FFT FLEX-FLOAT TECHNOLOGY®

MacDon

FD2 sērija
FlexDraper® heders ar FM200 reljefa kopēšanas moduli

Operatora rokasgrāmata

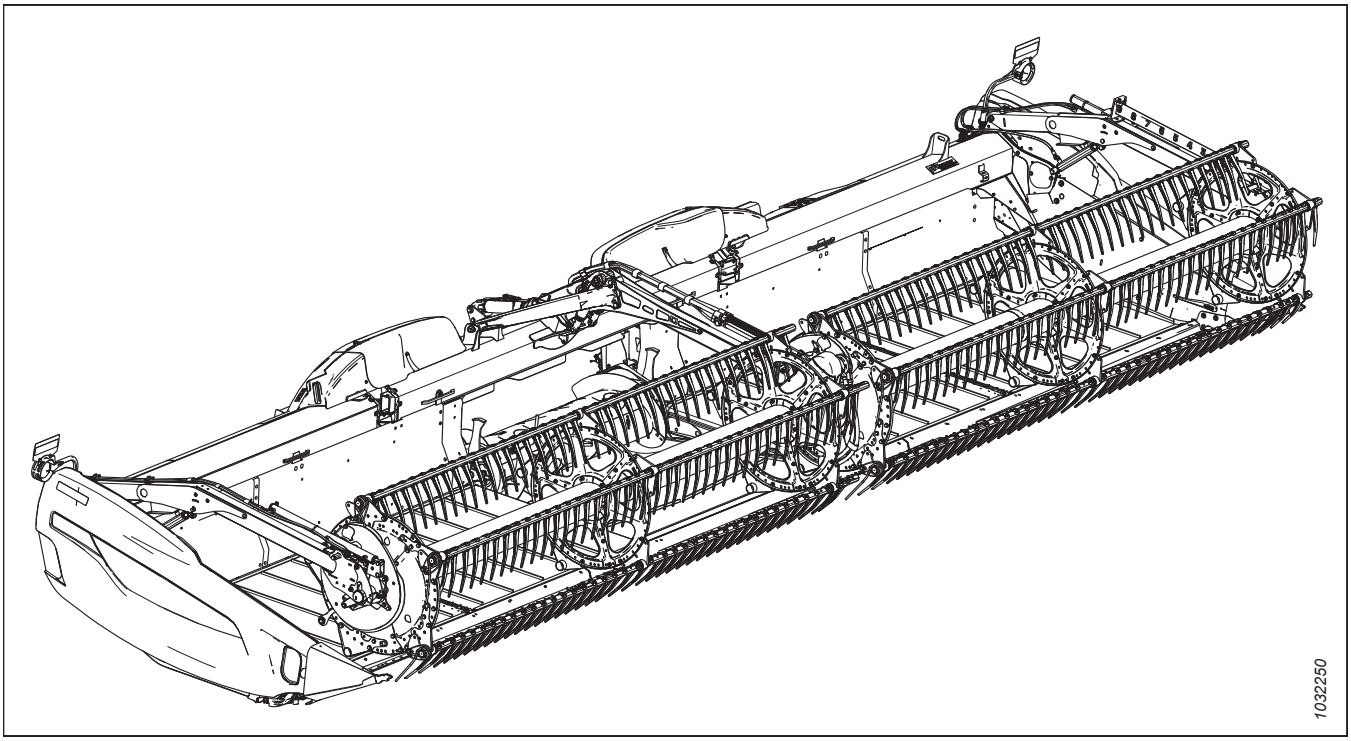
262082 Redakcija A

Oriģināla tulkojums

AR MACDON FLEX-FLOAT TECHNOLOGY™

Ražas novākšanas speciālisti.

FD2 sērijas FlexDraper® heders



Publicēts: 2022. gada septembris

© 2022 MacDon Industries, Ltd.

Šajā izdevumā sniegtā informācija pamatojas uz izdošanas laikā pieejamo informāciju. MacDon Industries, Ltd. nesniedz nekādu tiešu vai netiešu apliecinājumu vai garantijas attiecībā uz šajā izdevumā sniegto informāciju. MacDon Industries, Ltd. patur tiesības jebkurā laikā veikt izmaiņas bez iepriekšēja brīdinājuma.

Atbilstības deklarācija

CE

EC Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Combine Header

[3] MacDon FD2 Series

[4] As per Shipping Document

[5] June 29, 2022

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

EN

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

BG

Ние, [1]

декларираме, че следният продукт:

Тип машина: [2]

Наименование и модел: [3]

Сериен номер(а) [4]

отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО.

Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Място и дата на декларацията: [5]

Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]

Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл:

Бенедикт фон Рийдезел
Управител, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Германия)
bvonriedesel@macdon.com

CZ

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

DA

Vi, [1]

erklærer, at prduktet:

Maskintype [2]

Navn og model: [3]

Serienummer (-numre): [4]

Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.

Anvendte harmoniserede standarder, som henvist 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

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

ES

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

ET

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

FR

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

Noi, [1]

Dichiariamo che il prodotto:

Tipo di macchina: [2]

Nome e modello: [3]

Numero(i) di serie: [4]

soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.

Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

HU

Mi, [1]

Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék:

Gép típusa: [2]

Név és modell: [3]

Szériaszám(ok): [4]

teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.

Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

LT

Mes, [1]

Pareiškiame, kad šis produktas:

Mašinos tipas: [2]

Pavadinimas ir modelis: [3]

Serijos numeris (-iai): [4]

atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.

Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

LV

Mēs, [1]

Deklarējam, ka produkts:

Mašīnas tips: [2]

Nosaukums un modelis: [3]

Sērijas numurs(-i): [4]

Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.

Piemēroti šādi saskaņotie standarti , kā minēts 7. panta 2. punktā:

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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 Rīdzels
Ģenerāldirektors, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Vācija)
bvonriedesel@macdon.com

NL

Wij, [1]

Verklaren dat het product:

Machinetype: [2]

Naam en model: [3]

Serienummer(s): [4]

voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.

Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

PO

My niżej podpisani, [1]

Oświadczamy, że produkt:

Typ urządzenia: [2]

Nazwa i model: [3]

Numer seryjny/numery seryjne: [4]

spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.

Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

PT

Nós, [1]

Declaramos, que o produto:

Tipo de máquina: [2]

Nome e Modelo: [3]

Número(s) de Série: [4]

cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.

Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

RO

Noi, [1]

Declarăm, că următorul produs:

Tipul mașinii: [2]

Denumirea și modelul: [3]

Număr (numere) serie: [4]

corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.

Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

SR

Mi, [1]

Izjavljujemo da proizvod

Tip mašine: [2]

Naziv i model: [3]

Serijski broj(evi): [4]

Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.

Korišæeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u èlanu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]

Identitet i potpis lica ovlašæenog za sastavljanje deklaracije: [6]

Ime i adresa osobe ovlašæene za sastavljanje tehnièke datoteke:

Benedikt von Riedesel
Generalni direktor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemačka)
bvonriedesel@macdon.com

SV

Vi, [1]

Intygar att produkten:

Maskintyp: [2]

Namn och modell: [3]

Serienummer: [4]

uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.

Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

SL

Mi, [1]

izjavljamo, da izdelek:

Vrsta stroja: [2]

Ime in model: [3]

Serijska/-e številka/-e: [4]

ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.

Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Kraj in datum izjave: [5]

Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6]

Ime in naslov osebe, pooblaščene za pripravo tehnične datoteke:

Benedikt von Riedesel
Generalni direktor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemčija)
bvonriedesel@macdon.com

SK

My, [1]

týmto prehlasujeme, že tento výrobok:

Typ zariadenia: [2]

Názov a model: [3]

Výrobné číslo: [4]

spĺňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.

Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Článku č. 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

EC 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] June 29, 2022

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

EN

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

BG

Ние, [1]

декларираме, че следният продукт:

Тип машина: [2]

Наименование и модел: [3]

Сериен номер(а) [4]

отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО.

Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Място и дата на декларацията: [5]

Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]

Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл:

Бенедикт фон Рийдезел
Управител, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Германия)
bvonriedesel@macdon.com

CZ

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

DA

Vi, [1]

erklærer, at prduktet:

Maskintype [2]

Navn og model: [3]

Serienummer (-numre): [4]

Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.

Anvendte harmoniserede standarder, som henvist 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

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

ES

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

ET

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

FR

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

Noi, [1]

Dichiariamo che il prodotto:

Tipo di macchina: [2]

Nome e modello: [3]

Numero(i) di serie: [4]

soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.

Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

HU

Mi, [1]

Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék:

Gép típusa: [2]

Név és modell: [3]

Szériaszám(ok): [4]

teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.

Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

LT

Mes, [1]

Pareiškiame, kad šis produktas:

Mašinos tipas: [2]

Pavadinimas ir modelis: [3]

Serijos numeris (-iai): [4]

atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.

Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

LV

Mēs, [1]

Deklarējam, ka produkts:

Mašīnas tips: [2]

Nosaukums un modelis: [3]

Sērijas numurs(-i): [4]

Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.

Piemēroti šādi saskaņotie standarti , kā minēts 7. panta 2. punktā:

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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 Rīdīzels
Ģenerāldirektors, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Vācija)
bvonriedesel@macdon.com

NL

Wij, [1]

Verklaren dat het product:

Machinetype: [2]

Naam en model: [3]

Serienummer(s): [4]

voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.

Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

PO

My niżej podpisani, [1]

Oświadczamy, że produkt:

Typ urządzenia: [2]

Nazwa i model: [3]

Numer seryjny/numery seryjne: [4]

spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.

Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

PT

Nós, [1]

Declaramos, que o produto:

Tipo de máquina: [2]

Nome e Modelo: [3]

Número(s) de Série: [4]

cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.

Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

RO

Noi, [1]

Declarăm, că următorul produs:

Tipul mașinii: [2]

Denumirea și modelul: [3]

Număr (numere) serie: [4]

corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.

Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

SR

Mi, [1]

Izjavljujemo da proizvod

Tip mašine: [2]

Naziv i model: [3]

Serijski broj(evi): [4]

Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.

Korišæeni su usklaðeni standardi kao što je navedeno u èlanu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]

Identitet i potpis lica ovlašæenog za sastavljanje deklaracije: [6]

Ime i adresa osobe ovlašæene za sastavljanje tehnièke datoteke:

Benedikt von Riedesel
Generalni direktor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemačka)
bvonriedesel@macdon.com

SV

Vi, [1]

Intygar att produkten:

Maskintyp: [2]

Namn och modell: [3]

Serienummer: [4]

uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.

Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

SL

Mi, [1]

izjavljamo, da izdelek:

Vrsta stroja: [2]

Ime in model: [3]

Serijska/-e številka/-e: [4]

ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.

Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Kraj in datum izjave: [5]

Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6]

Ime in naslov osebe, pooblaščene za pripravo tehnične datoteke:

Benedikt von Riedesel
Generalni direktor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemčija)
bvonriedesel@macdon.com

SK

My, [1]

týmto prehlasujeme, že tento výrobok:

Typ zariadenia: [2]

Názov a model: [3]

Výrobné číslo: [4]

spĺňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.

Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Článku č. 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

UK Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Combine Header

[3] MacDon FD2 Series

[4] As per shipping document

[5] June 29, 2022

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

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] June 29, 2022

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015
EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

Ievads

Jūsu mašīna

Šajā lietošanas rokasgrāmatā ir sniegta informācija par FD2 sērijas FlexDraper® hederu un FM200 reljefa kopēšanas moduli. Tā jāizmanto kopā ar kombaina operatora rokasgrāmatu.

FD2 sērijas FlexDraper® ir speciāli veidots, lai labi darbotos visos taisnas pļaušanas apstākļos neatkarīgi no tā, vai tiek pļauts pie zemes vai virs zemes, izmantojot trīs daļās lokāmu rāmi, kas ļauj precīzi kopēt zemes kontūras. FM200 reljefa kopēšanas moduli izmanto, lai FD2 sērijas FlexDraper® piestiprinātu lielākajai daļai kombainu marku un modeļu.

Jūsu garantija

MacDon nodrošina garantiju klientiem, kuri sava aprīkojuma ekspluatāciju un regulāru apkopi veic, kā aprakstīts šajā rokasgrāmatā. MacDon Industries Ierobežotās garantijas noteikumu kopiju, kurā izskaidrota šī garantija, jums ir izsniedzis jūsu dīleris. Garantija tiek anulēta, ja bojājumi radušies kādu no turpmāk minēto apstākļu dēļ:

- negadījums;
- nepareiza ekspluatācija;
- ļaunprātīga izmantošana;
- nepareiza apkope vai nolaidība;
- mašīnas ekspluatācija, pārsniedzot noteiktās normas;
- mašīnas, aprīkojuma, sastāvdaļas vai detaļas izmantošana neatbilstoši ražotāja norādījumiem.

Jūsu rokasgrāmata

Pirms sākt lietot šo mašīnu, uzmanīgi izlasiet visu pievienoto materiālu.

Izmantojiet šo rokasgrāmatu kā pirmo informācijas avotu par mašīnu. Ja izpildīsit sniegtos norādījumus, heders daudzus gadus darbosies labi. Ja nepieciešama palīdzība, informācija vai papildu šīs rokasgrāmatas eksemplāri, sazinieties ar izplatītāju.

Šajā dokumentā tiek izmantoti tālāk norādītie nosacījumi.

- Labo un kreiso pusi nosaka no operatora pozīcijas. Hedera priekšpuse ir vērsta pret kultūraugiem, bet aizmugure ir savienota ar reljefa kopēšanas moduli un kombainu.
- Ja nav norādīts citādi, izmantojiet standarta griezes momenta vērtības, kas norādītas nodaļā *7.1 Griezes momenta tehniskās specifikācijas, lappuse 741*.

Uzstādot mašīnu vai veicot regulēšanu, pārskatiet un izmantojiet ieteicamos mašīnas iestatījumus, kas norādīti visās attiecīgajās MacDon publikācijās. Ja tas netiks darīts, varat nelabvēlīgi ietekmēt mašīnas darbību un tās kalpošanas laiku, kā arī radīt bīstamas situācijas.

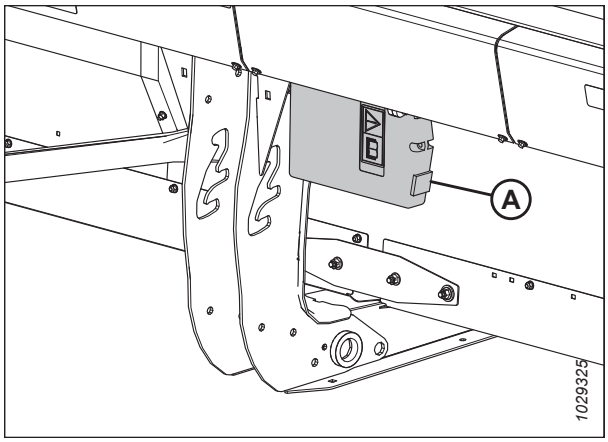
Satura rādītājs un rādītājs palīdzēs jums atrast konkrētas daļas šajā rokasgrāmatā. Izpētiet satura rādītāju, lai iepazītos ar to, kā informācija ir sakārtota.

Saglabājiet šo rokasgrāmatu viegli pieejamā vietā uzziņai un nododiet to jaunajiem operatoriem un īpašniekiem. Rokasgrāmatas glabāšanas kaste (A) atrodas hedera aizmugurē, blakus labās puses ārējam statnim.

PIEZĪME:

Izmantojiet jaunākās MacDon publikācijas. Jaunāko angļu valodas versiju var lejupielādēt no mūsu tīmekļa vietnes (*www.macdon.com*) vai no mūsu izplatītāju vietnes (*https://portal.macdon.com*) (nepieciešama pieteikšanās).

Sazinieties ar MacDon izplatītāju, ja jums nepieciešama palīdzība, informācija vai šīs rokasgrāmatas papildu eksemplāri.



Attēls 1: Rokasgrāmatas uzglabāšanas novietojums

Šis dokuments ir pieejams šādās valodās:

- Čehu
- Dāņu
- Angļu
- Igauņu
- Franču
- Vācu
- Latviešu
- Lietuviešu
- Poļu
- Portugāļu
- Rumāņu
- Krievu
- Spāņu

Šīs rokasgrāmatas var pasūtīt no MacDon, lejupielādēt no MacDon izplatītāju portāla (*https://portal.macdon.com*) (nepieciešama pieteikšanās) vai lejupielādēt no MacDon vietnes (*http://www.macdon.com*).

Kopsavilkums par izmaiņām

Turpmāk sniegtajā sarakstā ir uzskaitītas galvenās izmaiņas, salīdzinot ar iepriekšējo šī dokumenta versiju.

