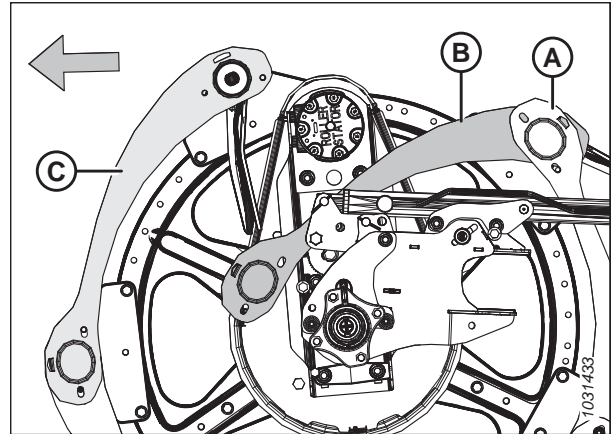


Abbildung 4.329: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

9. Die M10-Schraube (A), die Mutter (B) und der Seitenfinger-Halteteller (C), die die Buchse und den Seitenfinger sichern, vom Fingerträger entfernen.
10. Die Seitenblechbuchse (D) entfernen.
11. Das beschädigte Haspel-Seitenblech (E) entfernen und entsorgen.

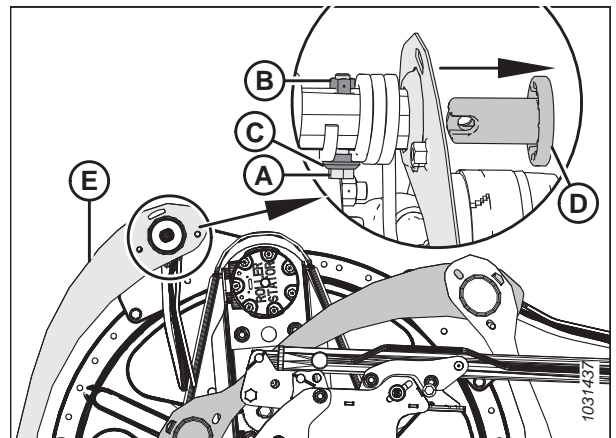


Abbildung 4.330: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

12. Das neue Haspel-Seitenblech (A) wie gezeigt positionieren. Die Seitenblechlasche in das benachbarte Seitenblech (B) einsetzen.
13. Das andere Ende des neuen Seitenblechs (A) auf dem Fingerträger positionieren. Das Seitenblech mit der Buchse (C) sichern.

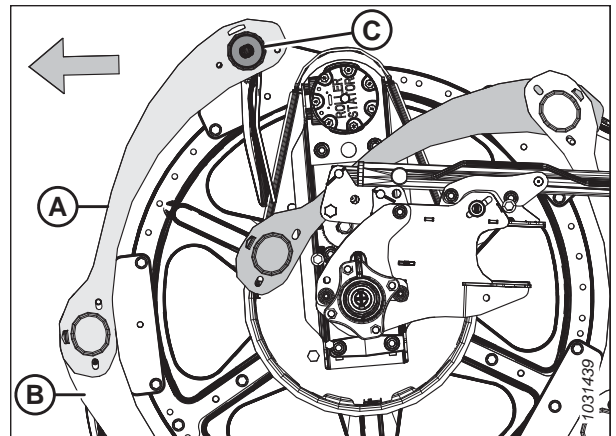


Abbildung 4.331: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

14. Den Haspelfinger (A) der Seite ohne Kurvenbahn wie abgebildet ansetzen.
15. Den Haspelfinger (A) der Seite ohne Kurvenbahn und die Buchse (in Schritt 13, Seite 471 eingebaut) mit der M10-Schraube (B), dem Seitenfinger-Halteteller (C) und der Mutter (D) sichern.

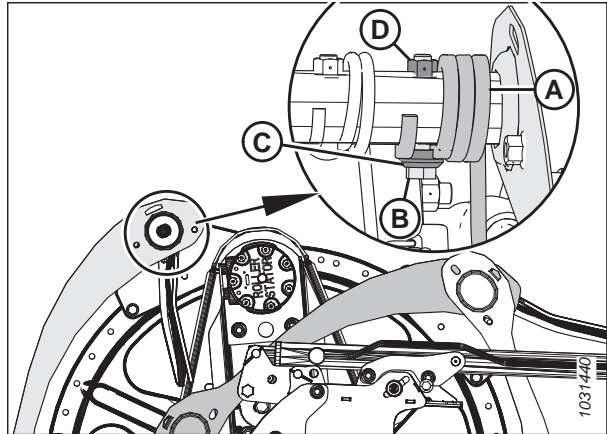


Abbildung 4.332: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

16. Das Haspel-Seitenblech (A) nach oben drehen. Die Laschen (B) an beiden Enden einrasten.
17. Die Haspel-Seitenbleche mit sechs M10-Schrauben und Muttern (C) sichern.
18. Die Muttern (C) auf 35 Nm (26 lbf ft) anziehen.

WICHTIG:

Die Muttern **NICHT** zu fest anziehen.

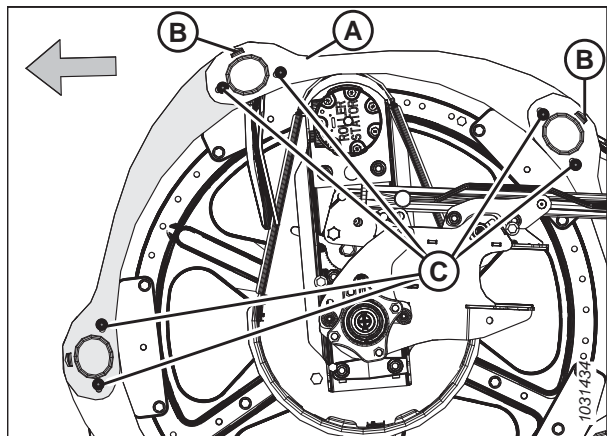


Abbildung 4.333: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

Die Haspel-Seitenblechhaufnahmen müssen ersetzt werden, wenn sie beschädigt sind.

! GEFAHR

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

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Alle gezeigten Abbildungen zeigen das äußere Kurvenscheibenende.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.

4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel von Hand drehen, bis die Aufnahme des zu ersetzenden Haspel-Seitenblechs zugänglich ist.
6. Die Schraube (B) entfernen, die die Haspel-Seitenbleche an der Aufnahme (A) befestigt.
7. Die Schrauben (C) aus der Aufnahme (A) und aus den beiden benachbarten Aufnahmen entfernen.

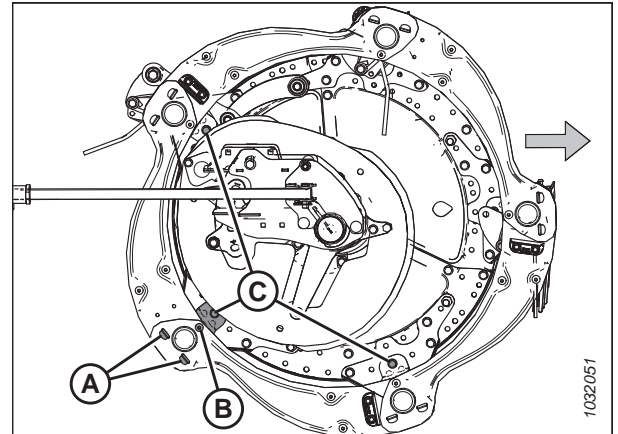


Abbildung 4.334: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

8. Die Haspel-Seitenbleche (A) und die Aufnahme (B) vom Fingerträger wegdrücken. Die Aufnahme von den Seitenblechen entfernen.
9. Die Laschen der neuen Aufnahme (B) in die Steckplätze in den Haspel-Seitenblechen (A) einrasten. Sicherstellen, dass die Laschen in beiden Haspel-Seitenblechen einrasten.

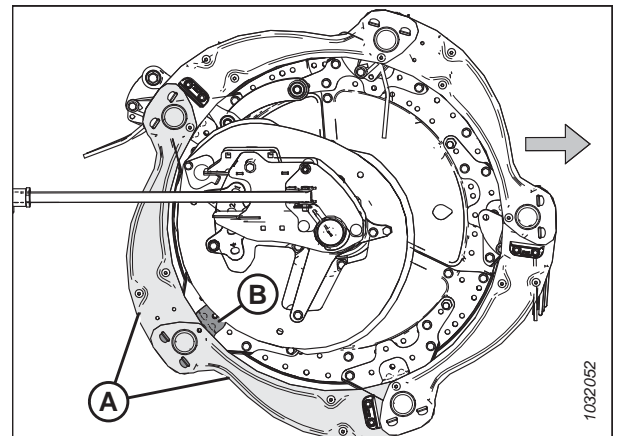


Abbildung 4.335: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

10. Die Aufnahme (A) mit der Schraube und der Mutter (B) am Scheibenkranzsegment sichern. Die Befestigungsteile noch **NICHT** anziehen.
11. Die Haspel-Seitenbleche (C) mit der Schraube und der Mutter (D) an der Aufnahme (A) sichern. Die Befestigungsteile noch **NICHT** anziehen.
12. Die anderen Aufnahmen mit den Schrauben und Muttern (E) wieder einbauen.
13. Auf einen ausreichenden Abstand zwischen dem Fingerträger und der Aufnahme des Haspelseitenblechs achten.
14. Die Muttern auf 27 Nm (20 lbf ft [239 lbf in]) anziehen.

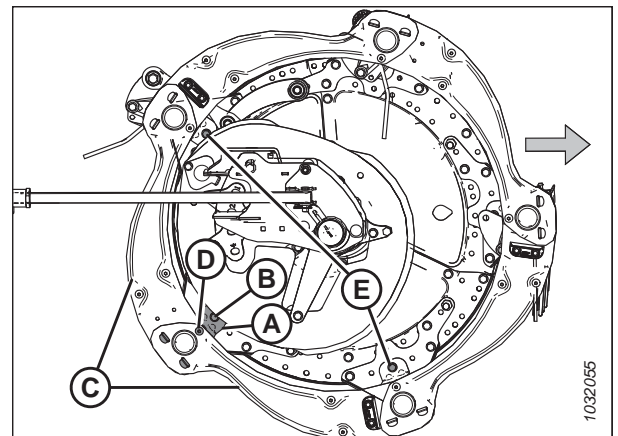


Abbildung 4.336: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

4.14 Haspelantrieb

Der hydraulisch angetriebene Haspelmotor treibt eine Kette an, die am mittleren Haspelarm zwischen den Haspeln eines Schneidwerks mit zweiteiliger Haspel, am linken mittleren Arm eines Schneidwerks mit dreiteiliger Haspel befestigt ist.

4.14.1 Haspelantriebskette

Die Haspelantriebskette überträgt die Kraft vom hydraulisch angetriebenen Haspelmotor auf die Kettenräder, die die Haspeln drehen.

Lockern der Haspelantriebskette

Die Spannung des Haspelantriebs kann gelöst werden, um Zugang zu den Antriebskomponenten zu erhalten.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel in die vorderste Stellung bringen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 51](#).
6. Das Seitenblech öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.
7. Den Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
8. Das Multitool (B) entfernen und den Federstecker wieder in die Halterung einsetzen.

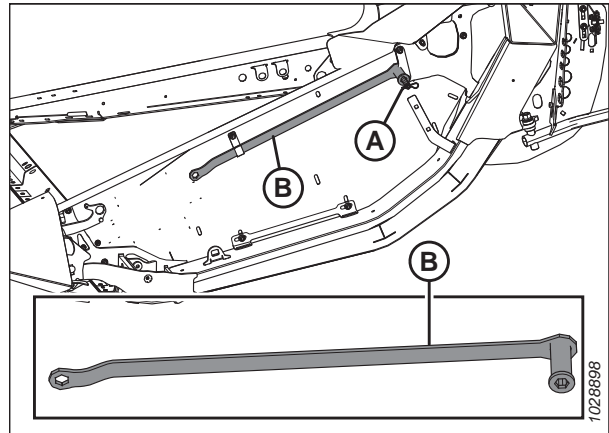


Abbildung 4.337: Aufbewahrungsort für das Multitool

WICHTIG:

NICHT die Motorbefestigung lockern. Der Motor ist werkseitig eingestellt und mit Belleville-Unterlegscheiben gesichert. Die Kettenspannung einstellen, ohne die Befestigungsschrauben des Antriebs zu lösen.

9. Den Sicherungshebel (A) mit dem Daumen im Uhrzeigersinn schieben und in Stellung „entsichert“ halten.
10. Das Multitool (B) auf Kettenspanner (C) setzen und das Multitool nach oben drehen, um die Kette zu lockern.
11. Das Multitool wieder an seinem Aufbewahrungsort ablegen.

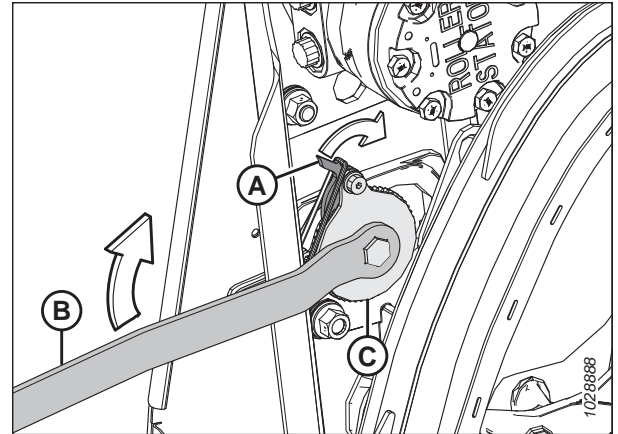


Abbildung 4.338: Haspelantrieb

Spannen der Haspelantriebskette

Eine korrekt gespannte Antriebskette sorgt für eine optimale Kraftübertragung und minimiert den Verschleiß der Komponenten.

! GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Seitenblech öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.
3. Den Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
4. Das Multitool (B) entfernen und den Federstecker wieder in die Halterung einsetzen.

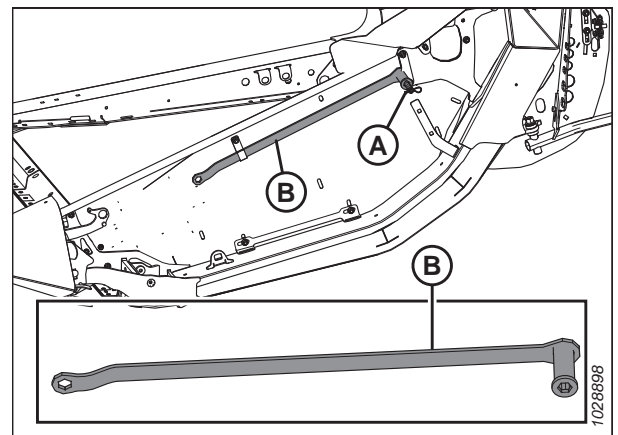


Abbildung 4.339: Aufbewahrungsort für Multitool – links

5. Das Multitool (A) an Kettenspanner (B) ansetzen.

WICHTIG:

NICHT die Motorbefestigung lockern. Der Motor ist werkseitig eingestellt und mit Belleville-Unterlegscheiben gesichert. Die Kettenspannung einstellen, ohne die Befestigungsschrauben des Antriebs zu lösen.

6. Das Multitool (A) nach unten drehen, bis die Kette gespannt ist.

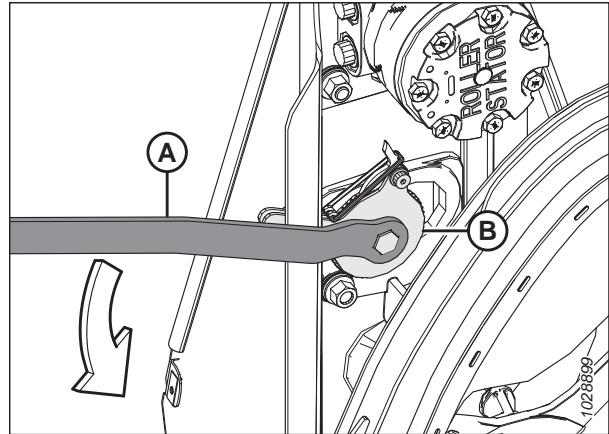


Abbildung 4.340: Haspelantrieb

7. Nachdem die Kette gespannt ist, das Multitool nach oben drehen. Die Zähne in der Verriegelung greifen nun vollständig in die Zähne des Kettenspanners. Wenn der Kettenspanner vor dem Spannen nicht einen Zahn auslöst, diesen **NICHT** mit Gewalt in die nächste Kerbe drücken.

WICHTIG:

Die Kette **NICHT** zu fest spannen. Wenn die Kette zu straff ist, kann sie die Kettenräder übermäßig belasten, was zu einem vorzeitigen Ausfall der Motorlager und/oder anderer Komponenten führen kann.

WICHTIG:

Auf Seite (A) der Kette sollte ca. 38 mm (1 1/2 Zoll) Spiel sein. Auf Seite (B) sollte sie gespannt sein. Diese Spannung und dieses Spiel sind erforderlich, damit der Kettenspanner eine Kerbe überspringen kann.

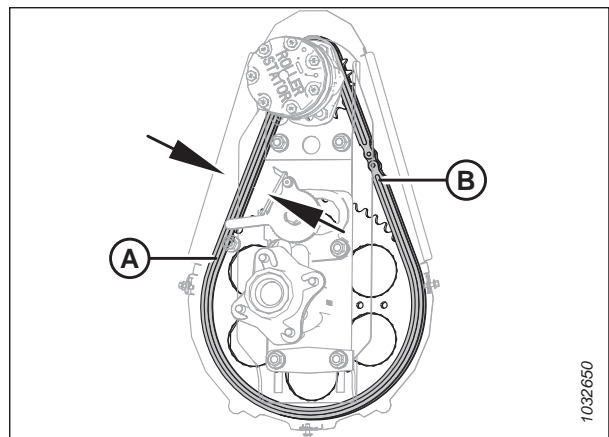


Abbildung 4.341: Haspelantrieb

8. Die Haspel von Hand drehen und sicherstellen, dass die Kette ordnungsgemäß auf allen Zähnen des unteren Kettenrads (A) läuft. Um Schäden zu vermeiden, sicherstellen, dass die Kette beim Drehen der Haspel nicht zu straff wird.

9. Das Multitool wieder an seinem Aufbewahrungsort ablegen.

10. Das Seitenblech schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 45](#) bzgl. Anweisungen.

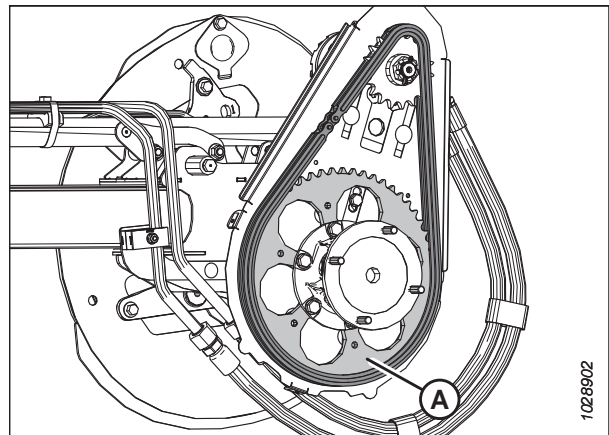


Abbildung 4.342: Haspelantrieb

4.14.2 Haspelantriebskettenrad

Das Haspelkettenrad ist am Haspelantriebsmotor angebracht.

Wenn das Schneidwerk an einen Case IH oder New Holland Mähdrescher angebaut ist, kann die Drehzahl automatisch an die Fahrgeschwindigkeit angepasst werden. Dazu muss der Mähdrescher auf die Größe des Haspelkettenrads eingestellt werden. Weitere Informationen sind dem Wartungshandbuch des Mähdreschers zu entnehmen.

BEACHTEN:

Es ist ein Haspelantrieb mit zwei Geschwindigkeiten erhältlich. Bausatz MD #311882 bestellen.

Ausbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad)

Das Haspelkettenrad ist am Haspelantriebsmotor angebracht. Die Geschwindigkeit und das Drehmoment der Haspel können durch Austausch der Antriebs- und Abtriebskettenräder verändert werden.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 51](#).
3. Die Haspelantriebskette (A) lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Lockern der Haspelantriebskette, Seite 474](#).
4. Die Haspelantriebskette (A) vom Haspelkettenrad (B) abnehmen.

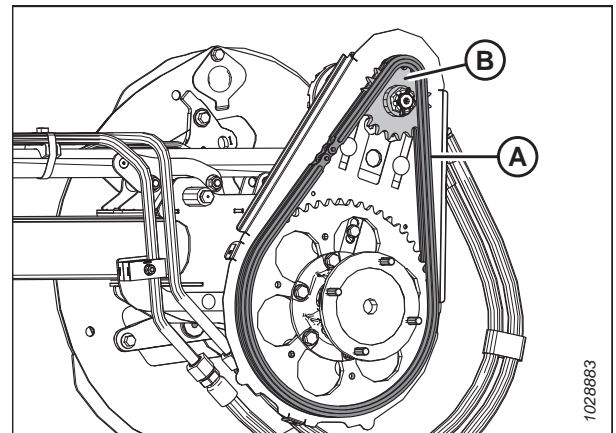


Abbildung 4.343: Einzelnes Kettenrad

5. Den Sicherungsplint und die Kronenmutter (A) von der Motorwelle abmontieren.
6. Das Haspelkettenrad (B) ausbauen. Die Passfeder muss in der Welle bleiben.

WICHTIG:

Damit der Motor nicht beschädigt wird, einen Abzieher verwenden, wenn sich das Kettenrad (B) nicht von Hand entfernen lässt. **AUF KEINEN FALL** mit Montiereisen und/oder Hammer versuchen, das Antriebskettenrad zu entfernen.

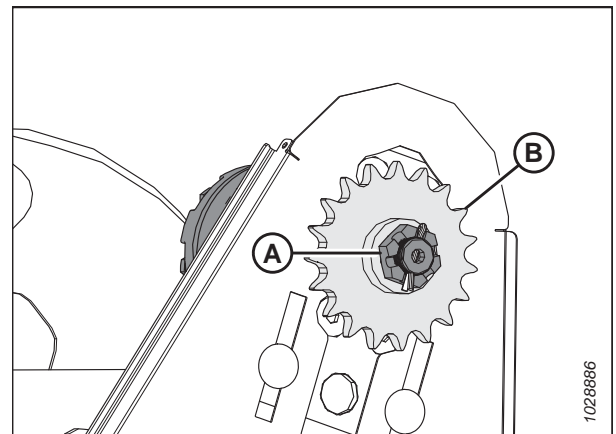


Abbildung 4.344: Einzelnes Kettenrad

Einbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad)

Das Haspelkettenrad ist am Haspelantriebsmotor angebracht. Die Geschwindigkeit und das Drehmoment der Haspel können durch Austausch der Antriebs- und Abtriebskettenräder verändert werden.

GEFAHR

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

1. Die Federnut im Kettenrad (B) auf die Passfeder der Motorwelle ausrichten und das Kettenrad auf die Welle schieben. Mit der Schlitzmutter (A) sichern.
2. Die Kronenmutter (A) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.
3. Den Sicherungssplint einsetzen. Falls nötig, die Kronenmutter (A) eine Kerbe weiterdrehen, damit der Sicherungssplint eingesetzt werden kann.

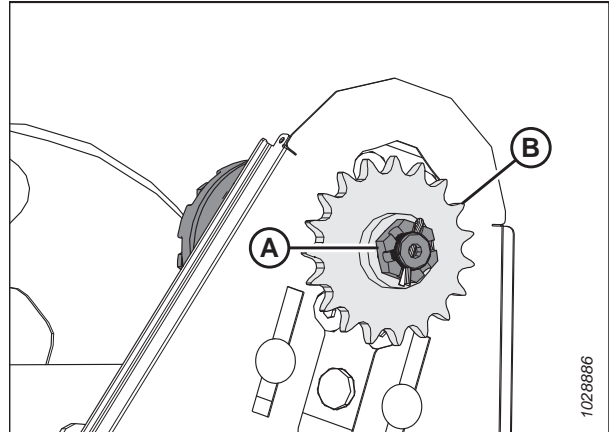


Abbildung 4.345: Einzelnes Kettenrad

4. Die Antriebskette (A) auf das Antriebskettenrad (B) montieren.
5. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Spannen der Haspelantriebskette, Seite 475](#).
6. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 53](#).

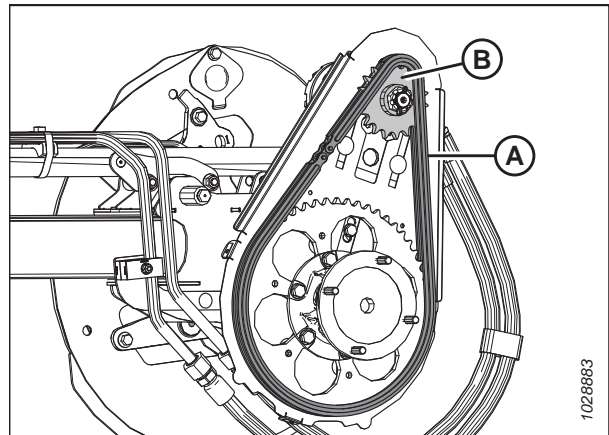


Abbildung 4.346: Einzelnes Kettenrad

4.14.3 Ändern der Position der Haspelgeschwindigkeitskette bei installiertem Zweigangsatz

Das Haspelkettenrad ist am Haspelantriebsmotor angebracht. Die Geschwindigkeit und das Drehmoment der Haspel können durch Austausch der Antriebs- und Abtriebskettenräder verändert werden.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 51*.
3. Die Haspelantriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 474*.
4. Die Kette (A) vom aktuellen Kettenradpaar auf das andere Paar (B) umspannen.

BEACHTEN:

Die innen liegenden Kettenräder sind für Erntefahrten vorgesehen, bei denen ein hohes Drehmoment erforderlich ist. Die außen liegenden Kettenräder sind auf hohe Umlaufgeschwindigkeiten ausgelegt.

BEACHTEN:

- Wenn Sie vom „schnellen“ Kettenräderpaar auf das „drehmomentstarke“ Paar umstellen, müssen Sie die Kette zuerst auf der Antriebsseite (oben) umspannen. Die Kette hat dann mehr Bewegungsspielraum, um den Wechsel auf das untere Kettenrad vorzunehmen.
- Wenn Sie vom „drehmomentstarken“ Kettenräderpaar auf das „schnelle“ Paar umstellen, müssen Sie die Kette zuerst auf der angetriebenen Seite (unten) umspannen. Die Kette hat dann mehr Bewegungsspielraum, wenn Sie oben am Antriebsrad umspannen.

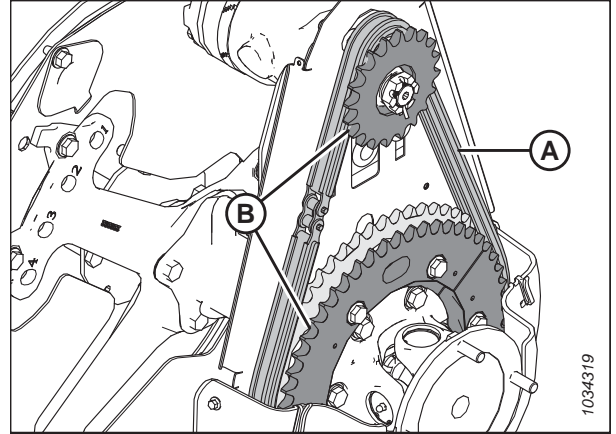


Abbildung 4.347: Haspelantriebskettenrad

5. Die Haspelantriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 475*.

4.14.4 Antriebskreuzgelenk der zwei-/dreiteiligen Haspel

Bei Schneidwerken, die mit einer zweiteiligen Haspel ausgestattet sind, ermöglicht das Kreuzgelenk, dass sich jede Haspel unabhängig bewegen kann.

Das Kreuzgelenk wie angegeben schmieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4.3 Schmierung, Seite 287*.

Ein stark abgenutztes oder beschädigtes Kreuzgelenk ersetzen. Siehe *Ausbauen des Haspelantriebs-Kreuzgelenks – zweiteilige Haspel oder dreiteilige Haspel, Seite 479* bzgl. Anweisungen.

Ausbauen des Haspelantriebs-Kreuzgelenks – zweiteilige Haspel oder dreiteilige Haspel

Wenn die mit Kreuzgelenk verbundene geteilte Haspel verschlissen oder beschädigt ist, muss sie ausgetauscht werden.



GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Siehe *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 51* bzgl. Anweisungen.

- Die Innenseite der rechten Haspel an Nylonschlaufen (A) aufhängen, die an einem Frontlader (oder einer gleichwertigen Hebevorrichtung) befestigt sind.

WICHTIG:

Die Haspel möglichst nahe an der Endscheibe aufhängen, damit die Haspelwelle nicht beschädigt wird.

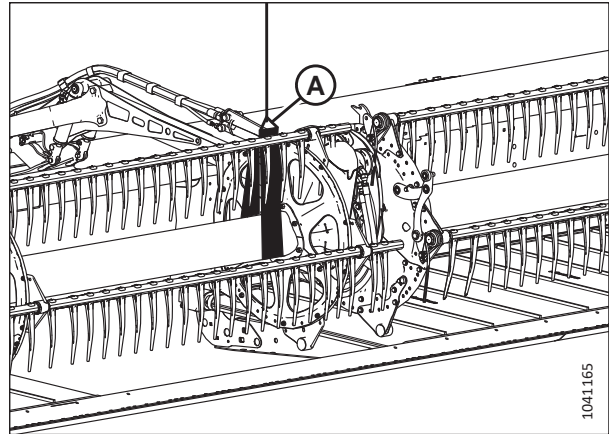


Abbildung 4.348: Aufgehängte Haspel

- Die vier Schrauben (A) entfernen, mit denen das Haspelrohr am Kreuzgelenkflansch (B) befestigt ist. Dann die Haspel seitlich wegdrücken.

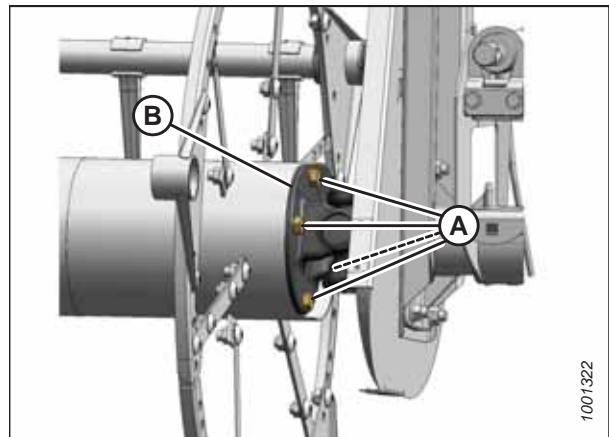


Abbildung 4.349: Kreuzgelenk

- Die sechs Schrauben (A) entfernen, durch die der Kreuzgelenkflansch (B) mit dem angetriebenen Kettenrad (C) verbunden ist.
- Das Kreuzgelenk herausnehmen.

BEACHTEN:

Die rechte Haspel muss möglicherweise seitlich weggedrückt werden, damit sich das Kreuzgelenk vom Haspelrohr löst.

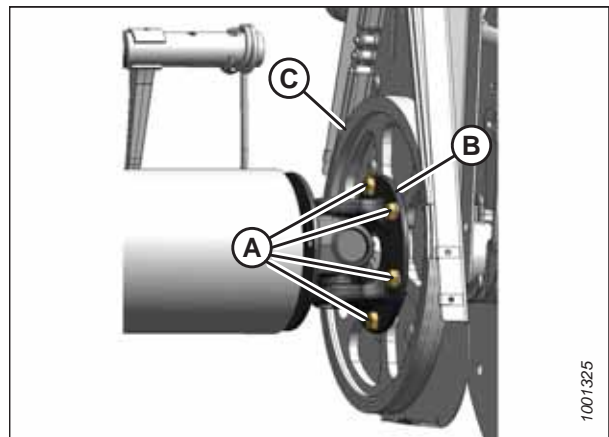


Abbildung 4.350: Kreuzgelenk

7. **Nur dreiteilige Haspel:** Zwischen der Haspelwelle und dem Kreuzgelenk befindet sich eine Unterlegscheibe (A). Diese Unterlegscheibe für den erneuten Einbau aufbewahren.

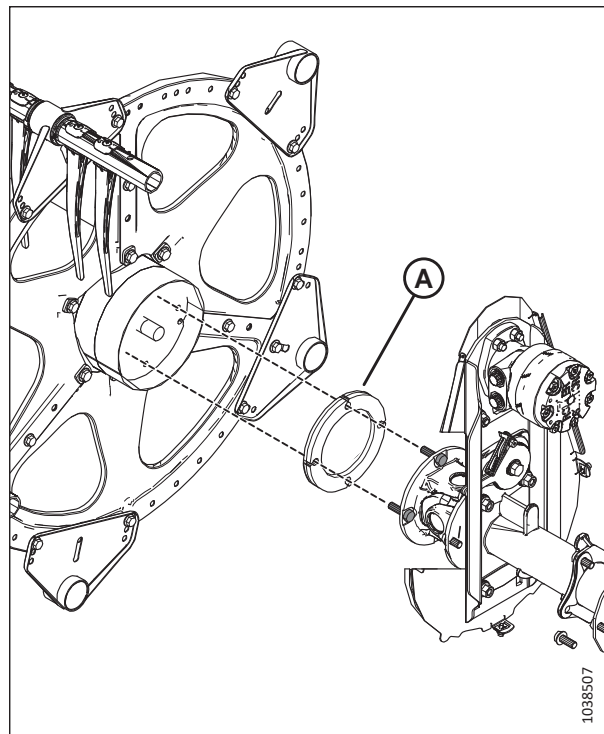


Abbildung 4.351: Beilagscheibe – nur dreiteilige Haspel

Einbauen des Kreuzgelenks der zweiteiligen oder dreiteiligen Haspel

Nach dem Ausbauen des alten Kreuzgelenks kann das neue montiert werden.

1. Den Kreuzgelenkflansch (B) wie abgebildet am angetriebenen Kettenrad (C) ansetzen.
2. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Gewinde der sechs Schrauben (A) auftragen und diese einbauen. Die Schrauben handfest anziehen; die Schrauben **NICHT** festziehen.