Sadaļa	Izmaiņu kopsavilkums	Tikai iekšējai lietošanai
1.7 Drošības uzlīmju atrašanās vietas, lappuse 9	• Pievienota uzlīme MD #327086. • Uzlīme MD #313726 aizstāta ar MD #360541. • Pievienota uzlīme MD #360655.	• ECN 58694 • ECN 63008 • ECN 63204
1.8 Drošības zīmju nozīme, lappuse 14	• Pievienota uzlīme MD #327086. • Uzlīme MD #313726 aizstāta ar MD #360541. • Pievienota uzlīme MD #360655.	• ECN 58694 • ECN 63008 • ECN 63204
2.2 Produkta specifikācijas, lappuse 25	• Pievienota piezīme, ka specifikācijas var tikt mainītas bez iepriekšēja brīdinājuma. • Pievienotas FD225 specifikācijas. • Pievienota sliežu uzliku un nodiluma plākšņu plāksnīte. • Pievienota hedera Flex diapazona tabula.	Tehniskās publikācijas un produktu atbalsts ECN 63174
Iekšējā elastīgā savienojuma pārsegu noņemšana, lappuse 47	Rediģētas instrukcijas un ilustrācijas, kas apraksta detaļu izmaiņas.	ECN 62924
Ārējā elastīgā savienojuma pārsegu uzstādīšana, lappuse 48	Rediģētas instrukcijas un ilustrācijas, kas apraksta detaļu izmaiņas.	ECN 62924
3.8.1 FM200 Padeves gliemežtransportiera konfigurācijas, lappuse 135	Pievienota izvēles konfigurācija Case kombainiem, lai sašaurinātu padeves gliemežtransportieri.	ECN 62723 ECN 62746
Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178	Sadaļai SVARĪGI pievienoti punkti. Pievienoti divi BRĪDINĀJUMA paziņojumi. Precizēta valoda. Pievienota darbība „Novietojiet universālo darbarīku...”. Vajadzības gadījumā pievienotas darbības „Atkārtojiet”. Pārskatīti ilustrāciju uzraksti. Noņemta norāde no transportēšanas riteņu darbības. Piezīme „katrs bultskrūvju pāris” pārcelta uz attiecīgo darbību. Saliktās regulēšanas bultskrūvju regulēšanas darbības ir sadalītas vienkāršās darbības. Pievienotas reljefa kopēšanas moduļa labās puses darbības. Pievienoti apakšiedaļu virsraksti. Pievienota pēdējā darbība „Pārejiet pie...”.	Produktu atbalsts Piegādātāja kvalitāte

Sadaļa	Izmaiņu kopsavilkums	Tikai iekšējai lietošanai
Reljefa kopēšanas atsperes konfigurācijas maiņa, lappuse 184	FD225 pievienota reljefa kopēšanas atsperes konfigurācija. Noņemta tēma „Reljefa kopēšanas atsperes konfigurācijas maiņa — reljefa kopēšanas sviras tipa apstiprināšana”. Jaunajos hederos tiek izmantots viens reljefa kopēšanas atsperes veids.	Inženiertehnika
3.9.9 Informācija par naža ātrumu, lappuse 214	FD225 pievienota informācija par naža ātrumu.	Inženiertehnika
Atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa — uz atsevišķām tītavām, lappuse 223	FD225 ir pievienota tēma.	Tehniskās publikācijas
Kultūraugu dalītāju noņemšana, lappuse 242	Labota terminoloģija: sešstūra vārpsta bija uzgrieznis.	Tehniskās publikācijas
Kultūraugu dalītāju uzstādīšana, lappuse 243	Labota terminoloģija: sešstūra vārpsta bija uzgrieznis.	Tehniskās publikācijas
3.10.11 CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērijas kombaini, lappuse 320	Pievienoti 5000. un 6000. sērijas kombaini.	Izstrādājuma atbalsts
3.10.18 John Deere X9 sērijas kombaini, lappuse 408	Pievienotas tēmas par hedera iestatījumiem John Deere X9 sērijas kombainiem.	Izstrādājuma atbalsts
Tītavu ātruma iestatīšana — New Holland CR sērija, lappuse 442	Atjaunināts pieejamais papildaprīkojums tītavu pārvietojuma tabulā.	Izstrādājuma atbalsts
Ik pēc 50 stundām, lappuse 492	Atjaunināta tītavu piedziņas ķēdes eļļošanas specifikācija un pievienota piezīme par intervāla samazināšanu, ja nākamās eļļošanas laikā ķēde ir sausa.	Inženiertehnika
Reizi 250 stundās, lappuse 498	Pievienoti iekšējo kontūrriteņu komplekti.	ECN 62215
4.3.3 Tītavu piedziņas ķēdes eļļošana, lappuse 502	Atjaunināta tītavu piedziņas ķēdes eļļošanas procedūra.	Inženiertehnika
Eļļas līmeņa pārbaude hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbā, lappuse 506	Mainītas instrukcijas, lai atspoguļotu izmaiņas eļļas pārbaudes procedūrā.	ECN 63056
Eļļas pievienošana hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbai, lappuse 507	Mainītas instrukcijas, lai atspoguļotu izmaiņas eļļas uzpildes procedūrā.	ECN 63056
Eļļas nomaiņa hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbā, lappuse 508	Mainītas instrukcijas, lai atspoguļotu izmaiņas eļļas maiņas procedūrā.	ECN 63056
4.12.3 Platformas augstuma regulēšana, lappuse 620	Pievienota FD225 specifikācija.	Tehniskās publikācijas
4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti, lappuse 637	Pievienota FD225 specifikācija.	Tehniskās publikācijas
4.15.2 Kontūras riteņu sistēmas eļļošana, lappuse 691	Pievienots 250 stundu smērvielas punkts.	ECN 62215
4.15.3 Mehāniskā indikatora nonullēšana, lappuse 693	Pievienota jauna tēma.	ECN 62724
4.17.1 Vertikālā naža sekcijas maiņa, lappuse 703	Pievienota tēma.	Tehniskās publikācijas

Sadaļa	Izmaiņu kopsavilkums	Tikai iekšējai lietošanai
4.17.2 Vertikālā naža ieeļļošana, lappuse 706	Pievienota tēma.	Tehniskās publikācijas
5.1.2 Kultūraugu pacēlāju uzglabāšanas statņa komplekts, lappuse 709	Pievienota FD225 specifikācija.	Tehniskās publikācijas
5.1.5 Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris visā garumā, lappuse 711	Pievienota FD225 specifikācija.	Tehniskās publikācijas
5.1.7 VertiBlade™ vertikāla naža komplekts, lappuse 712	Pievienota FD225 specifikācija.	Tehniskās publikācijas
5.2.1 Akmeņu palēninātāju komplekts, lappuse 713	Pievienota FD225 specifikācija.	Tehniskās publikācijas
5.2.2 Četrpunktu nažu aizsargs, lappuse 713	Pievienota jauna tēma.	ECN 62217
5.4.1 ContourMax™ atbalsta riteņu komplekts, lappuse 719	MD #B7324 tika aizstāts ar MD #B7335. Pievienota informācija par FD225.	ECN 62171 Tehniskās publikācijas
5.4.3 EasyMove™ transportēšanas sistēma, lappuse 721	Pievienota piezīme, ka FD225 nav saderīgs ar transportēšanas sistēmu.	Tehniskās publikācijas
5.4.9 Rugāju lukturu komplekts, lappuse 724	Pievienota FD225 specifikācija.	Tehniskās publikācijas
5.4.10 Saulespuķu agregāts, lappuse 725	Pievienota jauna tēma.	ECN 62663
Ieteicamie šķidrumi un smērvielas, lappuse – Aizmugurējā vāka iekšpusē	Atjaunināta tītavu piedziņas ķēdes eļļošanas specifikācija.	Inženiertehnika

Reģistrācija Modelis un sērijas numurs

Paredzētajās vietās ierakstiet hedera, reljefa kopēšanas moduļa un transporta/stabilizatora riteņa (ja tas ir uzstādīts) modeļa numuru, sērijas numuru un modeļa gadu.

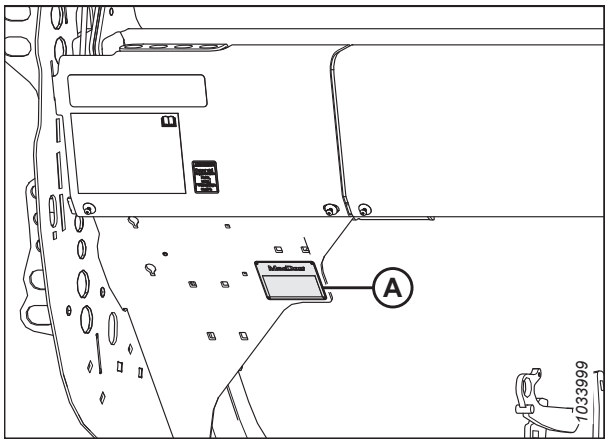
FD2 Series FlexDraper® heders

Hedera modelis: _____

Sērijas numurs: _____

Modeļa gads: _____

Hedera sērijas numura plāksne (A) atrodas hedera aizmugurē, pie kreisās gala loksnes.



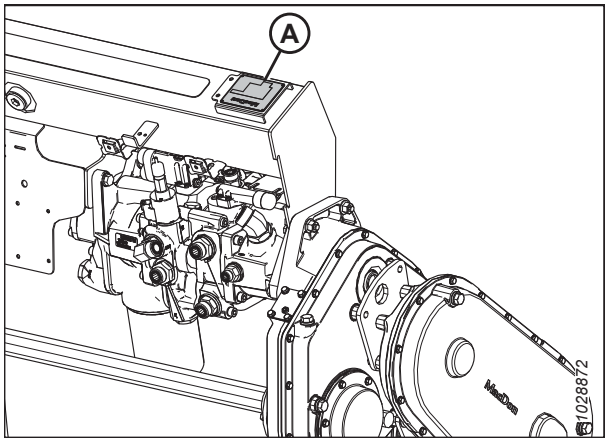
Attēls 2: Hedera sērijas numura plāksnes atrašanās vieta

FM200 reljefa kopēšanas modulis kombainam

Sērijas numurs: _____

Modeļa gads: _____

Reljefa kopēšanas moduļa sērijas numura plāksne (A) atrodas reljefa kopēšanas moduļa augšējā kreisajā pusē.



Attēls 3: Reljefa kopēšanas moduļa sērijas numura plāksnes atrašanās vieta

EasyMove™ transportēšanas opcija

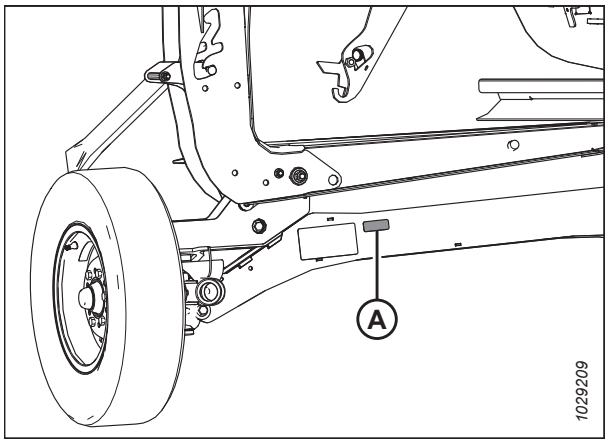
Sērijas numurs: _____

Modeļa gads: _____

EasyMove™ transporta sērijas numura plāksne (A) atrodas uz labās ass bloka.

PIEZĪME:

Transportēšana ir papildaprīkojums, un šajā mašīnā tas var nebūt uzstādīts.



Attēls 4: EasyMove™ transportēšanas opcija

Atbilstības deklarācija i
Ievads vii
Kopsavilkums par izmaiņām ix
Reģistrācija Modelis un sērijas numurs xii

Nodaļa 1: Drošība 1

1.1 Drošības brīdinājumu apzīmējumi 1
1.2 Signālvārdi 2
1.3 Vispārējā darba drošība 3
1.4 Darba drošība apkopes laikā 5
1.5 Drošība darbā ar hidrauliskām sistēmām 7
1.6 Drošības zīmes 8
1.6.1 Drošības uzlīmju uzlikšana 8
1.7 Drošības uzlīmju atrašanās vietas 9
1.8 Drošības zīmju nozīme 14

Nodaļa 2: Aprīkojuma pārskats 23

2.1 Definīcijas 23
2.2 Produkta specifikācijas 25
2.3 FD2 Series FlexDraper® hedera izmēri 29
2.4 FD2 sērijas FlexDraper® hedera sastāvdaļu identifikācija 30
2.5 FM200 reljefa kopēšanas moduļa sastāvdaļu identifikācija 31

Nodaļa 3: Ekspluatācija 33

3.1 Īpašnieka / Operatora atbildības jomas 33
3.2 Ekspluatācijas drošība 34
3.2.1 Hedera drošības balsti 34
3.2.2 Tītavu drošības balsti 35
Tītavu drošības balstu aktivizēšana 35
Tītavu drošības balstu atvienošana 36
3.2.3 Hedera gala vairogi 37
Hedera gala vairogu atvēršana 37
Hedera gala vairogu aizvēršana 38
Hedera gala vairogu pārbaude un regulēšana 39
Hedera gala vairogu noņemšana 42
Hedera gala vairogu uzstādīšana 43
3.2.4 Tītavu piedziņas pārsegs 43
Tītavu piedziņas pārsega noņemšana 43
Tītavu piedziņas pārsega uzstādīšana 45
3.2.5 Locīšanas atsaites pārsegs 46
Iekšējās elastīgās sakabes pārsegu noņemšana 46
Iekšējās elastīgās sakabes pārsegu uzstādīšana 47
Iekšējā elastīgā savienojuma pārsegu noņemšana 47
Ārējā elastīgā savienojuma pārsegu uzstādīšana 48
3.2.6 Ikdienas startēšanas pārbaude 50

3.3 Piestrādes periods 51

3.4 Kombaina izslēgšana 52

3.5 Vadības ierīces kabīnē 53

3.6 Hedera piestiprināšana/atvienošana 54

3.6.1 Challenger®, Gleaner un Massey Ferguson® kombaini 54
Hedera piestiprināšana Challenger®, Gleaner vai Massey Ferguson® kombainam 54
Hedera atvienošana no Challenger®, Gleaner vai Massey Ferguson® kombaina 58

3.6.2 Case IH kombaini 63
Hedera pievienošana Case IH kombainam 63
Hedera atvienošana no Case IH kombainam 66

3.6.3 CLAAS kombaini 69
Hedera pievienošana CLAAS kombainiem 70
Hedera atvienošana no CLAAS kombaina 74

3.6.4 IDEAL™ sērijas kombaini 78
Hedera piestiprināšana pie IDEAL™ sērijas kombaina 78
Hedera atvienošana no IDEAL™ sērijas kombaina 80

3.6.5 John Deere kombaini 82
Hedera pievienošana John Deere kombainam 83
Hedera atvienošana no John Deere kombaina 87

3.6.6 New Holland kombaini 91
Hedera pievienošana New Holland CR/CX kombainam 91
Hedera atvienošana no New Holland CR/CX kombaina 95
Pievades deflektori — New Holland CR sērijas kombaini 100

3.6.7 Rostselmash sērijas kombaini 100
Hedera pievienošana Rostselmash kombainam 100
Hedera atvienošana no Rostselmash kombaina 103

3.6.8 Hedera pievienošana/atvienošana no FM200 reljefa kopēšanas moduļa 106
Hedera atvienošana no FM200 reljefa kopēšanas moduļa 106
Hedera pievienošana FM200 reljefa kopēšanas modulim 111

3.7 Hedera iestatīšana 117

3.7.1 Hedera agregāti 117

3.7.2 Hedera iestatījumi 117

3.7.3 Hedera optimizēšana taisnai rapša pļaušanai ar kombainu 129

3.7.4 Tītavu iestatījumi 130

3.7.5 Kultūraugu dalītāja ar reljefa kopēšanu iestatījumi — pēc izvēles 132

3.8 Reljefa kopēšanas moduļa iestatīšana 135

3.8.1 FM200 Padeves gliemežtransportiera konfigurācijas 135
Īpaši šaura konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas 137
Šaura konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas 141
Vidēja konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas 144
Plata konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas 146
Īpaši plata konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas 149
Gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņa 151

3.8.2 Padeves gliemežtransportiera pirkstu noņemšana 159

3.8.3 Padeves gliemežtransportiera pirkstu uzstādīšana 161

3.8.4 Gliemežtransportiera pozīcijas iestatīšana 162

3.8.5 Padeves gliemežtransportiera atsperu pārbaude un regulēšana 164

3.8.6 Atdalīšanas stieņi 165

3.9 Hedera darbības mainīgie lielumi 166
3.9.1 Pļaušana virs zemes 166
Stabilizatora riteņu regulēšana 167
EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana 168
ContourMax™ riteņu ar regulēšana ar kājslēdzi 169
ContourMax™ riteņu regulēšana ar CLAAS iekļaušanas komplektu 170
Daudzfunkciju sviras pārslēga noklusējuma funkcijas atlase (ar CLAAS iekļaušanas komplektu) 171
ContourMax™ riteņu augstuma līmeņošana 173
3.9.2 Pļaušana pie zemes 175
Iekšējo sliežu uzliku regulēšana 176
Ārējo sliežu uzliku regulēšana 177
3.9.3 Hedera reljefa kopēšana 178
Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana 178
Reljefa kopēšanas atsperes konfigurācijas maiņa 184
Hedera reljefa kopēšanas bloķēšana / atbloķēšana 190
Hedera spārnu bloķēšana / atbloķēšana 190
Ekspluatācija locīšanas režīmā 193
Ekspluatācija fiksētā režīmā 195
Locīšanas izvērsuma ierobežotāja atslēgšana 196
Locīšanas izvērsuma ierobežotāja pieslēgšana 197
3.9.4 Spārnu līdzsvara pārbaude un regulēšana 198
3.9.5 Hedera leņķis 203
Hedera leņķa regulēšana no kombaina 204
3.9.6 Tītavu ātrums 210
Izvēles tītavu piedziņas ķēdesrati 210
3.9.7 Zemes ātrums 212
3.9.8 Sānu stiebru pacēlāja ātrums 213
Sānu stiebru pacēlāja ātruma regulēšana 213
Padeves stiebru pacēlāja ātrums 214
3.9.9 Informācija par naža ātrumu 214
Naža ātruma pārbaude 215
3.9.10 Tītavu augstums 217
Tītavu augstuma sensora pārbaude un regulēšana 217
Tītavu augstuma sensora nomaiņa 221
3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija 222
Tītavu dziļuma uz priekšu - atpakaļ regulēšana 223
Atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa — uz atsevišķām tītavām 223
Atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa — dubultās tītavas 226
Atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa — trīskāršās tītavas 230
Atgāzuma pozīcijas sensora pārbaude un regulēšana 233
3.9.12 Tītavu zaru slīpums 235
Tītavu izciļņa iestatījumi 235
Tītavu izciļņa regulēšana 237
3.9.13 Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris 238
Augšējā krusteniskā gliemežtransportiera pozīcijas regulēšana 238
Augšējā krusteniskā gliemežtransportiera traucējumu pārbaude 241
3.9.14 Kultūraugu dalītāji 242
Kultūraugu dalītāju noņemšana 242
Kultūraugu dalītāju uzstādīšana 243
Kultūraugu dalītāju ar reljefa kopēšanu noņemšana 245
Kultūraugu dalītāju ar reljefa kopēšanu uzstādīšana 246

Kultūraugu dalītāju ar reljefa kopēšanu regulēšana 249
3.9.15 Kultūraugu dalītāju stieņi 256
Kultūraugu dalītāju stieņu noņemšana 256
Kultūraugu dalītāju stieņu uzstādīšana 257
Papildu rīsu dalītāja stieņi 258
3.10 Automātiskā hedera augstuma vadība 259
3.10.1 Automātiskā hedera augstuma vadības sensora darbība 260
3.10.2 Sensora izejas sprieguma diapazons — prasības kombainam 262
3.10.3 Manuāla sprieguma robežvērtību pārbaude 262
3.10.4 Reljefa kopēšanas augstuma sensora nomaiņa 265
3.10.5 10 V adapteris — tikai New Holland kombainiem 267
3.10.6 Case IH 130 un 140 sērijas vidējas jaudas kombaini 267
Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140 267
Hedera iestatījumu ātrās uzziņas — Case IH 130. un 140. sērija 270
Hedera iestatīšana kombaina displejā — Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140 271
Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — Case IH 5130/6130/7130, 5140/6140/7140 273
Pļaušanas augstuma priekšiestatījumu iestatīšana — Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140 274
3.10.7 Case IH, 120., 230., 240. un 250. sērijas kombaini 277
Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — Case IH, 120., 230., 240. un 250. sērijas kombaini 277
Hedera iestatījumu ātrās uzziņas — Case IH 120., 230., 240. un 250. sērija 280
Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — Case IH120., 230., 240. un 250. sērijas kombaini 281
Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — Case IH kombaini ar 28.00 vai jaunāku programmatūras versiju 285
Tītavu augstuma sensora sprieguma pārbaude — Case IH kombaini 289
Priekšiestatīta pļaušanas augstuma iestatīšana — Case IH, 120, 230, 240 un 250 sērijas kombaini 291
3.10.8 Challenger® un Massey Ferguson® 6. un 7. sērijas kombaini 292
Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — Challenger® un Massey Ferguson® 292
Automātiskā hedera augstuma vadības ieslēgšana — Challenger® un Massey Ferguson® 295
Automātiskā hedera augstuma vadības kalibrēšana — Challenger® un Massey Ferguson® 295
Hedera augstuma regulēšana — Challenger® un Massey Ferguson® 297
Hedera pacelšanas/nolaišanas ātruma regulēšana — Challenger® un Massey Ferguson® 298
Automātiskās hedera augstuma vadības jutības iestatīšana — Challenger® un Massey Ferguson® 299
3.10.9 CLAAS 500 sērijas kombaini 300
Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — CLAAS 500. sērija 300
Pļaušanas augstums — CLAAS 500. sērija 302
Automātiskās hedera augstuma vadības jutības iestatīšana — CLAAS 500. sērija 304
Automātiskā tītavu ātruma regulēšana — CLAAS 500 sērija 307
3.10.10 CLAAS 600 un 700 sērijas kombaini 309
Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — CLAAS 600. un 700. sērija 309
Pļaušanas augstuma iestatīšana — CLAAS 600 un 700 sērija 312
Automātiskās hedera augstuma vadības jutības iestatīšana — CLAAS 600. un 700. sērija 312
Automātiskā tītavu ātruma regulēšana — CLAAS 600 un 700 sērija 314
Tītavu augstuma sensora un tītavu atgāzuma sensora kalibrēšana — CLAAS 600. un 700. sērija 315
Automātiskā tītavu augstuma regulēšana — CLAAS 600 un 700 sērija 318
3.10.11 CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērijas kombaini 320
Hedera iestatījumu ātrās uzziņas — CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērija 320
Hedera iestatīšana — CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērija 320