BEACHTEN:

Auf der Abbildung sind nur vier Schrauben (A) abgebildet.

BEACHTEN:

Die rechte Haspel muss möglicherweise seitlich weggedrückt werden, damit sich das Kreuzgelenk vom Haspelrohr löst.

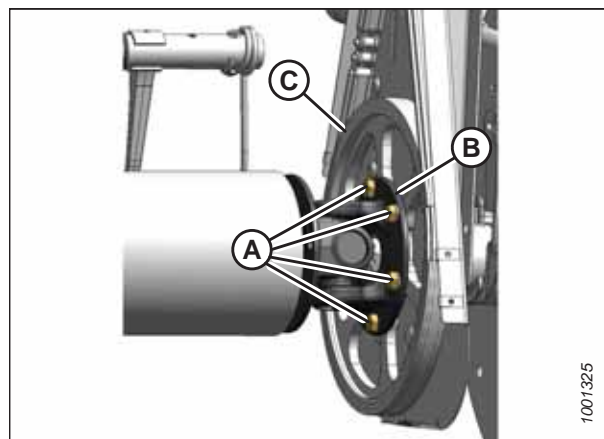


Abbildung 4.352: Kreuzgelenk

3. **Nur dreiteilige Haspel:** Vergewissern, dass die Beilagscheibe (A) zwischen dem Haspelrohr und dem Kreuzgelenk liegt. Die Löcher in der Beilagscheibe auf die Löcher im Haspelrohr ausrichten.

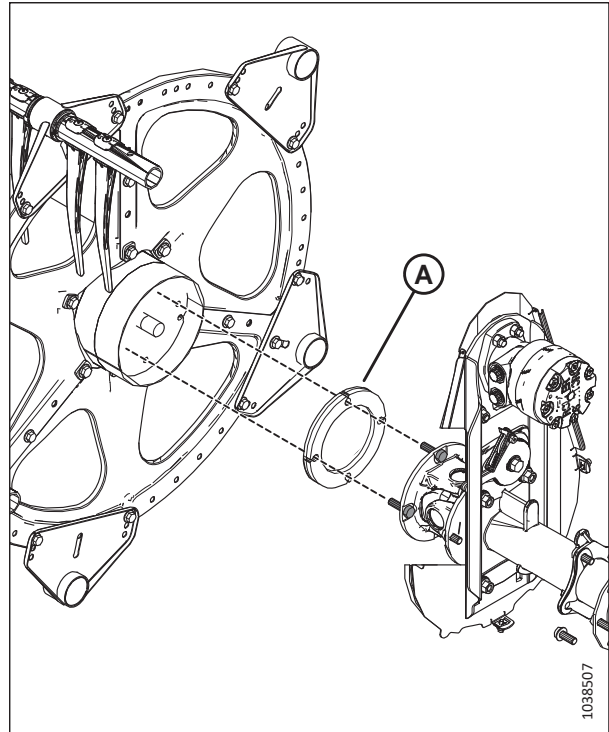


Abbildung 4.353: Beilagscheibe – nur dreiteilige Haspel

4. Das Haspelrohr am Haspelantrieb ansetzen und den Wellenstumpf in das Kreuzgelenk-Führungsloch einsetzen.
5. Die Haspel drehen, bis die Löcher am seitlichen Ende des Haspelrohrs und die Löcher des Kreuzgelenkflansches (B) miteinander ausgerichtet sind.
6. Die vier ½-Zoll-Schrauben (A) mit mittelstarkem Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) einschmieren. Die Schrauben in den Flansch einsetzen.
7. Alle zehn Schrauben auf 110 Nm (81 lbf ft) anziehen.

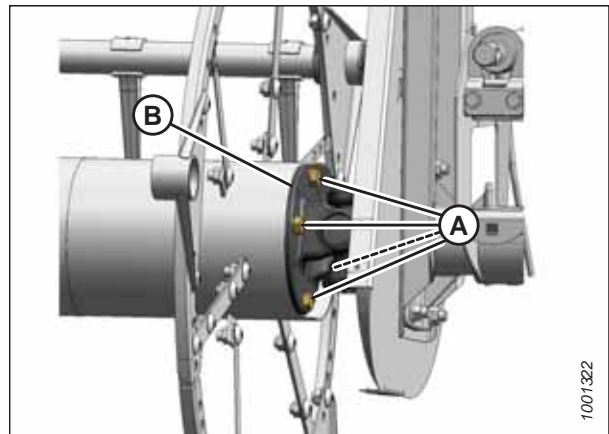


Abbildung 4.354: Kreuzgelenk

8. Die Schlaufe (A) von der Haspel abnehmen.
9. Die Antriebsabdeckung montieren. Siehe *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 53* bzgl. Anweisungen.

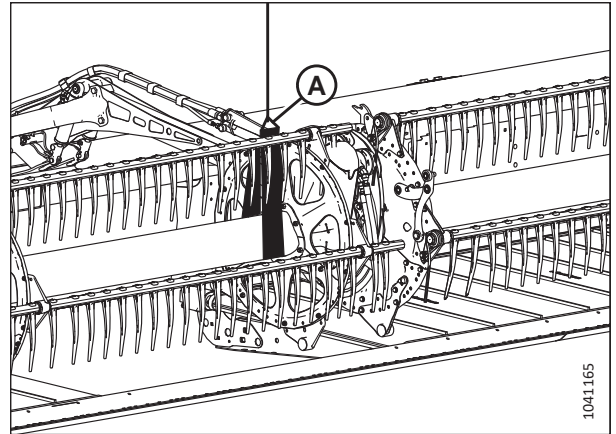


Abbildung 4.355: Aufgehängte Haspel

4.14.5 Haspelantriebsmotor

Der Haspelantriebsmotor arbeitet im Haspelantriebssystem von Schneidwerken mit zweiteiliger Haspel und dreiteiliger Haspel. Dieser Motor braucht nicht regelmäßig gewartet zu werden. Wenn Funktionsstörungen am Motor auftreten, den Motor ausbauen und .

Ausbauen des Haspelantriebsmotors

Den Haspelantriebsmotor zu entfernen, wenn ein Problem besteht. Wenn Funktionsstörungen auftreten, den Motor ausbauen und zum MacDon Händler zum Service bringen.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 474*.
3. Das Antriebskettenrad ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad), Seite 477*.
4. Die Hydraulikschläuche (A) und ihre Positionen am Motor (B) markieren, damit sie später wieder korrekt angeschlossen werden.

BEACHTEN:

Vor dem Abbauen der Hydraulikschläuche die Ein-/Auslässe und Außenflächen reinigen.

5. Die Hydraulikleitungen (A) vom Motor (B) abklemmen. Freiliegende Anschlüsse und Schlauchenden mit Kappen oder Stopfen verschließen.

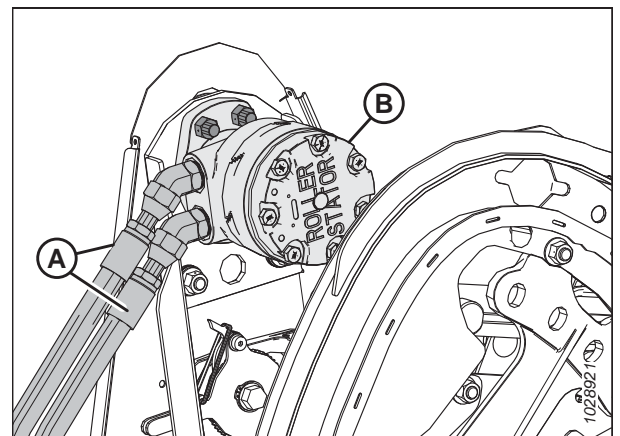


Abbildung 4.356: Haspelmotor und Hydraulikschläuche

6. Wenn die Senkschrauben (B) durch die Aussparungen im Kettengehäuse nicht zugänglich sind, die Befestigungselemente an der Motoraufnahme (A) lockern und die Motoraufnahme nach oben/unten schieben, bis die Schrauben zugänglich sind.
7. Die vier Senkschrauben (B) entfernen und den Motor (C) ausbauen.

BEACHTEN:

Wenn der Motor ersetzt wird, die Hydraulikverschraubungen des alten Motors abmontieren und in der gleichen Ausrichtung an den neuen Motor montieren.

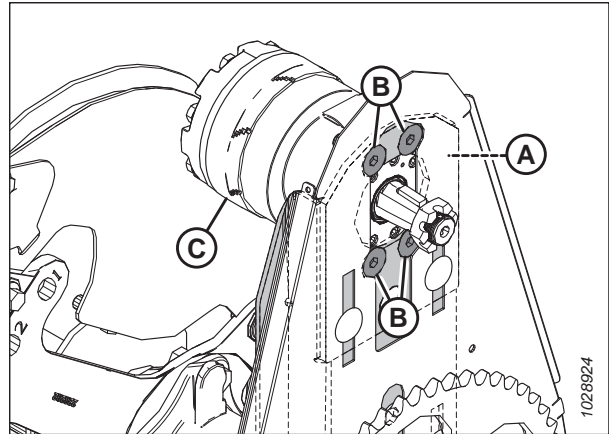


Abbildung 4.357: Befestigungsschrauben am Haspelantriebsmotor

Einbauen des Haspelantriebsmotors

Wie folgt vorgehen, um den Haspelantriebsmotor einzubauen. Wenn Funktionsstörungen auftreten, den Motor ausbauen und zum MacDon Händler zum Service bringen.

1. Wenn die Befestigungsbohrungen (B) durch die Aussparungen im Kettengehäuse nicht zugänglich sind, die Befestigungselemente an der Motoraufnahme (A) lockern und die Motoraufnahme wie erforderlich nach oben/unten schieben.

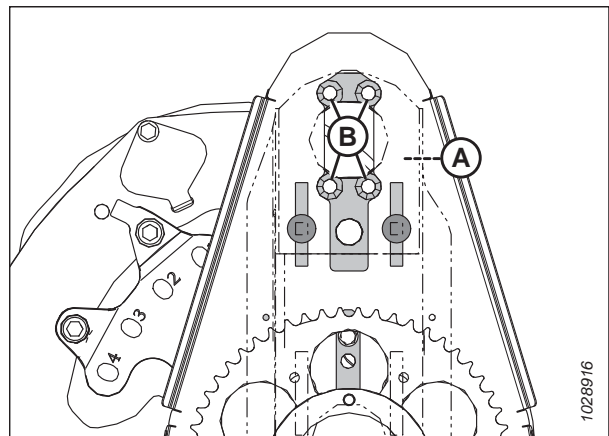


Abbildung 4.358: Befestigungsbohrungen des Haspelantriebsmotors

2. Den Motor (A) mit vier Senkschrauben (M12 x 40 mm) und Muttern (C) an der Motorbefestigung (B) montieren.
3. Die Befestigungselemente auf 95 Nm (70 lbf•ft) festziehen.
4. Beim Einbau eines **NEUEN** Motors die Hydraulikverschraubungen des ursprünglichen Motors an den neuen Motor anbauen.

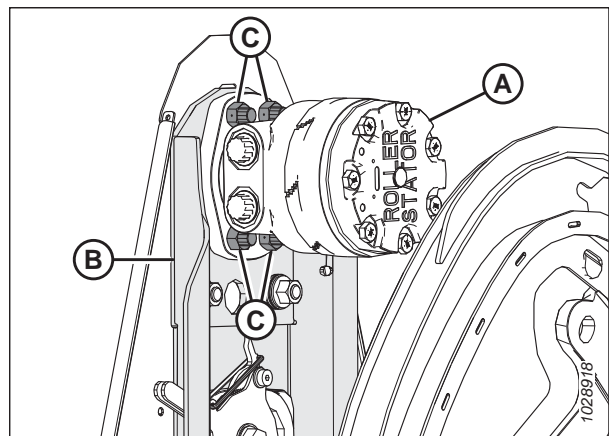


Abbildung 4.359: Haspelantriebsmotor

WARTUNG UND SERVICE

- Die Federnut im Kettenrad (B) auf den Passtift der Motorwelle ausrichten. Das Kettenrad auf die Welle schieben. Mit der Kronenmutter (A) sichern.
- Die Kronenmutter (A) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.
- Den Sicherungssplint einsetzen. Falls nötig, die Kronenmutter (A) eine Kerbe weiterdrehen, damit der Sicherungssplint eingesetzt werden kann.

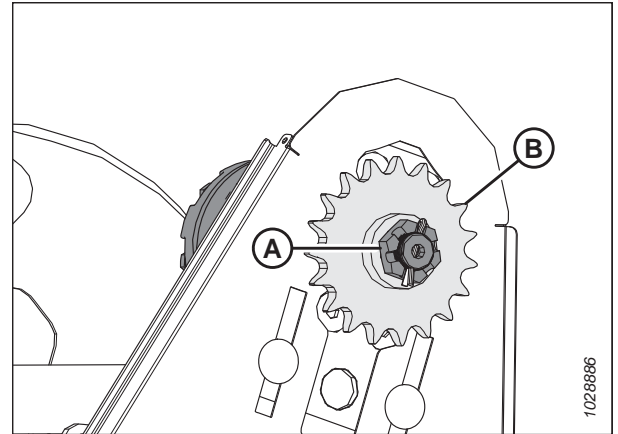


Abbildung 4.360: Haspelantrieb

- Die Antriebskette (A) auf das Antriebskettenrad (B) montieren.

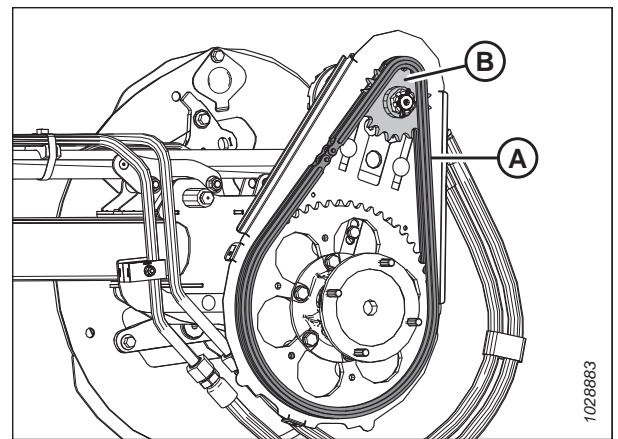


Abbildung 4.361: Haspelantrieb

- Falls für diesen Arbeitsgang Befestigungsteile (A) gelockert wurden, sicherstellen, dass pro Schraube (B) drei Belleville-Unterlegscheiben eingesetzt wurden (siehe Abbildung).
- Die Belleville-Unterlegscheiben so einsetzen, dass der Rand der ersten Unterlegscheibe (C) am Gussteil anliegt, und die Ränder der nächsten beiden Unterlegscheiben (D) einander anliegen.
- Die Schraubenmutter (A) festziehen, bis die Tellerfedern platt sind (47–54 Nm [35–40 lbf•ft]).
- Jede Mutter (A) um eine 3/4-Drehung zurückdrehen.
- Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 475*.

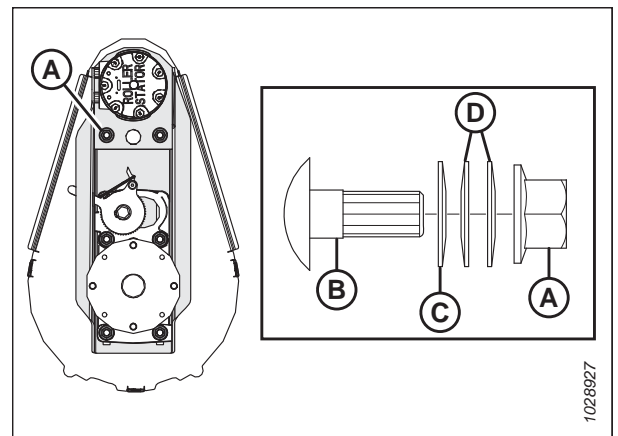


Abbildung 4.362: Aufnahme Haspelantriebsmotor

14. Die Kappen oder Stopfen von den Anschlüssen und Leitungen entfernen. Die Hydraulikleitungen (A) an die Hydraulikverschraubungen (B) am Motor (C) anschließen.

WICHTIG:

Die Hydraulikleitungen (A) müssen an den gleichen Anbringungsorten wie vorher angeschlossen werden.

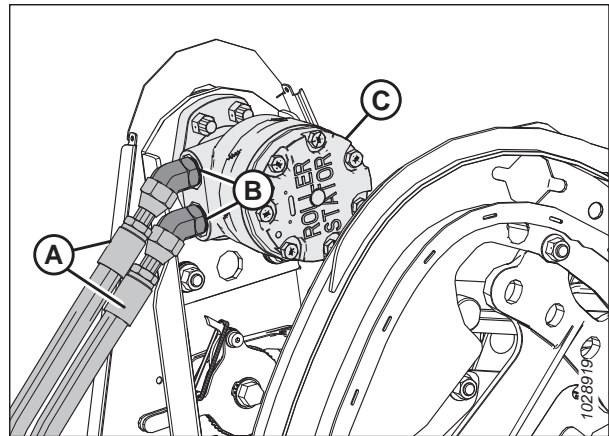


Abbildung 4.363: Haspelmotor und Hydraulikschläuche

4.14.6 Ersetzen der Antriebskette (endlos) – zweiteilige und dreiteilige Haspel

Die Antriebskette ermöglicht es dem hydraulischen Haspelantriebsmotor, die Haspel zu drehen. Die Kette ersetzen, wenn sie beschädigt oder abgenutzt ist.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Siehe *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 51* bzgl. Anweisungen.
3. Die Antriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 474*.
4. **Zweiteilige Haspel:** Am mittleren Haspelarm die Schlinge (A) wie abgebildet um die Haspelwelle wickeln. Die Schlinge an der Gabel eines Gabelstaplers (oder einer gleichwertigen Hebevorrichtung) befestigen.

Dreiteilige Haspel: Auf der linken Seite der mittleren Haspel die Schlinge (A) wie abgebildet um die Haspelwelle wickeln. Die Schlinge an der Gabel eines Gabelstaplers (oder einer gleichwertigen Hebevorrichtung) befestigen.

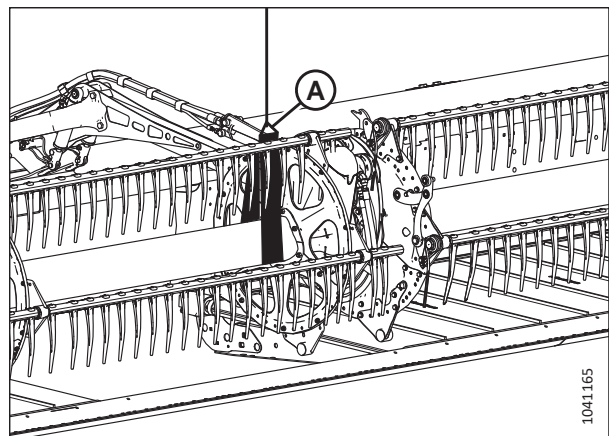


Abbildung 4.364: Aufgehängte Haspel

5. Eine Linie über den Kreuzgelenkflansch (B) und das angetriebene Kettenrad (C) zeichnen, um den Einbauort zu markieren.
6. Die sechs Schrauben und Unterlegscheiben (A) entfernen, durch die der Kreuzgelenkflansch (B) mit dem angetriebenen Kettenrad (C) verbunden ist.

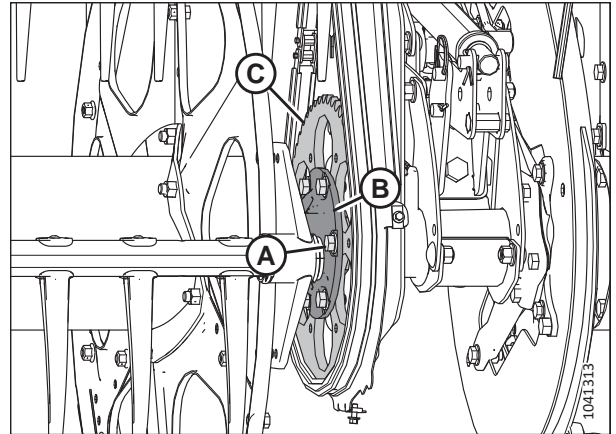


Abbildung 4.365: Kreuzgelenk

7. **Zweiteilige Haspel:** Die rechte Haspel seitwärts bewegen, um das Haspel-Kreuzgelenk (A) vom Haspel-Antriebskettenrad (B) zu trennen.

Dreiteilige Haspel: Die mittlere und rechte Haspel verschieben, um das Haspel-Kreuzgelenk (A) vom Haspel-Antriebskettenrad (B) zu trennen.

8. Die Antriebskette (C) entfernen.
9. Die Kette (C) über das Kreuzgelenk (B) und auf den Kettenrädern montieren.

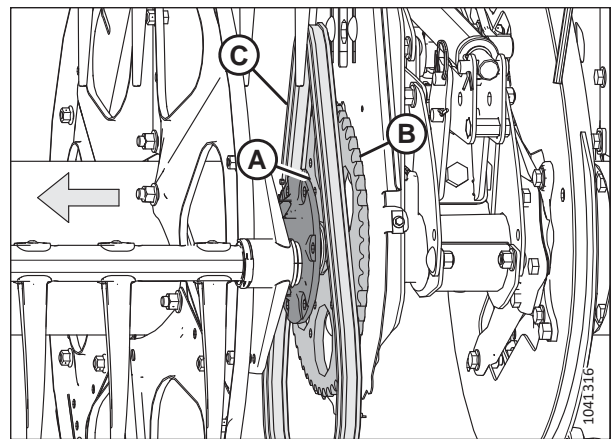


Abbildung 4.366: Ersetzen der Kette

10. Die Markierungen am Kreuzgelenkflansch (B) und am angetriebenen Kettenrad (C) ausrichten.
11. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf sechs 1/2-Zoll-Schrauben (A) auftragen.
12. Die sechs Schrauben und Unterlegscheiben (A) anbringen, durch die der Kreuzgelenkflansch (B) mit dem angetriebenen Kettenrad (C) verbunden ist.
13. Die Schrauben (A) mit 110 Nm (81 lbf ft) anziehen.

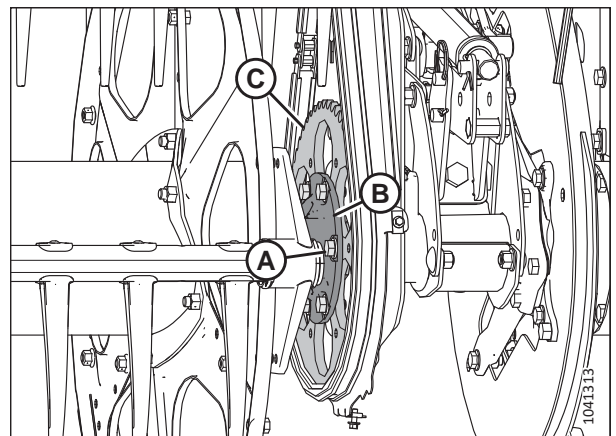


Abbildung 4.367: Kreuzgelenk

WARTUNG UND SERVICE

14. Die Schlinge (A) entfernen.
15. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 475*.
16. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 53*.

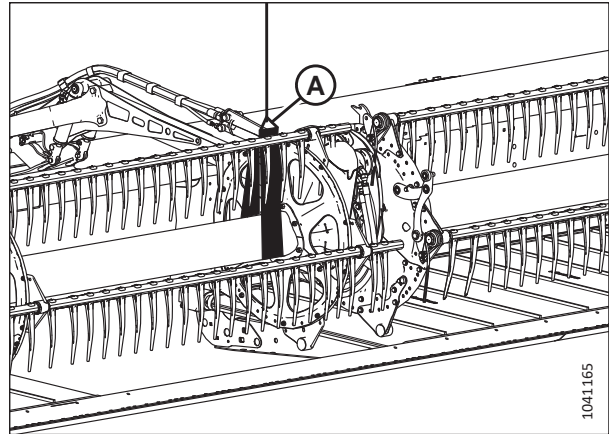


Abbildung 4.368: Haspel und Schlinge

4.15 Konturräder – Wahlausrüstung

Die ContourMax™ Räder ermöglichen dem Schneidwerk sich den Konturen des Feldes anzupassen und sorgen für eine gleichmäßige Stoppelhöhe, während es bis zu 46 cm (18 Zoll) über dem Boden schneidet.

4.15.1 Überprüfen des Drehmoments der Radschrauben – ContourMax™ Option

Die Radschrauben zur Befestigung des ContourMax™ Räder müssen zweimal angezogen werden.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das ContourMax™ Rad auf die Nabe drücken.
3. Die fünf Schrauben anbringen, mit denen das Rad befestigt wird.
4. Die Schrauben zunächst mit einem Drehmoment von 88 Nm (65 lbf ft) gemäß der in den Abbildungen rechts dargestellten Reihenfolge anziehen. Das Rad abstützen, um es auf das endgültige Drehmoment vorzubereiten.
5. Die Schrauben erneut mit einem Enddrehmoment von 122 Nm (90 lbf ft) anziehen.
6. Schritt 2, *Seite 489* bis Schritt 5, *Seite 489* am anderen Rad wiederholen.

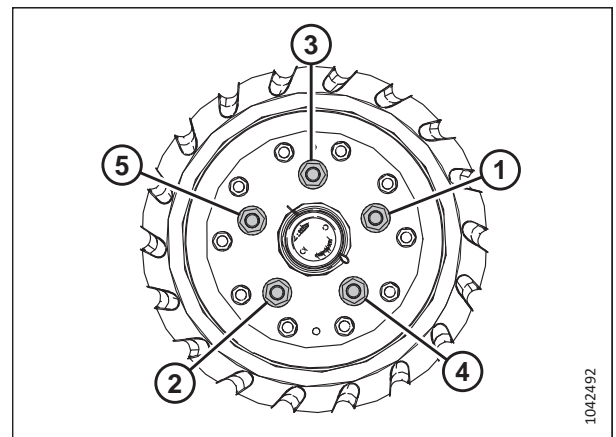


Abbildung 4.369: Reihenfolge zum Anziehen der Schrauben am linken Rad

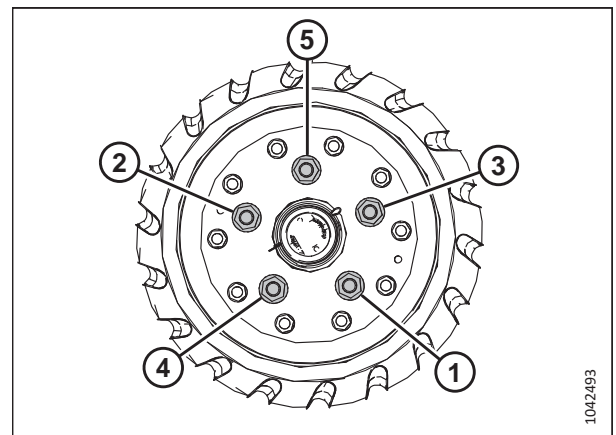


Abbildung 4.370: Reihenfolge zum Anziehen der Schrauben am rechten Rad

4.15.2 Nivellieren der Höhe der Konturräder

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

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die Schneidwerk-Floatfunktion einstellen, bevor die Konturräder nivelliert werden. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 134* bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Den Seitenflügelabgleich einstellen, bevor die Konturräder nivelliert werden. Siehe *3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 154* bzgl. Anweisungen.

1. Die Seitenflügel des Schneidwerks entriegeln. Siehe *Flexbetrieb, Seite 149* bzgl. Anweisungen.
2. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 148* bzgl. Anweisungen.
3. Den Mährescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
4. Die Haspel vollständig absenken.
5. Die Konturräder so einstellen, dass die Höhenanzeige (A) auf Nummer 2 (B) steht.

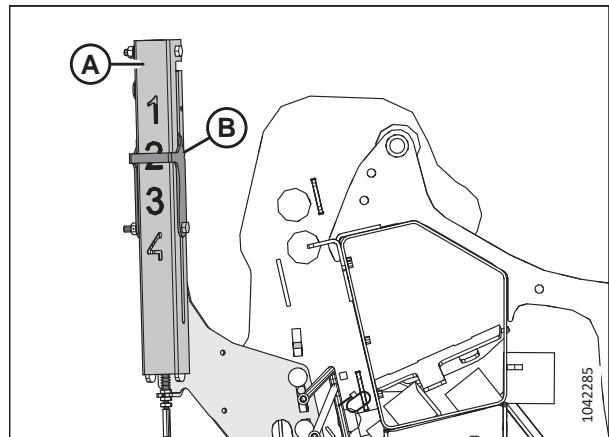


Abbildung 4.371: Höhenanzeige – hinteres linkes Ende

WARTUNG UND SERVICE

- Das Schneidwerk absenken, bis der automatische Schneidwerkshöhenanzeigearm (A) auf Nummer 2 (B) steht.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

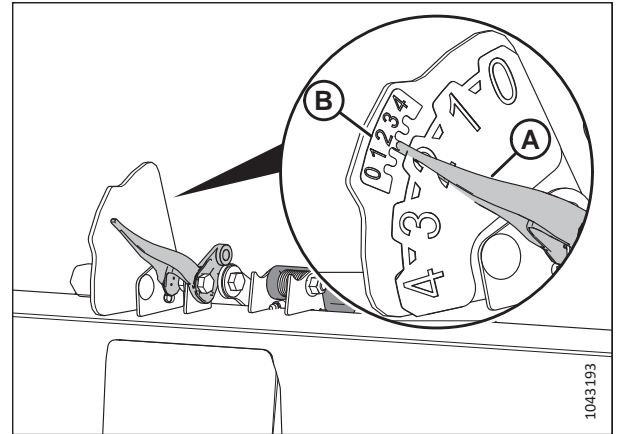


Abbildung 4.372: Automatische Schneidwerkshöhenanzeige

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

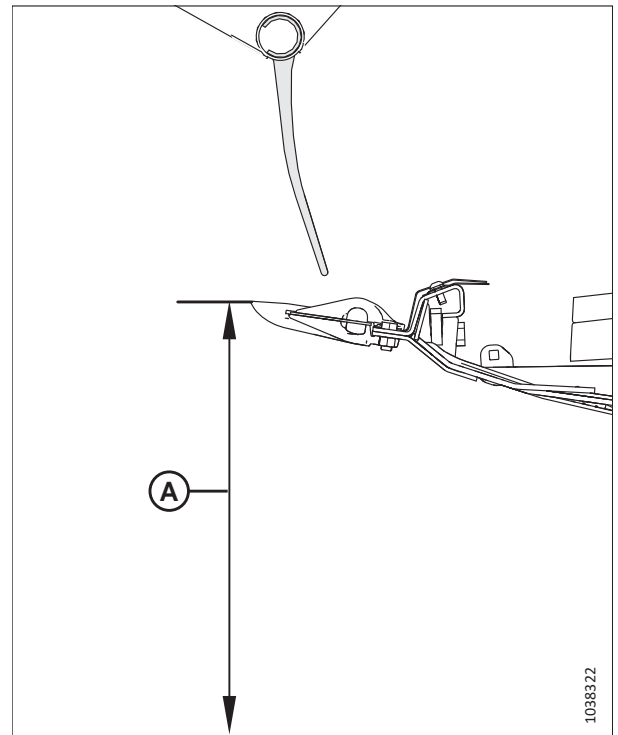


Abbildung 4.373: Auflagedruckanzeige

14. Den Arretierbolzen (A) abziehen.
15. Die Justierplatte (B) in der Aussparung so neu positionieren, dass sie mit einem anderen Loch ausgerichtet ist. Es gibt einen ca. 24 mm (1/2 Zoll) Abstand zwischen den Löchern.
 - Wenn die Messung niedriger ist als die Messung in der Mitte des Schneidwerks, die Justierplatte **IN RICHTUNG** Messerbalken bewegen.
 - Wenn die Messung höher ist als die Messung in der Mitte des Schneidwerks, die Justierplatte vom Messerbalken **WEG** bewegen.
16. Den Stift (A) wieder einsetzen.
17. Auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks Schritt [14, Seite 492](#) und Schritt [16, Seite 492](#) wiederholen.
18. Die Sicherheitsstützen des Schneidwerks lösen. Siehe Mährescher-Bedienershandbuch bzgl. Anweisungen.
19. Das Schneidwerk absenken, bis der automatische Schneidwerkshöhenanzeigearm (A) auf Nummer 2 (B) steht.
20. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
21. Den Abstand zwischen Messerfinger und Boden erneut messen. Sicherstellen, dass die drei Messungen identisch sind. Wenn weitere Anpassungen erforderlich sind, Schritt [14, Seite 492](#) bis [17, Seite 492](#) wiederholen.

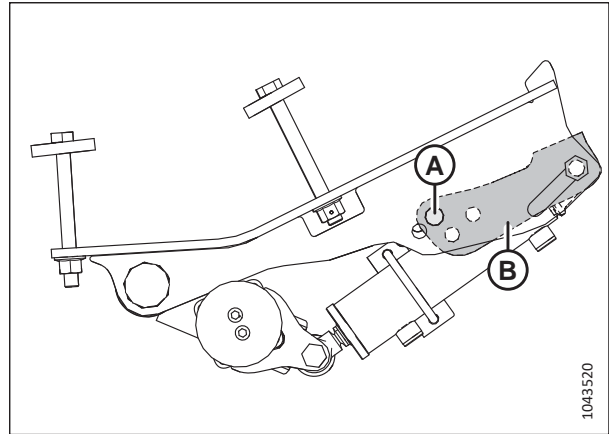


Abbildung 4.374: Stiftposition – Linkes äußeres Rad

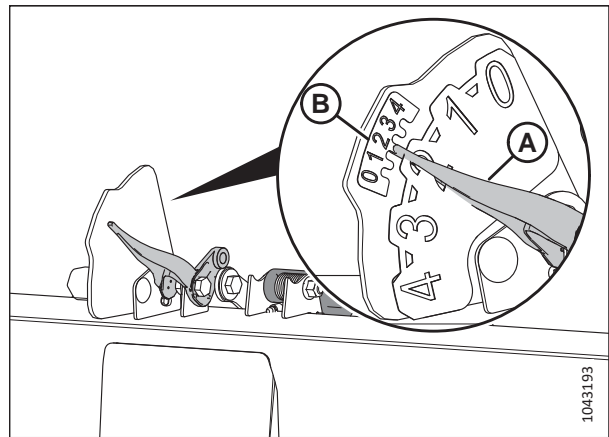


Abbildung 4.375: Automatische Schneidwerkshöhenanzeige

4.15.3 Schmieren des Konturradsystems

Wenn das Konturradsystem geschmiert wird, können Zuverlässigkeit und Lebensdauer der Komponenten so hoch wie möglich gehalten werden.