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — CLAAS 7000. un 8000. sērija 322
Pļaušanas un tītavu augstuma sākotnējo iestatījumu iestatīšana — CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērija 324
Automātiskās hedera augstuma vadības jutības iestatīšana — CLAAS 7000. un 8000. sērija 325
Automātiskā tītavu ātruma regulēšana — CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērija 326
Tītavu augstuma sensora un tītavu garenvirziena sensora kalibrēšana — CLAAS 7000. un 8000. sērija 328
3.10.12 Gleaner R65/R66/R75/R76 un S sērijas kombaini 330
Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija 330
Hedera iestatījumu ātrās uzziņas — Gleaner S9 sērijas kombaini 332
Automātiskās hedera augstuma vadības ieslēgšana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija 333
Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija 334
Akumulatora izslēgšana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija 336
Hedera pacelšanas/nolaišanas ātruma regulēšana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija 337
Zemes spiediena pielāgošana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija 337
Automātiskās hedera augstuma vadības jutības regulēšana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija 338
Trauksmes brīdinājumu un diagnosticēto kļūdu novēršana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija 339
3.10.13 Gleaner S9 sērijas kombaini 341
Hedera iestatīšana — Gleaner S9 sērija 341
Minimālā tītavu ātruma iestatīšana un tītavu kalibrēšana — Gleaner S9 sērija 346
Automātisko hedera vadības ierīču iestatīšana — Gleaner S9 sērija 347
Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — Gleaner S9 sērija 349
Automātiskās hedera augstuma vadības lietošana — Gleaner S9 sērija 353
Hedera lauka iestatījumu pārskatīšana — Gleaner S9 sērija 355
3.10.14 IDEAL™ sērijas kombaini 356
Hedera iestatījumu ātrās uzziņas — IDEAL™ 356
Hedera konfigurēšana — IDEAL™ sērija 357
Minimālā tītavu ātruma iestatīšana un tītavu kalibrēšana — IDEAL™ sērija 362
Hedera automātisko vadības ierīču konfigurēšana — IDEAL™ sērija 363
Hedera kalibrēšana — IDEAL™ sērija 365
Hedera lietošana — IDEAL™ sērija 367
Hedera lauka iestatījumu pārskatīšana — IDEAL™ sērija 369
3.10.15 John Deere 70 sērijas kombaini 370
Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — John Deere 70. sērija 370
Padeves tvertnes ātruma kalibrēšana — John Deere 70 sērija 374
Manuālā hedera pacelšanas/nolaišanas ātruma regulēšana — John Deere 70. sērija 374
Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — John Deere 70. sērija 374
Automātiskās hedera augstuma vadības jutības iestatīšana — John Deere 70. sērija 376
3.10.16 John Deere S un T sērijas kombaini 377
Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — John Deere S un T sērija 377
Manuālā hedera pacelšanas/nolaišanas ātruma regulēšana — John Deere S un T sērija 380
Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — John Deere S un T sērija 382
Automātiskās hedera augstuma vadības jutības iestatīšana — John Deere S un T sērija 385
Priekšiestatīta pļaušanas augstuma iestatīšana — John Deere S un T sērija 386
Padeves tvertnes atgāzuma slīpuma diapazona kalibrēšana — John Deere S un T sērija 389
Tītavu augstuma sensora sprieguma pārbaude — John Deere S un T sērija 391
Tītavu augstuma sensora un tītavu atgāzuma sensora kalibrēšana — John Deere S un T sērija 394

3.10.17 John Deere S7 sērijas kombaini 396
Hedera iestatīšana — John Deere S7 sērija 396
Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — John Deere S7 sērija 400
Padeves tvertnes kalibrēšana — John Deere S7 sērija 403
Hedera kalibrēšana — John Deere S7 sērija 406
3.10.18 John Deere X9 sērijas kombaini 408
Hedera iestatīšana CommandCenter™ displejā — John Deere X9 sērija 408
Hedera kalibrēšana — John Deere X9 sērija 410
Sensoru sprieguma pārbaude — John Deere X9 sērija 412
Daudzfunkciju sviru pogu piešķiršana — John Deere X9 sērija 414
Konsoles pogu piešķiršana — John Deere X9 sērija 416
Automātiskās hedera augstuma vadības izmantošana — John Deere X9 sērija 418
Kļūdu kodu pārbaude hedera kontrollerī — John Deere X9 sērija 423
Programmatūras versijas pārbaude hedera kontrollerī — John Deere X9 sērija 425
3.10.19 New Holland kombaini — CR/CX sērija — 2014. gada un agrāki 427
Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — New Holland CR/CX sērija 427
Heders iestatījumu īsa atsauce — New Holland CR sērija 429
Automātiskās hedera augstuma vadības iestatīšana — New Holland CR/CX sērija 430
Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — New Holland CR/CX sērija 431
Maksimālā rugāju augstuma kalibrēšana — New Holland CR/CX sērija 432
Hedera pacelšanas ātruma regulēšana — New Holland CR/CX sērija 433
Hedera nolaišanas ātruma regulēšana — New Holland CR/CX sērija 434
Automātiskās hedera augstuma vadības sistēmas jutības iestatīšana — New Holland CR/CX sērija 434
Priekšiestatītā pļaušanas augstuma iestatīšana — New Holland CR/CX sērija 435
3.10.20 New Holland kombaini — CR sērija — 2015. gada un jaunāki 437
Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — New Holland CR sērija 437
Automātiskās hedera augstuma vadības iestatīšana — New Holland CR sērija 439
Tītavu ātruma iestatīšana — New Holland CR sērija 442
Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — New Holland CR sērija 444
Tītavu augstuma sensora un tītavu atgāzuma sensora kalibrēšana — New Holland CR sērija 446
Tītavu augstuma sensora sprieguma pārbaude — New Holland CR sērija 448
Priekšiestatītā pļaušanas augstuma iestatīšana — New Holland CR sērija 450
Maksimālā darba augstuma iestatīšana — New Holland CR sērija 452
Tītavu atgāzuma, hedera slīpuma un hedera konfigurēšana — New Holland CR sērija 453
3.11 Hedera līmeņošana 455
3.12 Izkapts atvienošana 458
3.13 Reljefa kopēšanas moduļa atvienošana no padeves stiebru pacēlāja 459
3.14 Transporta pozīcija 460
3.14.1 Hedera transportēšana uz kombaina 460
3.14.2 Vilkšana 460
Hedera piestiprināšana velkošam transportlīdzeklim 461
Piesardzības pasākumi hedera vilkšanai 461
3.14.3 Pārkārtošana no transportēšanas uz lauka pozīciju (pēc izvēles) 462
Kreisā ārējā riteņa pārvietošana no transportēšanas pozīcijas uz darba pozīciju — ContourMax™ opcija 462
Jūgstieņa noņemšana 463
Jūgstieņa uzglabāšana 466
Priekšējo (kreiso) riteņu pārvietošana lauka pozīcijā 467
Aizmugurējo (labās puses) riteņu pārvietošana lauka pozīcijā 470
3.14.4 Pārkārtošana no lauka uz transportēšanas pozīciju (opcija) 472
Kreisā ārējā riteņa pārvietošana no darba pozīcijas uz transportēšanas pozīciju 472

Priekšējo (kreiso) riteņu pārvietošana transportēšanas pozīcijā 473
Aizmugurējo (labās puses) riteņu pārvietošana transportēšanas pozīcijā 474
Jūgstieņa izņemšana no uzglabāšanas 476
Jūgstieņa piestiprināšana 477

3.15 Hedera uzglabāšana 481

Nodaļa 4: Regulāra un tehniska apkope 483

4.1 Mašīnas sagatavošana apkopei 483

4.2 Uzturēšanas prasības 484

4.2.1 Regulāras apkopes grafiks / uzskaite 484

4.2.2 Darba uzsākšanas pārbaude 487

4.2.3 Aprīkojuma apkope — pirms sezonas 487

4.2.4 Aprīkojuma apkope — sezonas beigas 488

4.2.5 Hidraulisko šļūteņu un cauruļvadu pārbaude 489

4.3 Eļļošana 490

4.3.1 Eļļošanas intervāli 490
Reizi 10 stundās 490
Reizi 25 stundās 491
Ik pēc 50 stundām 492
Ik pēc 100 stundām 496
Reizi 250 stundās 498
Reizi 500 stundās 500

4.3.2 Eļļošanas darba kārtība 501

4.3.3 Tītavu piedziņas ķēdes eļļošana 502

4.3.4 Gliemežtransportiera piedziņas ķēdes eļļošana 503

4.3.5 Hedera piedziņas galvenās pārnesumkārbas eļļošana 504
Eļļas līmeņa pārbaude hedera piedziņas galvenajā pārnesumkārbā 504
Eļļas pievienošana hedera piedziņas galvenajai pārnesumkārbai 505
Eļļas nomaiņa hedera piedziņas galvenajā pārnesumkārbā 505

4.3.6 Hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbas eļļošana 506
Eļļas līmeņa pārbaude hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbā 506
Eļļas pievienošana hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbai 507
Eļļas nomaiņa hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbā 508

4.4 Hidraulika 510

4.4.1 Eļļas līmeņa pārbaude hidraulikas tvertnē 510

4.4.2 Eļļas pievienošana hidraulikas tvertnē 510

4.4.3 Eļļas nomaiņa hidraulikas tvertnē 511

4.4.4 Eļļas filtra nomaiņa 512

4.5 Elektroiekārta 513

4.5.1 Spuldžu nomaiņa 513

4.6 Hedera piedziņa 514

4.6.1 Piedziņas līnijas, kas savieno reljefa kopēšanas moduli un kombainu, noņemšana 514

4.6.2 Piedziņas līnijas uzstādīšana 516

4.6.3 Piedziņas līnijas vairoga noņemšana 519

4.6.4 Piedziņas līnijas vairoga uzstādīšana 521

4.6.5 Ķēdes spriegojuma regulēšana — galvenā pārnesumkārba 523

4.6.6 Ķēdes spriegojuma regulēšana — pabeigšanas pārnesumkārba 524

4.7 Gliemežtransportieris 526

4.7.1 Klīrensa regulēšana starp padeves gliemežtransportieri un paliktni 526

4.7.2 Padeves gliemežtransportiera ķēdes spriegojuma pārbaude 528

Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma pārbaude — ātrais paņēmiens 529

Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma pārbaude — detalizētais paņēmiens 530

4.7.3 Gliemežtransportiera piedziņas ķēdes noņemšana 532

4.7.4 Gliemežtransportiera piedziņas ķēdes uzstādīšana 536

4.7.5 Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma regulēšana 539

4.7.6 Gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņa 542

4.7.7 Gliemežtransportiera pirksti 542

Padeves gliemežtransportiera pirkstu noņemšana 542

Padeves gliemežtransportiera pirkstu uzstādīšana 544

Gliemežtransportiera pirkstu laiknoteices pārbaude 546

Gliemežtransportiera pirkstu laiknoteices regulēšana 547

4.8 Nazis 550

4.8.1 Naža sekcijas nomaiņa 550

4.8.2 Naža noņemšana 552

4.8.3 Naža galvas gultņa noņemšana 553

4.8.4 Naža galvas gultņa uzstādīšana 554

4.8.5 Naža uzstādīšana 554

4.8.6 Rezerves naži 556

4.8.7 Smaili nažu aizsargi un piespiedēji 556

Smaili naža aizsargi viena naža hederos 558

Smailu nažu aizsargi FD235 dubulto nažu hederos 559

Smaili nažu aizsargi FD240 dubulto nažu hederos 560

Smaili nažu aizsargi FD241 dubulto nažu hederos 561

Smaili nažu aizsargi FD245 dubulto nažu hederos 562

Smaili nažu aizsargi FD250 dubulto nažu hederos 563

Nažu aizsargu un aizsargstieņa regulēšana 564

Smailu nažu aizsargu nomaiņa 566

Piespiedēja pārbaude — smaili nažu aizsargi 567

Piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi 568

Smailā centra naža aizsarga nomaiņa — dubultais nazis 569

Centra piespiedēja pārbaude — smaili nažu aizsargi 572

Centra piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi 573

4.8.8 Īsie naža aizsargi un piespiedēji 574

Īsie nažu aizsargi viena naža hederos 575

Īsie nažu aizsargi dubulto nažu hederos — visi izmēri, izņemot 12,5 m (41 pēda) 576

Īsie nažu aizsargi uz 12,5 m (41 pēda) dubulto nažu hedera 577

Īso nažu aizsargu vai gala nažu aizsargu nomaiņa 578

Piespiedēja pārbaude — īsie naža aizsargi 580

Piespiedēja regulēšana — īsie nažu aizsargi 580

Centra naža aizsarga nomaiņa — dubultais nazis 581

Centra piespiedēja pārbaude — īsi nažu aizsargi 584

Centra piespiedēja regulēšana — īsi nažu aizsargi 584

4.8.9 Naža galvas vairogs 585

Naža galvas vairoga uzstādīšana 585

4.9 Naža piedziņas sistēma 587

4.9.1 Naža piedziņas kārba 587
Eļļas līmeņa pārbaude naža piedziņas kārbā 587
Montāžas bultskrūvju pārbaude 588
Eļļas maiņa naža piedziņas kārbā 588
4.10 Padeves platforma 590
4.10.1 Padeves stiebru pacēlāja nomaiņa 590
4.10.2 Padeves stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude un regulēšana 593
4.10.3 Padeves stiebru pacēlāja piedziņas rullītis 595
Padeves stiebru pacēlāja piedziņas ruļļa noņemšana 595
Padeves stiebru pacēlāja piedziņas ruļļa uzstādīšana 597
Padeves stiebru pacēlāja piedziņas rullīša gultņa noņemšana 598
Padeves stiebru pacēlāja piedziņas rullīša gultņa uzstādīšana 600
4.10.4 Padeves stiebru pacēlāja pārejas rullītis 601
Padeves stiebru pacēlāja pārejas veltnis 601
Padeves stiebru pacēlāja pārejas veltņa uzstādīšana 603
Padeves stiebru pacēlāja pārejas veltņa gultņa nomaiņa 606
4.10.5 Padeves platformas paliktņa nolaišana 610
4.10.6 Padeves platformas paliktņa pacelšana 612
4.10.7 Posma turētāja āķu pārbaude 613
4.11 Atdalīšanas stieņi 615
4.11.1 Atdalīšanas stieņu noņemšana 615
4.11.2 Atdalīšanas stieņu uzstādīšana 615
4.11.3 Padeves deflektoru nomaiņa New Holland CR kombainiem 616
4.12 Hedera sānu stiebru pacēlāji 618
4.12.1 Sānu stiebru pacēlāju noņemšana 618
4.12.2 Sānu stiebru pacēlāju uzstādīšana 619
4.12.3 Platformas augstuma regulēšana 620
4.12.4 pārbaude un regulēšana 622
4.12.5 Sānu stiebru pacēlāja sekošanas regulēšana 624
4.12.6 Stiebru pacēlāja rullīšu gultņa pārbaude 626
4.12.7 Sānu stiebru pacēlāja platformas pārejas veltņa noņemšana 626
4.12.8 Sānu stiebru pacēlāja platformas pārejas rullīšu gultņa nomaiņa 628
4.12.9 Sānu stiebru pacēlāja platformas pārejas veltņa uzstādīšana 630
4.12.10 Sānu stiebru pacēlāja piedziņas veltņa noņemšana 631
4.12.11 Sānu stiebru pacēlāja piedziņas rullīšu gultņa maiņa 633
4.12.12 Sānu stiebru pacēlāja piedziņas veltņa uzstādīšana 635
4.13 Tītavas 637
4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti 637
Tītavu klīrensa mērīšana 637
Atstarpes regulēšana starp tītavām un izkapti 641
4.13.2 Tītavu izvērsums 644
Tītavu izvērsuma regulēšana 644
4.13.3 Tītavu centrēšana 644
4.13.4 Tītavu pirksti 645
Tērauda pirkstu noņemšana 646
Tērauda pirkstu uzstādīšana 646
Plastmasas pirkstu noņemšana 647

Plastmasas pirkstu uzstādīšana 648
4.13.5 Zaru caurules bukses 649
Bukšu noņemšana no tītavām 649
Bukšu uzstādīšana uz tītavām 654
4.13.6 Tītavu gala vairogi 661
Tītavu gala vairogu nomaiņa pie ārējā izciļņa gala 661
Tītavu gala vairogu nomaiņa pie iekšējā izciļņa gala 663
Tītavu gala vairogu nomaiņa pie ārējā aizmugurējā gala 665
Tītavu gala vairogu nomaiņa pie iekšējā aizmugurējā gala 666
Tītavu gala vairoga balstu nomaiņa 669
4.14 Tītavu piedziņa 671
4.14.1 Tītavu piedziņas ķēde 671
Tītavu piedziņas ķēdes atslābināšana 671
Tītavu piedziņas ķēdes pievilkšana 672
4.14.2 Tītavu piedziņas ķēdesrats 673
Tītavu piedziņas viena ķēdesrata noņemšana 674
Tītavu piedziņas viena ķēdesrata uzstādīšana 675
4.14.3 Tītavu ātruma ķēdes pozīcijas maiņa ar uzstādītu divu ātrumu komplektu 675
4.14.4 Dubulto vai trīskāršo tītavu piedziņas U veida savienojums 676
Dubulto vai trīskāršo tītavu piedziņas U veida savienojuma noņemšana 676
Dubulto vai trīskāršo tītavu U veida savienojuma uzstādīšana 678
4.14.5 Tītavu piedziņas motors 680
Tītavu piedziņas motora noņemšana 680
Tītavu piedziņas motora uzstādīšana 681
4.14.6 Piedziņas ķēdes maiņa 683
4.14.7 Tītavu ātruma sensors 685
Challenger®, Gleaner, IDEAL™ vai Massey Ferguson™ tītavu ātruma sensora maiņa 685
John Deere tītavu ātruma sensora nomaiņa 686
CLAAS tītavu ātruma sensora nomaiņa 687
4.15 Kontūras riteņi — papildaprīkojums 689
4.15.1 ContourMax™ riteņu augstuma līmeņošana 689
4.15.2 Kontūras riteņu sistēmas eļļošana 691
4.15.3 Mehāniskā indikatora nonullēšana 693
4.16 Transportēšanas sistēma — papildaprīkojums 695
4.16.1 Riteņa skrūves griezes momenta pārbaude 695
4.16.2 Transportēšanas mezgla skrūvju griezes momenta pārbaude 695
4.16.3 Riepu spiediena pārbaude 697
4.16.4 Jūgstieņa sakabes savienojuma maiņa no āķa uz skavu 698
4.16.5 Jūgstieņa sakabes savienojuma maiņa no skavas uz āķi 700
4.17 VertiBlade™ vertikālais nazis — papildaprīkojums 703
4.17.1 Vertikālā naža sekcijas maiņa 703
4.17.2 Vertikālā naža ieeļļošana 706