Die Komponenten des Konturradsystems müssen in unterschiedlichen Abständen geschmiert werden:

- Die Innenrad-Baugruppen nach je 100 Betriebsstunden schmieren
- Die Radachsen jährlich schmieren

GEFAHR

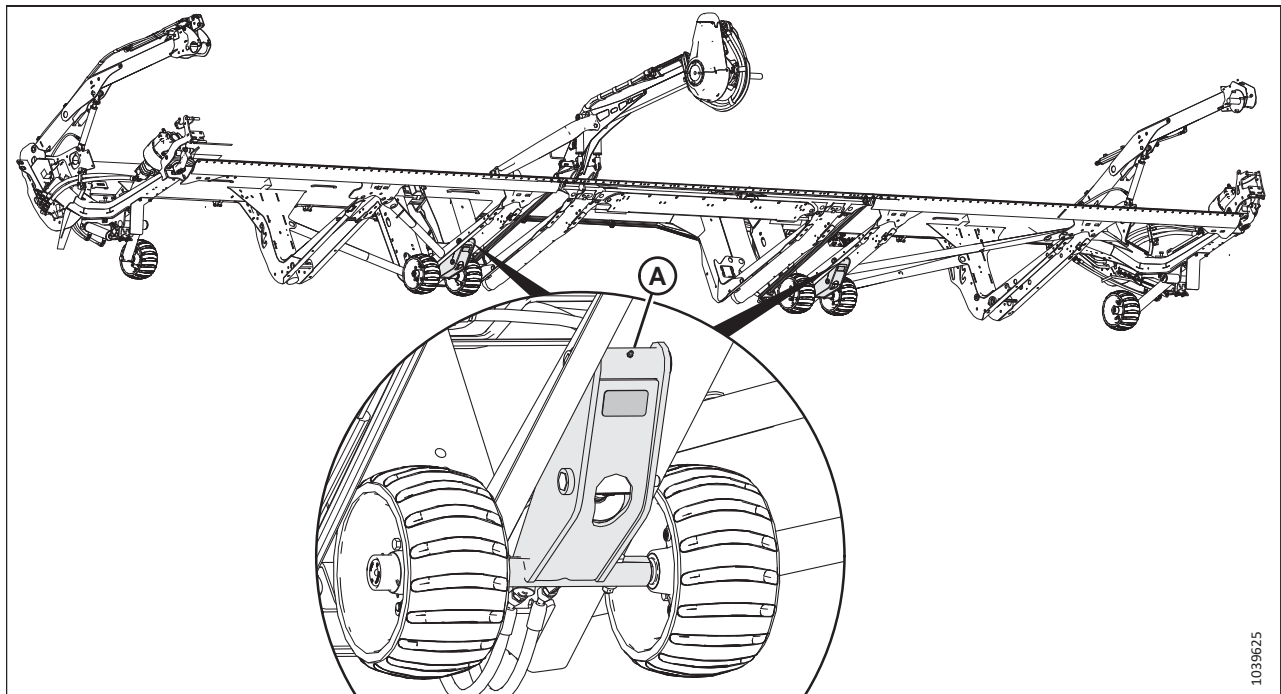
Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen des Mähreschers oder Absinken des angehobenen Schneidwerks zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Wenn eine Hebevorrichtung zum Abstützen des Schneidwerks verwendet wird, sicherstellen, dass das Schneidwerk sicher befestigt ist, bevor fortgefahren wird.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Wenn das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen. Anweisungen zum Einkuppeln der Sicherheitsstützen des Schneidwerks sind im Mährescher-Bedienerhandbuch zu finden.

Abbildung 4.376: Innenkontur-Radbaugruppen



A – Innenradbaugruppen (zwei Stellen)

4. Die Punkte (A) an den beiden inneren Radbaugruppen schmieren.
5. Den Gummistopfen (A) von der Konturradnabe entfernen. Den Stopfen für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

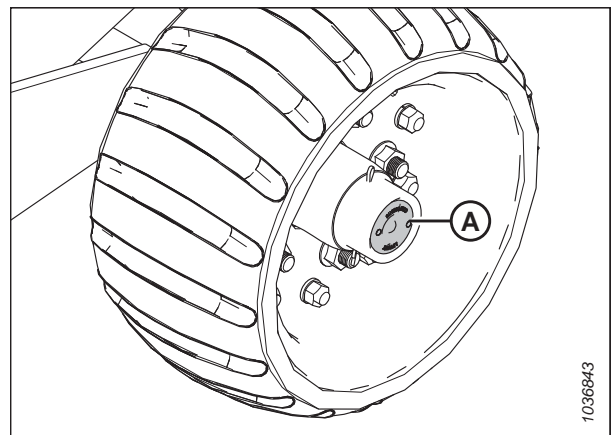


Abbildung 4.377: Gummistopfen an der Konturradachse

- Schmierfett an der Schmierstelle (A) auftragen und überschüssiges Schmierfett vorne aus der Achsnabe herausfließen lassen.

WICHTIG:

Die Schmierstelle **LANGSAM** schmieren. Schnelles Schmieren kann die hintere Dichtung zur Bewegung zwingen.

- Den Gummistopfen (B) wieder anbringen.
- Den Vorgang für die restlichen Konturräder wiederholen.

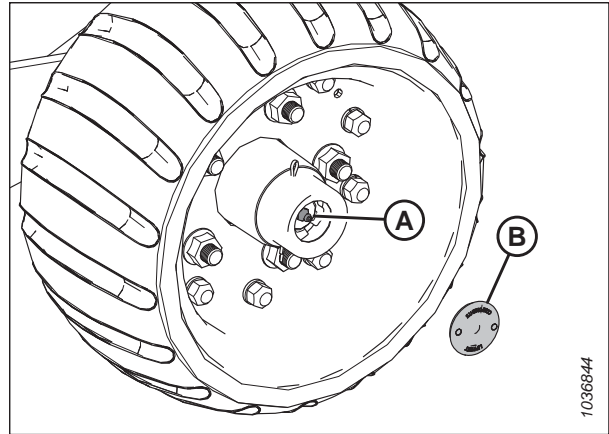


Abbildung 4.378: Schmierstelle an der Konturradachse

4.15.4 Überprüfen des Endspiels des Konturrads

Das Endspiel eines Rads bezieht sich auf seine Bewegung entlang der Spindelachse. Wenn die Radbaugruppe zu viel Spiel hat, muss die Kronenmutter unter der Staubkappe angezogen werden.

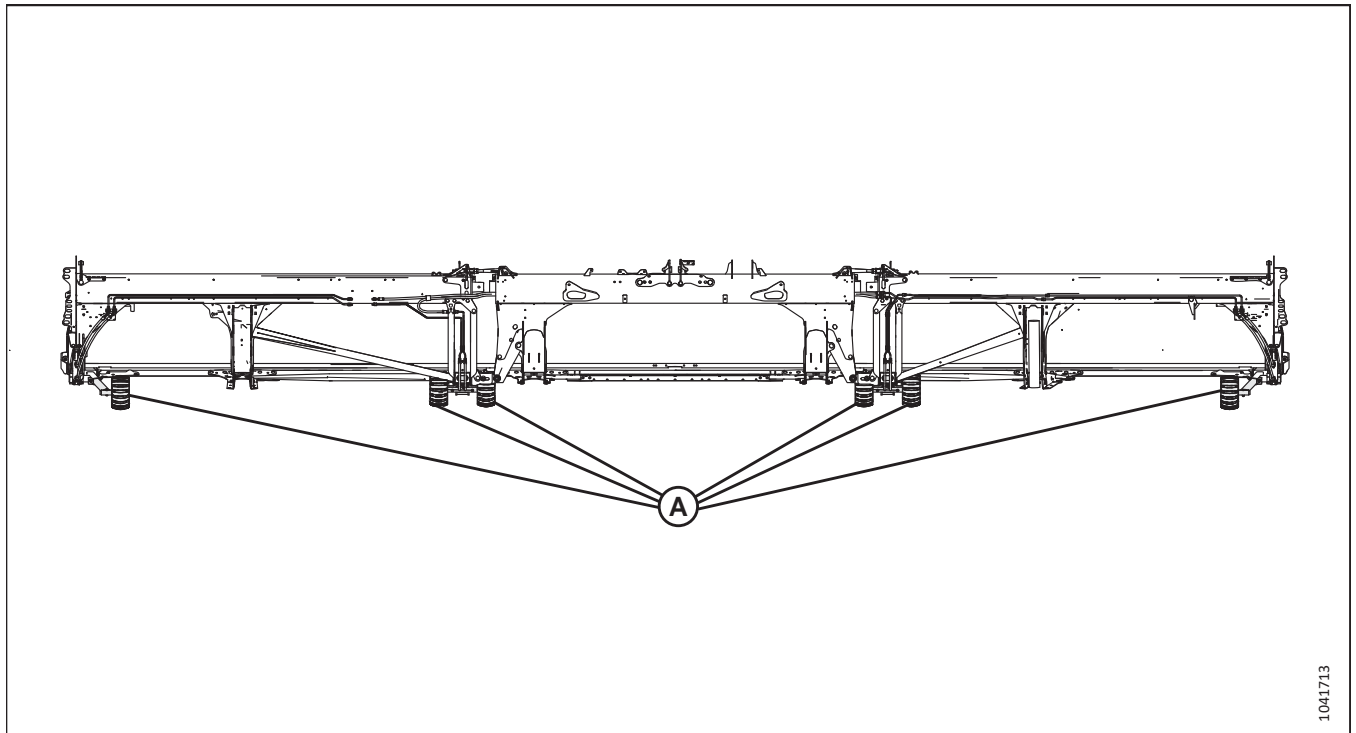
GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

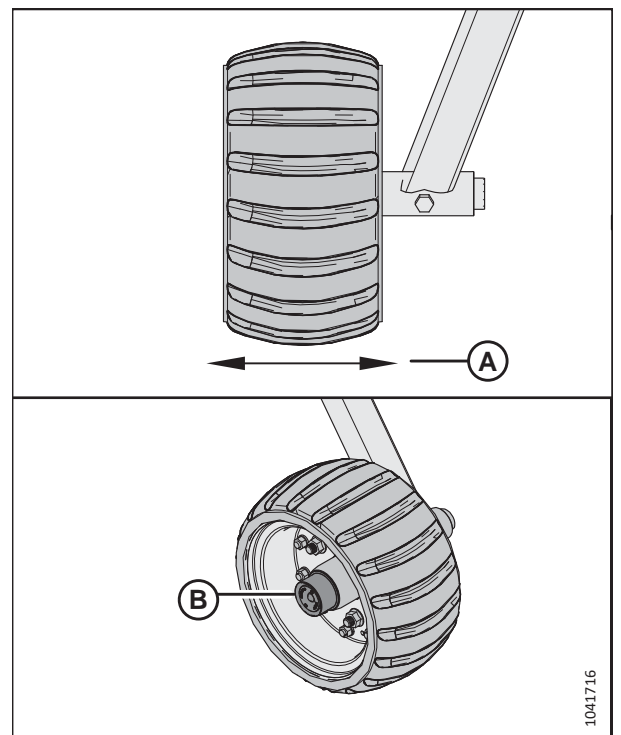
2. Das Endspiel an den Radbaugruppen (A) überprüfen.

Abbildung 4.379: ContourMax™ Radbaugruppen



1041713

3. Wenn das Endspiel (A) mehr als 0,30 mm (0,012 Zoll) beträgt, die Staubkappe (B) entfernen.



1041716

Abbildung 4.380: ContourMax™ Radendspiel und Staubkappe

4. Den Sicherungssplint (A) herausziehen.
5. Die Kronenmutter (B) anziehen, bis sie fest sitzt, und sie dann bis zum nächsten Schlitz in der Kronenmutter zurückdrehen.

BEACHTEN:

Es sollte ETWAS Spiel in der Radbaugruppe vorhanden sein. Ein zu festes Anziehen der Kronenmutter kann zum Ausfall führen.

6. Sicherungssplint (A) wieder anbringen.
7. Nach dem Anziehen der Baugruppe die Spindel (C) schmieren, bis Fett austritt.
8. Die Staubkappe wieder anbringen.

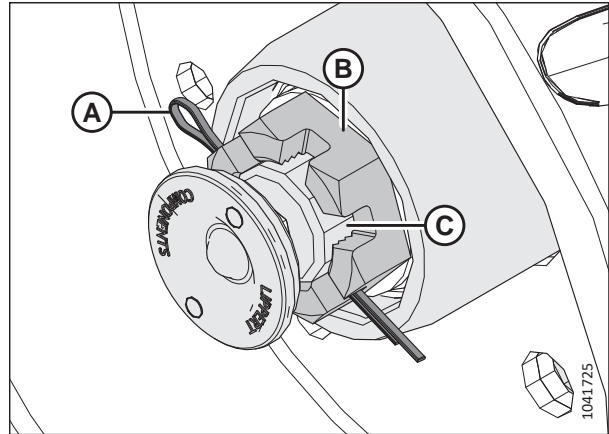


Abbildung 4.381: ContourMax™ Spindel

4.15.5 Mechanischer Anzeiger für die Nullstellung

Der mechanische Anzeiger muss auf Null gestellt werden, um sicherzustellen, dass er genau funktioniert.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absenken einer angehobenen Maschine auszuschließen, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. NIEMALS auf oder unter ein nicht abgestütztes Schneidwerk steigen.

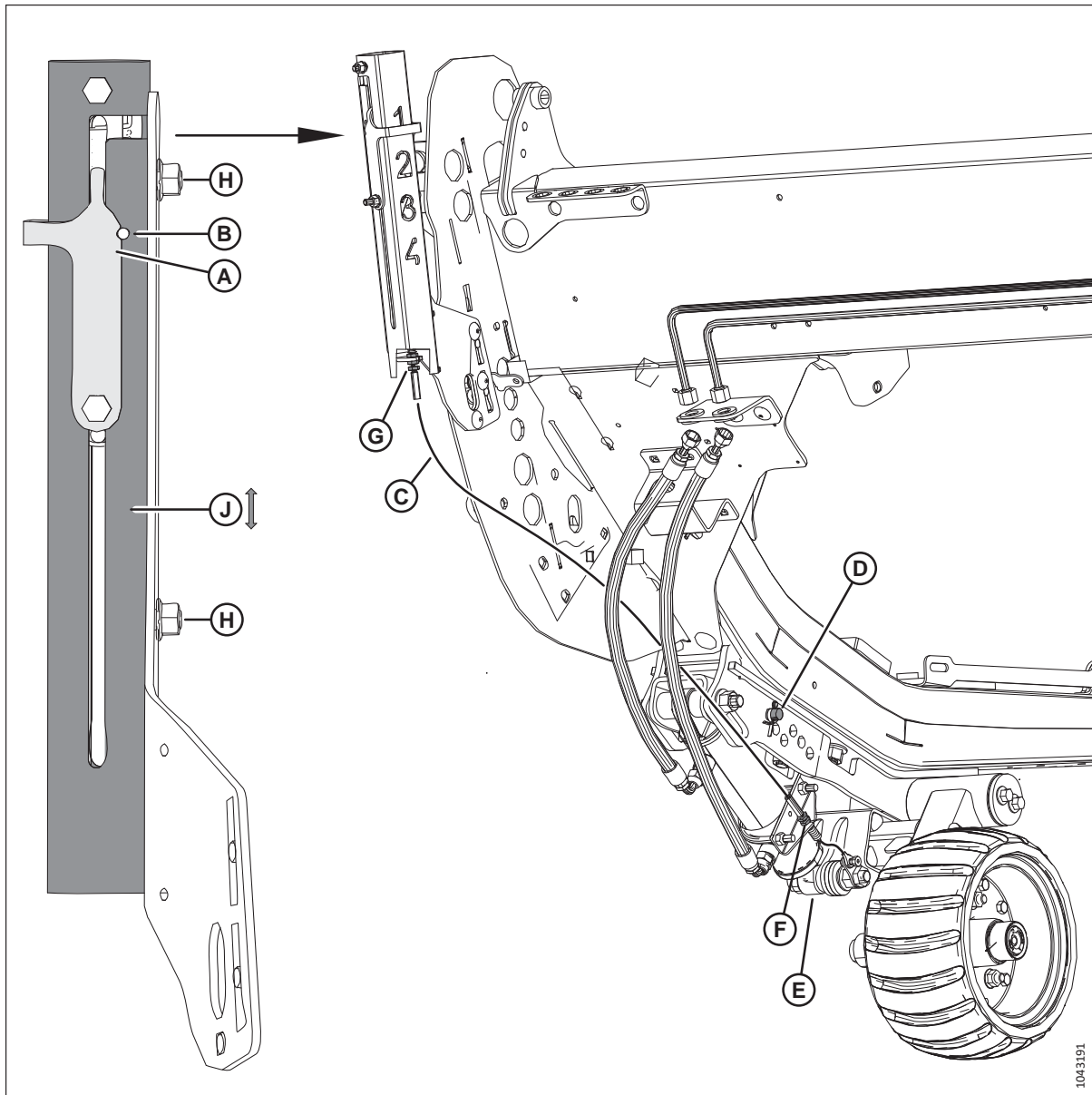


Abbildung 4.382: Mechanischer Anzeiger

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Der mechanische Anzeiger ist auf Null gestellt, wenn die Kerbe im Anzeiger (A) mit der Bohrung (B) unter den folgenden Bedingungen ausgerichtet ist:
 - Kabel (C) ist gespannt
 - Der Stift ist in Loch (D) eingesetzt
 - Zylinder (E) ist vollständig eingefahren
3. Wenn die Kerbe sich **NICHT** mit dem Loch ausrichten lässt, eines oder alle der folgenden Teile nachstellen:
 - Die beiden Muttern (H) lösen und das Rohr (J) nach oben/unten schieben. Die Muttern anziehen.
 - Die Kabelkontermuttern an den Positionen (G) oder (F) nachstellen. Die Kabelkontermuttern auf 6 Nm (4 lbf ft [48 lbf in]) anziehen.

4.16 Integrierte Transporteinrichtung (Wahlausrüstung)

Das Schneidwerk kann mit einem Satz Transporträder ausgestattet werden, sodass das Schneidwerk von einem Mährescher oder Traktor gezogen werden kann.

Weitere Informationen sind im Abschnitt *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 124* zu finden.

4.16.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments

Das Drehmoment der Transportradschrauben eine Betriebsstunde nach der Montage der Räder und danach alle 100 Betriebsstunden überprüfen.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Schrauben in der gezeigten Reihenfolge mit 115 Nm (85 lbf ft) anziehen.

WICHTIG:

Nach dem Wiedereinbau eines Rads das Drehmoment der Schrauben nach 1 Betriebsstunde und danach alle 100 Stunden überprüfen.

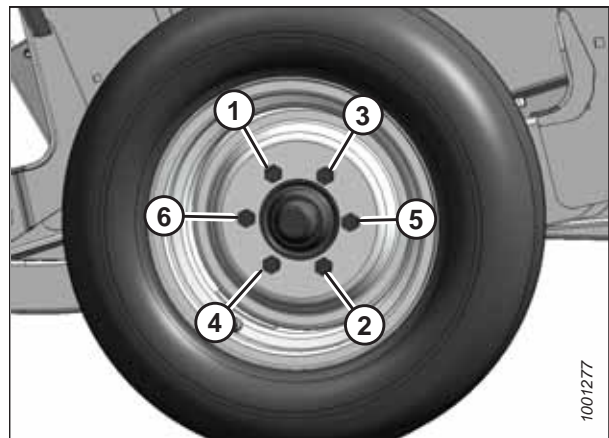


Abbildung 4.383: Reihenfolge zum Festziehen der Radschrauben

4.16.2 Überprüfen des Drehmoments der Schrauben der Transporteinrichtung

Um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten, die Befestigungselemente überprüfen, mit denen die Komponenten der optionalen Transporteinrichtung am Schneidwerk befestigt sind.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

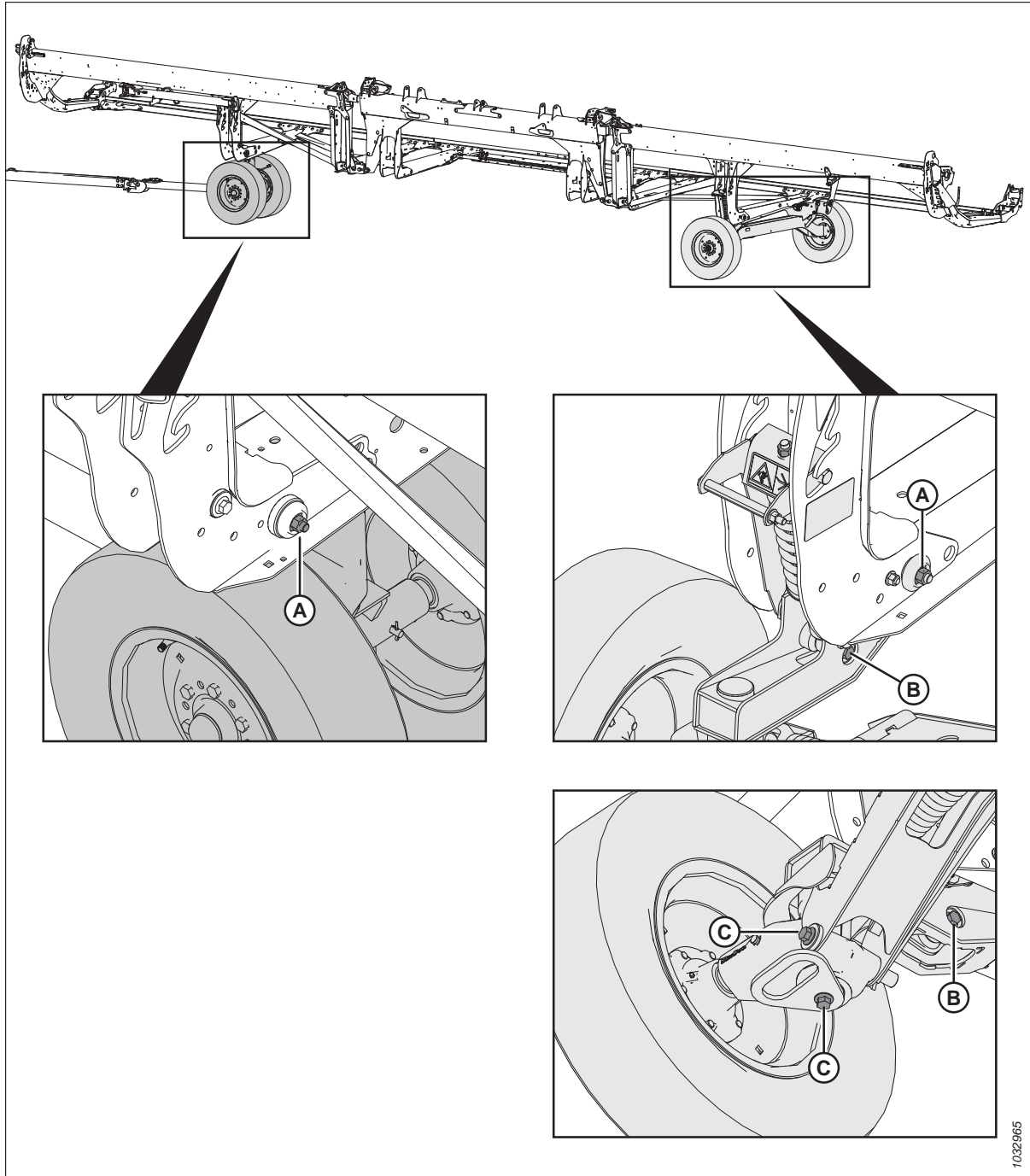


Abbildung 4.384: Bolzen der Transporteinrichtung

1. Die folgenden Schrauben **TÄGLICH** überprüfen, um sicherzustellen, dass die Schrauben mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen sind:
 - Die Schrauben (A) mit 234 Nm (173 lbf ft) anziehen.
 - Die Schrauben (B) mit 343 Nm (253 lbf ft) anziehen.
 - Die Schrauben (C) mit 343 Nm (253 lbf ft) anziehen.

4.16.3 Reifendruckkontrolle

Der richtige Reifendruck sorgt dafür, dass die Reifen richtig funktionieren und sich gleichmäßig abnutzen.

WARNUNG

- Reifen können während des Aufpumpens explodieren. Dies kann Personenschaden oder tödliche Verletzungen zur Folge haben.
 - **NICHT** über dem Reifen stehen. Eine Reifenfüllschlauch-Verlängerung mit Hebelstecker verwenden.
 - Der Reifendruck darf **NICHT** höher sein, als auf dem Reifenaufkleber angegeben.
 - Defekte Reifen ersetzen.
 - Rissige, abgenutzte oder stark angerostete Felgen ersetzen.
 - Felgen nie schweißen.
 - Voll oder teilweise aufgepumpte Reifen nie gewaltsamer Krafteinwirkung aussetzen.
 - Vor dem Aufpumpen des Reifens auf Betriebsdruck sicherstellen, dass der Reifen richtig sitzt.
 - Wenn der Mantel nicht korrekt auf der Felge aufliegt oder zu hart aufgepumpt ist, kann sich der Reifenwulst an einer Seite lösen. Dabei entweicht Luft sehr schnell und heftig. Durch ein derartiges Luftleck kann sich der Reifen unkontrolliert von der Felge lösen und Umstehende gefährden.
 - Die gesamte Luft aus einem Reifen ablassen, der von der Felge entfernt wird.
 - Reifen **NUR DANN** auf- oder abmontieren oder reparieren, wenn entsprechende Ausstattung und Kenntnisse vorhanden sind. Reifen und Felge zu einem Reifenfachbetrieb bringen.
1. Den Luftdruck der Bereifung prüfen. Die Druckangaben sind Tabelle 4.6, Seite 500 zu entnehmen.
 2. Vor dem Aufpumpen des Reifens sicherstellen, dass er richtig auf der Felge sitzt. Wenn der Mantel nicht korrekt auf der Felge sitzt, den Mantel zu einer qualifizierten Reifenwerkstatt bringen.
 3. Wenn der Reifen aufgepumpt werden muss, eine Reifenfüllschlauch-Verlängerung mit Hebelstecker verwenden, um den Reifen auf den gewünschten Druck aufzupumpen.

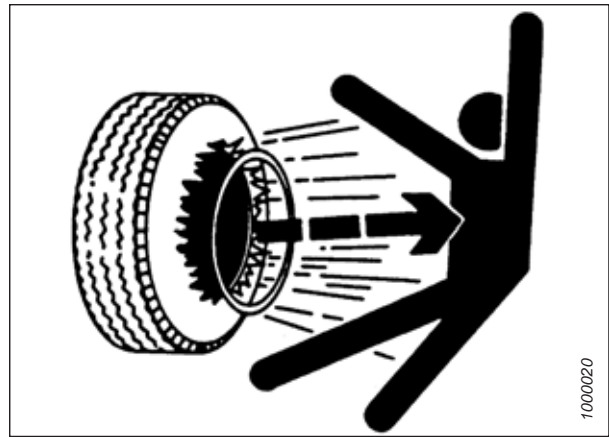


Abbildung 4.385: Aufpump-Warnhinweis

1000020

WICHTIG:

Der Reifendruck darf **NICHT** höher sein, als auf dem Reifenaufkleber angegeben.

Tabelle 4.6 Reifendruck

Größe	Lastbereich	Druck
225/75 R15	F	655 kPa (95 psi)

4.16.4 Umbauen der Zugdeichsel von Klauenkupplung auf Zugöse

Die Transport-Zugdeichsel umfasst Zugösen- und Klauenausführung.

1. Den Federstecker aus Sicherungsbolzen (A) ziehen und Kette (B) abnehmen. Den Sicherungsbolzen (A) an der Klauenkupplung befestigen.
2. Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (C) vom Ende der Zugdeichsel ausbauen. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

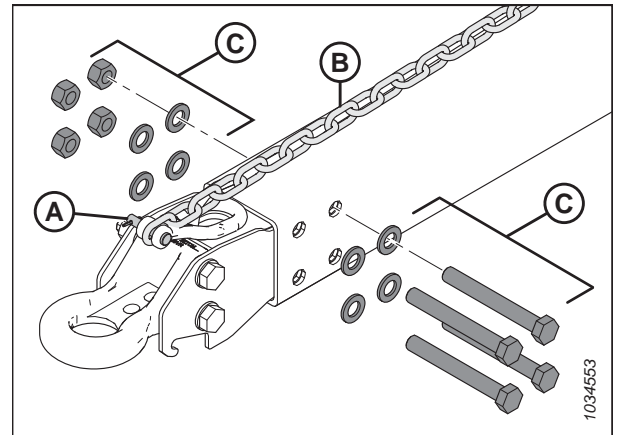


Abbildung 4.386: Ausbauen der Zugösenadapters

3. 6 m (20 Fuß) Zugseil an der Transportseite (A) des Kabels anbringen.
4. Die Schraube (B) entfernen, die das Kabel in der P-Klemme fixiert. Die Schraube aufbewahren.
5. Den Kabelbaum von Zugösenseite (C) aus vorsichtig durch die Aussparung in Kupplung (D) ziehen, bis das Zugseil sichtbar wird, dann das Zugseil lösen und Kupplung beiseite legen. Das Zugseil in der Zugdeichsel lassen.

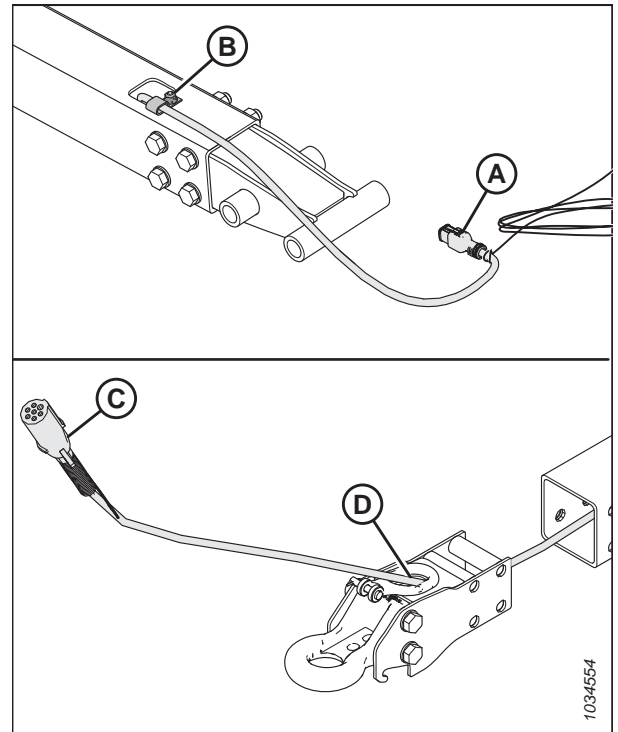


Abbildung 4.387: Ausbauen der Zugösenadapters

WARTUNG UND SERVICE

6. Den Gabelkopfadapter wieder holen.
7. Den Stecker für Schneidwerksseite (A) des elektrischen Kabelbaums durch Aussparung (B) in den Ring des Zugösenadapters führen.
8. Das Zugseil (C) am Kabelbaum befestigen. Den Kabelbaum mithilfe des Zugseils vorsichtig durch die Zugdeichsel ziehen.
9. Sicherstellen, dass Schneidwerksseite (A) des Kabelbaums 480 mm (18 7/8 Zoll) über P-Klemme (D) hinausragt.
10. Den Kabelbaum mit der P-Klemme aus Schritt 6, Seite 502 fixieren.

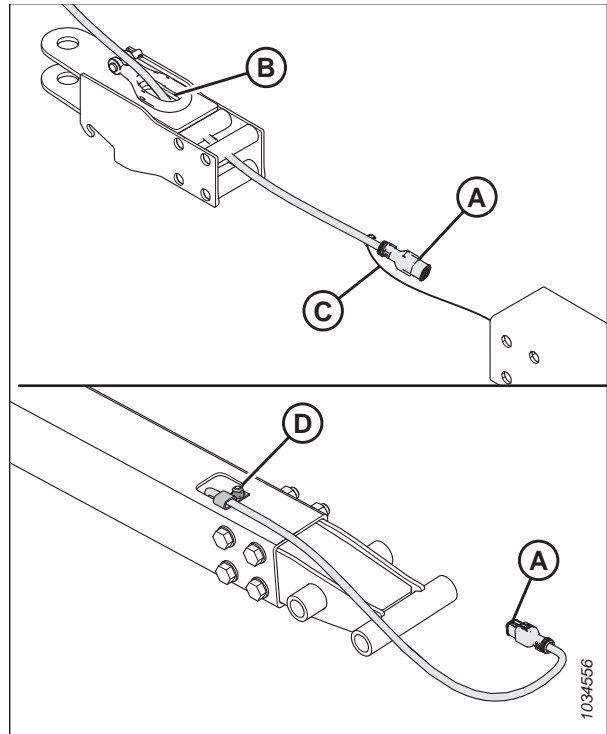


Abbildung 4.388: Einbauen des Klauenkupplungsadapters

11. Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (A) wieder einsetzen, um den Gabelkopfadapter an der Zugdeichsel zu sichern.

BEACHTEN:

Kontrollieren, dass die Befestigungselemente (A) nach dem Wiedereinbau so ausgerichtet sind wie zuvor.

12. Die Kette wieder mit Sicherungsbolzen (B) anbringen. Den Sicherungsbolzen mit dem Sicherungssplint sichern.

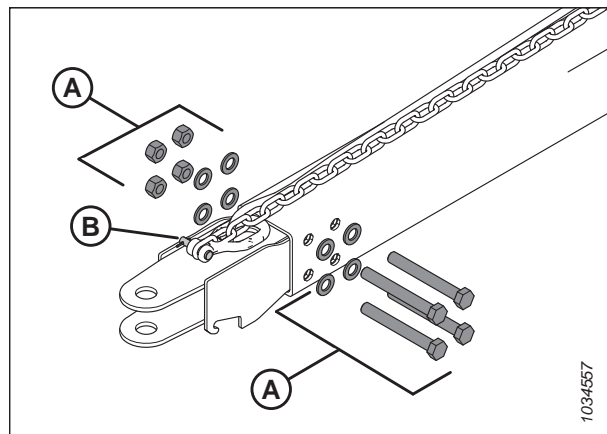


Abbildung 4.389: Einbauen des Klauenkupplungsadapters

13. Die Muttern (A) wie abgebildet über Kreuz anziehen. Jede Mutter mit dem Drehmomentschlüssel in der gleichen Reihenfolge erneut prüfen, bis sie mit 310 Nm (229 lbf ft) angezogen sind.
14. Den Sicherungsstift in den Gabelkopfadapter einsetzen. Den Stift mit dem Klappsplint sichern.

BEACHTEN:

Die Stifte sind in der Abbildung nicht dargestellt.

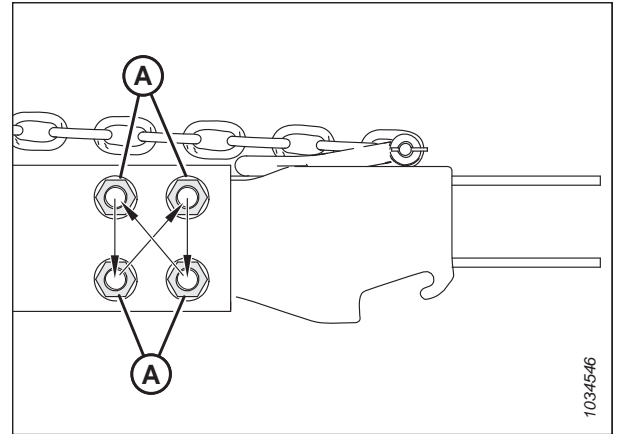


Abbildung 4.390: Anzugsreihenfolge

4.16.5 Ändern der Zugdeichsel von Zugöse auf Klauenkupplung

Die Transport-Zugdeichsel umfasst Zugösen- und Klauenausführung.

1. Den Federstecker aus Sicherungsbolzen (A) ziehen und Kette (B) abnehmen. Den Sicherungsbolzen (A) mit dem Gabelkopfadapter aufbewahren.
2. Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (C) vom Ende der Zugdeichsel ausbauen. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

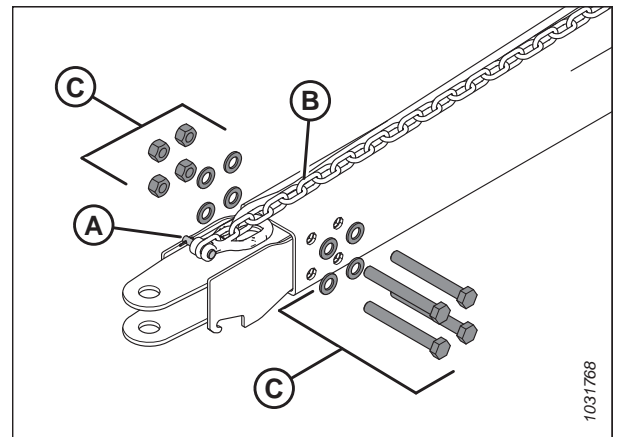


Abbildung 4.391: Ausbauen des Gabelkopfadapters

WARTUNG UND SERVICE

3. 6 m (20 Fuß) Zugseil an der Transportseite (A) des Kabelbaums anbringen.
4. Die Schraube (B) entfernen, die das Kabel in der P-Klemme fixiert. Die Schraube für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
5. Das Kabel von der Zugöseseite (C) aus vorsichtig durch die Aussparung in Gabelkopf (D) ziehen, bis das Zugseil sichtbar wird, dann das Zugseil lösen und den Gabelkopfadapter beiseite legen. Das Zugseil in der Zugdeichsel lassen.

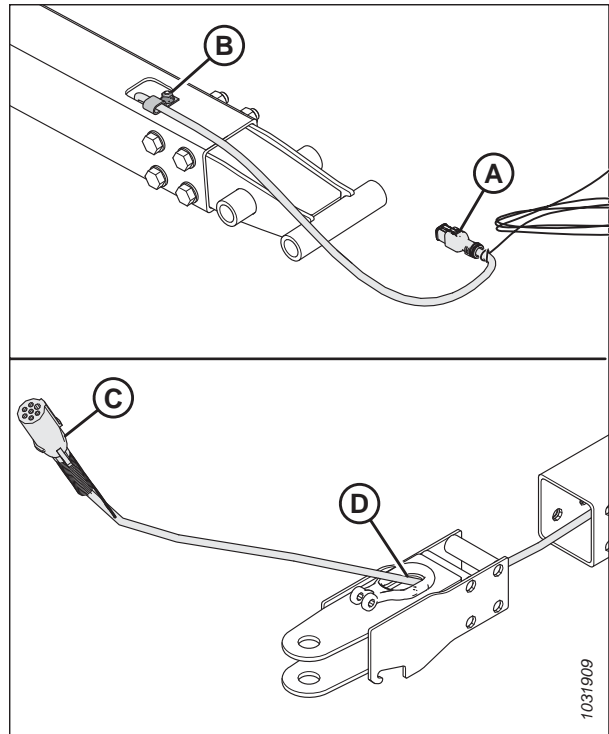


Abbildung 4.392: Ausbauen der Klauenkupplungsadapters

6. Den Stecker für Schneidwerksseite (A) des Elektrokabels durch Aussparung (B) im Klauenkupplungsadapter führen.
7. Zugseil (C) am Kabelbaum befestigen. Den Kabelbaum vorsichtig durch die Zugdeichsel ziehen, wobei das Zugseil an der Transportseite anliegt.
8. Sicherstellen, dass Schneidwerksseite (A) des Kabels 480 mm (18 7/8 Zoll) über P-Klemme (D) hinausragt.
9. Das Kabel mit der in Schritt 4, Seite 504 entfernten Schraube in der P-Klemme fixieren.

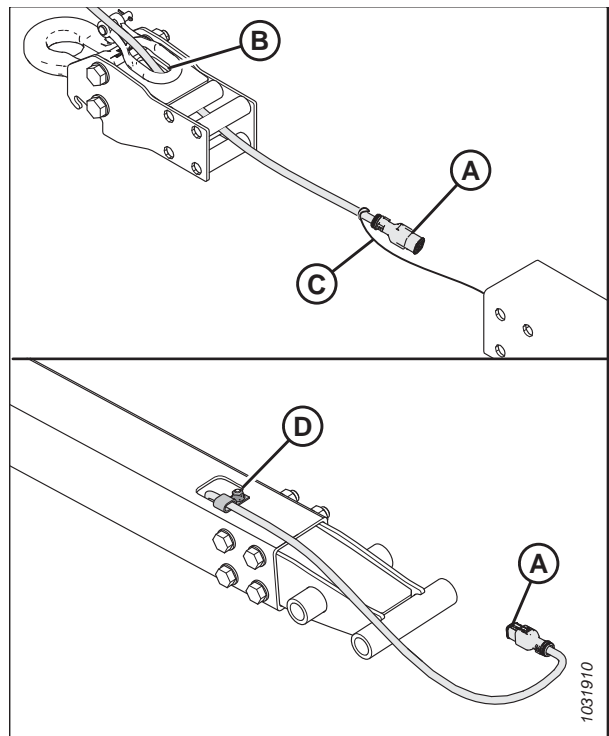


Abbildung 4.393: Einbauen des Zugösenadapters

- Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (A) wieder einsetzen, um den Klauenkupplungsadapter in der Zugdeichsel zu sichern.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die Beschläge (A) mit den vier Schraubenköpfen auf derselben Seite wieder eingebaut werden.

- Die Kette wieder mit Sicherungsbolzen (B) anbringen. Den Sicherungsbolzen mit dem Sicherungssplint sichern.

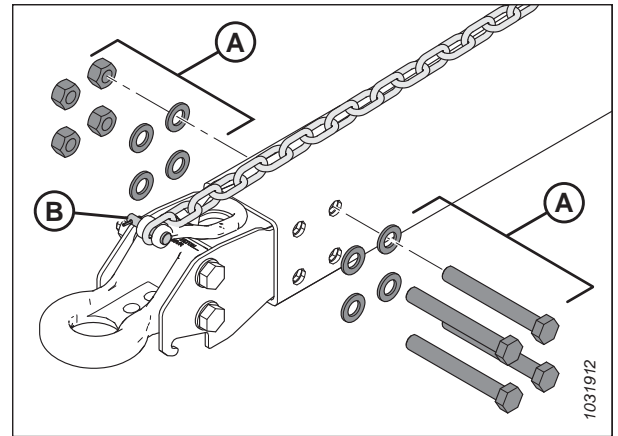


Abbildung 4.394: Einbauen des Zugösenadapters

- Die Muttern (A) wie abgebildet über Kreuz anziehen. Jede Mutter mit dem Drehmomentschlüssel in der gleichen Reihenfolge erneut prüfen, bis sie mit 310 Nm (229 lbf ft) angezogen sind.

- Den Sicherungsstift in den Zugösenadapter einsetzen. Den Stift mit dem Klappsplint sichern.

BEACHTEN:

Die Stifte sind in der Abbildung nicht dargestellt.

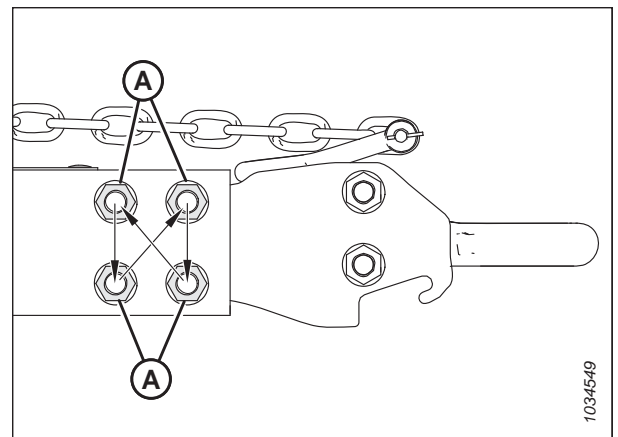


Abbildung 4.395: Anzugsreihenfolge

4.17 VertiBlade™ Rapstrennmesser (Wahlausrüstung)

Der als Wahlausrüstung erhältliche Rapstrennmessersatz ist ein Senkrechtmesser, das an den beiden Seiten des Schneidwerks angebaut wird. Das Rapstrennmesser schneidet sich durch verhedderte, bruchgefährdete Erntefrüchte wie Raps, um den Saatgutverlust zu verringern.

4.17.1 Ersetzen von Rapstrennmesserklingen

Der VertiBlade™ Rapstrennmessersatz (separat erhältlich) enthält einen Wartungssatz mit vier Ersatzmesserklingen. Befolgen Sie diese Anweisungen, um eine beschädigte Messerklinge zu ersetzen.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

VORSICHT

Vertikale Messerfinger anbringen, bevor Rapstrennmesser angebaut oder ausgebaut werden. Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

BEACHTEN:

Die in diesem Thema beschriebenen Ersatzteile für die Rapstrennmesser sind separat mit dem Rapstrennmessersatz (B7466) erhältlich.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk auf 153–254 mm (6–10 Zoll) über dem Boden anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. Anweisungen.
5. Die Schneidwerk-Seitenverkleidungen öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44* bzgl. Anweisungen.

WARTUNG UND SERVICE

6. Das Rapstrennmesser vom Schneidwerk lösen. Das Rapstrennmesser beiseite legen.
7. Den Sicherungsbolzen (A) vom Messerfinger entfernen.
8. Den Messerfinger mit Griff (B) entfernen.

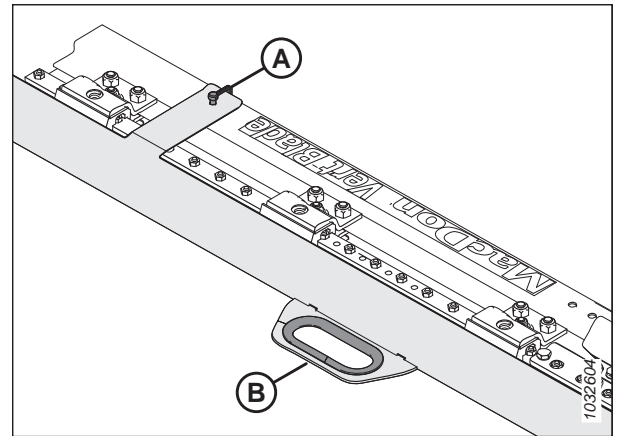


Abbildung 4.396: Rapstrennmesser-Messerfinger

9. Die drei Schrauben (A) entfernen, die die Schneidschiene (B) an der Klingenthalterung und der Messerklingenbaugruppe (C) sichern.
10. Die Schneidschiene (B) nach oben neigen.
11. Die Baugruppe (C) herauschieben.

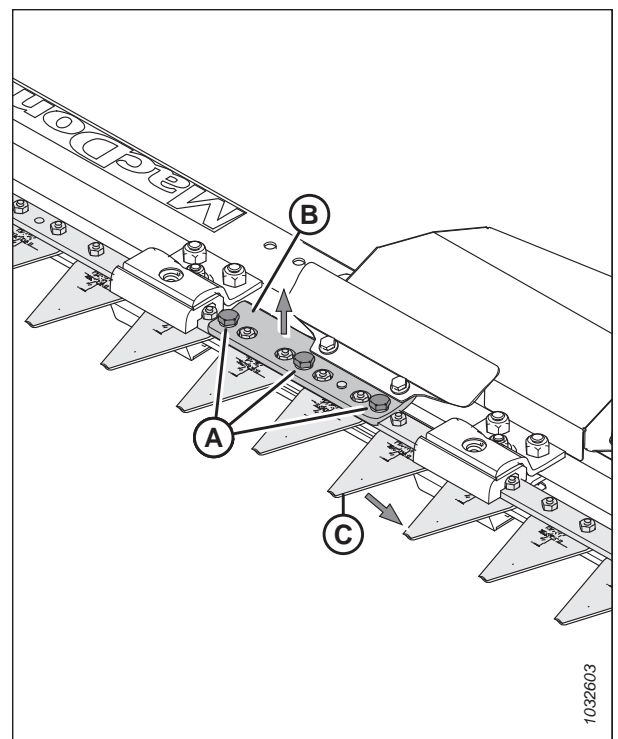


Abbildung 4.397: Rapstrennmesser— Messerfinger entfernt

BEACHTEN:

Wenn die Schneidschiene (A) nicht so weit nach oben geneigt werden kann, dass die Messerklingenbaugruppe (B) herausrutscht, die Schrauben (C) entfernen, mit denen die Haube (D) an der Rapstrennmesserbaugruppe gesichert ist. Die Muttern (E) lösen, um die Gleitschiene (F) zu lösen. Die Schneidschiene sollte nun so lose sein, dass sie nach oben geneigt werden kann.

WICHTIG:

Wenn die Klammerbefestigung (G) und die Klammern (H) gelöst werden müssen, um die Messerklinge herauszuschieben, Schritt 16, Seite 509 folgen, um die Befestigungselemente nach dem Einbau des Messers wieder richtig anzuziehen.

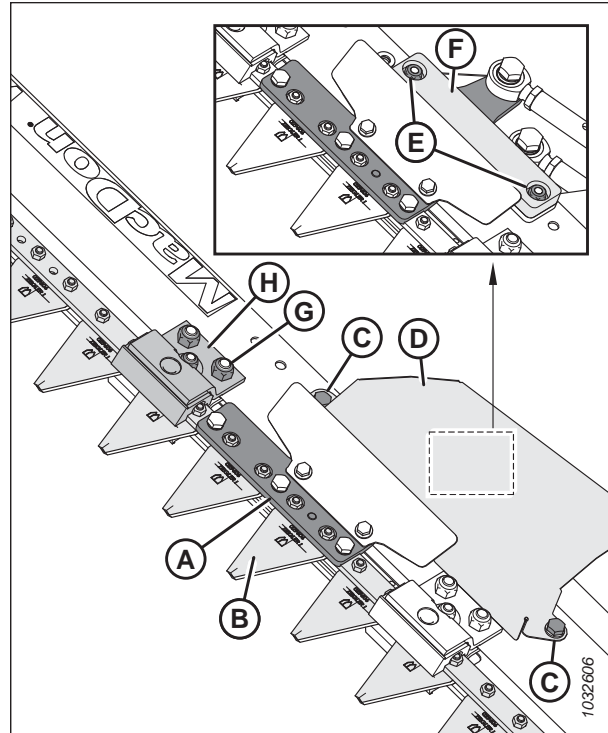


Abbildung 4.398: Rapstrennmesser— Messerfinger entfernt

12. Die beiden Schrauben (A) und Muttern (B) entfernen, die die Messerklinge (C) in der Halterung (D) sichern.
13. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf zwei neue Schrauben (A) (MD #313790) auftragen.
14. Die neue Messerklinge (C) (MD #313788) mit zwei Schrauben (A) und Muttern (B) (MD #313789) an der Halterung (D) sichern.
15. Die Muttern (B) auf 7 Nm (5,16 lbf ft [62 lbf in]) anziehen.

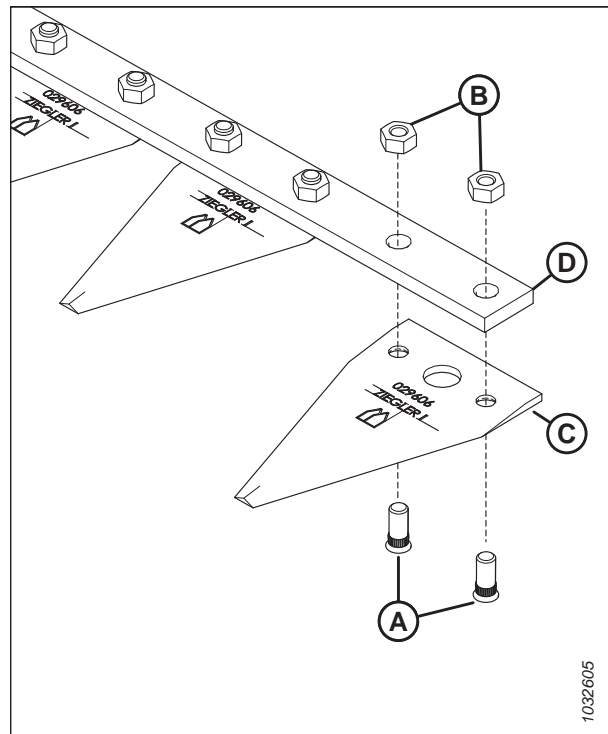


Abbildung 4.399: Messerklingenbaugruppe

16. Wenn die Befestigungselemente (A), (B) und die Klammern (C) gelöst wurden, die Befestigungselemente wie folgt anziehen:
- Die Mutter M8 (A) so anziehen, dass der Spalt (D) an der Spitze der Messerklingen (E) **NICHT** mehr als 3 mm (1/8 Zoll) beträgt.
 - Sicherstellen, dass die Klammern (C) das Messer **NICHT** zu fest einspannen.
- BEACHTEN:**
Zu enge Klammern schränken die Beweglichkeit des Messers ein.
- Die Muttern (B) auf 50 Nm (37 lbf ft) anziehen.
17. Die restlichen Komponenten und den Messerfinger wieder einbauen. Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie der Ausbau.

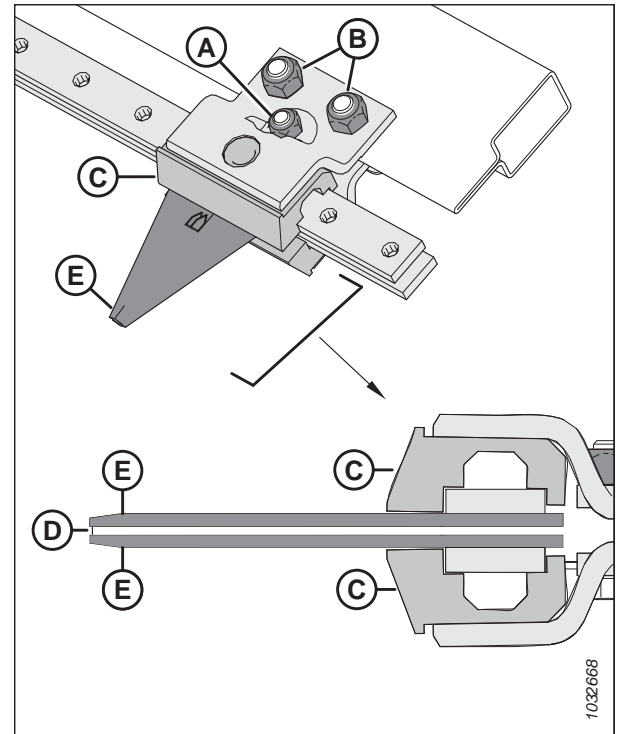


Abbildung 4.400: Spalt zwischen Clip und Messerklinge

4.17.2 Schmieren des Rapstrennmessers

Jedes Rapstrennmesser verfügt über zwei Schmierstellen, die durch Entfernen der Messer-Wartungsklappe zugänglich sind.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARTUNG UND SERVICE

Die Druckstangen (A) der Rapstrennmesser nach dem ersten Einbau und danach alle 50 Betriebsstunden schmieren.

BEACHTEN:

Lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden, um die Rapstrennmesser zu schmieren.

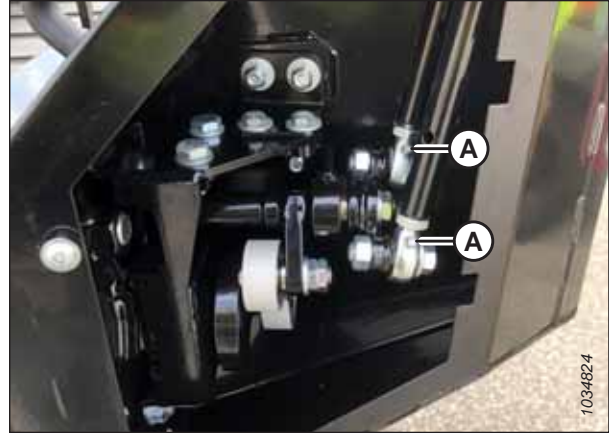


Abbildung 4.401: Schmiernippel an Druckstangen der Rapstrennmesser

Wie folgt vorgehen, um die Rapstrennmesser-Druckstangen zu schmieren:

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus den Abbildungen entfernt.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk komplett auf den Boden absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) entfernen.

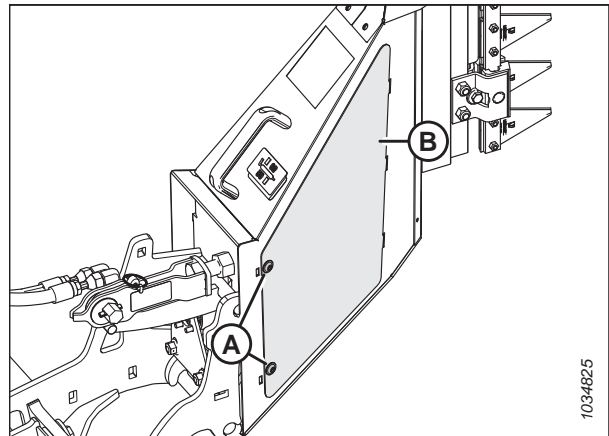


Abbildung 4.402: Abdeckung des Rapstrennmessers

- Schmierfett auf die Schmiernippel A) der Druckstange auftragen.

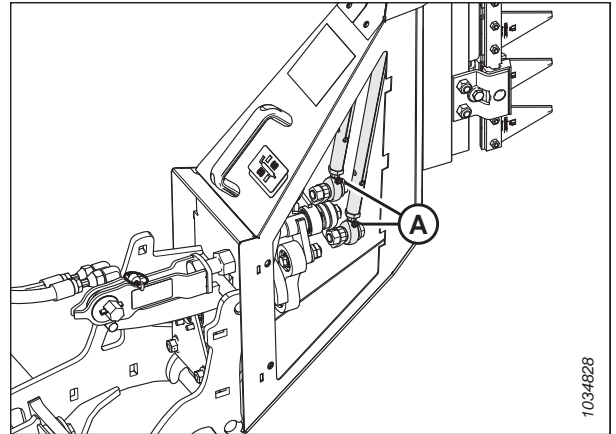


Abbildung 4.403: Schmiernippel an Druckstangen der Rapstrennmesser

- Die Abdeckung (B) wieder anbringen.
- Die Abdeckung mit den Schrauben (A) sichern.
- Diesen Schritt wiederholen, um das andere Rapstrennmesser zu schmieren.

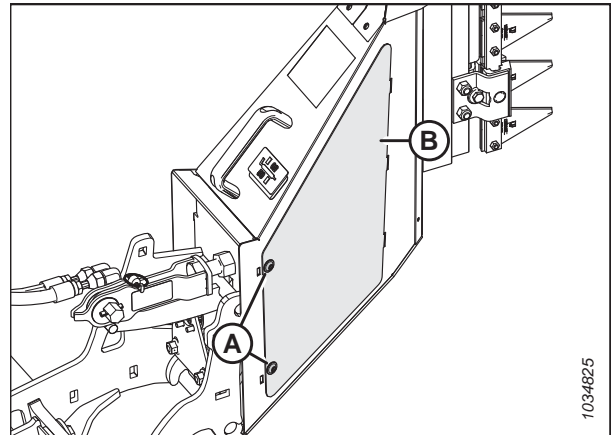


Abbildung 4.404: Abdeckung des Rapstrennmessers

4.17.3 Umrüsten der VertiBlade™ Messerposition

Das VertiBlade™ Rapstrennmesser wird zum Schutz vor Beschädigungen in einer Schwadposition geliefert. Wenn diese Position unpraktisch ist, können die Messer abgesenkt werden.

BEACHTEN:

Wenn die Messer abgesenkt sind, können sie beschädigt werden, wenn das Schneidwerk durch Abflüsse oder felsige Stellen fährt.

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARTUNG UND SERVICE

- Die Befestigungselemente (A) entfernen. Die Befestigungselemente aufbewahren.
- Die Metallbügel (B) und (C) entfernen.

BEACHTEN:

Es gibt einen zusätzlichen Bügel (B), der nicht abgebildet ist.

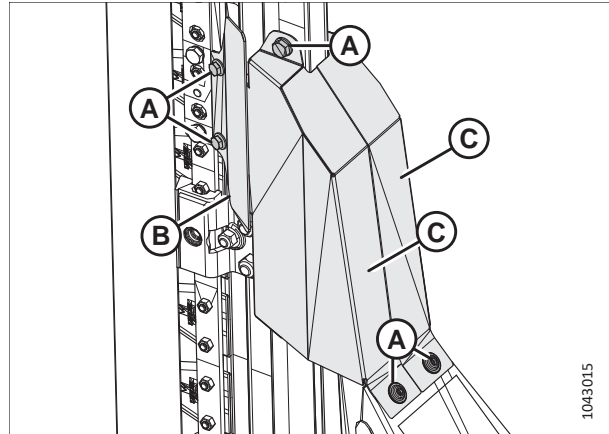


Abbildung 4.405: Entfernen der Befestigungselemente um das Messer

- Die Befestigungselemente (A) entfernen, mit denen die Gleitschienen (B) befestigt sind. Die Befestigungselemente aufbewahren.
- Die Gleitschienen (B) entfernen und aufbewahren.
- Die Befestigungselemente (C) entfernen, die den Messerkopf (D) und den Messerkopf (E) sichern. Die Befestigungselemente aufbewahren.
- Den Messerkopf (D) und den Messerkopf (E) entfernen und aufbewahren.

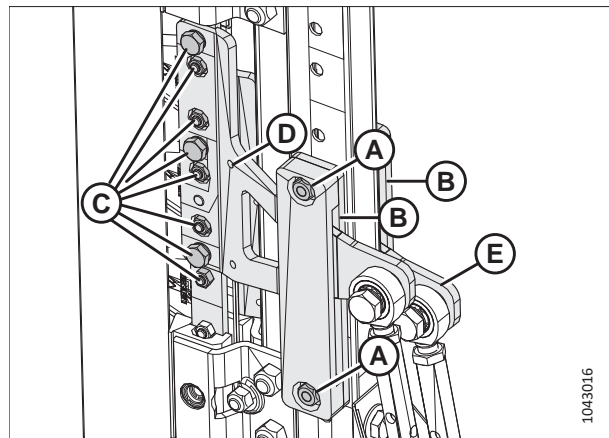


Abbildung 4.406: Entfernen der Befestigungselemente zur Sicherung der Messerköpfe

- Die Befestigungselemente (A) entfernen, mit denen die Abdeckung (B) befestigt ist. Die Befestigungselemente aufbewahren.
- Die Abdeckung (B) entfernen.

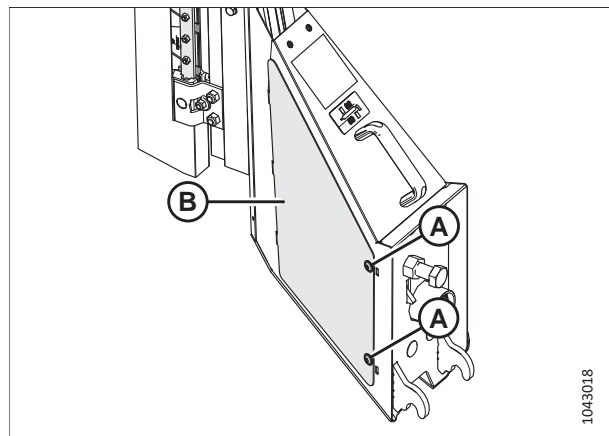


Abbildung 4.407: Entfernen der Abdeckung

10. Die Schrauben und Unterlegscheiben (A) unter der Abdeckung entfernen. Die Befestigungselemente aufbewahren.

BEACHTEN:

Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

11. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Schraubengewinde der aufbewahrten Schrauben auftragen.
12. Das Messer (B) nach unten schieben, bis die Schrauben und Unterlegscheiben (A) wieder in die Löcher (C) unter der Abdeckung eingesetzt werden können.
13. Die Schrauben auf 54 Nm (40 lbf ft) anziehen.
14. Die Abdeckung (B) wieder anbauen.
15. Die Befestigungselemente (A) wieder anbringen.
16. Die Befestigungselemente auf 27 Nm (20 lbf ft [240 lbf in]) anziehen.

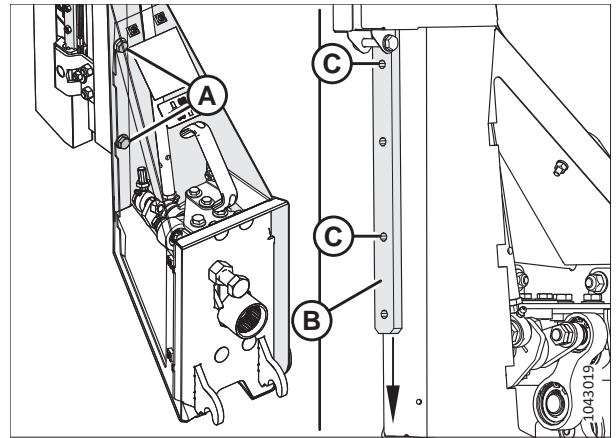


Abbildung 4.408: Einstellen der Messerposition

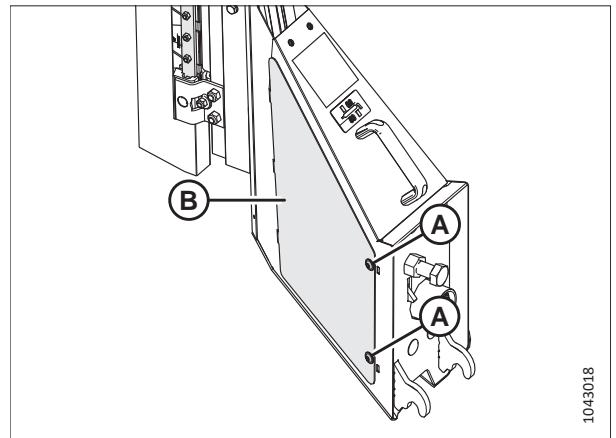


Abbildung 4.409: Wiedereinbau der Abdeckung

17. Den Messerkopf (D) und den Messerkopf (E) aus Schritt 7, Seite 512 austauschen und umgekehrt wieder einbauen, um für ihre neuen Positionen zu kompensieren.

BEACHTEN:

Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

18. Die Befestigungselemente der Messerköpfe wie folgt anziehen:
 - Die M6-Schrauben auf 12 Nm (8,5 lbf ft [102 lbf in]) anziehen.
 - Die M8-Schrauben auf 27 Nm (20 lbf ft [240 lbf in]) anziehen.
 - Die M10-Schrauben auf 54 Nm (40 lbf ft) anziehen.

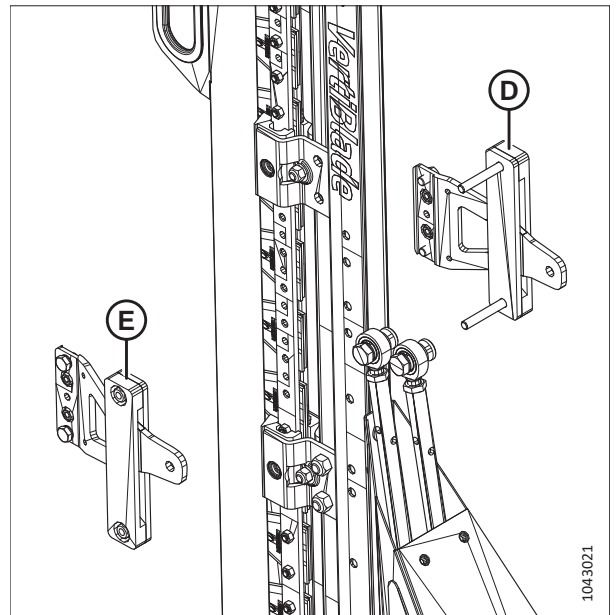


Abbildung 4.410: Wiedereinbau der Messerköpfe

WARTUNG UND SERVICE

19. Die Metallbügel (A) wieder einbauen.
20. Die Befestigungselemente (B) und (C) wieder anbringen.
21. Die Befestigungselemente (B) und (C) auf 27 Nm (20 lbf ft [240 lbf in]) anziehen.
22. Die Metallbügel (D) wieder einbauen.