Nodaļa 5: Palīgierīces un agregāti 709

5.1 Kultūraugu padošanas komplekti 709
5.1.1 Kultūraugu pacēlāju komplekts 709
5.1.2 Kultūraugu pacēlāju uzglabāšanas statņa komplekts 709

5.1.3 Kultūraugu dalītāju uzglabāšanas kronšteinu komplekts 710
5.1.4 Kultūraugu dalītāji ar reljefa kopēšanu 710
5.1.5 Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris visā garumā 711
5.1.6 Rīsu dalītāja stieņa komplekts 712
5.1.7 VertiBlade™ vertikāla naža komplekts 712
5.2 Izkapšu komplekti 713
5.2.1 Akmeņu palēninātāju komplekts 713
5.2.2 Četrpunktu nažu aizsargs 713
5.3 FM200 reljefa kopēšanas moduļu komplekti 714
5.3.1 10 V sensora adaptera komplekts 714
5.3.2 Kultūraugu deflektoru komplekti 714
5.3.3 Pagarinātais centrālais pildītājs 715
5.3.4 Augstas nodiluma pakāpes spirālveida lāpstiņu paplašinājuma komplekts padeves gliemežtransportierim 715
5.3.5 Pilna interfeisa pildītāja komplekts 716
5.3.6 Hidraulikas tvertnes paplašinājuma komplekts 716
5.3.7 Sānu sasveres spraudņa komplekts 717
5.3.8 Noņēmēju joslu komplekts 717
5.4 Hederu komplekti 719
5.4.1 ContourMax™ atbalsta riteņu komplekts 719
5.4.2 ContourMax™ kājas slēdža komplekts 720
5.4.3 EasyMove™ transportēšanas sistēma 721
5.4.4 Iekšējo tērauda gala pirkstu komplekts 722
5.4.5 Ārējo tērauda gala pirkstu komplekts 722
5.4.6 Pakalnu nogāzes stabilizatora komplekts 723
5.4.7 Stabilizatora riteņu komplekts 723
5.4.8 Tērauda sliežu uzliku komplekts 724
5.4.9 Rugāju lukturu komplekts 724
5.4.10 Saulespuķu agregāts 725

Nodaļa 6: Problēmu novēršana 727

6.1 Kultūraugu zudums pie izkapts 727
6.2 Pļaušana un naža sastāvdaļas 729
6.3 Tītavu padeve 733
6.4 Hedera un stiebru pacēlāju problēmu novēršana 735
6.5 Pārtikas pupiņu pļaušana 737

Nodaļa 7: References standarts 741

7.1 Griezes momenta tehniskās specifikācijas 741
7.1.1 Tehniskās specifikācijas bultskrūvēm ar metrisko vītni 741
7.1.2 Metrisko skrūvju specifikācijas — lietais alumīnijs 744
7.1.3 Hidraulikas savienotājelementi veidgabalam ar gredzenblīvi — regulējami 745
7.1.4 Hidraulikas savienotājelementi veidgabalam ar gredzenblīvi — neregulējami 746
7.1.5 Hidraulikas savienotājelementi ar gredzenblīves virsmas blīvējumu 747

7.1.6 Konusveida vītnes cauruļu savienotājelementi 748
7.2 Mērvienību pārvēršanas tabula 750
Indekss..... 751

Nodaļa 1: Drošība

Izpratne par šiem drošības pasākumiem un konsekventa to ievērošana palīdzēs nodrošināt mašīnas lietotāju, kā arī apkārtējo cilvēku drošību.

1.1 Drošības brīdinājumu apzīmējumi

Drošības brīdinājumu apzīmējumi satur svarīgu drošības informāciju šajā rokasgrāmatā un uz drošības zīmēm mašīnā.

Šī simbola nozīme:

- **UZMANĪBU!**
- **ESIET MODRI!**
- **VAR TIKT APDRAUDĒTA JŪSU DROŠĪBA!**

Rūpīgi izlasiet un ievērojiet drošības informāciju, kas attiecas uz šo apzīmējumu.

Kādēļ jums ir svarīga drošība?

- Negadījumi izraisa invaliditāti un nogalina
- Negadījumi dārgi izmaksā
- No negadījumiem var izvairīties



Attēls 1.1: Drošības apzīmējumi

1.2 Signālvārdi

Lai brīdinātu par bīstamām situācijām, tiek lietoti trīs signālvārdi **BĪSTAMĪBA**, **BRĪDINĀJUMS** un **UZMANĪBU**. Divi signālvārdi **SVARĪGI** un **PIEZĪME** attiecas uz informāciju, kas nav saistīta ar drošību.

Signālvārdu izvēle pamatojas uz šādām nostādnēm:

BĪSTAMI

Norāda uz nenovēršami bīstamu situāciju, kas, ja netiks novērsta, izraisīs nāvi vai nopietnus ievainojumus.

BRĪDINĀJUMS

Norāda uz iespējami bīstamu situāciju, kas, ja netiks novērsta, varētu izraisīt nāvi vai nopietnus ievainojumus. To var izmantot arī, lai brīdinātu par nedrošu darbību.

UZMANĪBU

Norāda uz iespējami bīstamu situāciju, kas, ja netiks novērsta, varētu izraisīt vieglus vai vidēji smagus ievainojumus. To var izmantot, lai brīdinātu par nedrošu darbību.

SVARĪGI:

Norāda uz situāciju, kas, ja netiks novērsta, varētu izraisīt mašīnas nepareizu darbību vai tās sabojāšanu.

PIEZĪME:

Sniedz papildu informāciju vai ieteikumu.

1.3 Vispārējā darba drošība

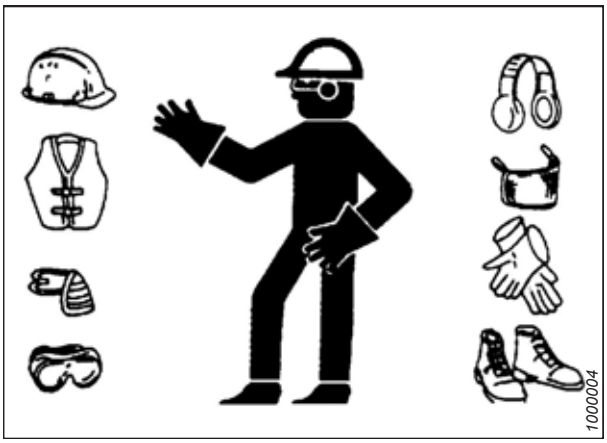
Aizsargājiet sevi, veicot mašīnas detaļu montāžu, darbinot mašīnu un veicot tās apkopi.

UZMANĪBU

Tālāk norādīti vispārējie drošības pasākumi lauku darbiem, kas jāievēro, strādājot ar visu veidu tehniku.

Valkājiet visu darba veikšanai nepieciešamo aizsargapģērbu un izmantojiet individuālos aizsarglīdzekļus. **NEPAĻAUJIETIES** uz to, ka nekas nenotiks. Jums var būt nepieciešami šādi aizsarglīdzekļi:

- Ķivere
- Aizsargapavi ar neslīdošām zolēm
- Aizsargbrilles
- Izturīgi cimdi
- Apģērbs mitriem laikapstākļiem
- Respirators vai filtra maska



Attēls 1.2: Darba drošības aprīkojums

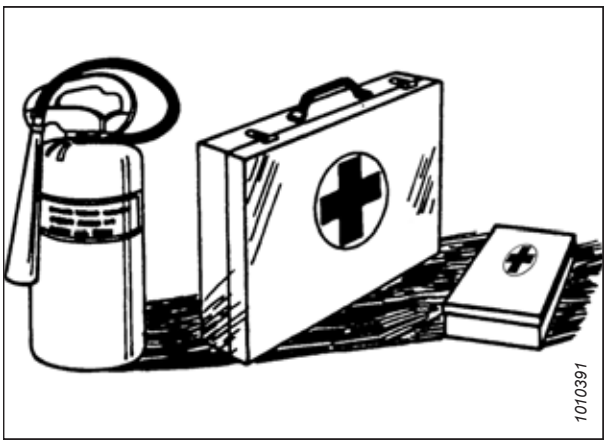
Bez tam veiciet arī šādus piesardzības pasākumus:

- Ņemiet vērā, ka skaļš troksnis var izraisīt dzirdes traucējumus. Aizsardzībai pret skaļu troksni lietojiet piemērotas dzirdes aizsargierīces, piemēram, austiņas vai ausu aizbāžņus.



Attēls 1.3: Darba drošības aprīkojums

- Nodrošiniet pirmās palīdzības komplektu ārkārtas gadījumiem.
- Mašīnā novietojiet pareizi uzturētu ugunsdzēšamo aparātu. Iepazīstieties ar tā lietošanu.
- Nekad neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem.
- Apzinieties, ka nelaimes gadījumi bieži vien notiek tad, kad operatori ir noguruši vai steidzas. Atliciniet laiku, lai apsvērtu drošāko uzdevuma izpildes veidu. **NEKAD** neignorējiet noguruma pazīmes.



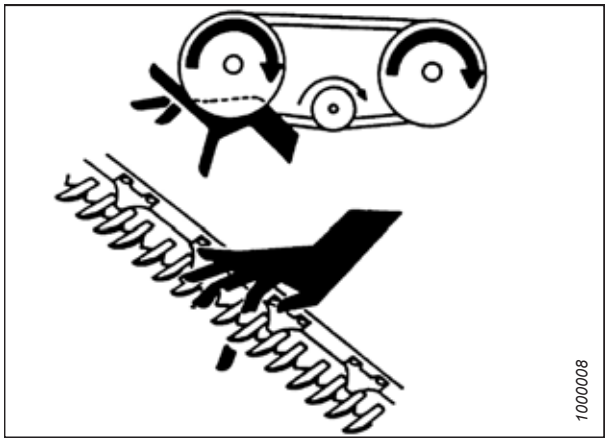
Attēls 1.4: Darba drošības aprīkojums

- Valkājiet cieši piegulošu apģērbu un nosedziet garus matus. **NEKAD** nevalkājiet vaļīgu apģērbu un aksesuārus, piemēram, kapučjakas, šalles vai rokassprādzes.
- Novietojiet visus vairogus tiem paredzētajās vietās. **NEKAD** nepārveidojiet un nenoņemiet drošības aprīkojumu. Pārliecinieties, vai piedziņas līnijas aizsargi var griezties neatkarīgi no to vārpstas un tos var brīvi izbīdīt.
- Izmantojiet tikai aprīkojuma ražotāja izgatavotas vai apstiprinātas apkopes un remonta detaļas. Citu ražotāju detaļas var neatbilst pareizajām izturības, konstrukcijas vai drošības prasībām.



Attēls 1.5: Darba drošība aprīkojuma tuvumā

- Netuviniet rokas, kājas, apģērbu un matus mašīnas kustīgām daļām. **NEKAD** nemēģiniet noņemt no mašīnas traucēkļus vai kādus priekšmetus, kamēr darbojas dzinējs.
- **NEPĀRVEIDOJIET** mašīnu. Neatļautas izmaiņas var pasliktināt mašīnas darbību un/vai drošību. Var tikt saīsināts arī mašīnas darbmūžs.
- Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, **VIENMĒR** apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms jebkādu iemeslu dēļ pieceļaties no operatora sēdekļa.



Attēls 1.6: Darba drošība aprīkojuma tuvumā

- Uzturiet mašīnas apkopes zonu tīru un sausu. Mitras un/vai eļļainas grīdas ir slidenas. Strādājot ar elektroiekārtām, mitras vietas var būt bīstamas. Pārliecinieties, vai visas elektriskās kontaktligzdas un darbarīki ir pareizi iezemēti.
- Uzturiet darba zonu labi apgaismotu.
- Uzturiet mehānismus tīrus. Salmi un pelavas uz karsta dzinēja rada ugunsbīstamību. **NEPIEĻAUJIET,** ka uz apkopes platformām, kāpnēm vai vadības ierīcēm uzkrājas eļļa vai smērvielas. Pirms uzglabāt mašīnas, notīriet tās.
- Tīrīšanai **NEKAD** nelietojiet benzīnu, ligroīnu vai citus gaistošus materiālus. Šie materiāli var būt toksiski un/vai viegli uzliesmojoši.
- Uzglabājot mašīnu, aizsedziet visas asās vai izvirzītās daļas, lai izvairītos no traumām nejaušas saskares gadījumā.



Attēls 1.7: Darba drošība aprīkojuma tuvumā

1.4 Darba drošība apkopes laikā

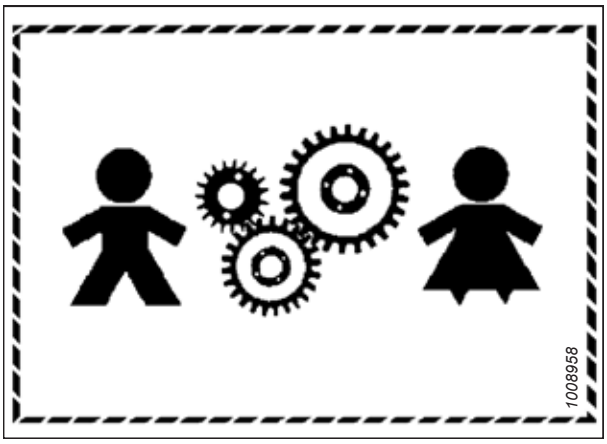
Aizsargājiet sevi, veicot mehānismu apkopi.

Lai parūpētos par savu drošību mašīnas apkopes laikā:

- Pirms mašīnas lietošanas vai tehniskās apkopes pārskatiet operatora rokasgrāmatu un visus drošības noteikumus.
- Pirms mašīnas apkopes, regulēšanas vai remonta pārvietojiet visas vadības ierīces neitrālā stāvoklī, apturiet dzinēju, ieslēdziet stāvbremzi, izņemiet aizdedzes atslēgu un uzgaidiet, līdz visas kustīgās daļas apstājas.
- Ievērojiet labu darbnīcas praksi:
  - Uzturiet apkopes zonas tīras un sausas
  - Pārliecinieties, visas elektriskās kontaktligzdas un darbarīki ir pareizi iezemēti
  - Nodrošiniet labu darba zonas apgaismojumu
- Pirms mašīnas apkopes un/vai atvienošanas izlaidiet spiedienu no hidraulikas kontūriem.
- Pirms spiediena paaugstināšanas hidraulikas sistēmās pārliecinieties, vai visas sastāvdaļas ir hermētiskas un tērauda cauruļvadi, šļūtenes un savienojumi ir labā stāvoklī.
- Netuviniet rokas, kājas, apģērbu un matus mašīnas kustīgajām un/vai rotējošajām daļām.
- Veicot tehniskās apkopes, remonta vai regulēšanas darbus, neļaujiet mašīnai tuvoties nepiederošām personām, it īpaši bērniem.
- Pirms darbu veikšanas zem mašīnas uzstādiet transportēšanas slēdzeni vai zem rāmja novietojiet drošības statīvus.
- Ja mašīnu apkopj vairāk nekā viena persona vienlaikus, ņemiet vērā, ka, ar rokām griežot transmisiju vai citu mehāniski darbināmu komponentu (piemēram, piekļūstot smērvielas savienojumam), piedziņas komponenti citās vietās (siksnas, pārejas un naži) kustas. Nekad netuvojieties piedziņas komponentiem.

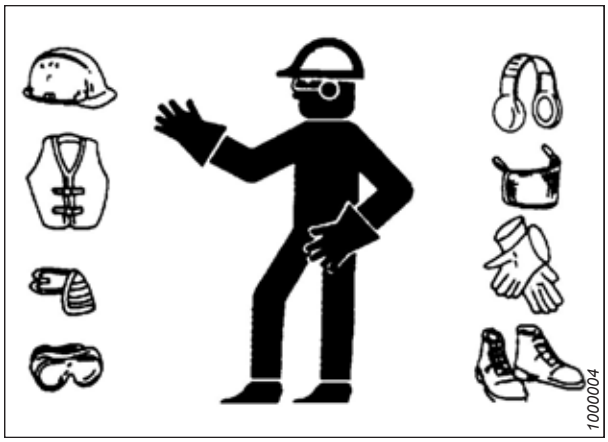


Attēls 1.8: Darba drošība aprīkojuma tuvumā



Attēls 1.9: Aprīkojums NAV drošs bērniem

- Strādājot pie mašīnas, lietojiet aizsargaprīkojumu.
- Rīkojoties ar naža komponentiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

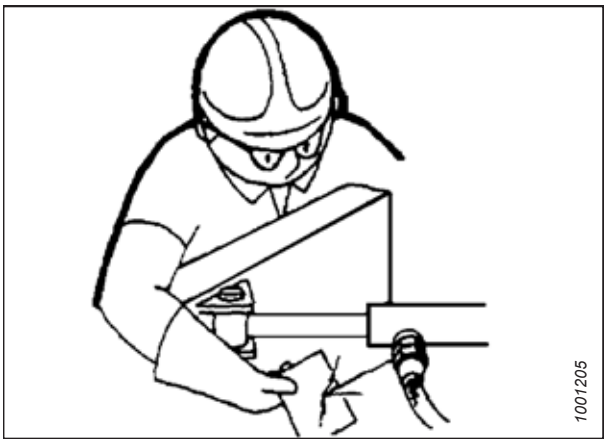


Attēls 1.10: Darba drošības aprīkojums

1.5 Drošība darbā ar hidrauliskām sistēmām

Aizsargājiet sevi, veicot hidrauliskās sistēmas sastāvdaļu montāžu, darbinot un veicot tās apkopi.

- Pirms atstājat operatora sēdekli, vienmēr pārvietojiet visas hidrauliskās vadības ierīces neitrālā stāvoklī.
- Gādājiet, lai visas hidraulikas sistēmas sastāvdaļas būtu tīras un labā stāvoklī.
- Nomainiet visas nolietotās, sagrieztās, nobrāztās, saplacinātās vai saspiestās šļūtenes un tērauda caurules.
- **NEMĒĢINIET** veikt nekādus hidraulikas cauruļvadu, savienotājelementu vai šļūteņu pagaidu remontdarbus, izmantojot lentes, skavas, cementu vai metināšanu. Hidraulikas sistēma darbojas ar ārkārtīgi augstu spiedienu. Pagaidu remonta ielāpi var pēkšņi padoties un radīt bīstamas situācijas.