BEACHTEN:

Es gibt einen zusätzlichen Bügel (D), der nicht abgebildet ist.

23. Die Befestigungselemente (E) wieder anbringen.
24. Die Befestigungselemente (E) auf 12 Nm (8,5 lbf ft [102 lbf in]) anziehen.

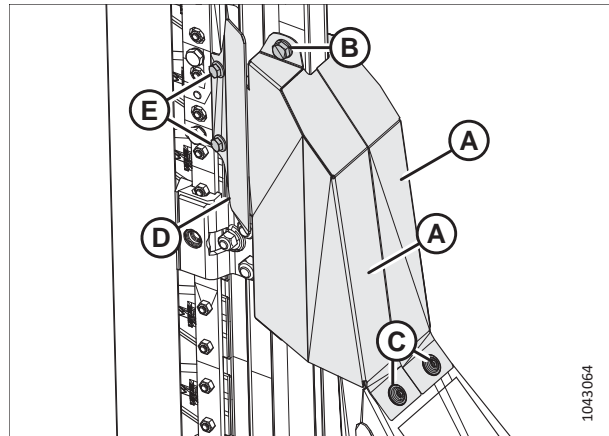


Abbildung 4.411: Wiedereinbau der Befestigungselemente um das Messer

1043 064

Kapitel 5: Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen

Zu Ihrem Schneidwerk werden die folgenden Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen angeboten. Informationen zur Verfügbarkeit und Bestellung erhalten Sie bei Ihrem MacDon Händler.

5.1 Ausrüstungssätze für die Erntegutzuführung

Erntegutzuführung ist die Bezeichnung für den Vorgang, bei dem das Erntegut vom Messerbalken zum Schrägförderer geführt wird. Als Wahlausrüstung erhältliche Ausrüstungssätze für die Erntegutzuführung können die Leistung des Schneidwerks für bestimmtes Erntegut oder bestimmte Bedingungen optimieren.

5.1.1 Ährenhebersatz

Ährenheber werden für die maximal mögliche Stoppelhöhe empfohlen (z. B. bei der Ernte von stark niedergedrücktem Getreide).

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

Jeder Satz (B7022) enthält 10 Ährenheber. Je nach Schneidwerksgröße müssen unterschiedlich viele Sätze bestellt werden:

- 7,6 m (25 ft.) – 3 Sätze
- 9,1 m (30 ft.) – 3 Sätze
- 10,6 m (35 ft.) – 4 Sätze
- 12,1 m (40 ft.) – 4 Sätze
- 12,5 m (41 ft.) – 4 Sätze
- 13,7 m (45 ft.) – 5 Sätze
- 15,2 m (50 ft.) – 5 Sätze

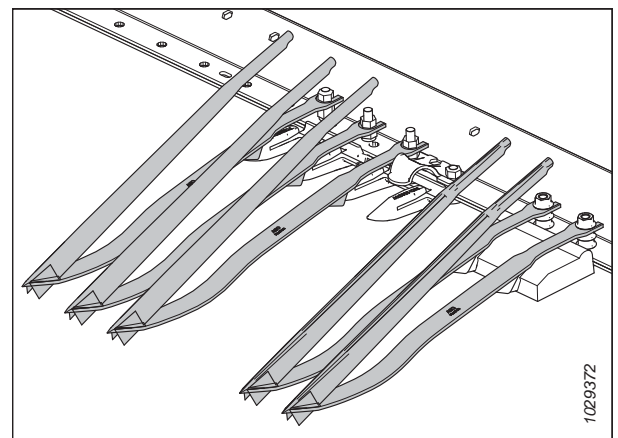


Abbildung 5.1: Ährenhebersatz

5.1.2 Aufhängegestell für Ährenheber

Ährenheber können an den Halterungen an der Schneidwerksrückseite aufbewahrt werden.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7023

BEACHTEN:

Dieser Satz ist nur für eine Seite bestimmt. Um beide Seiten des Schneidwerks auszurüsten, bestellen Sie zwei Sätze.

BEACHTEN:

Schneidwerke FD225 benötigen nur einen Satz.

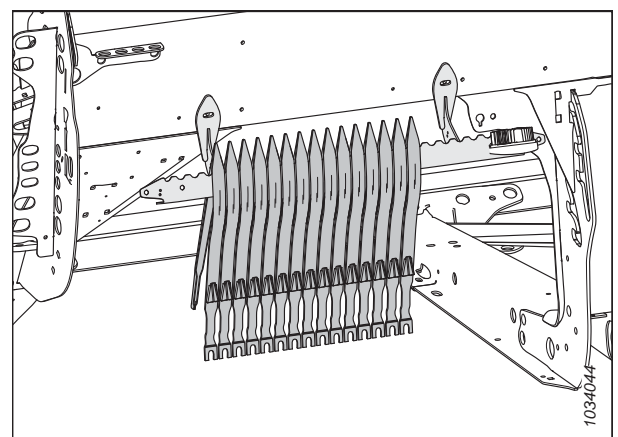


Abbildung 5.2: Aufhängegestell für Ährenhebersatz – links

5.1.3 Halterungssatz für Halmteiler

Mit dem Halmteiler-Aufbewahrungssatz können die Standard-Halmteiler oder floatfähige Halmteiler am Schneidwerk aufbewahrt werden.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7030

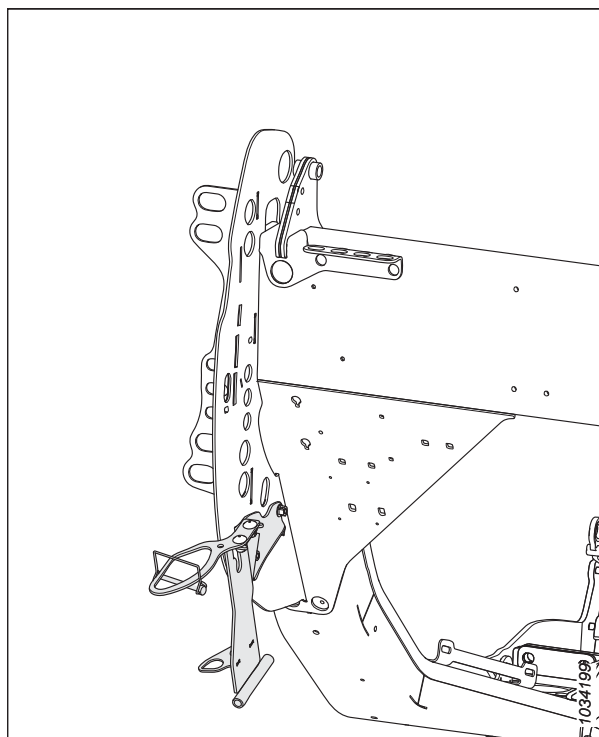


Abbildung 5.3: Halterungen für Halmteiler

5.1.4 Floatfähige Halmteiler

Floatfähige Halmteiler helfen dem Schneidwerk, den Konturen des Bodens zu folgen, verbessern die Halmteilung des Ernteguts und verringern ein Niederdrücken.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7346

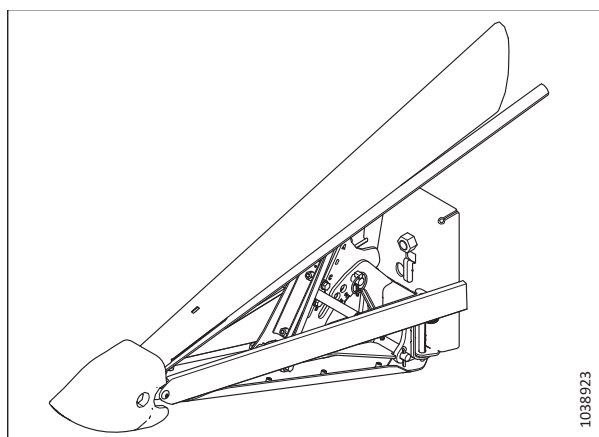


Abbildung 5.4: Floatfähiger Halmteiler

5.1.5 Obere Querförderschnecke

Die obere Querförderschnecke wird am Schneidwerk vor dem Hauptrahmenrohr eingebaut und unterstützt den Einzug von schwerem Erntegut zur Schneidwerksmitte.

Die obere Querförderschnecke (A) ist ideal für Anwendungen mit hohem Schnittvolumen an Viehfutter, Hafer, Raps, Senf und anderen hoch wachsenden, struppigen Erntefrüchten, bei denen die Beförderung schwierig ist.

Folgende Bündel können bestellt werden:

Grundausrüstung Querförderschnecke

Inklusive Schnecke, Halterungen, Antrieb und Hydraulik-Anschlusssteile für Schneidwerke, die für eine obere Querförderschnecke vorbereitet sind.

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- 7,6 m (25 ft.) – B6413 (zweiteilig)
- 9,1 m (30 ft.) – B6414 (zweiteilig)
- 10,6 m (35 ft.) – B6415 (zweiteilig)
- 12,1 m (40 ft.) – B6417 (dreiteilig)
- 12,5 m (41 ft.) – B6416 (zweiteilig)
- 13,7 m (45 ft.) – B6418 (dreiteilig)
- 15,2 m (50 ft.) – B6419 (dreiteilig)

Hydraulikanschlusspaket

Dieses Paket ist nur für Schneidwerke ohne werkseitig montierte Hydraulik für die obere Querförderschnecke erforderlich.

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- 7,6 m (25 ft.) – B7338 (zweiteilig)
- 9,1 m (30 ft.) – B7117 (zweiteilig)
- 10,6 m (35 ft.) – B7118 (zweiteilig)
- 12,1 m (40 ft.) – B7119 (dreiteilig)
- 12,5 m (41 ft.) – B7120 (zweiteilig)
- 13,7 m (45 ft.) – B7121 (dreiteilig)
- 15,2 m (50 ft.) – B7121 (dreiteilig)

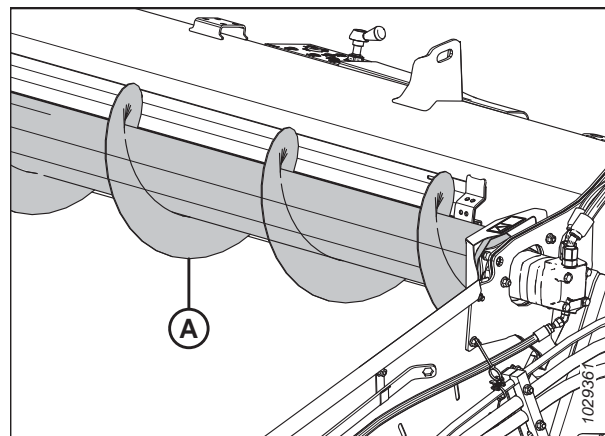


Abbildung 5.5: Obere Querförderschnecke

5.1.6 Haspelfinger-Satz für Lagergetreide

Die Stahlfinger sind an den Enden jedes zweiten Fingerträgers befestigt und helfen bei der Beseitigung von schwerem, schwer zu schneidendem Erntegut, wie z. B. liegendem Reis.

BEACHTEN:

Der Haspelfinger-Satz für liegendes Erntegut ist nicht mit breiten Seitenband-Abdeckungen kompatibel.

Jeder Satz enthält drei Finger für Haspeln mit Kurvenscheiben und drei Finger für Haspeln ohne Kurvenscheiben. Befestigungselemente und Anleitungen zum Einbau und zur Einstellung liegen dem Satz bei.

B7230



Abbildung 5.6: Haspelfinger für liegendes Erntegut

5.1.7 Halmteiler für Reis (Satz)

Die Halmteiler für Reis in diesem Satz werden links und rechts auf die bestehenden Halmteiler aufgesetzt und teilen ähnlich wie normale Halmteilerstangen für stehendes Erntegut hoch gewachsene, verwickelte Reispflanzen.

Im Satz enthalten sind Halmteiler für links und rechts sowie Halterungen.

B7238

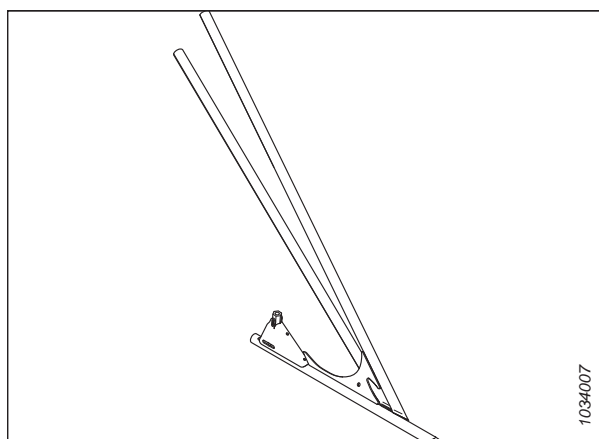


Abbildung 5.7: Halmteiler für Reis (Satz) – links

5.1.8 Sonnenblumen-Befestigungssatz

Mit diesem Satz kann das FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 (nur mit spitzen Messerfingern) auf ein Sonnenblumen-Schneidwerk umgerüstet werden.

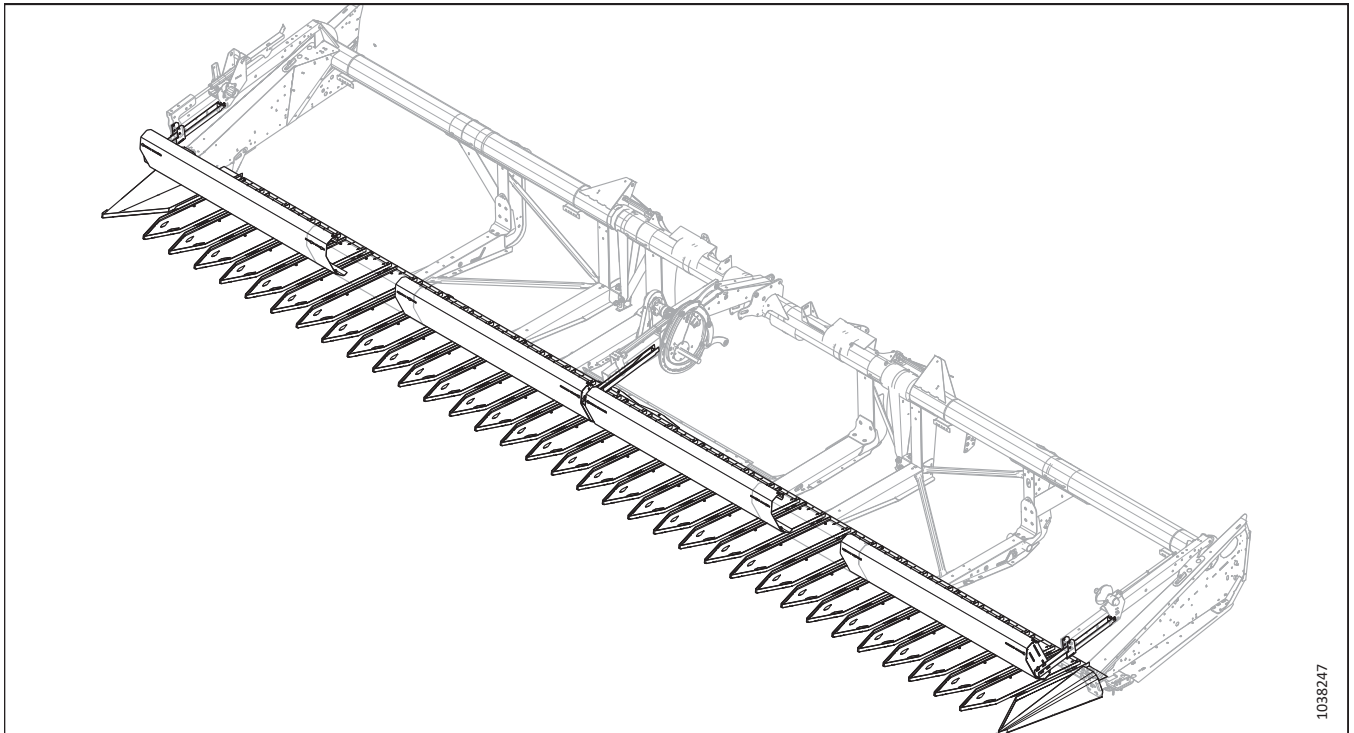


Abbildung 5.8: Sonnenblumenaufsatz

Den Sonnenblumen-Befestigungssatz je nach Schneidwerksgröße bestellen:

- 9,1 m (30 ft.) – C2086
- 10,6 m (35 ft.) – C2087
- 12,1 m (40 ft.) dreiteilige Haspel – C2169
- 12,1 m (40 ft.) zweiteilige Haspel – C2088
- 12,5 m (41 ft.) zweiteilige Haspel – C2088
- 13,7 m (45 ft.) – C2089
- 15,2 m (50 ft.) – C2170

Die Sammelsätze enthalten einen Basissatz, Wannensätze und Abdeckungen.

WAHLAUSRÜSTUNGEN UND ZUSATZOPTIONEN

Basissatz (B7302) – enthält gebräuchliche Halterungen, Halmteiler, Messerbalken-Wannenstützen, Schrägbalkenkomponenten und Befestigungselemente.

Wannensatz (B7303) – enthält fünf Wannen pro Satz (einschließlich zwei Ersatzwannen). Die Anzahl der Wannensätze je nach Schneidwerksgröße bestellen:

- 9,1 m (30 ft.) – 0 Sätze (Der Basissatz enthält genügend Wannen für Schneidwerke der Größe 9,1 m [30 ft.]. Es sind keine zusätzlichen Wannensätze erforderlich.)
- 10,6 m (35 ft.) – 1 Satz
- 12,1 m (40 ft.) – 2 Sätze
- 12,5 m (41 ft.) – 2 Sätze
- 13,7 m (45 ft.) – 3 Sätze
- 15,2 m (50 ft.) – 4 Sätze

Abdeckungen – enthält Schrägbalkenplatten und zusätzliche Messerbalken-Wannenstützen:

- 9,1 m (30 ft.) – B7304
- 10,6 m (35 ft.) – B7305
- 12,1 m (40 ft.) dreiteilige Haspel – B7395
- 12,1 m (40 ft.) zweiteilige Haspel – B7306
- 12,5 m (41 ft.) zweiteilige Haspel – B7306
- 13,7 m (45 ft.) – B7307
- 15,2 m (50 ft.) – B7396

5.1.9 Endabdeckungsstangen

Die Abdeckungsstangen tragen dazu bei, dass abgelegtes Erntegut und stehendes Erntegut sauber getrennt bleiben.

BEACHTEN:

Endabdeckungsstangen werden nur in Doppelschwad-Anwendungen mit hinterer Ablage eingesetzt.

Es gibt einen Satz für die linke Schneidwerksseite (B6447) und einen Satz für die rechte Schneidwerksseite (B6448).

Einbau- und Einstellungen liegen Schneidwerksseite jedem Satz bei.

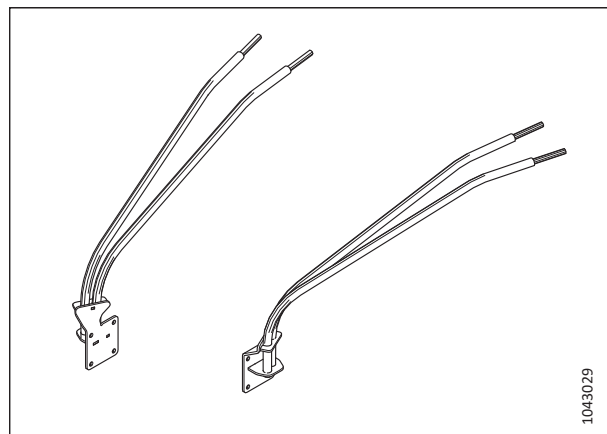


Abbildung 5.9: Endabdeckungsstangen

5.1.10 Rapstrennmessersatz VertiBlade™

Das VertiBlade™ ist ein Senkrechtmesser, das an den beiden Seiten des Schneidwerks angebaut wird. Es wird verwendet, um liegendes bzw. struppiges Erntegut zu durchtrennen.

Folgende Bündel können bestellt werden:

Grundausrüstung VertiBlade™

Beinhaltet die Messer, Halterungen, den Antrieb und die Hydraulikleitungen für die Montage an einem für den Hydraulik-Leistungsteiler vorbereiteten Schneidwerk.

B7029

Hydraulikanschlusspaket

Die Hydraulikanschlusspakete sind nur für Schneidwerke ohne werksmontierten Hydraulik-Leistungsteiler erforderlich. Zum Paketumfang gehören Hydraulikleitungen für die Vorbereitung eines Schneidwerks zum Anschluss eines Hydraulik-Leistungsteilers (VertiBlade™).

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- 7,6 m (25 ft.) – B7339
- 9,1 m (30 ft.) – B7127
- 10,6 m (35 ft.) – B7128
- 12,1 m (40 ft.) – B7129
- 12,5 m (41 ft.) – B7130
- 13,7 m (45 ft.) – B7195
- 15,2 m (50 ft.) – B7131

Den Sätzen liegt eine Einbauanleitung bei.

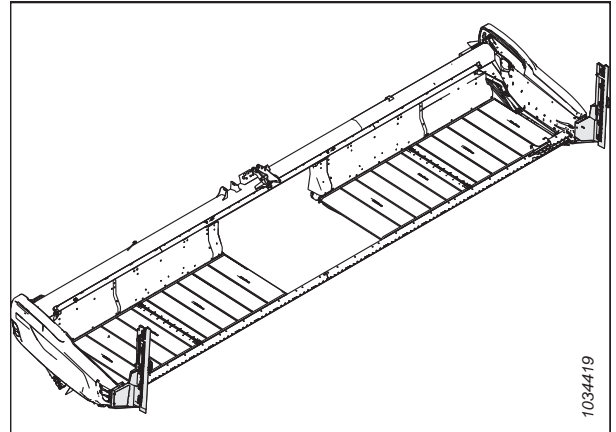


Abbildung 5.10: Rapstrennmessersatz VertiBlade™

5.1.11 Kabinenumbausatz für die Steuerung der Seitenbandgeschwindigkeit

Mit dem Kabinenumbausatz für die Steuerung der Seitenbandgeschwindigkeit kann der Mähdrescherfahrer die Geschwindigkeit der Seitenbänder von der Mähdrescherkabine aus steuern. Der Satz ist für ein Case IH AFS Pro 600- oder Pro 700-Display oder ein New Holland IntelliView™ 6- oder 7-Display konzipiert.

Dem Satz MD #357945 liegt eine Einbauanleitung bei.

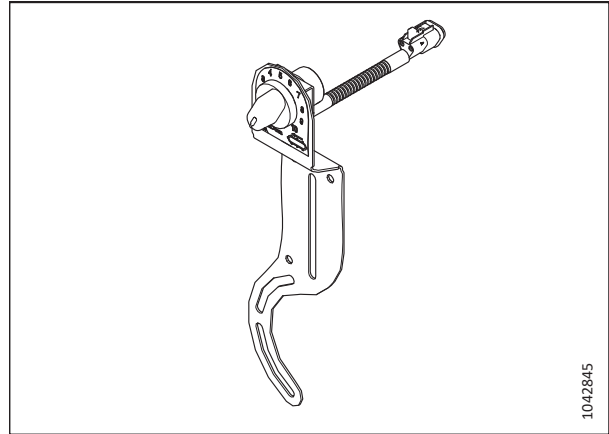


Abbildung 5.11: Kabinensatz für die Steuerung der Seitenbandgeschwindigkeit

5.2 Messerbalken-Ausrüstungssätze

Der Messerbalken befindet sich vorne am Schneidwerk und nimmt das Messer und die Messerfinger auf, mit denen gemäht wird.

5.2.1 Steinschutz-Satz

Der Steinschutz erhöht die Lippe des Messerbalkens. Das verhindert, dass Steine auf die Seitenbänder rollen.

Bündel passend zur Schneidwerksgröße bestellen:

- FD225, FD230, FD235 und FD241 – B7122
- FD240, FD245 und FD250 – B7123

Den Sätzen liegt eine Einbauanleitung bei.

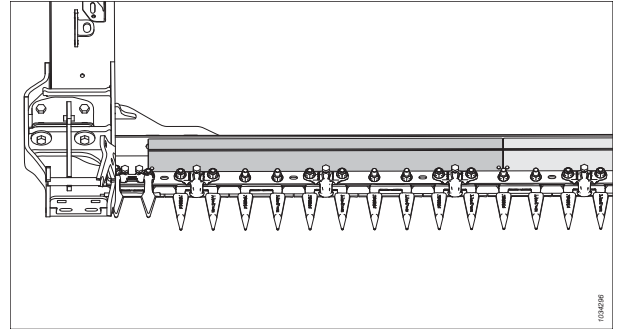


Abbildung 5.12: Steinschutz-Satz

5.2.2 Vierpunkt-Messerfinger

Vierpunkt-Messerfinger bieten unter sehr steinigen Bedingungen einen höheren Messerschutz und können die Schneidwerksleistung bei bruchgefährdetem Erntegut verbessern, indem sie die seitliche Bewegung des Ernteguts verringern.

Vierpunkt-Messerfingersätze sind für alle FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 erhältlich. Siehe den Schneidwerk-Ersatzteilkatalog oder den Händler bzgl. Ersatzteilnummern kontaktieren.

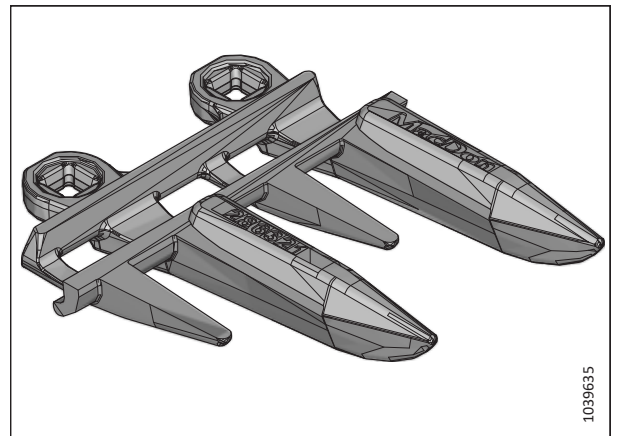


Abbildung 5.13: Vierpunkt-Messerfinger

5.3 Floatmodul-Sätze FM200

Das Floatmodul wird benötigt, um das Schneidwerk an den Mähdrescher anzubauen. Es nimmt das von den beiden Seitenbändern beförderte Erntegut auf und befördert es in den Schrägförderer.

5.3.1 Bausätze für Ablenkabdeckungen

Mit diesem Satz werden je nach Größe der Schrägförderers unterschiedlich große Seitenverkleidungen am Floatmodul montiert.

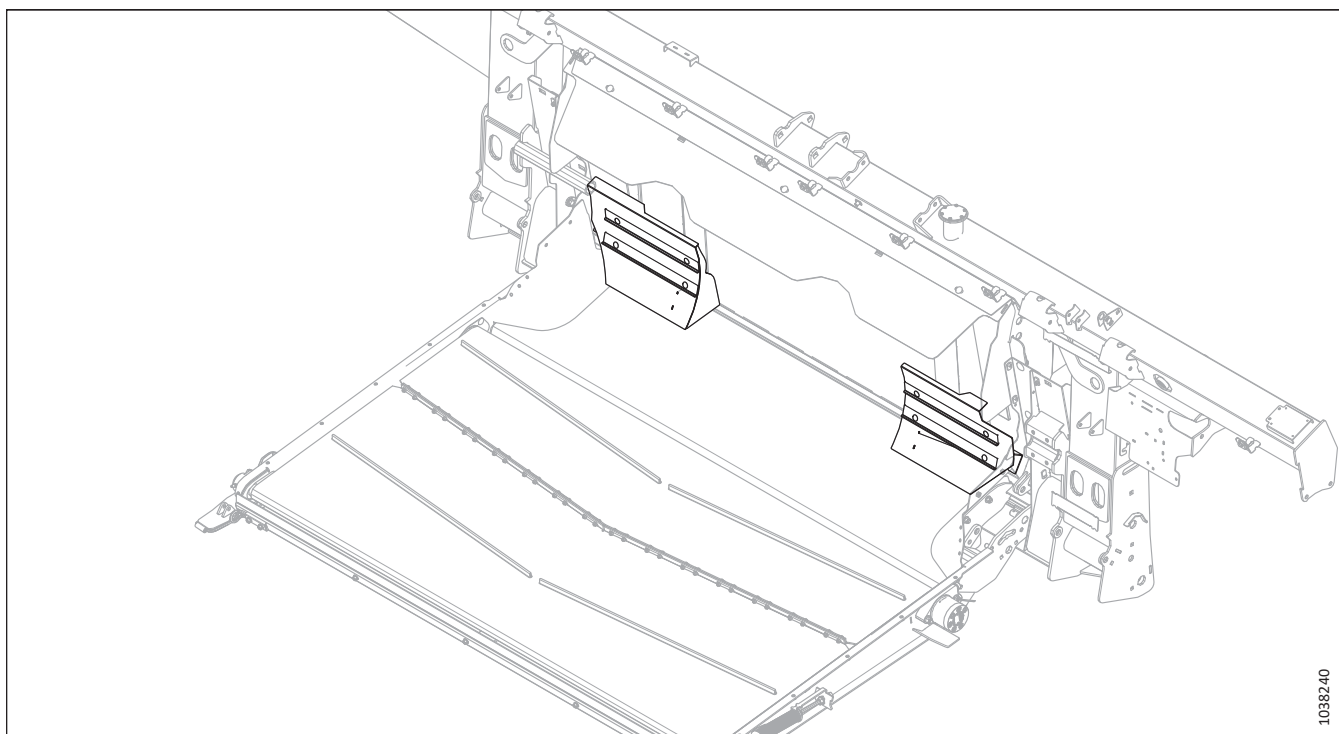


Abbildung 5.14: Ablenkabdeckungen

Der nachstehenden Tabelle entnehmen, welche Seitenverkleidungssätze bestellt werden müssen:

Abmessungen Mähdrescher-Schrägförderer	Satz
Extra schmal	B7314
Schmal	B7347
Mittel	B7348

5.3.2 Lange Zwischenplatte Mitte

Der Zwischenplatten-Erweiterungssatz enthält eine längere Zwischenplatte, die den Bereich hinter der Adapterwanne abdichtet und so Verluste beim Schneiden von Pflanzen wie Bohnen und Erbsen reduziert.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B6450

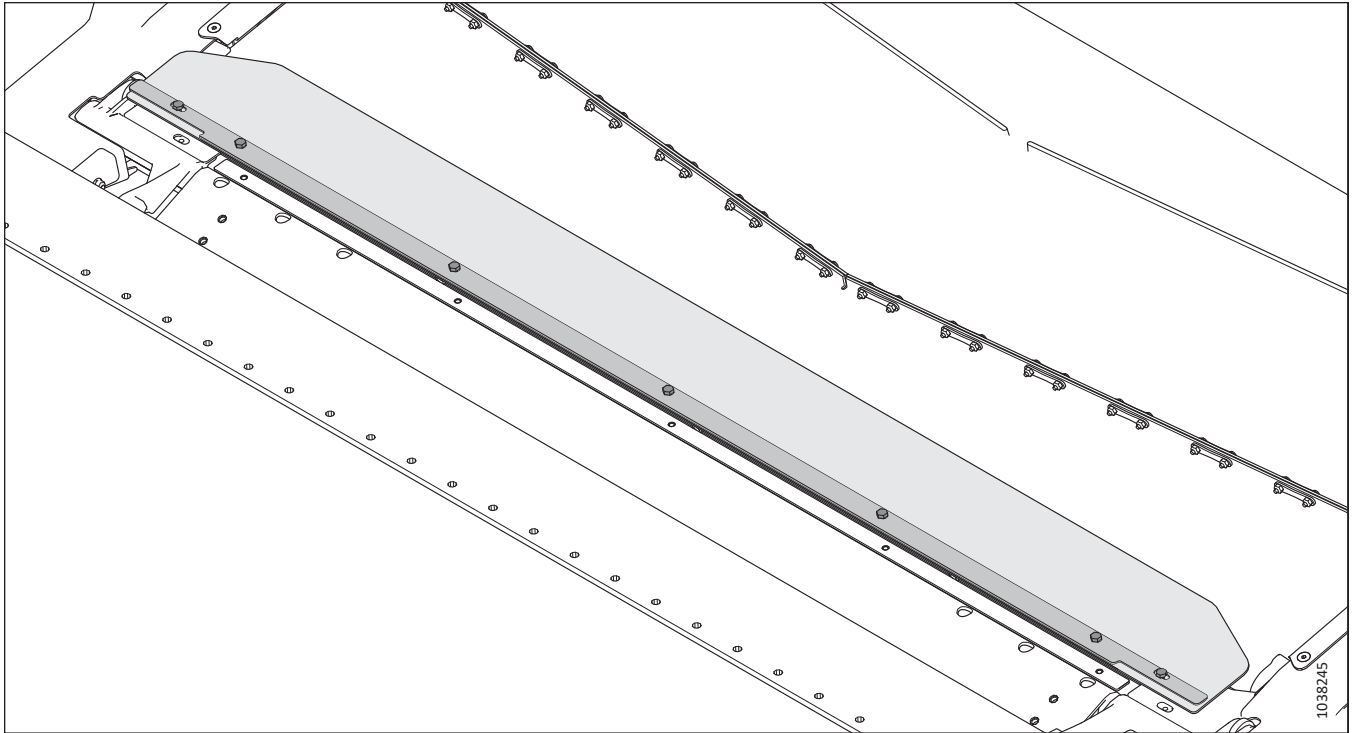


Abbildung 5.15: Lange Zwischenplatte Mitte

5.3.3 Verlängerungssatz für verschleißintensive Einzugstrommel-Schneckenwindungen

Mit dem Schneckenwindungsverlängerungssatz wird der Gutfluss bei grünem/nassem Stroh (z. B. Reis und Grüngetreide) verbessert.

Siehe [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 90](#) bzgl. einer Liste der möglichen Schneckenwindungskombinationen.