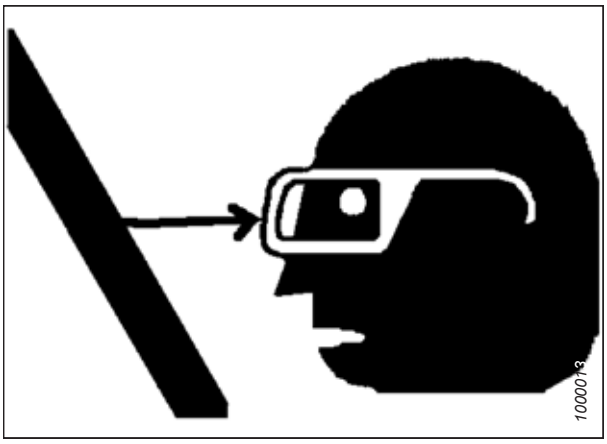
Attēls 1.11: Hidrauliskās sistēmas noplūdes pārbaude

- Meklējot augstspiediena hidraulikas šķidruma noplūdes, lietojiet atbilstošus roku un acu aizsarglīdzekļus. Lai uzietu un konstatētu noplūdi, par uztvērēju izmantojiet kartona gabalu, nevis rokas.
- Ja gūstat traumu no koncentrēta hidraulikas šķidruma augstspiediena strūklas, nekavējoties vērsieties pēc medicīniskās palīdzības. Ja hidraulikas šķidrums iespiežas ādā, var rasties infekcija vai toksiska reakcija.



Attēls 1.12: Hidrauliskā spiediena bīstamība

- Pirms spiediena paaugstināšanas hidraulikas sistēmās pārliecinieties, vai visas sastāvdaļas ir hermētiskas un tērauda cauruļvadi, šļūtenes un savienojumi ir labā stāvoklī.

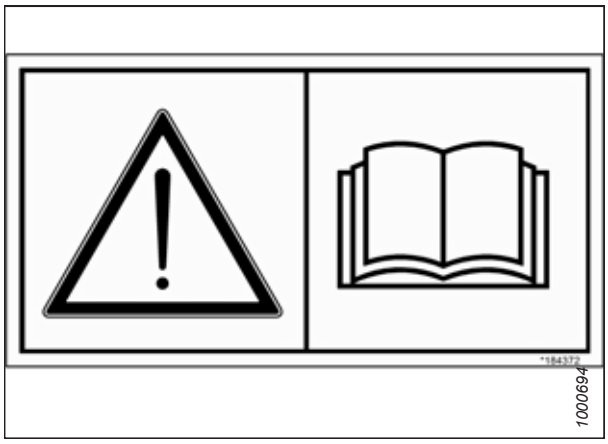


Attēls 1.13: Darba drošība aprīkojuma tuvumā

1.6 Drošības zīmes

Drošības zīmes ir uzlīmes, kas piestiprinātas mašīnai, ja pastāv traumu risks vai operatoram ir jāveic papildu piesardzības pasākumi pirms vadības ierīču lietošanas. Tās parasti ir dzeltenā krāsā.

- Vienmēr uzturiet drošības zīmes tīras un salasāmas.
- Nomainiet trūkstošās vai nesalasāmās drošības zīmes.
- Ja tiek nomainīta oriģinālā detaļa, kurai piestiprināta drošības zīme, nodrošiniet, lai uz rezerves detaļas būtu tā pati drošības zīme.
- Rezerves drošības zīmes ir pieejamas pie MacDon izplatītāja.



Attēls 1.14: Operatora rokasgrāmatas uzlīme

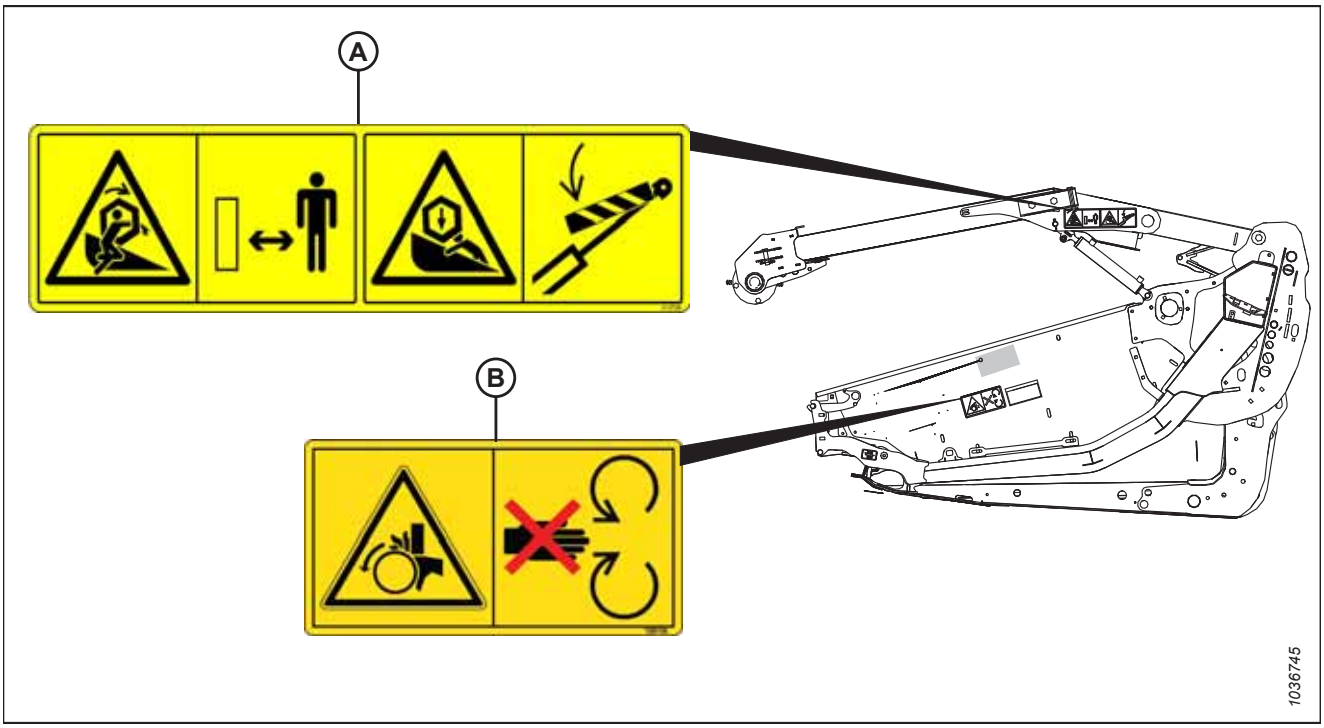
1.6.1 Drošības uzlīmju uzlikšana

Nomainiet visas nolietotās vai bojātās drošības uzlīmes.

1. Izlemiet, kurā vietā jūs novietosiet uzlīmi.
2. Notīriet un nosusiniet uzlikšanas vietu.
3. Noņemiet mazāko daļu no sadalītā papīra uzlīmes aizmugurē.
4. Novietojiet uzlīmi paredzētajā vietā un lēnām atvelciet atlikušo papīru, izlīdzinot uzlīmi, kad tā tiek uzklāta.
5. Ar adatu caurduriet nelielas gaisa kabatas un izlīdziniet tās.

1.7 Drošības uzlīmju atrašanās vietas

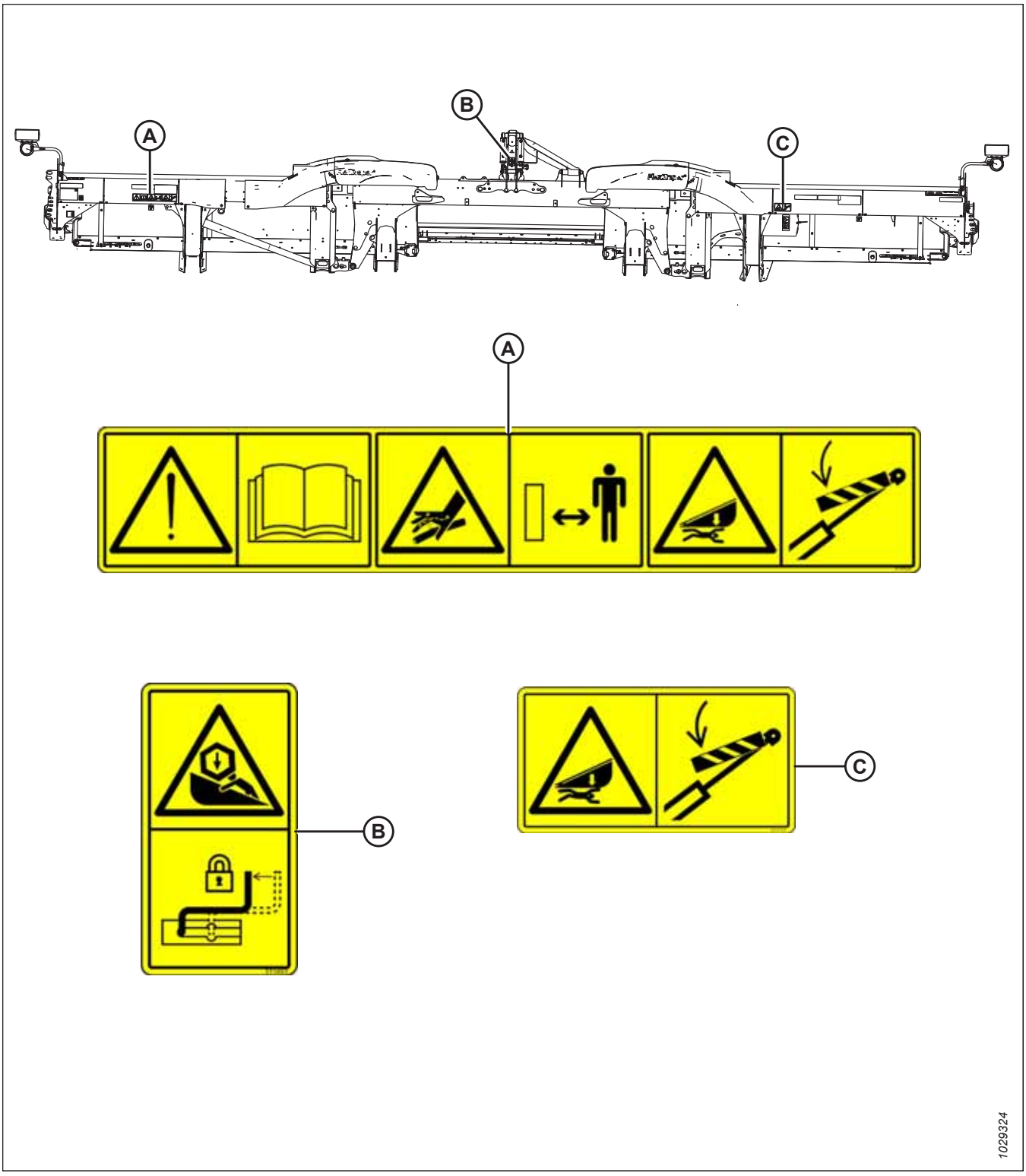
Drošības zīmes parasti ir dzeltenas krāsas uzlīmes, un tās tiek novietotas uz mašīnas, ja pastāv traumu risks vai ja operatoram ir jāveic papildu piesardzības pasākums pirms vadības ierīču lietošanas.



Attēls 1.15: Tītavu sviras un gala loksnes-

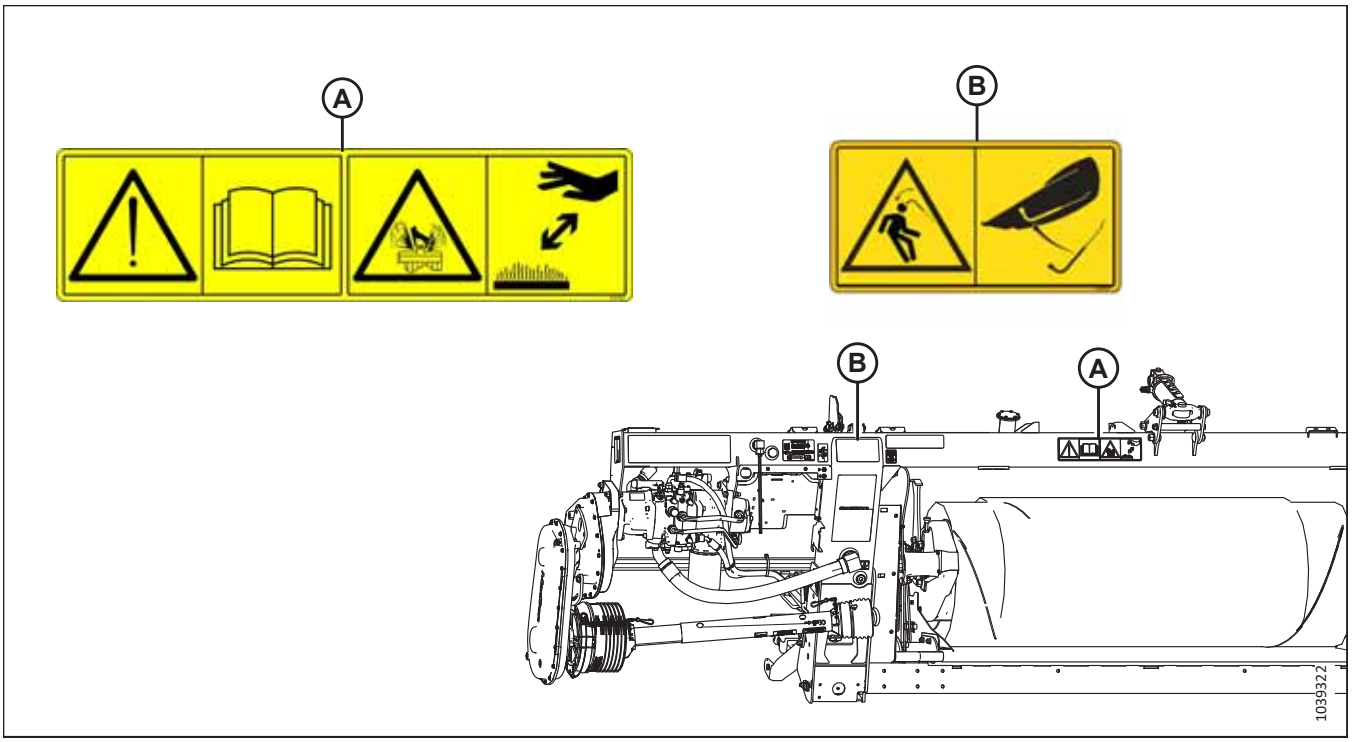
A — MD #360541 — tītavu ieķeršanās/apdraudējums (divās vietās)

B — MD #288195 — bīstami, rotējoša daļa (divās vietās)



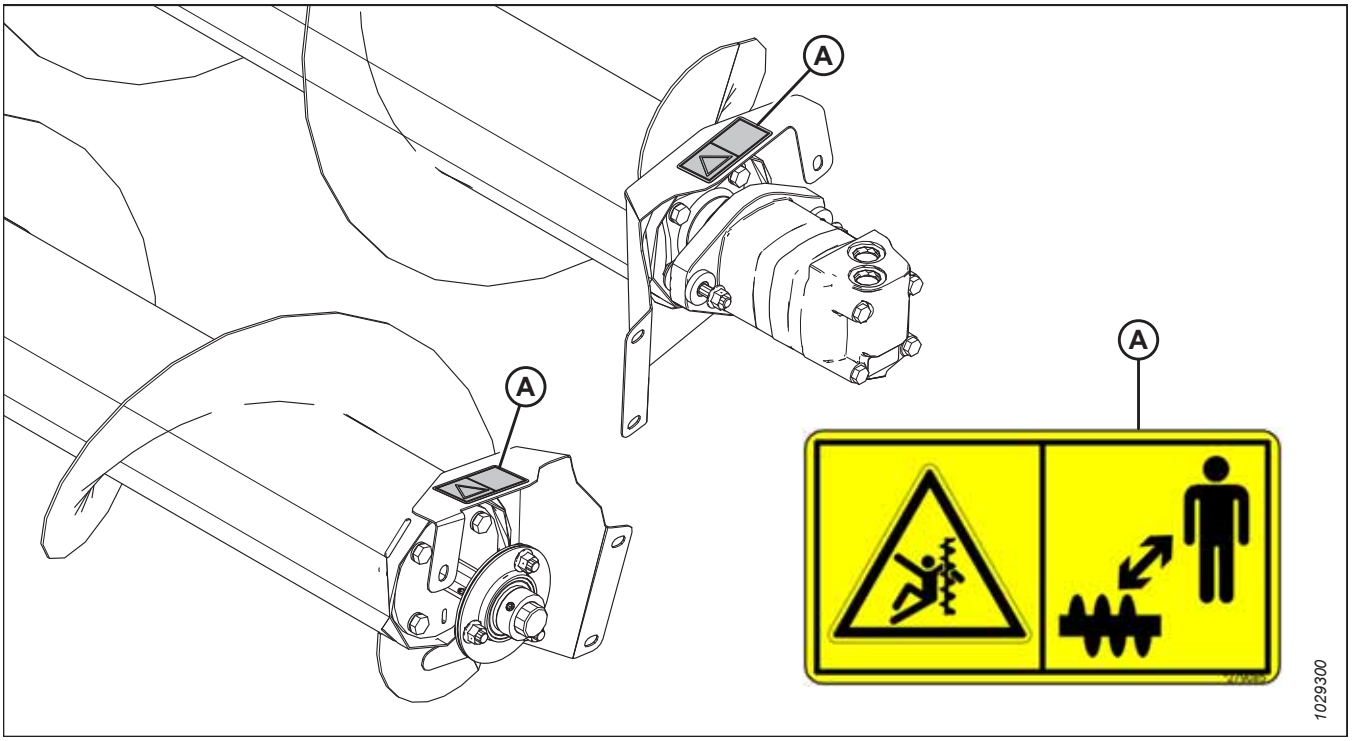
Attēls 1.16: Aizmugurējā caurule

A — MD #313725 — lasīt rokasgrāmatu/augstspiediena šķidrums/hedera apdraudējums
B — MD #311493 — centra balstu bloķēšana
C — MD #313733 — hedera saspiešanas apdraudējums