B6400

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

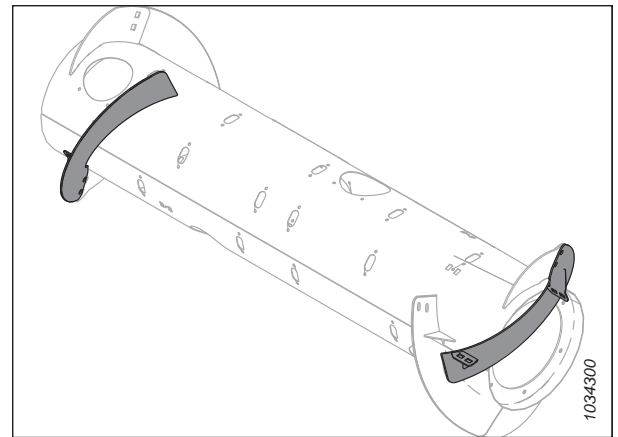


Abbildung 5.16: Verlängerungssatz für verschleißintensive Einzugstrommel-Schneckenwindungen

5.3.4 Satz Zwischenplatten komplett

Der Vollflächen-Zwischenplattensatz dichtet den Zwischenraum zwischen Floatmodul und Schneidwerk zusätzlich ab.

BEACHTEN:

Der Satz wird nur für Europa-konfigurierte Schneidwerke angeboten.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7217

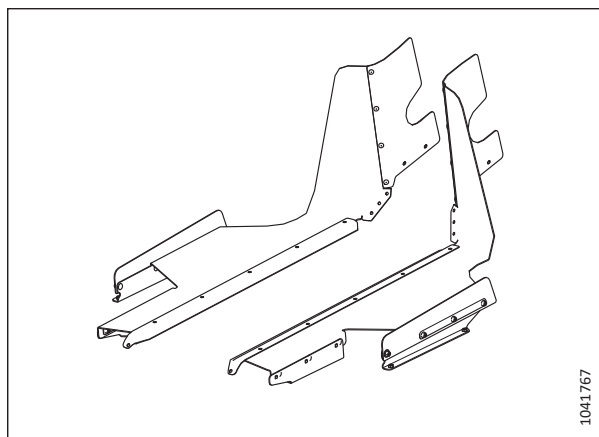


Abbildung 5.17: Satz Zwischenplatten komplett

5.3.5 Hydrauliktank-Verlängerungssatz

Der Hydraulikölbehälter-Erweiterungssatz verlängert die Position des Entlüftungsdeckels und ermöglicht den Betrieb des Floatmoduls an steilen Hängen bei gleichzeitiger Aufrechterhaltung der Ölversorgung der Saugseite der Pumpe.

Dieser Satz wird für Hanglagen mit mehr als 5° Gefälle empfohlen.

B7542

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

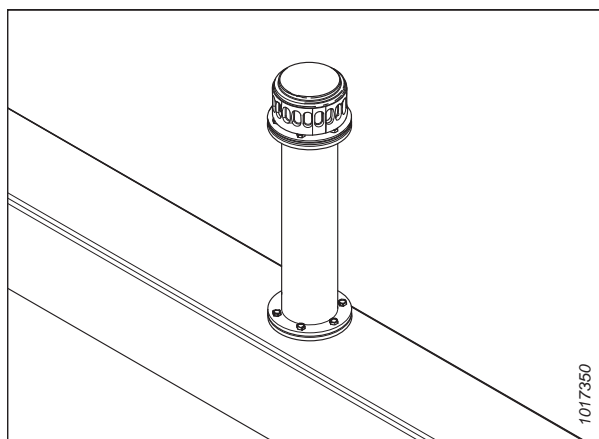


Abbildung 5.18: Hydrauliktank-Verlängerungssatz

5.3.6 Seitenneigungsstecker

Dieser Bausatz verbindet die Seitenneigungsfunktion des Mähdreschers mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC).

B7196

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

BEACHTEN:

Dieser Satz wird nicht für Hänge mit einem Gefälle von über 10 % empfohlen.



Abbildung 5.19: Seitenneigungsstecker

5.3.7 Abstreifersatz

Die Abstreifer steigern in bestimmten Fruchtarten wie Reis den Gutfluss. Sie werden **NICHT** für den Einsatz in Getreide empfohlen.

Den Abstreifersatz basierend auf der Breite des Mähdrescher-Schrägförderers auswählen. Siehe [5.1, Seite 527](#) bzgl. weiterer Informationen.

Den Sätzen liegt eine Einbauanleitung bei.

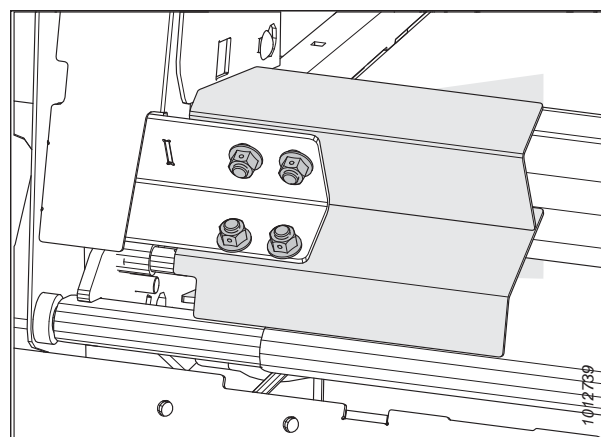


Abbildung 5.20: Abstreifer

Tabelle 5.1 Abstreiferkonfigurationen und Empfehlungen

Satz	Länge Abstreifer	Floatmodul-Öffnungsweite	Empfehlung Schrägfördererbite
B6042	265 mm (10 1/2 Zoll)	1317 mm (52 Zoll)	1250–1350 mm (49–65 Zoll)
B6044	325 mm (13 Zoll)	1197 mm (47 Zoll)	Nur für Sonderkulturen
B6045	365 mm (14 1/2 Zoll)	1117 mm (44 Zoll)	1100 mm (43 1/2 Zoll) und weniger
B6046	403 mm (16 Zoll)	1041 mm (41 Zoll)	Nur für Sonderkulturen
B6213	515 mm (20 Zoll)	817 mm (32 Zoll)	Nur für Sonderkulturen

5.4 Schneidwerksausrüstungssätze

Schneidwerksätze fügen dem Schneidwerk-Tragrahmen eher Leistungsmerkmale oder Erweiterungen hinzu als ein bestimmtes System oder eine Funktion.

5.4.1 ContourMax™ Konturrädersatz

Der ContourMax™ Satz ermöglicht eine Geländeanpassung und eine automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) für Stoppelhöhen zwischen 25 und 457 mm (1–18 Zoll) (Standard-Höhenregulierung 0–152 mm [0–6 Zoll]).

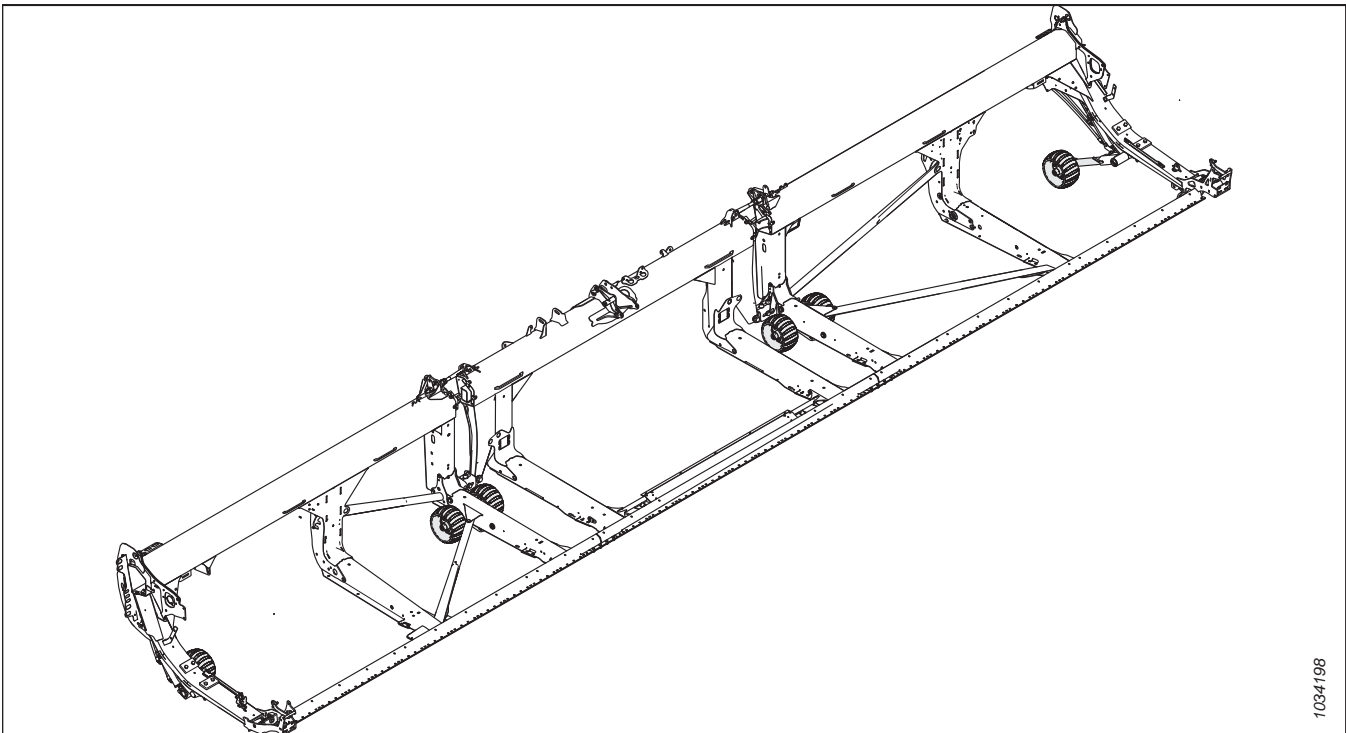


Abbildung 5.21: ContourMax™ Konturräder

Der Satz besteht aus vier Radsätzen und einer hydraulischen Höheneinstellung von der Mährescherkabine aus. Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei. Folgende Bündel können bestellt werden:

ContourMax™ Grundausrüstung: Inklusive Räder, Halterungen, Zylindern, Regelventil und Hydraulik-Anschlussteile für die Nachrüstung von ContourMax™ fähigen Schneidwerken.

B7335

Hydraulikanschlusspaket: Inklusive Hydraulikleitungen zur Vorbereitung des Schneidwerks auf ContourMax™, falls das Schneidwerk nicht ab Werk dafür konfiguriert ist. Das Hydraulikanschlusspaket entsprechend dem Schneidwerksmodell aus der folgenden Liste bestellen:

- FD225 – B7340
- FD230 – B7082
- FD235 – B7083
- FD240 – B7113
- FD241 – B7114
- FD245 – B7193
- FD250 – B7116

5.4.2 Transportsystem EasyMove™

Mit der EasyMove™ Transporteinrichtung können Sie Ihr Schneidwerk schneller als je zuvor von Feld zu Feld transportieren. Beim Einsatz im Feld fungieren die Räder auch als Tasträder.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

Für den Einbau dieses Satzes je nach Schneidwerksgröße einen der folgenden Sätze bestellen:

- 9,1 m (30 ft.) – C2172
- 10,6 m (35 ft.) – C2260
- 12,1 m (40 ft.) – C2173
- 12,5 m (41 ft.) – C2173
- 13,7 m (45 ft.) – C2173
- 15,2 m (50 ft.) – C2173

C2172 besteht aus

- Tasträder/Integrierte EasyMove™ Transporteinrichtung – B6288
- Räder und Reifen – B7398
- Kurze Zugstange – B7391

C2260 besteht aus

- Tasträder/Integrierte EasyMove™ Transporteinrichtung – B6288
- Räder und Reifen – B7398
- Mittellange Zugstange – B7548

C2173 besteht aus

- Tasträder/Integrierte EasyMove™ Transporteinrichtung – B6288
- Räder und Reifen – B7398
- Lange Zugstange – B7392

BEACHTEN:

Die EasyMove™ Transporteinrichtung ist **NICHT** mit Schneidwerken FD225 kompatibel.

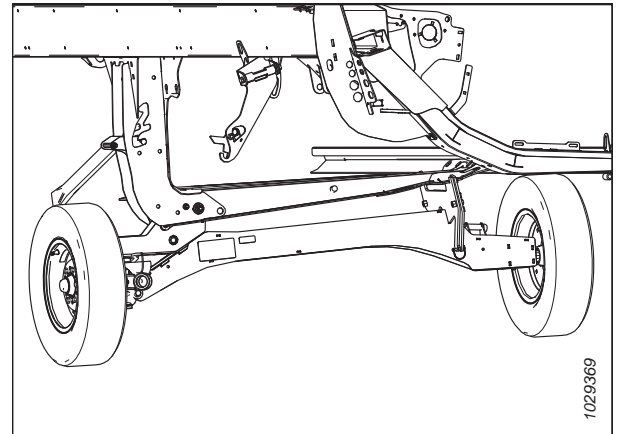


Abbildung 5.22: Transportsystem EasyMove™

5.4.3 Stahl-Endfinger Umrüstsatz für Haspel-Innenseite

Optionale Haspelfinger für schwierige Kulturen, liegenden Raps und Futter, bei denen abgewinkelte Kunststofffinger hohem Pflanzengewicht nachgeben und sich verformen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #311972

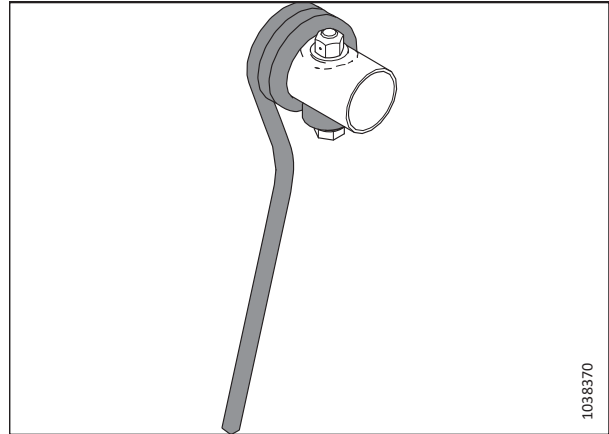


Abbildung 5.23: Stahl-Endfinger für Haspel-Innenseite

5.4.4 Stahl-Endfinger Umrüstsatz für Haspel-Außenseite

Optionale Haspelfinger für schwierige Kulturen (z. B. liegenden Raps und Futter), bei denen abgewinkelte Kunststofffinger hohem Pflanzengewicht nachgeben und sich verformen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #311959

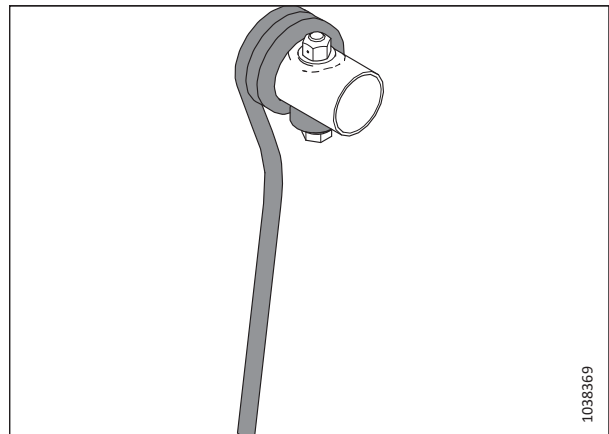


Abbildung 5.24: Stahl-Endfinger für Haspel-Außenseite

5.4.5 Kunststoff-Haspelfingersatz

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- 6,1 m (20 ft.), durchgehende Haspel, 6-armige auf 9-armige Haspel – B7360
- 7,6 m (25 ft.), durchgehende Haspel, 6-armige auf 9-armige Haspel – B7361
- 9,1 m (30 ft.), zweiteilige Haspel, 6-armige auf 9-armige Haspel – B7362
- 12,5 m (41 ft.), zweiteilige Haspel, 5-armige auf 6-armige Haspel – B7359

Siehe *Einbauen der Kunststoffhaspelfinger*, Seite 456 bzgl. einer Einbauanleitung.

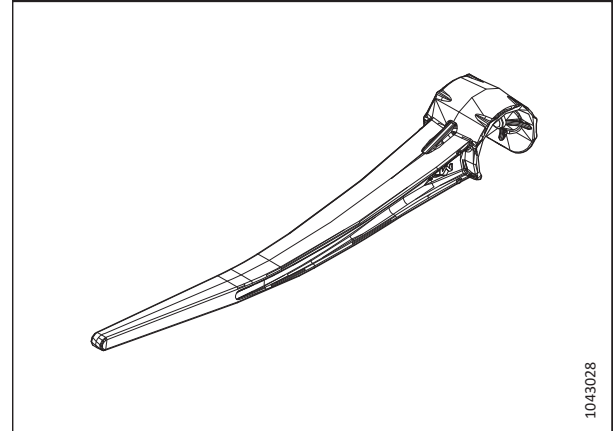


Abbildung 5.25: Kunststoff-Haspelfinger

5.4.6 Stahl-Haspelfingersatz

Messerfinger als Wahlausrüstung für den Einsatz in schwierigen Kulturen, Raps und/oder Futtermittel.

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- 7,6 m (25 ft.), durchgehende Haspel, 6-armig – MD #360679
- 7,6 m (25 ft.), durchgehende Haspel, 9-armig – MD #360680
- 9,1 m (30 ft.), durchgehende Haspel, 5-armig – MD #311054
- 9,1 m (30 ft.), durchgehende Haspel, 6-armig – MD #311055
- 10,6 m (35 ft.), durchgehende Haspel, 5-armig – MD #311068
- 10,6 m (35 ft.), durchgehende Haspel, 6-armig – MD #311069

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

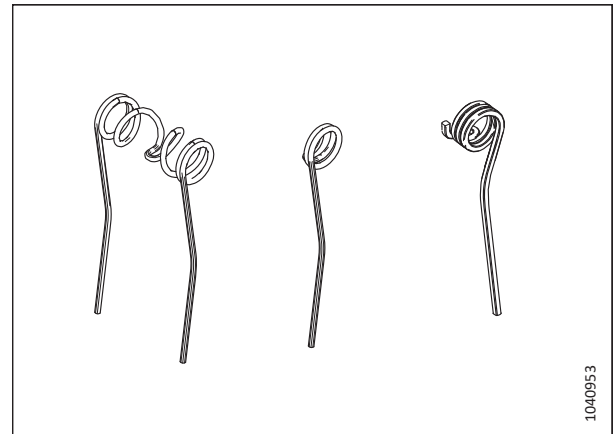


Abbildung 5.26: Stahl-Haspelfinger

5.4.7 Seitenhang-Stabilisierung

Der Satz für die Seitenhang-Stabilisierung wird für Hanglagen mit mehr als 5° Seitenneigung empfohlen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7028

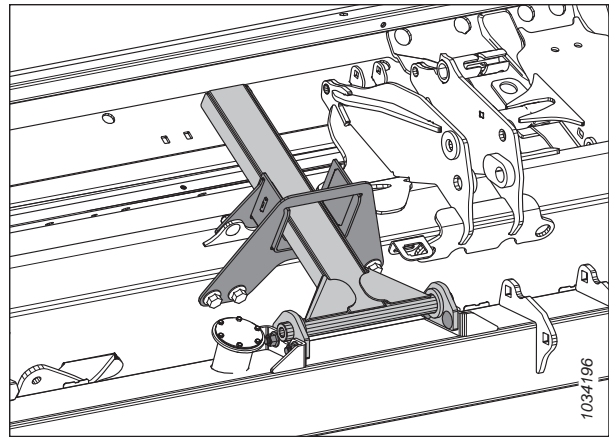


Abbildung 5.27: Seitenhang-Stabilisierung

5.4.8 Tasträdersatz

Die Tasträder stabilisieren das Schneidwerk bei Hochdruck gegen seitliche Bewegungen, wenn höher geschnitten werden muss, als dies mit den Standard-Gleitkufen möglich ist.

Anleitungen zum Einbau und zur Einstellung liegen dem Satz bei.

C2171

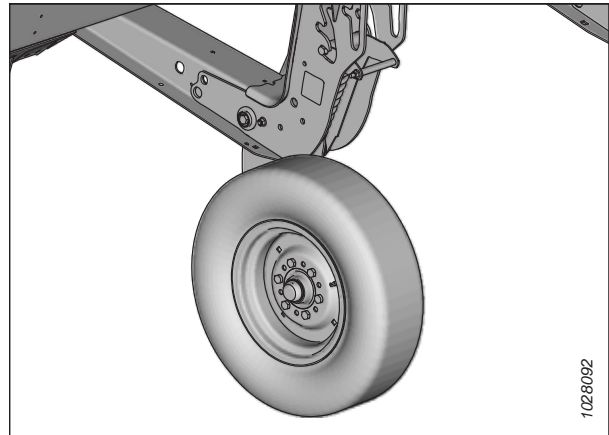


Abbildung 5.28: Tasträdersatz

5.4.9 Stahl-Gleitkufen

Die Gleitkufen aus diesem Satz sind beim Einsatz auf steinigem/abrasiven Böden verschleißfester.

WICHTIG:

Dieser Satz wird nicht für den Einsatz in nassem Schlamm oder unter Bedingungen empfohlen, die zu Funkenbildung neigen.

Der Satz enthält zwei Gleitkufen. Drei Bündel (für insgesamt sechs Kufen) bestellen, um einen Satz Standardkufen vollständig zu ersetzen.

B6801

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

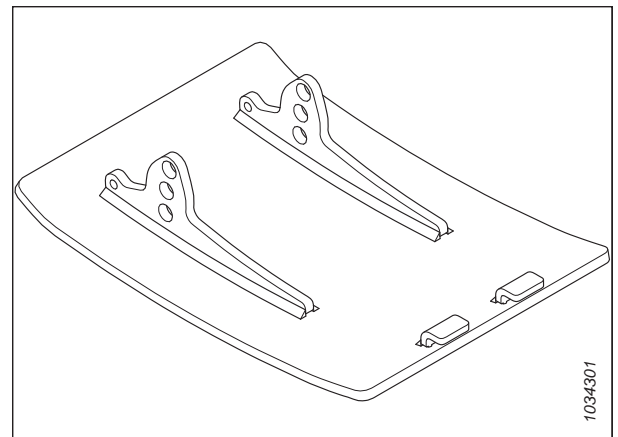


Abbildung 5.29: Stahl-Gleitkufen

5.4.10 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz

Arbeitsscheinwerfer leuchten bei schlechten Sichtverhältnissen die Stoppeln hinter dem Schneidwerk aus. Der Arbeitsscheinwerfersatz ist für die FlexDraper® Schneidwerke FD2 von 7,6–13,7 m (25–45 ft.) erhältlich. Einzelheiten zur die Kompatibilität von Case Mähdreschern sind in Tabelle 5.2, Seite 534 zu finden.

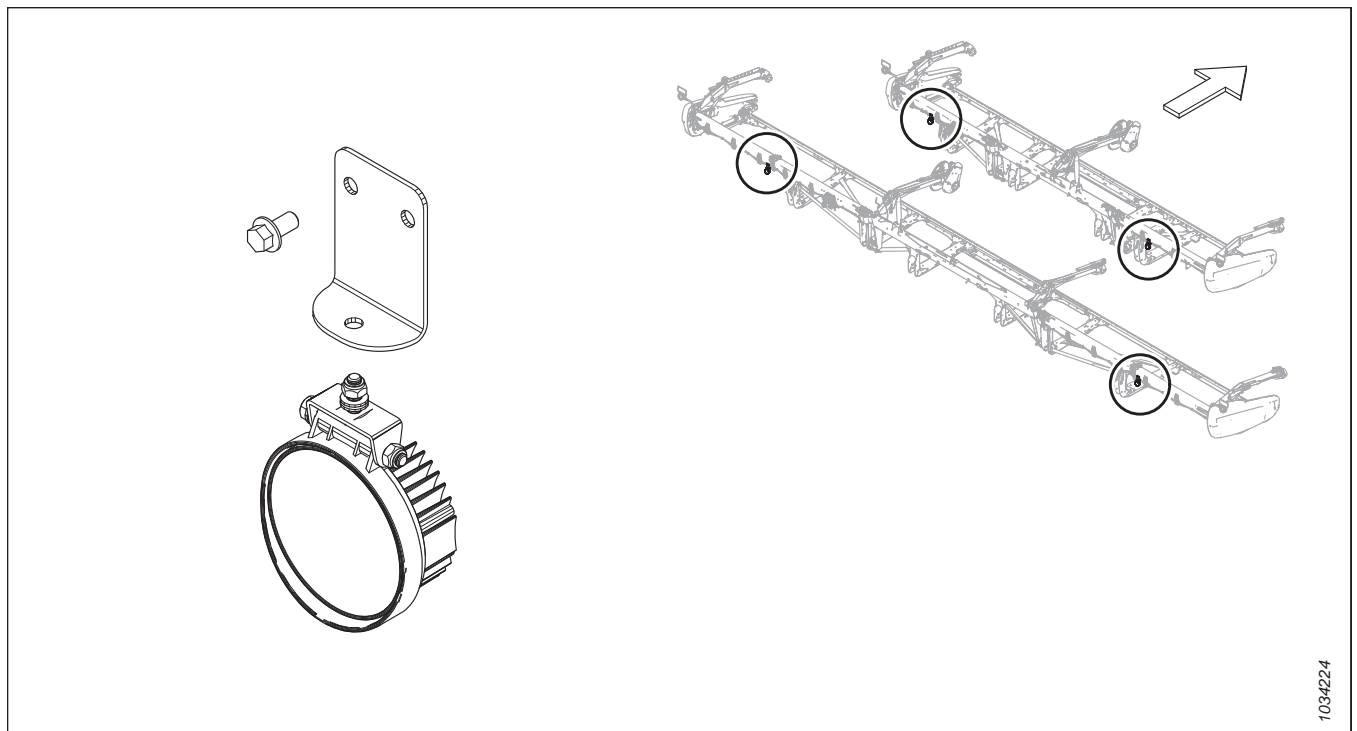


Abbildung 5.30: Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz

WAHLAUSRÜSTUNGEN UND ZUSATZOPTIONEN

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7027

Tabelle 5.2 Kompatibilitätstabelle

Modell⁸⁹	Baujahr
Case IH – 7250/8250/9250	2019 und später
Case IH der mittleren Leistungskategorie – 6160/7160	2024 und später

89. Wenn Ihr Mähdrescher kompatibel ist, kann eine Softwareaktualisierung erforderlich sein.

Kapitel 6: Fehlersuche und Fehlerbehebung

Die Tabellen zur Fehlerbehebung helfen Ihnen bei der Diagnose und Lösung von Problemen mit dem Schneidwerk.

6.1 bei Erntegutverlust am Messerbalken

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen stellen Sie fest, wie Sie Erntegutverlust am Messerbalken am besten beheben.

Tabelle 6.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Erntegutverlust am Messerbalken

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Schneidwerk nimmt kein liegendes Erntegut auf		
Messerbalken ist zu hoch	Messerbalken absenken	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.1 Hochdrusch, Seite 122 3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 130
Anstellwinkel des Schneidwerks ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 159
Haspel ist zu hoch	Haspel absenken	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168
Haspel steht zu weit hinten	Haspel nach vorne stellen	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch für Haspeldrehzahl	Höhere Haspeldrehzahl einstellen oder Fahrgeschwindigkeit verringern	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 161 3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 163
Haspelfinger heben Erntegut nicht ausreichend an	Haspelfingerneigung aggressiver einstellen	3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182
Haspelfinger heben Erntegut nicht ausreichend an	Ährenheber montieren	MacDon Händler
Symptom: Ähren werden ausgeschlagen oder abgebrochen		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 161
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 163
Erntegut ist überreif	Nachteinsatz bei höherer Luftfeuchtigkeit	–
Symptom: Materialanhäufung zwischen Abschlussblech und Messerkopf		
Ähren neigen sich von der Messerkopfaussparung des Abschlussblechs weg	Messerkopf-Abdeckbleche einbauen (nicht, wenn Boden feucht ist oder leicht anhaftet)	4.8.9 Messerkopf-Abdeckblech, Seite 387
Symptom: Material wird nicht geschnitten		
Messerfinger sind verstopft	Kurze Messerfinger einbauen	4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 375
Gebrochene Messerklingen	Gebrochene Messerklingen ersetzen	4.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 349
Symptom: Übermäßig starkes Aufschaukeln bei normaler Fahrgeschwindigkeit		

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Erntegutverlust am Messerbalken (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Floatmodul ist zu leicht eingestellt	Schneidwerk-Floatfunktion anpassen	<i>3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 133</i>
Symptom: Erntegut wird an Schneidwerksseiten nicht geschnitten		
Keine Haspelvorspannung oder Haspel ist nicht zentriert	Haspel-Horizontalstellung oder Haspelvorspannung anpassen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i>
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen so einstellen, dass das Messer frei läuft, aber trotzdem verhindert, dass die Messerklingen Kontakt zu den Messerfingern verlieren	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 369</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 382</i>
Messerklingen oder Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Schneidteile ersetzen	<i>4.8 Messer, Seite 349</i>
Schneidwerk steht nicht waagrecht	Schneidwerk waagrecht stellen	<i>3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 250</i>
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung und/oder Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i> • <i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182</i>
Halmteiler drückt dicht gewachsenes Erntegut am hinteren Ende nieder, Material liegt quer über den Messerfingern und wird deshalb nicht wie vorgesehen weiterbefördert	3 bis 4 äußere Messerfinger durch kurze Messerfinger ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 375</i> • MacDon Händler
Symptom: Abgemähtes Erntegut fällt vor dem Messerbalken nach unten		
Fahrgeschwindigkeit ist zu niedrig	Fahrgeschwindigkeit erhöhen	<i>3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 163</i>
Haspeldrehzahl ist zu niedrig	Haspeldrehzahl erhöhen	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 161</i>
Haspel ist zu hoch	Haspel absenken	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168</i>
Messerbalken ist zu hoch	Messerbalken absenken	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Hochdrusch, Seite 122</i> • <i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 130</i>
Haspel steht zu weit vorne	Haspel auf den Armen zurück bewegen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i>
Mähbetrieb bei Geschwindigkeiten über 10 km/h (6 mph) mit 10-zahnigem Haspelantriebskettenrad	Haspelantriebskettenrad durch ein 19-zahniges Haspelantriebskettenrad ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ausbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad), Seite 477</i> • <i>4.14.2 Haspelantriebskettenrad, Seite 477</i>
Abgenutzte oder gebrochene Messerkomponenten	Komponenten ersetzen	<i>4.8 Messer, Seite 349</i>

6.2 für Mähvorgang und Messerkomponenten

Verwenden Sie die folgenden Tabellen, um die Ursache für Probleme beim Schneiden und an den Messerkomponenten sowie das empfohlene Reparaturverfahren zu ermitteln.

Tabelle 6.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Erntegut wird abgerupft oder ungleichmäßig geschnitten		
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen einstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 369</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 382</i>
Messerklingen oder Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Teile ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ersetzen spitzer Messerfinger, Seite 365</i> • <i>Ersetzen von spitzen mittleren Messerfingern – Doppelmesserschneidwerk, Seite 370</i> • <i>Ersetzen kurzer Messerfinger oder Abschluss-Messerfinger, Seite 379</i> • <i>Ersetzen des mittleren Messerfingers – Doppelmesserschneidwerk, Seite 383</i> • <i>4.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 349</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch für Haspeldrehzahl	Fahrgeschwindigkeit verringern oder Haspeldrehzahl erhöhen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 161</i> • <i>3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 163</i>
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung/Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i> • <i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182</i>
Messerbalken ist zu hoch	Schnitthöhe verringern	<i>3.9.1 Hochdrusch, Seite 1223.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 130</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Anstellwinkel vergrößern	<i>3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 159</i>
Schneidkante der Messerfinger steht zu weit weg von den Messerklingen oder nicht parallel dazu	Messerfinger ausrichten	<i>Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 363</i>
Verwickeltes/schwer zu schneidendes Erntegut	Kurze Messerfinger einbauen	Den MacDon Händler kontaktieren <ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 369</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 382</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel nach vorne stellen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Messer verstopfen		
Haspel steht zu hoch oder zu weit vorne	Haspel niedriger stellen oder weiter nach hinten positionieren	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168</i> • <i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Langsamer fahren	<i>3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 163</i>
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen einstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 369</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 382</i>
Messer Klinge ist stumpf oder gebrochen	Entsprechende Messer Klinge ersetzen	<i>4.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 349</i>
Messerfinger sind verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	<i>Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 363</i>
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung/Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i> • <i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182</i>
Pick-Up-Metallhaspelfinger berühren Messer	Abstand zwischen Haspel und Messerbalken vergrößern / Haspelvorspannung anpassen	<i>4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443</i>
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Gleitkufen absenken, um Messerbalken höher zu stellen	<i>3.9.2 Bodenkonturführtes Dreschen, Seite 130</i>
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Flacheren Anstellwinkel einstellen	<i>3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 159</i>
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Motordrehzahl des Mähdreschers oder Messergeschwindigkeit des Schneidwerks prüfen	<ul style="list-style-type: none"> • Mähdrescher-Bedienerhandbuch • <i>Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 167</i>
Symptom: Schneidwerk vibriert übermäßig stark		
Messer nutzen sich übermäßig stark ab	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 350</i> • <i>4.8.5 Einbauen des Messers, Seite 353</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen einstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 369</i> • <i>Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 373</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 382</i> • <i>Einstellen des Mitte-Druckdaumens – kurze Messerfinger, Seite 386</i>
Lockerer oder abgenutzter Lagerbolzen oder Umlenkhebel	Teile anziehen oder ersetzen	<i>4.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 349</i>
Symptom: Floatmodul und Schneidwerk vibrieren übermäßig stark		
Messergeschwindigkeit ist falsch eingestellt	Messergeschwindigkeit anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 167</i> •
Messerbalken ist verbogen	Messerbalken gerade ausrichten	MacDon Händler
Symptom: Messerabschnitte oder Messerfinger brechen übermäßig oft		
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen einstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 369</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 382</i>
Messerbalken läuft zu langsam für steindurchsetzten Boden	Messerbalken mit Gleitkufen höher einstellen	<i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 130</i>
Floatmodul ist zu schwer eingestellt	Floatmodul-Spannfedern leichter einstellen	<i>Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 134</i>
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.7 Spitze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 355</i> • <i>4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 375</i>
Anstellwinkel de Schneidwerks ist zu steil	Flacheren Anstellwinkel einstellen	<i>3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 159</i>
Symptom: Messerrücken bricht		
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.7 Spitze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 355</i> • <i>4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 375</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Messerkopf ist abgenutzt	Messerkopf ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers, Seite 352</i> • <i>4.8.4 Einbauen des Messerkopflagers, Seite 352</i>
Messer ist stumpf	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 350</i> • <i>4.8.5 Einbauen des Messers, Seite 353</i>
Messer laufen zu schnell	Messergeschwindigkeit verringern	MacDon Händler
Messerklingen sitzen locker	Befestigungselemente der Messerklingen prüfen und anziehen	–

6.3 Haspelzuführung

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen stellen Sie fest, wie Sie mangelhafte Haspelzuführung am besten beheben.