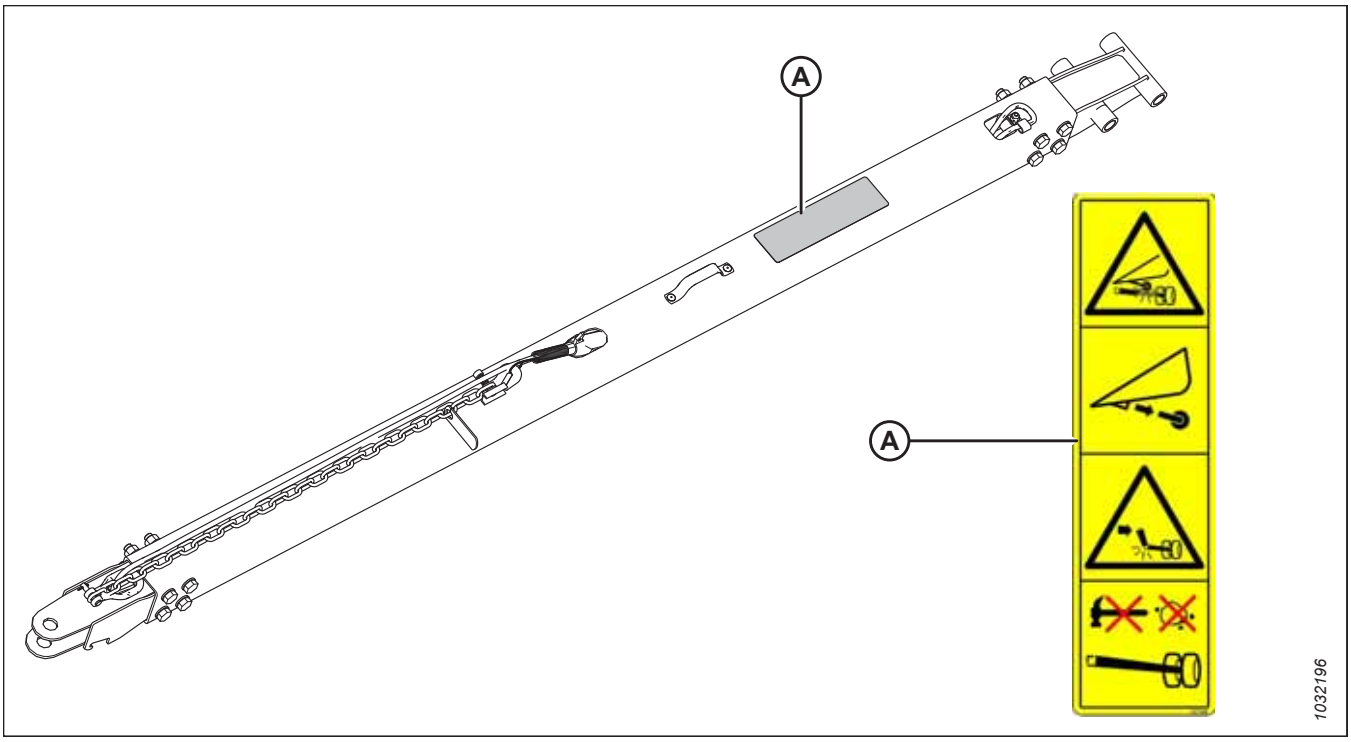
Attēls 1.17: FM200 reljefa kopēšanas modulis

A —MD #313728 — lasīt rokasgrāmatu/šķidruma izsmidzināšanas apdraudējums **B —MD #360655 — atbrīvotas atsperes enerģijas apdraudējums**



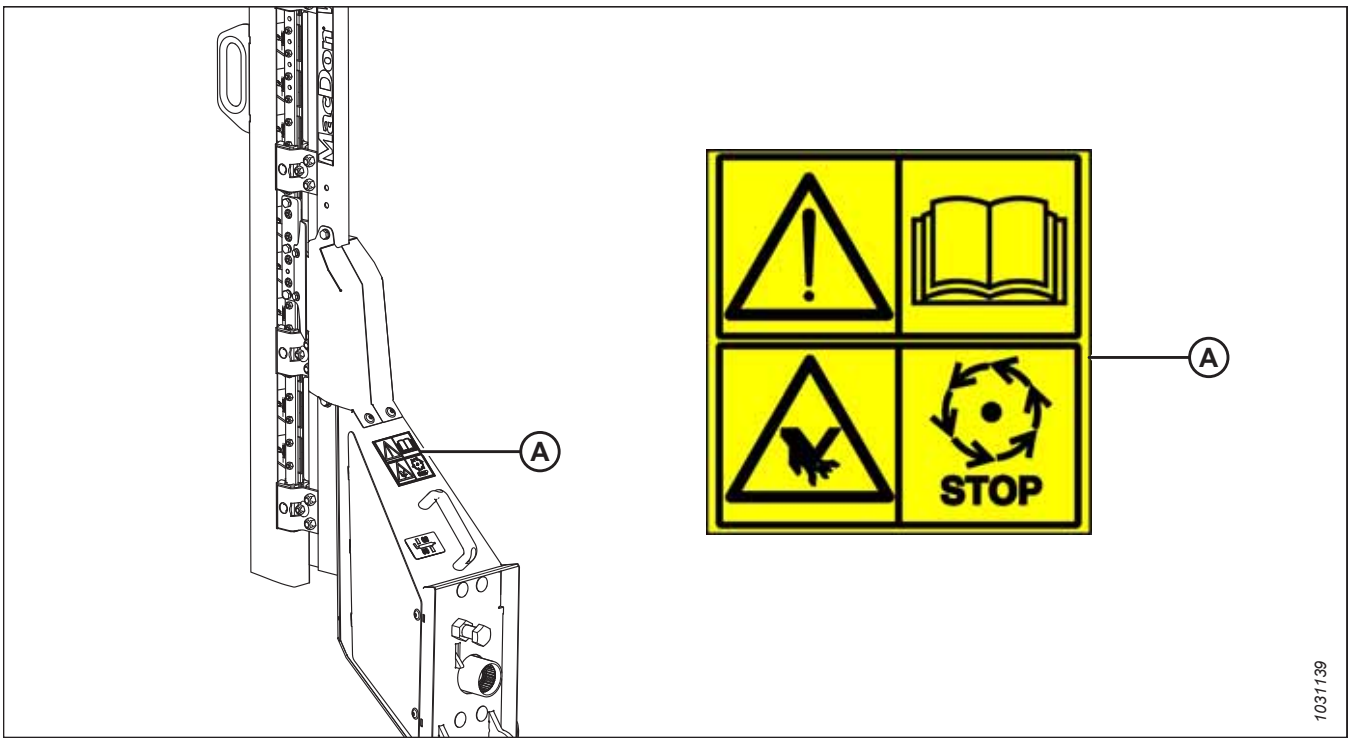
Attēls 1.18: Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris

A —MD # 279085 — gliemežtransportiera brīdinājums



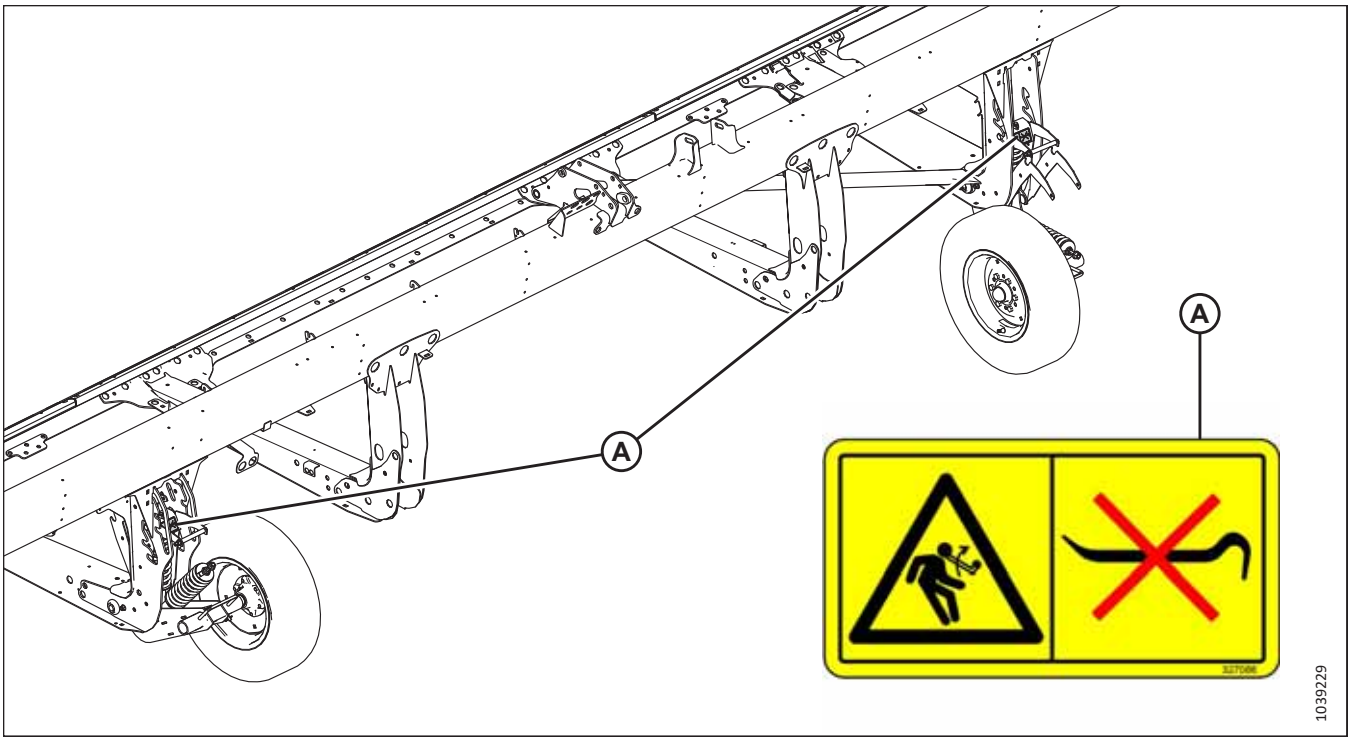
Attēls 1.19: EasyMove™ transportēšanas sistēma — jūgstienis (parādīts īsais stienis; līdzīgs garajam stienim)

A —MD # 327588 — sakabes bojājuma apdraudējums



Attēls 1.20: Vertikāls nazis

A —MD # 313881 — naža apdraudējums



Attēls 1.21: Stabilizatora riteņi

A —MD #327086 — atbrīvotas atsperes enerģijas apdraudējums

1.8 Drošības zīmju nozīme

Skatiet šo tēmu, lai uzzinātu, kādus apdraudējumus norāda katra drošības uzlīme.

MD #174436

Augsta spiediena eļļas apdraudējums

BRĪDINĀJUMS

Hidraulikas šķidrums zem augsta spiediena var iespiesties cilvēka ādā, izraisīt smagas traumas, piemēram, gangrēnu, kas var būt nāvējoša. Lai to nepieļautu:

- **NETUVOJIETIES** hidraulikas šķidruma noplūdes vietām.
- **NEIZMANTOJIET** pirkstu vai ādu, lai pārbaudītu hidraulikas šķidruma noplūdi.
- Pirms jebkādu hidraulikas savienotājelementu atlaišanas samaziniet slodzi vai izlaidiet spiedienu no hidraulikas sistēmas.
- Ja rodas trauma, izsauciet neatliekamo medicīnisko palīdzību. **NEKAVĒJOTIES** jāveic ķirurģiska operācija, lai izņemtu hidraulikas šķidrumu, kas iespiedies ādā.



Attēls 1.22: MD #174436

MD #220799

Vadības zaudēšanas apdraudējums

BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu smagas traumas vai nāvi, ko var radīt vadības zudums:

- Pārliecinieties, vai jūgstieņa bloķēšanas mehānisms ir fiksēts.



Attēls 1.23: MD #220799

MD #279085

Gliemežpārvada izraisīts aizķeršanās apdraudējums

BĪSTAMĪBA

Lai nepieļautu traumas, ko var izraisīt rotējošs gliemežtransportieris:

- Netuvojieties gliemežtransportierim, kad darbojas mašīna.
- Pirms gliemežtransportiera apkopes apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu.
- **NEPIESKARIETIES** kustīgajām daļām, kad mašīna darbojas.



Attēls 1.24: MD #279085

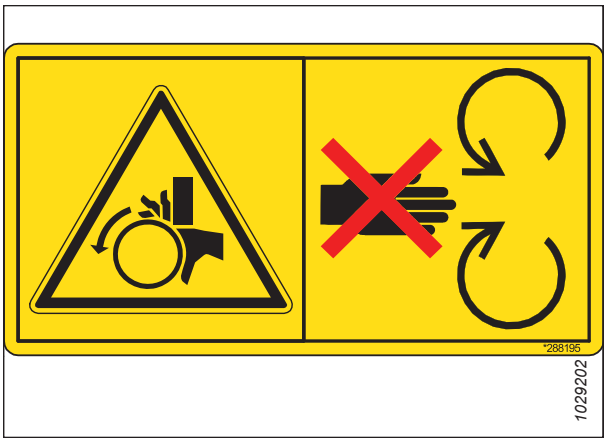
MD #288195

Rotējošas daļas izraisītas sadursmes apdraudējums

UZMANĪBU

Lai novērstu ievainojumus:

- Apstādiniet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms atverat pārsegu.
- **NESTRĀDĀJIET** bez uzstādītiem vairogiem.



Attēls 1.25: MD #288195

MD #311493

Tītavu saspiešanas apdraudējums

BĪSTAMI

- Lai izvairītos no traumām, ko var izraisīt paceltu tītavu krišana, pilnībā paceliet tītavas. Pirms darbiem uz tītavām vai zem tām apstādiniet dzinēju, izņemiet atslēgu un ieslēdziet mehānisko drošības slēdzeni uz katras tītavu atbalsta sviras.



Attēls 1.26: MD #311493

MD #313725

Lasiet rokasgrāmatā / augstspiediena šķidrumi / hedera izraisīts saspiešanas apdraudējums

BĪSTAMĪBA

Lai novērstu ievainojumus vai nāvi nepareizas vai nedrošas mašīnas darbības dēļ:

- Izlasiet operatora rokasgrāmatu un ievērojiet visus drošības norādījumus. Ja jums nav rokasgrāmatas, iegādājieties to no izplatītāja.
- **NEĻAUJIET** neapmācītām personām darbināt mašīnu.
- Pārskatiet drošības instrukcijas ar visiem operatoriem katru gadu.
- Pārliecinieties, ka visas drošības zīmes ir uzstādītas un salasāmas.
- Pirms dzinēja iedarbināšanas un tā darbības laikā pārliecinieties, ka nav neviena šīs mašīnas tuvumā.
- Līdzbraucēji nedrīkst atrasties mašīnā.
- Vairogiem jābūt uzstādītiem, un ieturiet distanci no kustīgajām daļām.
- Pirms atstājat operatora vietu, atvienojiet hedera piedziņu, ievietojiet transmisiju neitrālā stāvoklī un pagaidiet, kamēr visa kustība apstājas.
- Pirms šīs mašīnas apkopes, regulēšanas, eļļošanas, tīrīšanas vai atvienošanas no strāvas apturiet dzinēju un izņemiet aizdedzes atslēgu.
- Pirms tehniskās apkopes paceltā stāvoklī fiksējiet drošības aizvarus, lai novērstu paceltā mehānisma kritienu.
- Pārvietojoties uz ceļa, lietojiet lēnām braucoša transportlīdzekļa zīmi un mirgojošas brīdinājuma signālugunis, ja vien to neaizliedz likums.

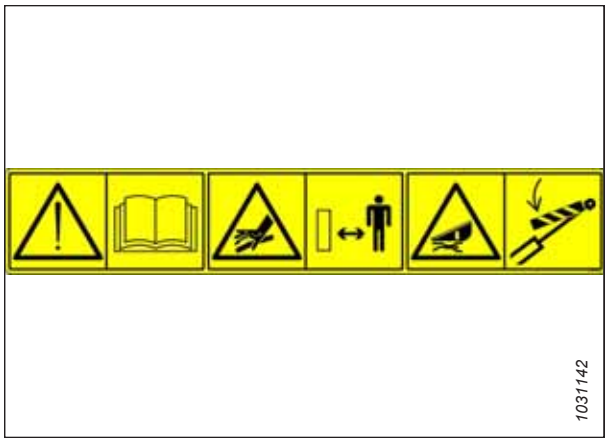
Lai nepieļautu traumas vai nāvi, krītot paceltam hederam:

- Pilnībā paceliet hederu, apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un pirms paiešanas zem hedera iedarbiniet mehāniskās drošības bloķējumus, kas atrodas uz kombaina .
- Vai arī novietojiet hederu uz zemes, apturiet dzinēju un pirms apkopes veikšanas izņemiet atslēgu.

BRĪDINĀJUMS

Lai novērstu nopietnus ievainojumus, gangrēnu vai nāvi:

- **NEEJIET** tuvu noplūdēm.
- **NEPĀRBAUDIET** noplūdes ar pirkstu vai uz ādas.
- Pirms stiprinājumu atslābināšanas samaziniet slodzi vai samaziniet hidraulisko spiedienu.



Attēls 1.27: MD #313725

- Augsta spiediena eļļa var viegli iziet caur ādu un izraisīt nopietnus ievainojumus, gangrēnu vai nāvi.
- Ja ir ievainojums, meklējiet neatliekamo medicīnisko palīdzību. Eļļas likvidēšanai nepieciešama tūlītēja operācija.

MD #360541

Tītavu aizķeršanās / tītavu izraisīts saspiešanas apdraudējums

BĪSTAMI

- Lai izvairītos no rotējošo tītavu izraisītām traumām, mašīnas darbības laikā stāviet atstatus no hedera.
- Lai novērstu traumas, ko izraisa paceltu tītavu krišana, pirms darbiem pie tītavām vai zem tām pilnībā paceliet tītavas, apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un iedarbiniet mehānisko drošības slēdzeni uz katras tītavu balsta sviras.



Attēls 1.28: MD #360541

MD #313728

Vispārējs apdraudējums, kas saistīts ar mašīnas darbību un tehnisko apkopi / Karstā šķidruma izsmidzināšanās apdraudējums

BĪSTAMĪBA

Lai novērstu ievainojumus vai nāvi nepareizas vai nedrošas mašīnas darbības dēļ:

- Izlasiet operatora rokasgrāmatu un ievērojiet visus drošības norādījumus. Ja jums nav rokasgrāmatas, iegādājieties to no izplatītāja.
- **NEĻAUJIET** neapmācītām personām darbināt mašīnu.
- Pārskatiet drošības instrukcijas ar visiem operatoriem katru gadu.
- Pārliecinieties, ka visas drošības zīmes ir uzstādītas un salasāmas.
- Pirms dzinēja iedarbināšanas un tā darbības laikā pārliecinieties, ka nav neviena šīs mašīnas tuvumā.
- Līdzbraucēji nedrīkst atrasties mašīnā.
- Vairogiem jābūt uzstādītiem, un ieturiet distanci no kustīgajām daļām.
- Pirms atstājat operatora vietu, atvienojiet hedera piedziņu, ievietojiet transmisiju neitrālā stāvoklī un pagaidiet, kamēr visa kustība apstājas.
- Pirms šīs mašīnas apkopes, regulēšanas, eļļošanas, tīrīšanas vai atvienošanas no strāvas apturiet dzinēju un izņemiet aizdedzes atslēgu.
- Pirms tehniskās apkopes paceltā stāvoklī fiksējiet drošības aizvarus, lai novērstu paceltā mehānisma kritienu.
- Pārvietojoties uz ceļa, lietojiet lēnām braucoša transportlīdzekļa zīmi un mirgojošas brīdinājuma signālugunis, ja vien to neaizliedz likums.