Tabelle 6.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Material löst sich in normaler stehendem Erntegut nicht von der Haspel		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 161</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168</i>
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel nach vorne stellen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i>
Symptom: Material löst sich in liegendem und stehendem Erntegut nicht von der Haspel (Haspel vollständig abgesenkt)		
Haspelfinger sind für stehendes Erntegut zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung (um 1 oder 2) auswählen oder Haspel nach vorne verstellen	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182</i>
Symptom: Verwicklung am Haspelende		
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168</i>
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 161</i>
Haspel ist im Schneidwerk nicht zentriert	Haspel zentrieren	<i>4.13.3 Zentrieren der Haspel, Seite 451</i>
Symptom: Erntegut löst sich zu früh von der Haspel		
Haspelfinger sind nicht aggressiv genug eingestellt	Kurvenbahn so einstellen, dass die Haspelzuführung mit der Haspel-Horizontalstellung abgestimmt ist	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182</i>
Haspel steht zu weit vorne	Haspel passend zur Kurvenbahneinstellung nach hinten setzen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i>
Symptom – Haspel lässt sich nicht anheben		
Kupplungsstecker für Haspelanhub passen nicht oder sind defekt	Multikuppler ersetzen	
Symptom – Haspel dreht sich nicht		
Multikuppler sind nicht richtig angeschlossen	Multikuppler anschließen	<i>3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 63</i>
Haspelantriebskette hat sich gelöst oder ist defekt	Kette zusammenschließen oder austauschen	<i>4.14.6 Ersetzen der Antriebskette (endlos) – zweiteilige und dreiteilige Haspel, Seite 486</i>
Symptom: Haspel dreht sich im lastfreien Betrieb ungleichmäßig		
Haspelantriebskette ist zu locker	Kette spannen	<i>Spannen der Haspelantriebskette, Seite 475</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Dichter Getreidebestand: Haspel dreht sich ungleichmäßig oder läuft sich fest		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 161</i>
Haspelfinger sind nicht aggressiv genug eingestellt	Haspelfinger oder die Kurvenscheibeneinstellung auf eine aggressivere Fingerneigungskerbe einstellen	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168</i>
Überdruckeinstellung am Überdruckventil des Mähdreschers (nicht des Mähdrescher-Floatmoduls) ist zu niedrig	Druckbegrenzung auf den vom Hersteller empfohlenen Wert erhöhen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Niedriger Ölstand im Ölbehälter des Mähdreschers BEACHTEN: Es kann sein, dass mehrere Behälter vorhanden sind.	Öl auf erforderlichen Füllstand auffüllen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Fehlfunktion des Überdruckventils	Überdruckventil ersetzen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Zähes Erntegut wird mit Haspelkettenrad mit normalem Drehmoment (19 Zähne) geschnitten	Kettenrad für hohe Drehmomente (passend zum Haspel-Hydraulikkreislauf) einbauen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.14.2 Haspelantriebskettenrad, Seite 477</i> • Kettenradsatz mit zwei Geschwindigkeiten (MD #311882) einbauen
Symptom: Kunststoffhaspelfinger werden an der Spitze abgeschnitten		
Abstand zwischen Haspel und Messerbalken ist zu gering	Abstand vergrößern	<i>4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443</i>
Symptom: Kunststoffhaspelfinger sind an der Spitze nach hinten gebogen		
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Schneidwerk anheben	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Hochdrusch, Seite 122</i> •
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Schneidwerk weniger stark neigen	<i>3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 159</i>
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Haspel nach hinten stellen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i>
Symptom: Kunststoffhaspelfinger sind an der Spitze nach vorne gebogen		
Haspel gräbt sich in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit	Schneidwerk anheben	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Hochdrusch, Seite 122</i> • <i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 130</i>
Haspel gräbt sich in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit	Schneidwerk weniger stark neigen	<i>3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 159</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Haspel nach hinten stellen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Kunststoffhaspelfinger sind nahe am Fingerträger gebogen		
Übermäßige Verstopfung mit Erntegutklumpen am Messerbalken bei gleichbleibendem Haspelbetrieb	Verstopfung/Mähprobleme beseitigen	<i>3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 253</i>
Übermäßige Verstopfung mit Erntegutklumpen am Messerbalken bei gleichbleibendem Haspelbetrieb	Haspel anhalten, bevor Messerbalken zu stark verstopft	<i>3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 253</i>

6.4 Schneidwerk und Seitenbänder

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen ermitteln Sie die Gründe für die Probleme mit dem Schneidwerk und den Seitenbändern und erfahren, wie Sie diese am besten beheben.

Tabelle 6.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Schneidwerk und Seitenbänder

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Schneidwerk hebt nicht hoch genug		
Niedrige Druckbegrenzung	Höhere Druckbegrenzung wählen	Mährescher-Händler
Symptom: Seitenbänder laufen zu langsam		
Geschwindigkeitseinstellung ist zu niedrig eingestellt	Höhere Geschwindigkeit einstellen	<i>3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 164</i>
Schneidwerksantrieb ist zu langsam	Richtige Geschwindigkeit für Mähreschermodell einstellen	Mährescher-Bediennerhandbuch
Symptom: Einzugsband läuft zu langsam		
Druckbegrenzung ist zu niedrig	Hydraulikanlage des Einzugsförderbands prüfen	MacDon Händler
Schneidwerksantrieb ist zu langsam	Richtige Geschwindigkeit für Mähreschermodell einstellen	Mährescher-Bediennerhandbuch
Symptom: Einzugsband bewegt sich nicht		
Bänder sind locker	Bänder spannen	<i>4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 397</i>
Material hat sich um Antriebs- oder Spannrolle gewickelt	Band lockern und Rollen reinigen	<i>4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 397</i>
Segment oder Verbindungsflasche ist wegen Rahmen oder Material festgefahren	Band lockern und Grund für Blockierung beseitigen	<i>4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 397</i>
Rollenlagerung sitzt fest	Rollenlagerung ersetzen	<i>Ersetzen des Spannrollenlagers am Einzugsförderband, Seite 411</i>
Zu wenig Hydrauliköl	Hydrauliköltank des Mähreschers auf Füllstand „Voll“ auffüllen	Mährescher-Bediennerhandbuch
Falsche Druckbegrenzung am Stromregelventil	Druckbegrenzung anpassen	MacDon Händler
Symptom: Seitenband kommt zum Stillstand		
Material wird nicht gleichmäßig vom Messerbalken weggeführt	Haspel absenken	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168</i>
Material wird nicht gleichmäßig vom Messerbalken weggeführt	Kurze Messerfinger einbauen	<i>4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 375</i>
Symptom: Sperriges Erntegut wird nicht gleichmäßig transportiert		
Anstellwinkel ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	<i>3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 159</i>
Zu viel Material auf den Bändern	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	<i>3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 164</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Schneidwerk und Seitenbänder (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Zu viel Material auf den Bändern	Obere Querförderschnecke montieren	<i>5.1.5 Obere Querförderschnecke, Seite 517</i>
Zu viel Material auf den Bändern	Schneckenwindungen-Verlängerungen hinzufügen	MacDon Händler
Symptom: Bänder fördern Material nicht schnell genug weg		
Bänder laufen zu langsam für dichten Bestand	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	<i>3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 164</i>
Symptom: Erntegut wird über die Öffnung und unter das gegenüberliegende Seitenband geworfen		
Bänder laufen zu schnell für dünnen Bestand	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder senken	<i>3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 164</i>
Symptom: Material sammelt sich an den seitlichen Abdeckungen und löst sich schubweise		
Seitliche Abdeckungen sind zu breit	Bei Schneidwerken mit manueller Tragrahmenverstellung die Abdeckung zuschneiden oder durch schmale Abdeckung ersetzen (MD #172381)	<i>3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 253</i>

6.5 Ernte von Speisebohnen

Die folgenden Tabellen verwenden, um die Ursache für Probleme bei der Ernte von Speisebohnen sowie die empfohlenen Lösungen zu ermitteln.

Tabelle 6.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Pflanzen werden abgezogen und ganz oder teilweise zurückgelassen		
Schneidwerk im Hochdrusch	Schneidwerk ganz auf den Boden absenken und auf Gleitkufen und/oder Messerbalken laufen lassen	<i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 130</i>
Floatfunktion ist zu leicht eingestellt – Schneidwerk sinkt nach der Überfahrt über Hochstellen nicht schnell genug ab	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Floatfunktion auf 335–338 N (75–85 lbf) einstellen. 2. Die Floatfunktion nach Bedarf einstellen, um zu verhindern, dass sich das Schneidwerk übermäßig aufschaukelt oder sich in weichen Boden eingräbt. 	<i>3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 133</i>
Haspel ist trotz vollständig eingefahrener Zylinder zu hoch	Haspelhöhe anpassen	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168</i>
Fingerneigung ist nicht aggressiv genug	Fingerneigung anpassen	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182</i>
Haspel steht zu weit hinten	Wenn das Schneidwerk auf dem Boden steht und der Anstellwinkel des Schneidwerks richtig eingestellt ist, die Haspel nach vorne bewegen, bis die Fingerspitzen die Bodenoberfläche berühren	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Anstellwinkel anpassen	<i>Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 160</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Hubzylinder vollständig einfahren, um den Anstellwinkel zu vergrößern (bei bodenkonturgeführtem Dreschen)	<i>Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 160</i>
Haspel läuft zu langsam	Haspeldrehzahl so einstellen, dass die Haspeldrehzahl etwas höher ist als die Fahrgeschwindigkeit	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 161</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Langsamer fahren	<i>3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 163</i>
Gleitkufen sind zu niedrig	Gleitkufen auf höchste Stellung setzen	<i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 130</i>
An der Unterseite eines mit Kunststoff-Führungsplatten ausgerüsteten Messerbalkens verdichtet sich Erdreich und hebt den Messerbalken vom Boden ab	<ul style="list-style-type: none"> • Floatfunktion vergrößern • Boden ist zu feucht – Boden trocknen lassen • Unterseite des Messerbalkens manuell reinigen, wenn sich zu viel Erdreich ansammelt 	<i>Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 134</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Schneidwerk steht nicht waagrecht	Schneidwerk waagrecht stellen	<i>3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 250</i>
Messerklingen sind abgenutzt oder beschädigt	Einzelne Klingen oder gesamtes Messer ersetzen	<i>4.8 Messer, Seite 349</i>
Ranken verfangen sich in spitzen Messerfingern BEACHTEN: (Dieses Problem tritt eher bei Bohnen in Reihenkulturen auf, die durch den Anbau angehäuft wurden.)	Umrüstsatz mit kurzen Messerfingern einbauen	<i>4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 375</i>
Erntegut wird am Boden mitgeschoben	Kurze Messerfinger einbauen	<i>4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 375</i>
Messer laufen zu langsam	Schrägförderer-Drehzahl erhöhen oder sicherstellen, dass die Messer mit der empfohlenen Geschwindigkeit laufen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.10 Messergeschwindigkeitsinformationen, Seite 166</i> • <i>Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 167</i>
Symptom: Ranken verkleben sich zwischen Bandoberseite und Messerbalken		
Ablagerungen auf dem Messerbalken, obwohl Abstand zwischen Band und Messerbalken richtig eingestellt ist	Schneidwerk nach Bedarf anheben und die Tragrahmen vor- und zurückschieben, um den Messerbalken zu reinigen	–
Verschieben der Tragrahmen bei angehobenem Schneidwerk entfernt keine Ansammlungen aus dem Messerbalken	Ablagerungen aus dem Schneidwerkshohlraum manuell entfernen	–
Symptom: Erntegut sammelt sich an den Messerfingern an und wandert nicht weiter nach hinten auf den Bändern		
Haspelfingerneigung ist nicht aggressiv genug	Finger aggressiver einstellen (Kurvenbahnstellung)	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182</i>
Haspel ist zu hoch	Haspel absenken	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168</i>
Kleinsten Abstand Haspel/ Messerbalken ist zu großzügig eingestellt	Hubzylinder vollständig einfahren und dann niedrigste Haspelhöhe einstellen	<i>4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443</i>
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i>
Symptom: Erntegut wickelt sich um Haspel		
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168</i>
Symptom: Haspel zerbricht Hülsen		
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173</i>
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 161</i>
Bohnenhülsen sind zu trocken	Nachts ernten, wenn Tau vorhanden ist und die Schoten weich geworden sind	–

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Haspelfingerneigung ist nicht aggressiv genug	Finger aggressiver einstellen (Kurvenbahnstellung)	3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182
Symptom: Messerfinger am Messerbalken werden abgebrochen		
Zu wenig Gewichtsentlastung (Floateinstellung zu schwer)	Floatmodul leichter einstellen (gewichtsentlastet)	3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 133
Zu viele Steine im Feld	Eventuell kurze Messerfinger einbauen BEACHTEN: Wenn kurze Messerfinger eingebaut werden, werden statt den Messerfingern die Messerklingen beschädigt. (Der Ausbau von Messerklingen ist jedoch einfacher, wenn kurze Messerfinger eingebaut sind.)	MacDon Händler
Symptom: Messerbalken schiebt zu viele Fremdkörper und Erde auf		
Schneidwerk ist zu schwer	Schneidwerkgewicht reduzieren	3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 133
Anstellwinkel ist zu steil	Kleineren Anstellwinkel einstellen	3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 159
Messerfinger setzen sich mit Schmutz und/oder Erdreich zu	Kurze Messerfinger einbauen	4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 375
Schneidwerk hat nicht ausreichend Auflage	Mittlere Gleitkufen einbauen	3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 130
Symptom: Erntegut wickelt sich um Haspelenden		
Störende nicht gemähte Pflanzen an den Haspelseiten	Haspel-Seitenbleche einbauen	Schneidwerk-Teilekatalog
Symptom: Messerbalken füllt sich mit Schmutz		
Spalt zwischen Seitenband und Messerbalken ist zu groß	Schneidwerk nach Bedarf anheben und die Tragrahmen vor- und zurückschieben, um den Messerbalken zu reinigen	–
Symptom: Haspel nimmt gelegentlich an der gleichen Stelle Pflanzen auf und dreht sie mit		
Metallhaspelfinger sind verbogen und greifen Erntegut von den Bändern auf	Messerfinger gerade ausrichten	–
Schmutzansammlung am Ende der Finger, die verhindert, dass Pflanzen von den Fingern auf die Bänder fallen	Haspel anheben	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 168
Schmutzansammlung am Ende der Finger, die verhindert, dass Pflanzen von den Fingern auf die Bänder fallen	Die Haspel-Horizontalstellung so ändern, dass die Finger nicht mehr in den Boden kratzen	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 173
Symptom: Schneidwerk schiebt Erdreich		
Reifenspuren oder Furchenrücken von Reihenfrüchten	Schneidwerk schräg gegen Fruchtreihen/Furchenrücken anstellen	–

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Bodenwellen längs über das Feld	Bodenwellen im 90°-Winkel anfahren (vorausgesetzt, dass das Messer darüber gleitet und sich nicht eingräbt)	–
Symptom: An der Haspel haken sich zu viele Pflanzen oder Pflanzenknäuel ein		
An den Bändern staut sich zu viel Erntegut auf (möglicherweise bis Haspelwelle)	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	<i>3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 164</i>
Haspelfinger neigen sich zu langsam	Haspelfinger schräger stellen	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 182</i>

Kapitel 7: Informationsteil

Beziehen Sie sich bei Bedarf auf die Verfahren und Informationen in diesem Kapitel.

7.1 Drehmomentwerte

Die nachfolgenden Tabellen enthalten die Drehmomentwerte zu verschiedenen Durchsteckschrauben, Einziehschrauben und Hydraulikarmaturen. Beziehen Sie sich auf diese Werte nur, wenn in einer Anleitung kein anderer Drehmomentwert angegeben wurde.

- Ziehen Sie alle Schrauben mit den in den nachstehenden Tabellen angegebenen Drehmomenten an, sofern in diesem Handbuch keine anderen Anweisungen gegeben werden.
- Ersetzen Sie entfernte Befestigungselemente durch Befestigungselemente gleicher Stärke und Güte.
- Sämtliche Schrauben sind regelmäßig auf festen Sitz zu prüfen. Die als Richtlinie zu verstehenden Drehmomentwerte sind den Tabellen zu entnehmen.
- Machen Sie sich mit den Drehmomentkategorien für Durchsteckschrauben und Einziehschrauben vertraut, indem Sie die Kennzeichnungen auf den Schraubenköpfen lesen.

Kontermuttern

Kontermuttern erfordern ein geringeres Drehmoment als Muttern, die für andere Zwecke verwendet werden. Zum Festziehen bearbeiteter Kontermuttern muss das Drehmoment der normalen Muttern mit dem Faktor 0,65 multipliziert werden, um den passenden Drehmomentwert zu erhalten.

Selbstschneidende Schrauben

Bei der Anbringung von selbstschneidenden Schrauben nehmen Sie die Standard-Drehmomente als Richtlinien. Selbstschneidende Schrauben dürfen **NICHT** an tragenden oder anderweitig kritischen Verbindungen angebracht werden.

7.1.1 Drehmomentwerte für metrische Schrauben

Es werden Angaben zu den entsprechenden Enddrehmomenten für die Befestigung verschiedener metrischer Schraubengrößen bereitgestellt.

BEACHTEN:

Die in den folgenden Drehmomenttabellen für metrische Schrauben angegebenen Drehmomente gelten für Befestigungselemente, die trocken montiert werden, d. h. ohne Fett, Öl oder Gewindekleber auf den Gewinden oder Köpfen. Durchsteckschrauben und Einziehschrauben dürfen **NICHT** gefettet, geölt oder mit Schraubensicherungsmittel versehen werden – es sei denn, Sie werden in diesem Handbuch dazu aufgefordert.

INFORMATIONSTEIL

Tabelle 7.1 Metrische Schrauben der Güteklasse 8.8 und frei drehende Muttern der Güteklasse 9

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5-0,6	2,2	2,5	*20	*22
4-0,7	3,3	3,7	*29	*32
5-0,8	6,7	7,4	*59	*66
6-1,0	11,4	12,6	*101	*112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

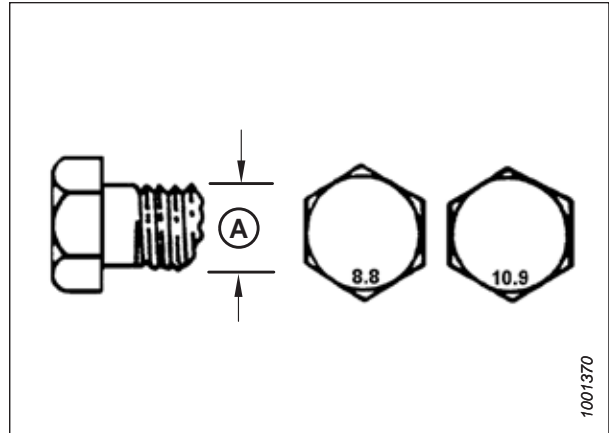


Abbildung 7.1: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 7.2 Metrische Schrauben der Güteklasse 8.8 und Muttern der Güteklasse 9 mit verformtem selbstsichernden Gewinde

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1	1,1	*9	*10
3,5-0,6	1,5	1,7	*14	*15
4-0,7	2,3	2,5	*20	*22
5-0,8	4,5	5	*40	*45
6-1,0	7,7	8,6	*69	*76
8-1,25	18,8	20,8	*167	*185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444

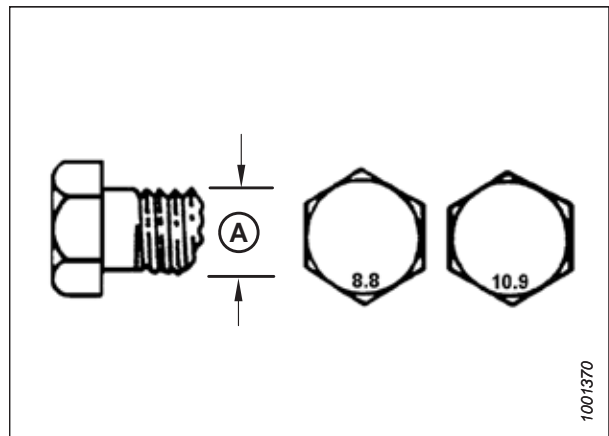


Abbildung 7.2: Schrauben-Güteklassen

INFORMATIONSTEIL

Tabelle 7.3 Metrische Schrauben der Güteklasse 10.9 und frei drehende Muttern der Güteklasse 10

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,8	2	*18	*19
3,5-0,6	2,8	3,1	*27	*30
4-0,7	4,2	4,6	*41	*45
5-0,8	8,4	9,3	*82	*91
6-1,0	14,3	15,8	*140	*154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901

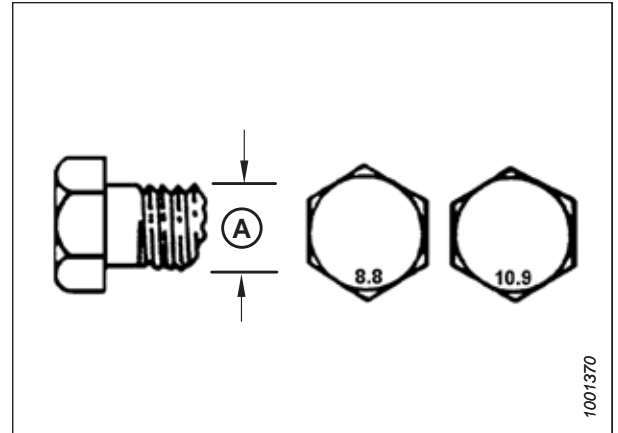


Abbildung 7.3: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 7.4 Metrische Schrauben der Güteklasse 10.9 und Muttern der Güteklasse 10 mit verformtem selbstsichernden Gewinde

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,3	1,5	*12	*13
3,5-0,6	2,1	2,3	*19	*21
4-0,7	3,1	3,4	*28	*31
5-0,8	6,3	7	*56	*62
6-1,0	10,7	11,8	*95	*105
8-1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12-1,75	90	99	66	73
14-2,0	143	158	106	117
16-2,0	222	246	165	182
20-2,5	434	480	322	356
24-3,0	750	829	556	614

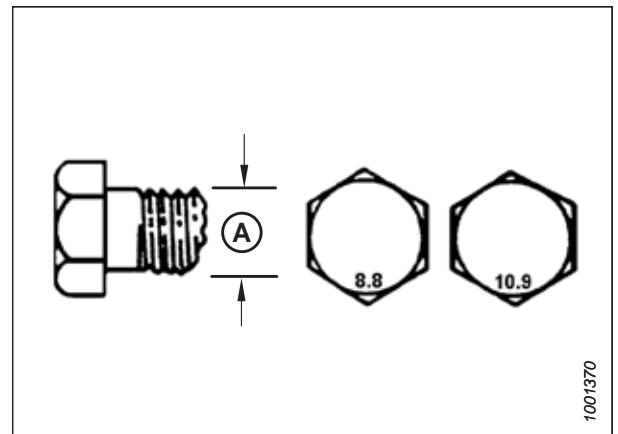


Abbildung 7.4: Schrauben-Güteklassen

7.1.2 Technische Daten zu metrischen Schrauben – Gussaluminium

Es werden Angaben zu den entsprechenden Enddrehmomenten für verschiedene Größen von metrischen Schrauben in Aluminiumguss bereitgestellt.

BEACHTEN:

Die in den folgenden Drehmomenttabellen für metrische Schrauben angegebenen Drehmomente gelten für Befestigungselemente, die trocken montiert werden, d. h. ohne Fett, Öl oder Gewindekleber auf den Gewinden oder Köpfen. Durchsteckschrauben und Einziehschrauben dürfen **NICHT** gefettet, geölt oder mit Schraubensicherungsmittel versehen werden – es sei denn, Sie werden in diesem Handbuch dazu aufgefordert.

Tabelle 7.5 Metrische Schrauben für den Einsatz in Gussaluminium

Nenngröße (A)	Anzugsdrehmoment			
	8.8 (Gussaluminium)		10.9 (Gussaluminium)	
	Nm	lbf-ft	Nm	lbf-ft
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–

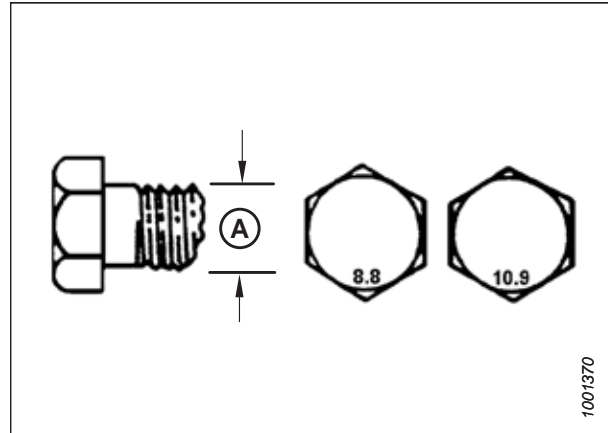


Abbildung 7.5: Schrauben-Güteklassen

7.1.3 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar

Die Standard-Drehmomentwerte sind für einstellbare Hydraulikverschraubungen vorgesehen. Wenn in einer Anleitung für den gleichen Typ und die gleiche Größe der in diesem Abschnitt gefundenen Verschraubung ein anderer Drehmomentwert genannt ist, verwenden Sie den in der Anleitung angegebenen Wert.

1. Den O-Ring (A) und den Dichtungssitz (B) auf Schmutz oder Defekte kontrollieren.
2. Die Sicherungsmutter (C) so weit wie möglich zurückdrehen. Sicherstellen, dass die Unterlegscheibe (D) lose ist und so weit wie möglich zur Sicherungsmutter (C) hingeschoben ist.
3. Sicherstellen, dass der O-Ring (A) **NICHT** auf Gewinden liegt. Den O-Ring (A) bei Bedarf anpassen.
4. Hydrauliköl auf den O-Ring (A) auftragen.

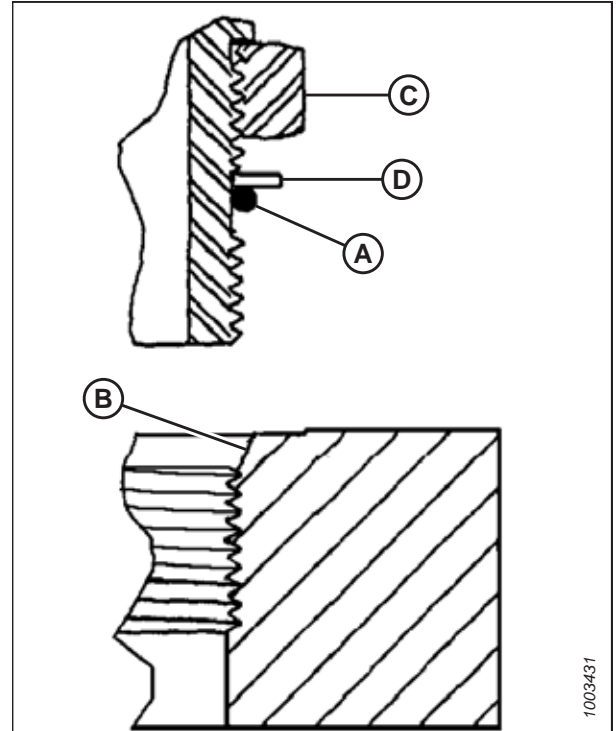


Abbildung 7.6: Hydraulikarmatur

5. Die Verschraubung (B) am Anschluss montieren, bis die Unterlegscheibe (D) und der O-Ring (A) mit der Kontaktfläche (E) des Anbauteils in Kontakt sind.
6. Zum Positionieren der Winkelverschraubungen diese um höchstens eine Umdrehung zurückschrauben.
7. Die Sicherungsmutter (C) zur Unterlegscheibe (D) herunterdrehen und mit dem in der Tabelle angegebenen Drehmoment festziehen. Mit zwei Schraubenschlüsseln arbeiten. Einen an der Verschraubung (B) ansetzen, den anderen an der Sicherungsmutter (C).
8. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung prüfen.

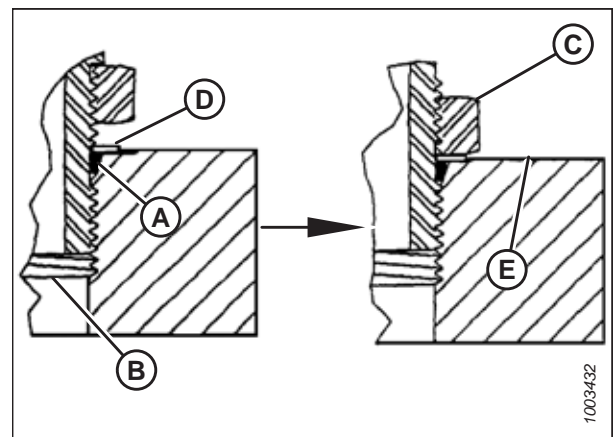


Abbildung 7.7: Hydraulikarmatur

Tabelle 7.6 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar und nicht einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁹⁰	
		Nm	lbf-ft (*lbf-in)
-2	5/16-24	10-11	*89-97
-3	3/8-24	18-20	*159-177
-4	7/16-20	29-32	21-24
-5	1/2-20	32-35	24-26
-6	9/16-18	40-44	30-32
-8	3/4-16	70-77	52-57
-10	7/8-14	115-127	85-94
-12	1 1/16-12	183-201	135-148
-14	1 3/16-12	237-261	175-193
-16	1 5/16-12	271-298	200-220
-20	1 5/8-12	339-373	250-275
-24	1 7/8-12	414-455	305-336
-32	2 1/2-12	509-560	375-413

7.1.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar

Die Standard-Drehmomentwerte für nicht einstellbare Hydraulikverschraubungen sind angegeben. Wenn in einer Anleitung für den gleichen Typ und die gleiche Größe der in diesem Abschnitt gefundenen Verschraubung ein anderer Drehmomentwert genannt ist, verwenden Sie den in der Anleitung angegebenen Wert.

1. Den O-Ring (A) und den Dichtungssitz (B) auf Schmutz oder Defekte kontrollieren.
2. Sicherstellen, dass der O-Ring (A) **NICHT** auf Gewinden liegt. Den O-Ring (A) bei Bedarf anpassen.
3. Hydrauliköl auf den O-Ring auftragen.
4. Die Verschraubung (C) handfest am Anschluss montieren.
5. Die Armatur (C) mit den in Tabelle 7.7, Seite 557 angegebenen Drehmomentwerten festziehen.
6. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung prüfen.

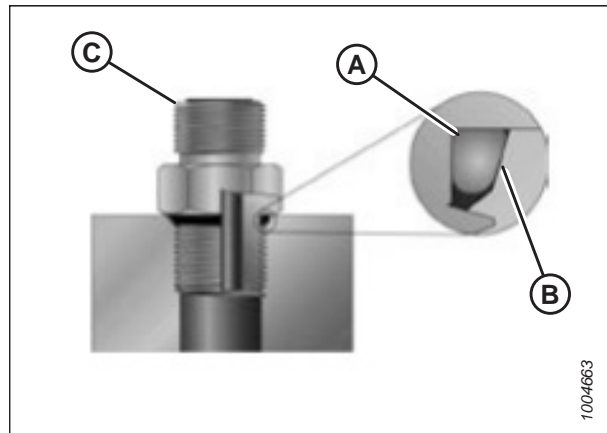


Abbildung 7.8: Hydraulikarmatur

90. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

Tabelle 7.7 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar und nicht einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁹¹	
		Nm	lbf-ft (*lbf-in)
-2	5/16-24	10-11	*89-97
-3	3/8-24	18-20	*159-177
-4	7/16-20	29-32	21-24
-5	1/2-20	32-35	24-26
-6	9/16-18	40-44	30-32
-8	3/4-16	70-77	52-57
-10	7/8-14	115-127	85-94
-12	1 1/16-12	183-201	135-148
-14	1 3/16-12	237-261	175-193
-16	1 5/16-12	271-298	200-220
-20	1 5/8-12	339-373	250-275
-24	1 7/8-12	414-455	305-336
-32	2 1/2-12	509-560	375-413

7.1.5 Hydraulikverschraubungen mit Dichtung mit stirnseitigem O-Ring

Die Standard-Drehmomente sind für Hydraulikverschraubungen für Dichtungen mit stirnseitigem O-Ring angegeben. Wenn in einer Anleitung für den gleichen Typ und die gleiche Größe der in diesem Abschnitt gefundenen Verschraubung ein anderer Drehmomentwert genannt ist, verwenden Sie den in der Anleitung angegebenen Wert.

Die Drehmomentwerte sind in der Tabelle zusammengefasst [7.8, Seite 558](#).

1. Sicherstellen, dass die Dichtflächen und Verschraubungsgewinde frei sind von Graten, Kerben, Kratzern und Fremdkörpern.



Abbildung 7.9: Hydraulikarmatur

91. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

INFORMATIONSTEIL

2. Hydrauliköl auf den O-Ring (B) auftragen.
3. Die Rohr- bzw. Schlauch-Baugruppe so ausrichten, dass die flache Kontaktfläche der Hülse (A) oder (C) unterbrechungsfrei am O-Ring (B) anliegt.
4. Rohr- oder Schlauchmutter (D) handfest anziehen. Die Mutter muss sich frei drehen lassen können, bis sie anschlägt.
5. Die Verschraubungen nach den in Tabelle 7.8, Seite 558 angegebenen Drehmomentwerten anziehen.

BEACHTEN:

Wenn erforderlich, den Sechskant-Flansch (E) der Verschraubung festhalten, damit sich Verschraubung und Schlauch beim Anziehen der Mutter (D) nicht mitdrehen.