UZMANĪBU

Lai nepieļautu traumas no karstiem šķidrumiem:

- **NENOŅEMIET** šķidruma uzpildes vāciņu, kad mašīna ir karsta.
- Pirms šķidruma uzpildes vāciņa atvēršanas ļaujiet mašīnai atdzist.
- Šķidrums ir zem spiediena un var būt karsts.



Attēls 1.29: MD #313728

MD #313733

Hedera izraisīts saspiešanas apdraudējums

BĪSTAMĪBA

Lai nepieļautu smagas vai nāvējošas traumas, krītot paceltam hederam:

- Pilnībā paceliet hederu, apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un pirms paiešanas zem hedera iedarbiniet mehāniskās drošības bloķējumus, kas atrodas uz kombaina .
- Vai arī novietojiet hederu uz zemes, apturiet dzinēju un pirms apkopes veikšanas izņemiet atslēgu.



Attēls 1.30: MD #313733

MD #313881

Vispārējs apdraudējums, kas saistīts ar mašīnas darbību un tehnisko apkopi / apdraudējums sagriezties ar izkapti

BĪSTAMĪBA

Lai nepieļautu traumas vai nāvi nepareizas vai nedrošas mašīnas ekspluatācijas dēļ:

- Izlasiet operatora rokasgrāmatu un ievērojiet visas drošības instrukcijas. Ja jums nav rokasgrāmatas, saņemiet to no izplatītāja.
- **NEPIEĻAUJIET**, ka mašīnu lieto neapmācītas personas.
- Katru gadu kopā ar visiem operatoriem pārskatiet drošības instrukcijas.
- Pārbaudiet, vai visas drošības zīmes ir uzstādītas un salasāmas.
- Pirms dzinēja iedarbināšanas un darbības laikā pārliecinieties, vai mašīnas tuvumā neviena nav.
- Neļaujiet mašīnā atrasties pasažieriem.
- Uzlieciet visus aizsargus un netuvojieties kustīgajām daļām.
- Izslēdziet hedera piedziņu, pārslēdziet transmisiju neitrālā režīmā un, pirms atstājat operatora darbvietu, uzgaidiet, līdz visa kustība pilnībā apstājas.
- Pirms mašīnas apkopes, regulēšanas, eļļošanas, tīrīšanas vai atvienošanas apturiet dzinēju un izņemiet no aizdedzes atslēgu.
- Pirms veikt apkopi paceltā stāvoklī, iedarbiniet drošības slēdzenes, lai novērstu paceltā mehānisma nolaišanos.
- Izmantojiet lēni braucoša transportlīdzekļa emblēmu un mirgojošas brīdinājuma gaismas, braucot pa ceļu, ja vien tas nav aizliegts ar likumu.

BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas, ko rada ass griezējnazis:

- Pirms veikt darbības ar nazi, uzvelciet brezenta vai ādas cimdus.
- Sekojiet, lai vertikālā naža noņemšanas vai rotācijas laikā tā tuvumā neviena nebūtu.



Attēls 1.31: MD #313881

MD #327086

Atbrīvotas atsperes enerģijas apdraudējums

BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas:

- Veicot riteņa ass sastāvdaļu apkopi vai maiņu, pacelšanas atbalsta atsperei vairs nav pretsvara, un tā kļūst darbināma.
- **NEMĒĢINIET** izvilkt regulēšanas rokturi no stāvokļa ligzdas pirms palīgatsperes atsperu sprieguma atlaišanas.



Attēls 1.32: MD #327086

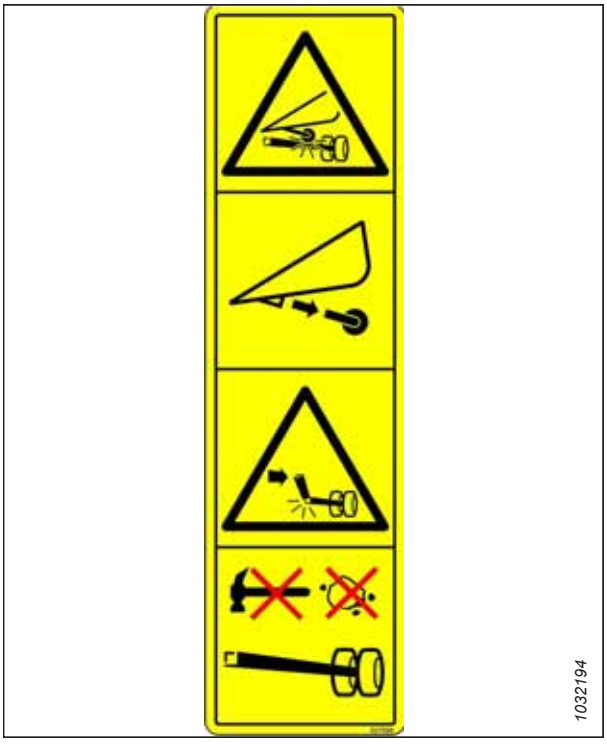
MD #327588

Sakabes bojājuma apdraudējums

BĪSTAMĪBA

Lai novērstu nopietnus ievainojumus vai nāvi:

- Noņemiet kreisās puses atbalsta riteni pirms hedera transportēšanas brauciena.
- **NEVELCIET** hederi, ja transportēšanas sakabe ir bojāta.



Attēls 1.33: MD #327588

Nodaļa 2: Aprīkojuma pārskats

Skatiet šo sadaļu, lai uzzinātu šajā rokasgrāmatā lietoto tehnisko terminu skaidrojumus, mašīnas tehniskos datus un galveno komponentu atrašanās vietas.

2.1 Definīcijas

Šajā rokasgrāmatā var būt izmantoti zemāk minētie termini, saīsinājumi un akronīmi.

Termins	Skaidrojums
API	Amerikas Naftas institūts
ASTM	Amerikas Materiālu un izmēģinājumu biedrība
Skrūve	Stiprinājums ar galvu un ārējo vītni, kas paredzēts izmantošanai kopā ar uzgriezni
Centrālais posms	Hidrauliskais cilindrs savienojums starp hederu un transportlīdzekli, ko izmanto, lai mainītu hedera leņķi attiecībā pret transportlīdzekli
CGVW	Kombinēta transportlīdzekļa pilnā masa
Eksporta heders	Hedera konfigurācija, kas izplatīta reģionos ārpus Ziemeļamerikas
FD2 sērijas heders	MacDon FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245 un FD250 FlexDraper® heders
FFFT	Beigu pievilkšanas apgriezieni pirkstiem
Pievilkšana ar pirkstiem	Pievilkšana ar pirkstiem ir atsauces stāvoklis, kādā attiecīgās blīvējuma virsmas vai sastāvdaļas saskaras viena ar otru un savienojums tiek pievilkts ar roku līdz brīdim, kad savienojums vairs nav vaļīgs un to vairs nevar pievilkt ar roku.
FM200	Reljefa kopēšanas modulis, ko izmanto ar FD2 Series FlexDraper® hederu kombaina darbībai
FSI	Reljefa kopēšanas iestatīšanas indikators
GVW	Transportlīdzekļa pilnā masa
Stingrs savienojums	Savienojums, kas izveidots no nesaspiežamu materiālu stiprinājuma elementiem
Sešstūra atslēga	Sešstūraina šķērsgriezuma instruments, ko izmanto skrūvju un skrūvju ar sešstūra ligzdu (sešstūra iekšējā atslēgas piedziņa) pievilkšanai; pazīstama arī kā sešstūra atslēga
ZS	Zirgspēks
JIC	Apvienotā rūpniecības padome: Par standartiem atbildīga institūcija, kas izstrādājusi standarta izmēru un formu oriģinālajam 37° atloka stiprinājumam
n/a	Nav piemērojams
Ziemeļamerikas heders	Hedera konfigurācija, kas izplatīta Ziemeļamerikā
NPT	Nacionālais cauruļvītnes standarts: Savienojuma veids, ko izmanto zema spiediena pieslēgvietu atverēs. Vītnes NTP savienotājelementos ir konusveida ārējās un iekšējās vītnes mijiedarbībai
Uzgrieznis	Stiprinājums ar iekšēju vītni, kas paredzēts izmantošanai ar skrūvi
ORB	Veidgabals ar gredzenblīvi: Savienojuma veids, ko parasti izmanto kolektoru, sūkņu un dzinēju pieslēgvietu atverēs
ORFS	Blīvgredzena blīve: savienojuma veids, ko parasti izmanto šļūteņu un cauruļu pievienošanai. Šo savienojuma veidu mēdz dēvēt arī par ORS, kas nozīmē „gredzenblīve”
SAE	Autoinženieru asociācija
Skrūve	Stiprinājums ar galvu un ārējo vītni, kas iegriežas iepriekš sagatavotā vītnē vai veido savu vītni, kad tiek ievietots savienojamā detaļā
Mīkstais savienojums	Elastīgs savienojums, kas izveidots, izmantojot stiprinājumu, kurā savienojuma materiāli laika gaitā saspiežas vai atlaižas

APRĪKOJUMA PĀRSKATS

Termins	Skaidrojums
Spriegojums	Uzgrieznim vai skrūvei pielikta aksiālā slodze, ko parasti mēra ņūtonos (N) vai mārciņās (lb.). Šo terminu var izmantot arī, lai aprakstītu spēku, ar kādu siksna iedarbojas uz pāreju vai ķēdesratu
TFFT	Sākotnējā iegriešana ar pirkstiem
Griezes moments	Spēka reizinājums ar sviras stieņa garumu, ko parasti mēra ņūtonmetros (Nm) vai mārciņās uz pēdu (lbf·ft)
Griezes momenta leņķis	Pievilkšanas darbība, kad savienojums tiek samontēts līdz norādītajam pievilkšanas līmenim (parasti pievelk ar pirkstiem), un pēc tam uzgrieznis tiek pagriezts par konkrētu grādu skaitu, līdz tas sasniedz galīgo stāvokli
Griezes momenta spriegojums	Attiecība starp montāžas griezes momentu, kas pielikts stiprinājuma elementam, un aksiālo slodzi, ko tas rada uzgrieznim vai skrūvei
UCA	Augšējas horizontālais gliemežpārvads
Paplāksne	Plāns cilindrs ar atveri vai šķēlumu vidū, ko izmanto kā starpliku, slodzes sadales elementu vai bloķēšanas mehānismu

2.2 Produkta specifikācijas

Izmantojiet tehnisko datu tabulu kā atsauces uz informāciju par konkrētu mašīnas konfigurāciju. Tabulā ir norādīti izmēri, svars, veiktspējas diapazoni un funkcijas.

PIEZĪME:

Specifikācijas var tikt mainītas bez iepriekšēja brīdinājuma.

Tehnisko datu tabulās tiek izmantoti šādi simboli un burti:

– S: standarta/O_F: pēc izvēles (uzstādīts rūpnīcā)/O_D: pēc izvēles (uzstādījis izplatītājs)/–: nav pieejams

Izkapts			
Efektīvais pļaušanas platums (attālums starp kultūraugu dalītāju punktiem, pļāvuma platums plus dalītājs kopā)			
FD225		7,7 m (301 colla)	S
FD230		9,2 m (361 collas)	S
FD235		10,7 m (421 collas)	S
FD240		12,2 m (481 collas)	S
FD241		12,5 m (493 collas)	S
FD245		13,7 m (541 collas)	S
FD250		15,3 m (601 collas)	S
Izkapts pacelšanas diapazons		Atkarībā no kombināta modeļa	S
Nazis			
Viena naža piedziņa (FD225–FD240): hidrauliskais motors uzstādīts slēgtā MacDon lieljaudas naža piedziņas kārbā, kas atrodas hedera kreisajā pusē.			O_F
Dubulto naža piedziņa (FD235-FD250): viens hidrauliskais motors, laiknenoteikts, viens uzstādīts slēgtā MacDon lieljaudas nažu piedziņas kārbā, kas atrodas katrā hedera pusē.			O_F
Naža gājiens		76 mm (3 collas)	S
Viena naža ātrums (gājieni minūtē)	FD225 un FD235	1200–1400 g./min	S
Viena naža ātrums (gājieni minūtē)	FD230	1200–1500 g./min	S
Viena naža ātrums (gājieni minūtē)	FD240	1200–1300 g./min	S
Dubulto nažu ātrums (gājieni minūtē)	FD235, FD240, FD241, FD245 un FD250	1200–1500 g./min	S
Nažu sekcijas			
Ļoti roboti, ļoti raupji, ClearCut™, QuickChange, pieskrūvēti, 1,5 robi uz cm (4 robi uz collu)			O
Ļoti roboti, raupji, ClearCut™, QuickChange, pieskrūvēti, 3,5 robi uz cm (9 robi uz collu)			S
Ļoti roboti, smalki, ClearCut™, QuickChange, pieskrūvēti, 5,5 robi uz cm (14 robi uz collu)			O
Nažu pārklāšanās centrā (dubulto nažu hederi)		3 mm (1/8 collas)	S
Aizsargi un piespiedēji			
Aizsargs: ClearCut™ smails, kalts un divreiz termiski apstrādāts (DTA) Piespiedējs: kalts, viena regulēšanas bultskrūve			O_F
Aizsargs: ClearCut™ ar četriem punktiem, kalts un divreiz termiski apstrādāts (DTA) Piespiedējs: kalts, viena regulēšanas bultskrūve			O_F
Aizsargs: ClearCut™ PlugFree™, kalts un divreiz termiski apstrādāts (DHT) Piespiedējs: kalts, dubultas regulēšanas bultskrūve			O_F

Izkapts nodiluma plāksnes un standarta sliežu uzlikas			
FD2 sērijā ietilpst nodiluma plāksnes visā izkapts platumā			S
FD225		4 sliežu uzlikas	S
FD230, FD235, FD241, FD245, FD250		6 sliežu uzlikas	S
Aizsarga leņķis (izkapts uz zemes)			
Centrālais posms ievilkts		1,7 grādi	S
Centrālais posms izbīdīts		8,9 grādi	S
Stiebru pacēlājs un platformas			
Stiebru pacēlāja platums		1,27 m (50 collas)	S
Stiebru pacēlāja piedziņa		Hidraulisks	S
Stiebru pacēlāja ātrums: ar FM200 reljefa kopēšanas moduli		209 m/min. (687 pēdas minūtē)	S
Padeves atveres platums		1905 mm (75 collas)	S
PR15 uztveršanas tītavas			
Zaru cauruļu skaits		5 vai 6	
Centrālās caurules diametrs		203 mm (8 collas)	S
Pirkstgala rādiuss	Rūpnīcā iestatīts	800 mm (31 1/2 collas)	S
Pirkstgala rādiuss	Regulēšanas diapazons	766–800 mm (30 3/16–31 1/2 collas)	S
Efektīvais tītavu diametrs (ar formas izciļņa darbību)		1650 m (65 collas)	S
Pirksta garums		290 mm (11 collas)	S
Pirkstu atstatums (nomināls, mijkārtots pa nūjiņām)		100 mm (4 collas)	S
Tītavu piedziņa		Hidraulisks	S
Tītavu ātrums (regulējams no kabīnes, atkarīgs no kombaina modeļa)		0–67 apgr./min.	S

Hedera rāmja Flex diapazons

Modelis	Augšup — standarta	Lejup — standarta	Augšup — ierobežotājs noņemts	Lejup — ierobežotājs noņemts[1]
FD225	102 mm (4”)	64 mm (2,5”)	102 mm (4”)	102 mm (4”)
FD230	165 mm (6,5”)	130 mm (5”)	165 mm (6,5”)	165 mm (6,5”)
FD235	205 mm (8”)	130 mm (5”)	205 mm (8”)	205 mm (8”)
FD240 DR[2]	205 mm (8”)	130 mm (5”)	205 mm (8”)	205 mm (8”)
FD240 TR[3]	205 mm (8”)	205 mm (8”)	205 mm (8”)	205 mm (8”)
FD241	205 mm (8”)	130 mm (5”)	205 mm (8”)	205 mm (8”)
FD245	216 mm (8,5”)	216 mm (8,5”)	216 mm (8,5”)	216 mm (8,5”)
FD250	216 mm (8,5”)	216 mm (8,5”)	216 mm (8,5”)	216 mm (8,5”)

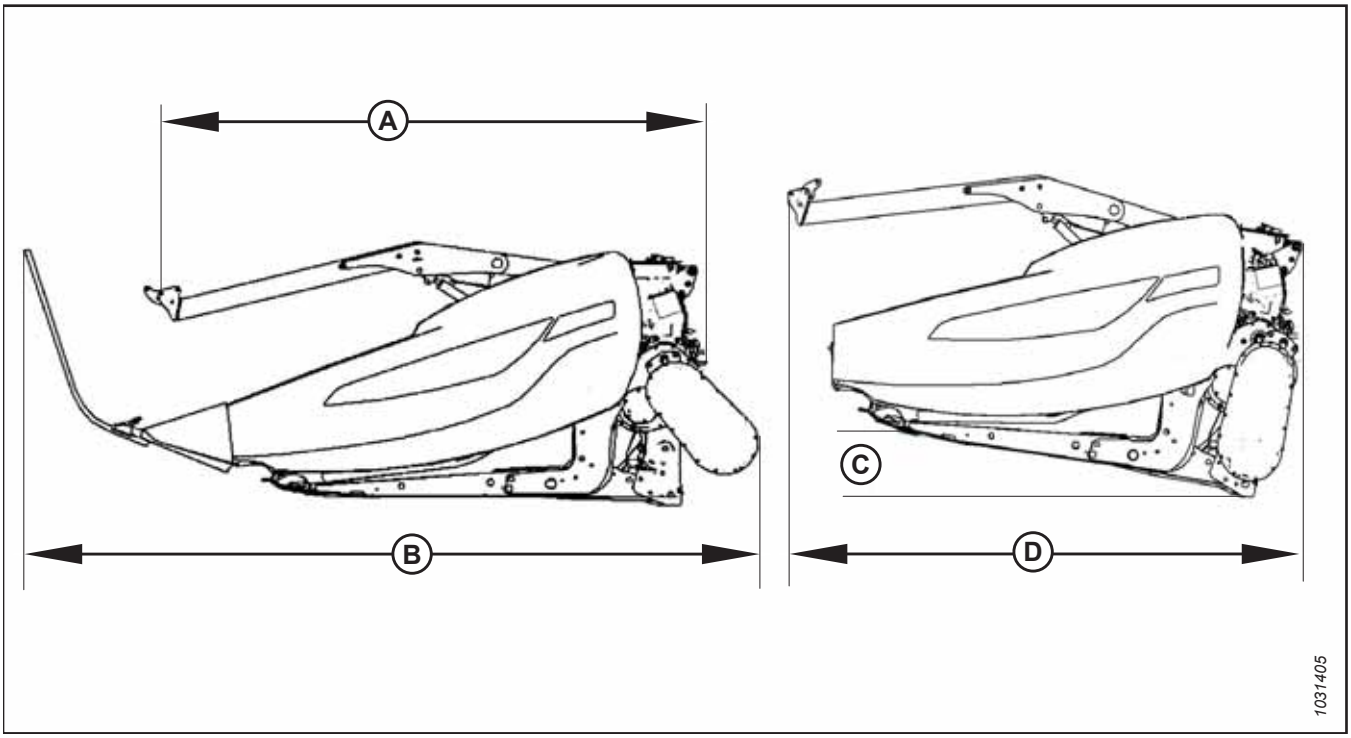
1. Lai nepieļautu tītavu pirkstu nogriešanu, palielinot hedera lieces diapazonu, ir nepieciešams lielāks atstatums no izkapts. Plašāku informāciju skatiet šeit: *Locīšanas izvērsuma ierobežotāja atslēgšana*.
2. Dubultās tītavas
3. Trīskāršās tītavas

FM200 reljefa kopēšanas modulis			
Padeves stiebru pacēlājs	Platums	2 m (78 11/16 collas)	S
Padeves stiebru pacēlājs	Ātrums	107–122 m/min. (350–400 pēdas minūtē)	S
Padeves gliemežtransportieris	Platums	1630 m (64 1/8 collas)	S
Padeves gliemežtransportieris	Ārējais diametrs	559 mm (22 collas)	S
Padeves gliemežtransportieris	Caurules diametrs	356 mm (14 collas)	S
Padeves gliemežtransportieris	Ātrums (atkarībā no kombināta modeļa)	191–195 apgr./min. (atkarībā no kombināta modeļa)	S
Eļļas tvertnes tilpums		95 litri (25 ASV galoni)	S
Eļļas veids		Vienpakāpes transmisijas / hidrauliskais šķidrums (THF)	—
THF viskozitāte pie 40 °C (104 °F)		60,1 cSt	—
THF viskozitāte 100 °C (212 °F) temperatūrā		9,5 cSt	—
Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris			O-D
Ārējais diametrs		330 mm (13 collas)	—
Caurules diametrs		152 mm (6 collas)	—
Balansa ritenis / EasyMove™ transports			O-D
Riteņi		38 cm (15 collas)	—
Riepas		225/75 R-15	—
Svars			
Paredzētais svara diapazons — bāzes heders ar reljefa kopēšanas moduli — atšķiras dažādām pakotņu konfigurācijām.			
FD225	Ziemeļamerika	3329–3447 kg (7331–7597 lb.)	
FD230	Ziemeļamerika	3701–3743 kg (8160–8253 mārciņas)	
FD235	Ziemeļamerika	3901–4036 kg (8600–8898 mārciņas)	
FD240	Ziemeļamerika	4050–4315 kg (8928–9512 mārciņas)	
FD241	Eksporta variants	4287–4340 kg (9452–9569 mārciņas)	
FD245	Ziemeļamerika	4498–4555 kg (9916–10 043 lb.)	
	Eksportam	4635–4692 kg (10 218–10 345 lb.)	