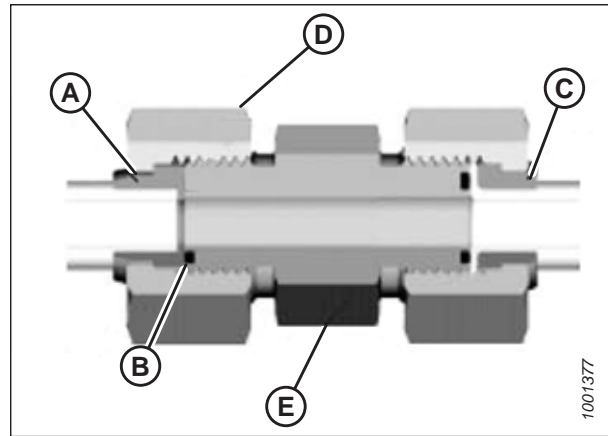


Abbildung 7.10: Hydraulikarmatur

6. Beim Zusammenbau von Verbindungen oder beim Zusammenschluss von zwei Schläuchen drei Schraubenschlüssel verwenden.
7. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung prüfen.

Tabelle 7.8 Hydraulikarmaturen mit stirnseitigem O-Ring

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Außen-Ø Rohr (Zoll)	Drehmoment ⁹²	
			Nm	lbf-ft
-3	Hinweis ⁹³	$\frac{3}{16}$	–	–
-4	$\frac{9}{16}$	$\frac{1}{4}$	25–28	18–21
-5	Hinweis ⁹³	$\frac{5}{16}$	–	–
-6	$\frac{11}{16}$	$\frac{3}{8}$	40–44	30–32
-8	$\frac{13}{16}$	$\frac{1}{2}$	55–61	41–45
-10	1	$\frac{5}{8}$	80–88	59–65
-12	$1 \frac{3}{16}$	$\frac{3}{4}$	115–127	85–94
-14	Hinweis ⁹³	$\frac{7}{8}$	–	–
-16	$1 \frac{7}{16}$	1	150–165	111–122
-20	$1 \frac{11}{16}$	$1 \frac{1}{4}$	205–226	151–167
-24	2	$1 \frac{1}{2}$	315–347	232–256
-32	$2 \frac{1}{2}$	2	510–561	376–414

92. Die Drehmomentangaben und -winkel gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

93. Für diese Rohrgröße ist keine Dichtung mit stirnseitigem O-Ring festgelegt.

7.1.6 Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde

Die Standard-Drehmomentwerte sind für Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde vorgesehen. Wenn in einer Anleitung für den gleichen Typ und die gleiche Größe der in diesem Abschnitt gefundenen Verschraubung ein anderer Drehmomentwert genannt ist, verwenden Sie den in der Anleitung angegebenen Wert.

Die Rohrverschraubungen wie folgt zusammenbauen:

1. Sicherstellen, dass die Gewinde von Verschraubung und Anschluss frei sind von Graten, Kerben, Kratzern oder jeglicher anderer Art von Verschmutzung.
2. Pastenartiges Rohrdichtmittel auf die Rohraußengewinde auftragen.
3. Die Verschraubung handfest am Anschluss montieren.
4. Den Stecker mit dem vorgegebenen Drehmoment anziehen. Wie viele Umdrehungen oder Anzugswinkel nach dem handfesten Anziehen erfolgen müssen, ist der Tabelle 7.9, Seite 559 zu entnehmen. Sicherstellen, dass die Rohrenden geformter Stecker (meist ein Winkelstück von 45° oder 90°) so ausgerichtet sind, dass sie die eingeführte Rohr- bzw. Schlauchbaugruppe aufnehmen können. Die Verschraubung stets in Anzugsrichtung ausrichten. Niemals die Gewindeverbindungen lösen, um eine Ausrichtung zu erreichen.
5. Alle Rückstände und überschüssiges Gewindemittel mit einem geeignetem Reiniger beseitigen.
6. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung überprüfen. Dabei besonders auf Risse im Anschlusskörper achten.
7. Die endgültige Stellung der Verschraubung markieren. Undichte Verschraubungen auseinander bauen und auf Schäden überprüfen.

BEACHTEN:

Das Versagen von Verschraubungen aufgrund von Überdrehungen ist möglicherweise erst nach der Demontage und Inspektion der Verschraubungen erkennbar.

Tabelle 7.9 Rohrgewinde von Hydraulikarmaturen

Größe des Kegel-Rohrgewindes	Empfehlung Umdrehungen nach handfestem Anziehen	Empfehlung Schlüssel­flächen nach handfestem Anziehen
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18
3/8-18	2-3	12-18
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1-11-1/2	1,5-2,5	9-15
1-1/4-11-1/2	1,5-2,5	9-15
1-1/2-11-1/2	1,5-2,5	9-15
2-11-1/2	1,5-2,5	9-15

7.2 Umrechnungstabelle

In diesem Handbuch werden sowohl SI-Einheiten (einschließlich metrischer Einheiten) als auch US-Standardeinheiten (manchmal auch als Standardeinheiten bezeichnet) verwendet. Eine Liste dieser Einheiten mit ihren Abkürzungen und Umrechnungsfaktoren finden Sie hier als Referenz.

Tabelle 7.10 Umrechnungstabelle

Messgröße	SI-Einheiten (metrisch)		Faktor	US-amerikanische Standardeinheiten	
	Bezeichnung	Abkürzung		Bezeichnung	Abkürzung
Fläche	Hektar	ha	$\times 2,4710 =$	Acre	Acre
Durchflussmenge	Liter pro Minute	l/min	$\times 0,2642 =$	US-Gallonen pro Minute	gpm
Kraft	Newton	N	$\times 0,2248 =$	Pfund-force	lbf
Länge	Millimeter	mm	$\times 0,0394 =$	Zoll	in.
Länge	Meter	m	$\times 3,2808 =$	Fuß	ft.
Leistung	Kilowatt	kW	$\times 1,341 =$	horsepower	hp
Druck	Kilopascal	kPa	$\times 0,145 =$	US-Pfund pro Quadratzoll	psi
Druck	Megapascal	MPa	$\times 145,038 =$	US-Pfund pro Quadratzoll	psi
Druck	bar (keine SI-Einheit)	bar	$\times 14,5038 =$	US-Pfund pro Quadratzoll	psi
Drehmoment	Newtonmeter	Nm	$\times 0,7376 =$	Pfund-Fuß oder Fuß-Pfund	lbf-ft
Drehmoment	Newtonmeter	Nm	$\times 8,8507 =$	Pfund-Zoll oder Zoll-Pfund	lbf-in
Temperatur	Grad Celsius	°C	$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 =$	Grad Fahrenheit	°F
Geschwindigkeit	Meter pro Minute	m/min	$\times 3,2808 =$	Fuß pro Minute	ft/min
Geschwindigkeit	Meter pro Sekunde	m/s	$\times 3,2808 =$	Fuß pro Sekunde	ft/s
Geschwindigkeit	Kilometer pro Stunde	km/h	$\times 0,6214 =$	Meilen pro Stunde	mph
Volumen	Liter	l	$\times 0,2642 =$	US-Gallone	US gal
Volumen	Milliliter	ml	$\times 0,0338 =$	Unze	oz.
Volumen	Kubikzentimeter	cm ³ oder ccm	$\times 0,061 =$	Kubikzoll	in. ³
Gewicht	Kilogramm	kg	$\times 2,2046 =$	US-Pfund	lb.

Index

A

Ablenkabdeckungen.....	524
Absperrventile	40
Abstreifer.....	121, 527
ausbauen.....	420
einbauen	420
AHHC, <i>Siehe</i> automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
Ährenhebersätze	515
Aufbewahrungssätze	515
Antriebe	
Schneidwerksantrieb	311
Antriebsrollen	
Einzugsförderband	399
ausbauen	399
einbauen.....	401
Antriebswellen	
Antriebswellen-Schutztrichter	
Einbauen des Schutzes.....	319
Entfernen des Schutzes.....	317
ausbauen.....	311
einbauen	313
Aufgaben des Besitzers/Fahrers	39
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)	
Ausgangsspannung Sensor.....	215
Anforderungen an den Mähdrescher.....	215
manuelles Überprüfen der Spannungsgrenzwerte.....	215
Bedienung des Sensors.....	213
Case IH der Serie 120.....	232
Case IH der Serien 230, 240 und 250	232
Case IH Mähdrescher	
Haspeldrehzahl-Sensor	248
Haspelumkehr	244
Seitenband-Geschwindigkeitsregelung.....	246
Sensorspannung des Haspelhöhensensors überprüfen	241
Case IH Mähdrescher 5130/6130/7130	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	219
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	226
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	225
Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display einrichten	223
Case IH Mähdrescher 5140/6140/7140	
Ausgangsspannung Sensor	

Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	219
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	226
Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display einrichten	223
Case IH Mähdrescher 7010	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	229
Case IH Mähdrescher der Serie 120.....	229
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	229
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	243
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	233
Case IH Mähdrescher der Serie 130.....	219, 222
Case IH Mähdrescher der Serie 140.....	219
Case IH Mähdrescher der Serie 230.....	229
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	229
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	243
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	233
Case IH Mähdrescher der Serie 240.....	229
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	229
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	243
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	233
Case IH Mähdrescher der Serie 250.....	229
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	229
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	243
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	233
Case IH-Mähdrescher mit Softwareversion 28.00	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren	237
Schnellreferenz.....	222, 232

INDEX

B

Bänder	
Einstellen der Seitenband-Spurführung	429
Fehlersuche und Fehlerbehebung	545
Floatmodul	
Bandspannung einstellen	397
Bandspannung prüfen	397
Floatmodule	
Einzugsförderband ersetzen.....	392
Tragrahmen	392
Seitenband-Laufgeschwindigkeit	164
Laufgeschwindigkeit einstellen	165
Betriebsarten	
Flexbetrieb.....	149
starr.....	151

C

Case IH Mähdrescher	
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	63
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	68

D

Definitionen	29
Drehmomentwerte	551
Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde	559
Drehmomentwerte für metrische Schrauben	551
Aluminiumguss.....	554
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar	555
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar	556
Mit stirnseitigem O-Ring abgedichtete Verschraubungen	557
Transportschrauben	498

E

EasyMove™ Transporteinrichtungen	
Ändern der Zugdeichselverbindung	
Bolzen an Zugöse.....	501
Zugöse an Bolzen.....	503
Einstellen der Räder.....	124
Einlaufzeiten.....	60
Einstellungen	
empfohlene Haspeleinstellungen	83
Empfohlene Schneidwerkseinstellungen.....	72
Optimieren der Schneidwerke für Raps	83
Einzugsbänder	
Einzugsförderband ersetzen.....	392
Lager der Antriebsrolle	
Abnehmen.....	402

einbauen.....	405
Laufgeschwindigkeit einstellen	166
Spannrolle	405
Einzugsförderbänder	
Antriebsrolle	399
Antriebsrollen	
ausbauen	399
einbauen.....	401
Bandspannung	
Überprüfen, Einstellen.....	397
Lager der Spannrolle	
ersetzen.....	411
Spannrolle	
ausbauen	405
einbauen.....	408
Einzugstrommelkonfigurationen.....	90
Konfiguration „Breit“	101
Konfiguration „Extra breit“	104
Konfiguration „Extra schmal“	92
Konfiguration „Schmal stehend“	96
mittlere Konfiguration.....	99
Einzugstrommeln.....	324
Abstand zwischen Einzugstrommel und Bodenblech	324
Antriebsketten	
Abnehmen.....	331
einbauen.....	335
Kette nachspannen	338
Kettenspannung kontrollieren.....	329
schmieren	299
Spannung prüfen	327
Einzugstrommel-Antriebskettenräder	
Kettenspannung am Einzugstrommel-Antrieb nachstellen	338
Einzugstrommelkonfigurationen	90
Konfiguration „Breit“	101
Konfiguration „Extra breit“	104
Konfiguration „Extra schmal“	92
Konfiguration „Schmal stehend“	96
mittlere Konfiguration	99
Einzugstrommelstellung	118
Finger	341
Abnehmen.....	114, 341
einbauen.....	116, 343
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	345
Fingersteuerung nachstellen	346
Schneckenwindungen	106, 340
ausbauen	106
einbauen.....	108, 111
Schneckenwindung für Einzugstrommel (Wahlausrüstung).....	525
Spannfedern	
überprüfen und nachstellen.....	120
Zinken, <i>Siehe</i> Finger	
Elektroanlage.....	310

INDEX

Glühlampen ersetzen.....	310
Sensoren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung,	
Sensoren	213
empfohlene Betriebsflüssigkeiten und	
Schmierstoffe.....	571
Endabdeckungsstangen	520
Erntegutzuführung	
Wahlaustrüstungen	515
Ersatzmesser	355

F

Fahrgeschwindigkeit	163
Fehlersuche und Fehlerbehebung.....	535
Ernte von Speisebohnen.....	547
Erntegutverlust am Messerbalken	535
Haspelzuführung.....	541
Mähvorgang und Messerkomponenten.....	537
Schneidwerk und Seitenbänder	545
Finger	
Einzugsfinger.....	341
Abnehmen.....	114, 341
einbauen.....	116, 343
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	345
Fingersteuerung nachstellen	346
Flex-Float-System	
Auslenkbegrenzung	
aktivieren.....	153
deaktivieren.....	152
Flexbetrieb	
Flexbetrieb.....	149
Float	
Floatverriegelungen.....	148
Schneidwerk-Floatfunktion	
überprüfen und nachstellen.....	134
floatfähige Halmteiler.....	516
Floatfähige Halmteiler	
ausbauen.....	193
einbauen	195
einstellen.....	198
Floatfunktion	
Schneidwerk-Floatfunktion	
Ändern der Konfiguration der Floatmodul-	
Spannfedern	139–140
Seitenflügel-Floatverriegelungen	
entriegelt	149
verriegelt	151
Floatmodul-Einrichtung	90
Floatmodule	
Abstreifer	121, 420
Abnehmen.....	420
einbauen.....	420
Beseitigen von Materialstauungen am	
Einzugsförderband.....	254

Einzugsband	
Lager der Antriebsrolle	
einbauen	405
Spannrolle	
ausbauen	405
Einzugsförderband	
Antriebsrolle	399
ausbauen	399
einbauen	401
Bandspannung	
Überprüfen, Einstellen.....	397
Einzugsförderband ersetzen.....	392
Lager der Antriebsrolle	402
Lager der Spannrolle	
ersetzen.....	411
Spannrolle	405
einbauen	408
Einzugstragrahmen.....	392
Einzugstrommelgetriebe	
Kettenspannung am Einzugstrommel-Antrieb	
nachstellen	338
Einzugstrommeln	324
Abstand zwischen Einzugstrommel und	
Bodenblech.....	324
Einzugsfinger	341
Abnehmen	114, 341
einbauen	116, 343
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	345
Fingersteuerung nachstellen.....	346
Schneckenwindung für Einzugstrommel	
(Wahlaustrüstung).....	525
Schneckenwindungen	106, 340
Tragrahmen	
Sicherungshaken prüfen.....	418
Floatmodulsätze.....	524

G

Getriebe	
Hauptgetriebe	
Kettenspannung einstellen	321
Schmieren des Hauptgetriebes.....	301
Öl nachfüllen	302
Öl wechseln.....	302
Ölstand prüfen.....	301
Zusatzgetriebe	
Kettenspannung einstellen	322
Schmieren des Zusatzgetriebes	303
Öl nachfüllen	304
Öl wechseln.....	305
Ölstand prüfen.....	303
Gleitkufen, <i>Siehe</i> bodenkonturgeführtes Dreschen	
äußere Gleitkufen einstellen	131
innere Gleitkufen einstellen	130
Glühlampen	

INDEX

ersetzen	310	ausbauen	51
		einbauen	53
H		Haspelantriebskette	
Halmteiler	190	lockern	474
Floatfähige Halmteiler		spannen	475
Anpassen der Einstellungen	86	Haspeldrehzahlen	161
ausbauen	193	Haspelfinger	453
einbauen	195	Haspelfinger-Sätze für Lagergetreide	518
einstellen	198	Haspeln, <i>Siehe</i> Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspeln	
Standard-Halmteiler		Haspeltorsion	451
ausbauen	190	Hydraulik	307
einbauen	192	Armaturen	
Halmteiler für Reis	210	Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde	559
Halmteiler für Reis (Satz)	518	Dichtung mit stirnseitigem O-Ring:	557
Halmteilerstangen	208	ORB-Dichtung – einstellbar	555
Abnehmen	209	ORB-Dichtung – nicht einstellbar	556
einbauen	209	Hydraulikölbehälter	
Halterungssatz für Halmteiler	516	Hydraulikölbehälter-Erweiterungssatz	526
Haspel-Horizontalstellung, <i>Siehe</i> Kurvenbahngesteuerte		Öl nachfüllen	307
Flip Over-Haspeln		Öl wechseln	308
Haspel-Horizontalstellungen		Ölstand prüfen	307
einstellen	174	Ölfilter auswechseln	309
Haspel-Stützstreben	41	Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an	
anbringen	41	Hydraulikkomponenten	7
lösen	42	Überprüfen von Schläuchen und Leitungen	285
Haspelabstand			
messen	444	I	
Haspelantriebe		Identifikation der Komponenten	
Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel	479	FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2	36
Haspelantriebsmotoren	483	Floatmodul – FM200	37
Haspelantriebssysteme		Inbetriebnahme	
Aufnahmen der Haspel-Seitenverkleidungen		tägliche Kontrollen	59
Ersetzen der äußeren Kurvenbahn	464	Instandhaltung und Wartung	
Aufnahmen der Seitenverkleidungen		contourMax™	
ersetzen	472	Endspiel	494
Ersetzen der Außenseite ohne Kurvenbahn	468	schmieren	492
Ersetzen der Innenseite ohne Kurvenbahn	470	Einzugsförderbänder	
Ersetzen der inneren Kurvenbahn	466	Überprüfen und Nachstellen der Spannung	397
Ausbauen des Haspelantriebs-Kreuzgelenks –		Schmierintervalle	287
zweiteiliger, dreiteiliger Haspelantrieb	479	Schneidwerk einlagern	278
Ausbauen des Haspelantriebsmotors	483	Sicherheit bei der Wartung	5
Einbauen des Haspelantriebs-Kreuzgelenks –		Wartung	
zweiteiliger, dreiteiliger Haspelantrieb	481	Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	283
Einbauen des Haspelantriebsmotors	484	Saisonende	284
Einstellen der Haspelform	451	Vorbereiten der Maschine	279
einzelnes Haspelantriebskettenrad		Vorsaison	284
ausbauen	477	Wartungsanforderungen	280
einbauen	478	Wartungsplan	280
Ersetzen einer Antriebskette (endlos) – zweiteilige			
Haspel	486	K	
Fingerträgerbuchsen		Ketten	
ausbauen	457	Einzugstrommel-Antriebskette	
einbauen	459		
Haspelantriebsabdeckung			

INDEX

Abnehmen.....	331	Haspelvorspannung	451
einbauen.....	335	Horizontalstellung	173
Kette nachspannen	338	einstellen	174
schmieren	299	Überprüfen und Einstellen des Sensors.....	179
Überprüfen der Spannung (gründlich)	329	Zylinder umsetzen.....	175
Überprüfen der Spannung (schnell).....	327	Neigung der Haspelfinger	182
Haspelantriebskette		zentrieren.....	451
Bandspannung nachstellen	474	Kurvenscheiben	
Hauptgetriebe-Antriebskette		Einstellungen für Haspel-Kurvenscheibe	182
Bandspannung nachstellen	321	Haspel-Kurvenscheibe anpassen	184
Zusatzgetriebe-Antriebskette		kurze Messerfinger und Druckdaumen	
Bandspannung nachstellen	322	Doppelmesser	
Kettenräder	477	Konfiguration mit kurzen Messerfingern – 12,5 m (41 ft.).....	378
Haspelantrieb		Konfiguration mit kurzen Messerfingern – alle außer 12,5 m (41 ft.)	377
Doppelkettenrad (Wahlausrüstung) einbauen	478		
optionales Kettenrad für den Haspelantrieb.....	162		
Spannung der Haspelantriebskette nachstellen.....	474		
Kontrollen vor Inbetriebnahme	59		
Kontrollgänge			
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit.....	283		
Kreuzgelenke		L	
Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel.....	479	Lager	
Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspeln	443, 474	Seitenband	
Abstand zwischen Haspel und Messerbalken.....	443	Lager von Seitenbandrollen inspizieren.....	430
einstellen	447	Lager der Antriebsrolle	
Fehlersuche und Fehlerbehebung	541	ausbauen.....	402
Fingerträgerbuchsen.....	457	einbauen	405
Haspel-Kurvenbahn		Seitenband-Antriebsrolle	
Einstellungen und Erläuterungen	182	ersetzen	439
Haspel-Kurvenbahn anpassen	184	Lager der Seitenbandrollen	
Haspel-Seitenbleche	463	inspizieren	430
Haspel-Sicherheitsstützen.....	41	Lagerungen	
Haspel-Stützstreben		Einzugsförderband	
aktivieren	41	Lager der Antriebsrolle ausbauen	402
lösen	42	Lager der Antriebsrolle einbauen.....	405
Haspelabstand		Seitenband	
messen	444	Lagerung der Antriebsrolle ersetzen.....	439
Haspelantriebe		Laufgeschwindigkeiten	167
Antriebskettenräder	477	Fahrgeschwindigkeit	163
Wahlausrüstung für Sonderbedingungen	162	Haspeldrehzahl.....	161
Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel	479	Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband	166
Doppelkettenrad (Wahlausrüstung)		Seitenband-Laufgeschwindigkeit	164
einbauen	478	einstellen	165
Haspelantriebsmotoren.....	483		
Haspelantriebssysteme	474		
Abdeckungen	51	M	
Haspeldrehzahl.....	161	Mähdrescher	
Haspelfinger.....	453	Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	
Kunststoffhaspelfinger ausbauen	455	Case IH	68
Kunststoffhaspelfinger einbauen	456	Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	
Stahlhaspelfinger ausbauen	453	Case IH	63
Stahlhaspelfinger einbauen	454	Schneidwerk transportieren	255
Haspelhöhe.....	168	am Mähdrescher	255
Sensor ersetzen	172	Schleppfahrten.....	255
Überprüfen und Nachstellen des Sensors	169	Schneidwerk nachziehen	
		an Zugfahrzeug anhängen.....	256

INDEX

Vorsichtsmaßnahmen bei Schleppfahrten	256
mähen	
bodenkonturgeführt	130
Hochdrusch.....	122
Tasträder-Stellung einstellen.....	123
Transporteinrichtung einstellen.....	124
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	283
Maschinenservice	
Saisonende	284
Vorsaison.....	284
Messer	349
Aufbewahrungsort Ersatzmesser.....	355
Fehlersuche und Fehlerbehebung	537
Messerantriebe.....	167
Messerbalken	
Materialstauungen entfernen.....	253
Wahlaustrüstungen	523
Messerbalkensysteme	
einstellen	
Druckdaumen der spitzen mittleren	
Messerfinger	373
Druckdaumen kurzer Messerfinger	382
Messerfinger und Messerbalkenschutz	363
Mittel-Druckdaumen kurzer Messerfinger	386
spitzer Messerfinger und Druckdaumen.....	369
Einstellen der Druckdaumen von Vierpunkt-	
Messerfingern.....	369
ersetzen	
kurze Abschluss-Messerfinger	379
spitze Messerfinger	365
Spitze mittlere Messerfinger –	
Doppelmesserschneidwerke.....	370
Spitze mittlere Messerfinger an	
Doppelmesserschneidwerken.....	383
Ersetzen eines beschädigten/gebrochenen	
Messerklinge	349
Konfiguration mit offenen Messerfingern	
Einzelmesserschneidwerke	376
Konfiguration mit spitzen Messerfingern	
Einzelmesserschneidwerke	357
kurze Messerfinger	
Druckdaumen kontrollieren	381
Überprüfen der Mittel-Druckdaumen	385
Lager des Messerkopfes	
ausbauen	352
einbauen.....	352
Messer ausbauen.....	350
Messer einbauen	353
offene Messerfinger und Druckdaumen	375
spitze Messerfinger	
Druckdaumen kontrollieren	368
Überprüfen der Mittel-Druckdaumen	372
spitze Messerfinger und Druckdaumen	355
Messerfinger und Druckdaumen	
Doppelmesser	
FD245 Konfiguration mit spitzen	
Messerfingern	361
Messerkopf-Abdeckbleche	387
einbauen	387
metrische Schrauben	
Drehmomentwerte.....	551
Modellbezeichnungen	
Eintragungen.....	x
Motoren	
Haspelantriebsmotor	483
O	
obere Querförderschnecken.....	186
Sätze.....	517
verstellen.....	186
P	
Produktübersicht.....	29
R	
Rad	
Überprüfen des Schraubendrehmoments	489
Räder und Reifen	
Reifendruck.....	500
Tasträder.....	532
Überprüfen des Schraubendrehmoments	498
Rapstrennmessersätze.....	521
Reifendruck.....	500
S	
Satz Zwischenplatten komplett	526
Schmierung	
Alle 10 Stunden	287
Alle 100 Stunden.....	293
Alle 25 Stunden	288
Alle 250 Stunden.....	295
Alle 50 Stunden	289
Alle 500 Stunden.....	
Schmierintervall/Protokolle	280
Vorgehenshinweise Schmierung	297
Schmierung und Service.....	287
Einzugstrommel-Antriebsketten.....	299
Haspelantriebskette.....	298
Schneidwerk-Hauptgetriebe	
Getriebe schmieren.....	301
Öl wechseln	302
Ölstand prüfen	301
Schneidwerk-Zusatzgetriebe	
Getriebe schmieren.....	303
Öl wechseln.....	305

INDEX

Ölstand prüfen	303
Vorgehenshinweise Schmierung	297
Schneckenwindung für Einzugstrommel.....	525
Schneckenwindungen.....	106, 340
ausbauen.....	106
einbauen	108, 111
Schneidwerk nachziehen.....	255
an Zugfahrzeug anhängen.....	256
Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung.....	257
von Arbeits- in Transportstellung umrüsten	268
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Transportstellung bringen	271
Vorderräder (links) in Transportstellung bringen	269
von Transport- in Arbeitsstellung umrüsten	257
aufbewahrte Zugdeichsel herausnehmen	273
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Arbeitsstellung bringen	266
Vorderräder (links) in Arbeitsstellung bringen	263
Zugdeichsel abhängen	258
Zugdeichsel aufbewahren.....	262
Schneidwerk-Floatfunktion.....	133
Schneidwerk-Seitenverkleidungen	44
ausbauen.....	50
einbauen	51
Einstellen, Prüfen	46
öffnen	44
schließen	45
Schneidwerke	40
Ändern der Konfiguration der Floatmodul- Spannfedern.....	139–140
Einrichtung	72
Einstellwerte	122
Float	133–134
Floatfunktion.....	139–140
Floatverriegelungen.....	148
Optionen	72
Schneidwerk einlagern	278
Schneidwerk transportieren	
am Mähdrescher	255
Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug	256
Schleppfahrten.....	255
Schneidwerkbetrieb.....	39
Schneidwerksanstellwinkel	
Einstellung aus der Kabine heraus.....	160–161
überprüfen und nachstellen	134
Vorsichtsmaßnahmen für den Transport	256
Waagrechtstellen	250
Wahlausrüstungen	528
Schneidwerksanstellwinkel.....	159
Schneidwerksantriebe	311
Antriebswellen-Schutztrichter	
Abnehmen.....	317
einbauen.....	319
Getriebe	
Hauptgetriebe-Antriebskette	321
Zusatzgetriebe-Antriebskette	322
Seitenbänder, <i>Siehe</i> Bänder	
Seitenbandsysteme	
Ausbauen der Seitenbandantriebsrolle.....	437
Ausbauen der Seitenbänder	422
Ausbauen der Seitenbandspannrollen.....	430
Einbauen der Seitenbandantriebsrolle	440
Einbauen der Seitenbänder.....	423
Einbauen der Seitenbandspannrollen.....	435
Einstellen der Höhe des Tragrahmens der Seitenbänder	424
Ersetzen der Spannrollenlager	432
Lager von Seitenbandrollen inspizieren	430
Lagerung der Antriebsrolle ersetzen	439
Seitenbandspannung einstellen	427
Seitenflügelabgleich	
Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs.....	154
Seitenneigungsstopfensatz	527
Sensoren	
Haspel-Horizontalverstellung überprüfen und nachstellen.....	179
Haspelhöhe überprüfen und nachstellen.....	169
Sensor für automatische Schneidwerkshöhenregulierung	213
Seriennummern	
Anbringungsorte	x
Eintragungen.....	x
Service, <i>Siehe</i> Wartung und Service	
Serviceintervalle	
Schmierung.....	287
Sicherheit.....	1
Allgemeine Sicherheitshinweise	3
Betriebssicherheit	40
Haspel-Stützstreben	41
Kontrollen vor Inbetriebnahme.....	59
Sicherheit bei der Wartung	5
Sicherheitsaufkleber	12
Anbringen von Sicherheitsaufklebern	12
Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber	13
Verstehen von Aufklebern	19
Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an Hydraulikkomponenten	7
Sicherheitssymbole.....	1
Signalwörter.....	2
Stützstreben des Schrägförderers.....	40
Sonnenblumenaufsatz.....	519
spitze Messerfinger und Druckdaumen	

INDEX

Doppelmesser	
FD235 Konfiguration mit spitzen Messerfingern	358
FD240 Konfiguration mit spitzen Messerfingern	359
FD241 Konfiguration mit spitzen Messerfingern	360
FD250 Konfiguration mit spitzen Messerfingern	362
starr	
starres Schneidwerk	151
Steinschutz-Satz	523

T

Tasträder	
einstellen	123
Sätze	532
Taumelgetriebe	
Befestigungsschrauben kontrollieren	390
Öl wechseln	390
Ölstand prüfen	389
Technische Daten	
Drehmomentwerte	551
FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 – Abmessungen	35
Technische Daten FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 und Floatmodul	31
Tragrahmen	
Sicherungshaken prüfen	418
Transporteinrichtungen	498
Reifendruck	500
Schneidwerk transportieren	255
am Mähdrescher	255
Überprüfen des Radschrauben-Drehmoments	498
Überprüfen des Schrauben-Drehmoments der Baugruppe	498
Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung	257
von Arbeits- in Transportstellung umrüsten	268
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Transportstellung bringen	271
Vorderräder (links) in Transportstellung bringen	269
von Transport- in Arbeitsstellung umrüsten	257
aufbewahrte Zugdeichsel herausnehmen	273
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Arbeitsstellung bringen	266
Vorderräder (links) in Arbeitsstellung bringen	263
Zugdeichsel abhängen	258
Zugdeichsel aufbewahren	262

U

Umbausätze	
Konturräder	127
Umlenkhebelsysteme	389
Informationen zur Messergeschwindigkeit	166
Taumelgetriebe	389
Umrechnungstabelle	560

V

Vorgehensweise zum Abschalten	61
-------------------------------------	----

W

Wahlaustrüstungen	515
contourMax™	489
Endspiel	494
schmieren	492
Tasträder per Fußschalter einstellen	125
ContourMax™	
Nivellieren der Radhöhe	127, 490
Erntegutzuführung	515
Abstreifersatz	527
Endabdeckungsstangen (Ablage hinten)	520
obere Querförderschnecke	517
Schneckenwindung für Einzugstrommel	525
Floatmodule	524
Bausatz für lange Zwischenplatte Mitte	524
Hydrauliktank-Verlängerungssatz	526
Satz Zwischenplatten komplett	526
Seitenneigungsstecker, Bausatz	527
Seitenverkleidungssätze	524
Halmteiler für Reis	210
Kettenräder für den Haspelantrieb	162
Messerbalken	523
Rapstrennmessersatz	521
Steinschutzsatz	523
Messerkopf-Abdeckbleche	387
einbauen	387
Schneidwerke	528
Haspel	
Kunststofffingersatz	531
Stahlfingersätze	531
Sonnenblumen-Befestigungssatz	519
Tasträder	532
Transporteinrichtungen	498
Wartung und Service	279
Wartungsplan/Wartungsprotokoll	280
Wartungsplatte	
herunterklappen	415
hochklappen	416

Z

Zugdeichseln
 Abnehmen 258
 anbringen 274
 Aufbewahrung 262
 Entfernen vom Aufbewahrungsort 273
Zwischenplatten-Erweiterungssatz 524

Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe

Um sicherzustellen, dass Ihre Maschine optimale Leistung bringt, dürfen nur saubere Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe eingesetzt werden.

- Für die Handhabung von Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffen nur saubere Behälter verwenden.
- Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe so lagern, dass eine Verschmutzung durch Staub, Feuchtigkeit und andere Verunreinigungen ausgeschlossen ist.

Schmierstoff	Spezifikation	Beschreibung	Einsatzgebiet	Füllmengen
Schmierfett	SAE-Mehrzweckfett	Hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2), lithiumverseift	Sofern nicht anders angegeben nach Bedarf	–
		Hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP) mit max. 10% Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2), lithiumverseift	Antriebswelle-Schiebegelenke	–
Getriebschmierstoff	SAE 85W-140	GL-Klasse 5 nach API-Klassifikation	Taumelgetriebe	1,5 Liter (1,3 Quart)
			Hauptgetriebe	2,75 Liter (2,9 Quart)
			Zusatzgetriebe	2,25 Liter (2,4 Quart)
Hydrauliköl	Einbereichsöl für Getriebe und Hydraulik. Viskosität von 60,1 cSt bei 40 °C (104 °F) Viskosität von 9,5 cSt bei 100 °C (212 °F) Empfohlene Marken: <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • CNH Hy-Tran Ultratraction • CNH Hy-Tran Multitraction • AGCO Power Fluid 821 XL 	Getriebe-/Hydrauliköl	Vorratsbehälter Schneidwerkantrieb	95 Liter (25,1 US-Gallonen)
Kettenöl	Kettenöl mit einer Viskosität von 100–150 cSt bei 40 °C (104 °F) oder Mineralöl vom Typ SAE 20W-50, das keine Reinigungs- oder Lösungsmittel enthält	Das Kettenöl ist so beschaffen, dass es einen guten Verschleißschutz bietet und nicht schäumt. Es schützt die Kette und die Antriebskettenräder vor Verschleiß.	Haspelantriebskette	–



BY MacDon

KUNDEN
MacDon.com

HÄNDLER
Portal.MacDon.com

Die Markenzeichen der Produkte sind die
Warenzeichen der jeweiligen Hersteller
und/oder Händler.

Gedruckt in Kanada