FD250	Ziemeļamerika	4693–4756 kg (10 346–10 485 mārciņas)
	Eksportam	4853–4916 kg (10 699–10 838 lb.)

2.3 FD2 Series FlexDraper® hedera izmēri

Strādājot ar hederu, ir svarīgi zināt mašīnas izmērus.



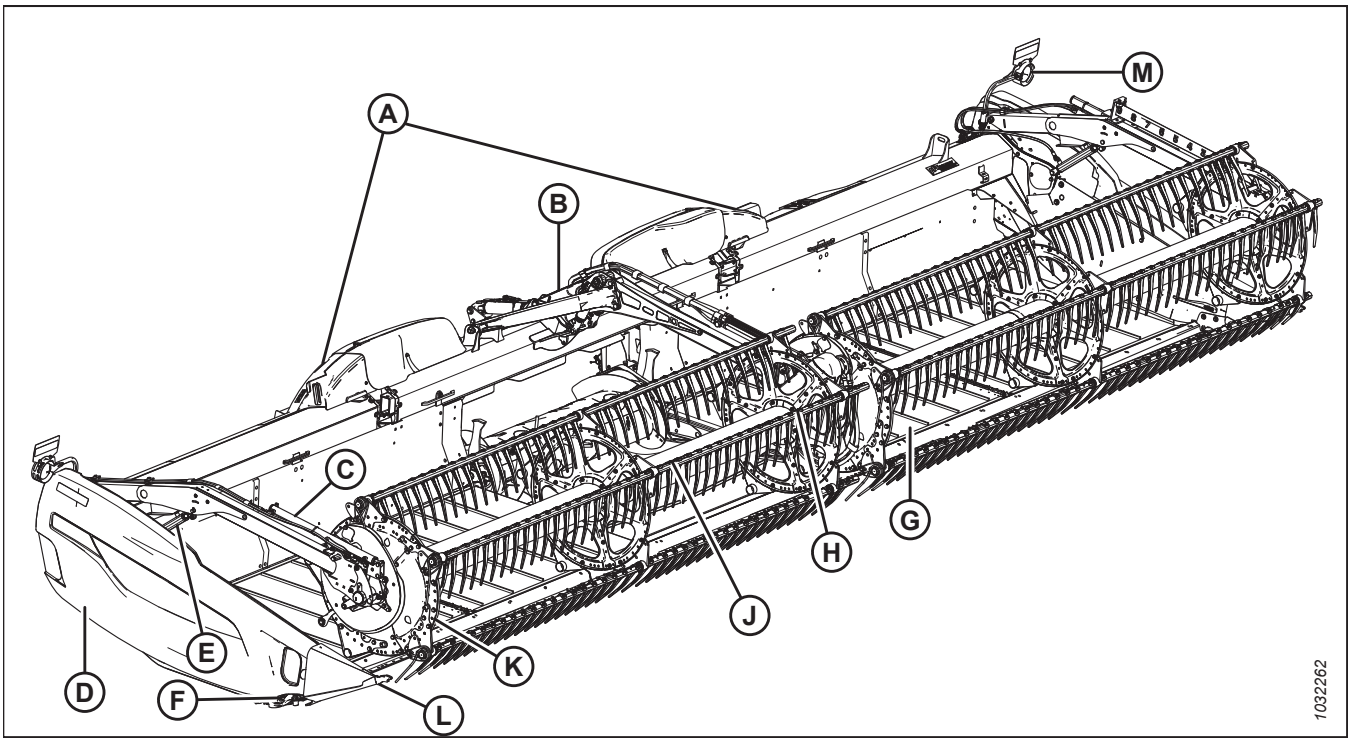
Attēls 2.1: Hedera izmēri

Tabula 2.1 Hedera izmēri

Rāmis un konstrukcija		
Mērāmais lielums	**Atsauce uz attēlu *2.1, lappuse 29***	**Izmērs**
Hedera platums lauka režīmā	—	Griešanas platums + 500 mm (19 1/5 collas)
Izkapts platums	—	Griešanas platums – 500 mm (19 1/5 collas)
Hedera platums transportēšanas pozīcijā ar uzstādītu FM200 (īsākais centrālais posms)	(A) Pārnesumkārba pagriezta (uzglabāšana), dalītāji ir noņemti (skatiet *2.1, lappuse 29*)	2,6 m (103 collas)
Hedera platums transportēšanas pozīcijā ar uzstādītu FM200 (īsākais centrālais posms)	(B) Pārnesumkārba darbojas, uzstādīti standarta dalītāji (skatiet *2.1, lappuse 29*)	3,5 m (138 collas)
Hedera platums transportēšanas pozīcijā ar pilnībā ievilktām tītavām un uzstādītu FM200 (īsākais centrālais posms)	Pārnesumkārba pagriezta, dalītāji ir noņemti (skatiet *2.1, lappuse 29*) Leņķis (C) nepieciešams transportēšanas platuma (D) sasniegšanai **PIEZĪME:** Izmēru (D) var samazināt, izmantojot transportēšanas piekabi ar lielāku leņķi.	8° 2,591 m (102 collas)

2.4 FD2 sērijas FlexDraper® hedera sastāvdaļu identifikācija

Iepazīstoties ar galvenajām hedera sastāvdaļām būs vieglāk ievērot šajā rokasgrāmatā sniegtos lietošanas un apkopes norādījumus.

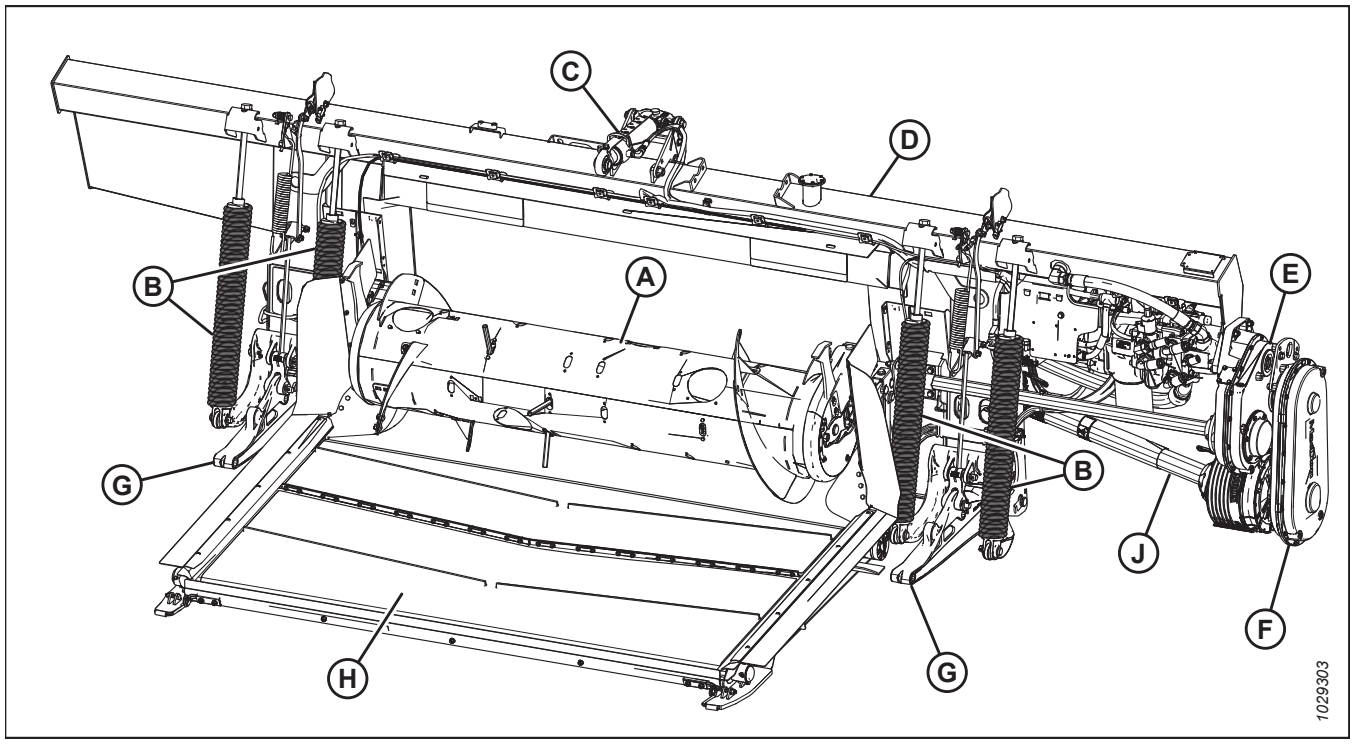


Attēls 2.2: FD2 sērijas FlexDraper® hedera sastāvdaļas

A — spārna reljefa kopēšanas posms
B — centrālā tītavu svira
C — tītavu atgāzuma cilindrs
D — gala vairogs
E — tītavu celšanas cilindrs
F — naža piedziņas kārba (gala vairoga iekšpusē)
G — sānu stiebru pacēlājs
H — centra tītavu piedziņa
J — uztveršanas tītavas
K — tītavu gala vairogs
L — kultūraugu dalītājs
M — hedera gaisma (izņemot Eiropu)

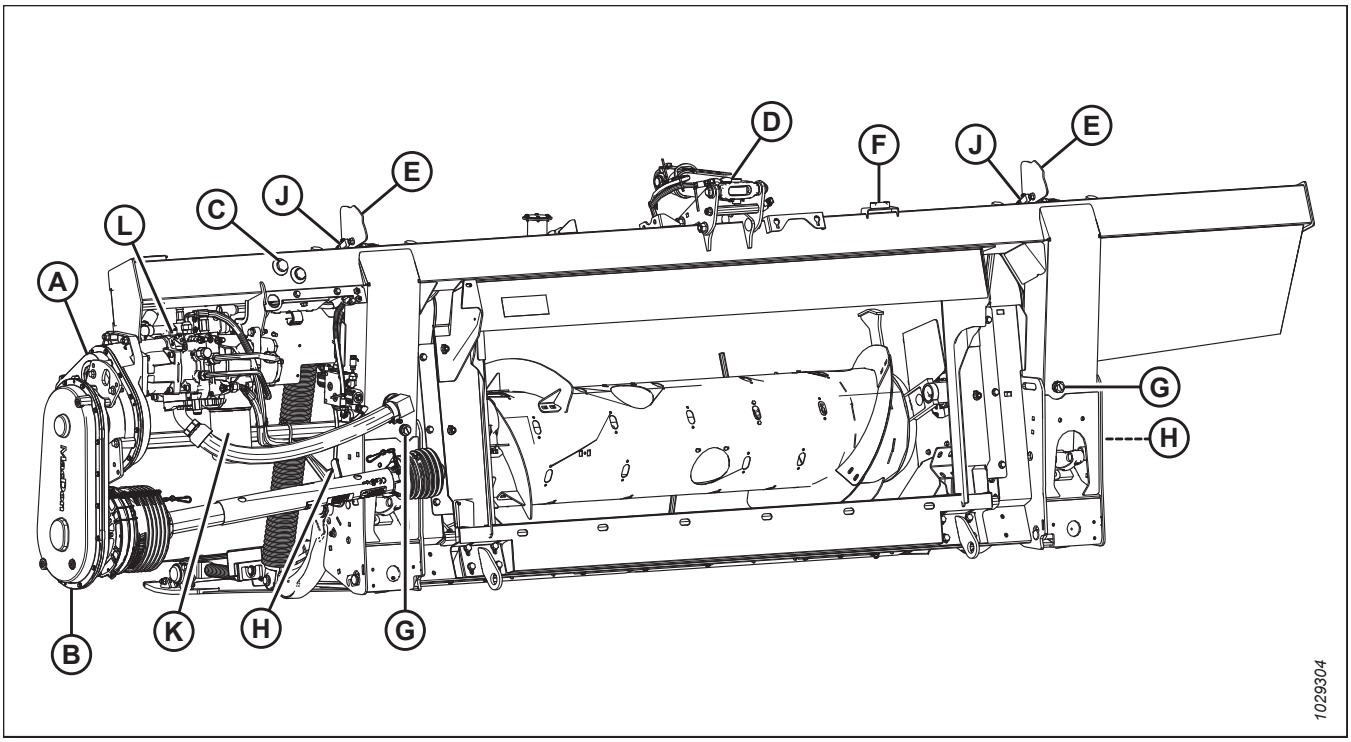
2.5 FM200 reljefa kopēšanas moduļa sastāvdaļu identifikācija

Iepazīstoties ar galvenajām reljefa kopēšanas moduļa sastāvdaļām būs vieglāk ievērot šajā rokasgrāmatā sniegtos lietošanas un apkopes norādījumus.



Attēls 2.3: FM200 reljefa kopēšanas moduļa hedera puse

A — padeves gliemežtransportieris
B — hedera reljefa kopēšanas atsperes (×4)
C — centrālais posms
D — hidrauliskais rezervuārs
E — galvenā pārnesumkārba
F — pabeigšanas pārnesumkārba
G — hedera balsta sviras (×2)
H — padeves stiebru pacēlājs
J — transmisija



Attēls 2.4: FM200 reljefa kopēšanas moduļa kombaina puse

A — galvenā pārnesumkārba
B — pabeigšanas pārnesumkārba
C — rezervuāra eļļas līmeņrādis
D — centrālais posms
E — hedera augstuma vadības indikators (x2)
F — burbuļu līmenis
G — iztecināšanas skrūve (x2)
H — reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis (x2)
J — automātiskais hedera augstuma vadīšanas (AHHC / AHAV) sensors (x2)
K — hidrauliskais filtrs
L — nazis, sānu stiebru pacēlājs un padeves stiebru pacēlāja sūknis

Nodaļa 3: Ekspluatācija

Lai droši lietotu mašīnu, ir jāiepazīstas ar tās iespējām.

3.1 Īpašnieka / Operatora atbildības jomas

Smagās tehnikas īpašniekam un lietotājam ir zināmi pienākumi.

⚠ UZMANĪBU

- **Jūsu pienākums ir pirms hedera lietošanas izlasīt un izprast šo rokasgrāmatu. Sazinieties ar MacDon izplatītāju, ja instrukcijas jums nav skaidras.**
- **Ievērojiet visus drošības paziņojumus rokasgrāmatā un mašīnas drošības uzlīmēs.**
- **Atcerieties, ka JŪS esat drošības atslēga. Laba drošības prakse aizsargā jūs un apkārtējos cilvēkus.**
- **Pirms ļaut kādam lietot hederu, pārliecinieties, ka šī persona ir instruēta par tā drošu un pareizu izmantošanu, neraugoties uz plānotās izmantošanas nelielo laiku vai attālumu.**
- **Katru gadu kopā ar visiem operatoriem pārskatiet rokasgrāmatu un visus ar drošību saistītos jautājumus.**
- **Uzmanieties no tādiem operatoriem, kuri neievēro ieteiktās procedūras vai piesardzības pasākumus. Uzreiz izlabojiet šīs kļūdas, pirms notiek negadījums.**
- **NEPĀRVEIDOJIET mašīnu. Neatļautas izmaiņas var pasliktināt mašīnas darbību un/vai drošību un samazināt mašīnas kalpošanas laiku.**
- **Šajā rokasgrāmatā sniegtā drošības informācija neaizstāj drošības kodeksus, apdrošināšanas prasības vai tiesību aktus, kas ir spēkā jūsu valstī. Pārliecinieties, ka jūsu mašīna atbilst šajos noteikumos paredzētajiem standartiem.**

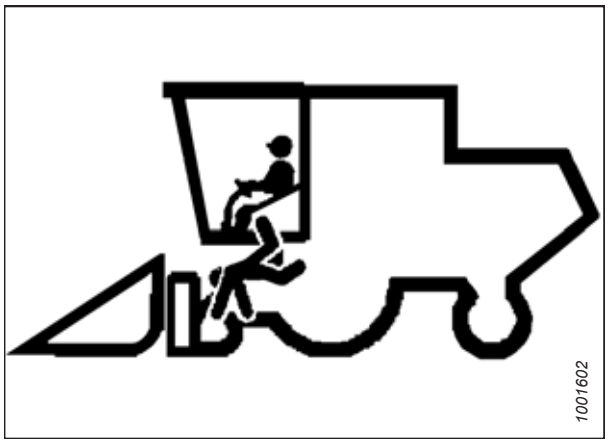
3.2 Ekspluatācijas drošība

Ievērojiet visus šajā rokasgrāmatā sniegtos drošības un lietošanas norādījumus.

UZMANĪBU

Ievērojiet šādus piesardzības pasākumus:

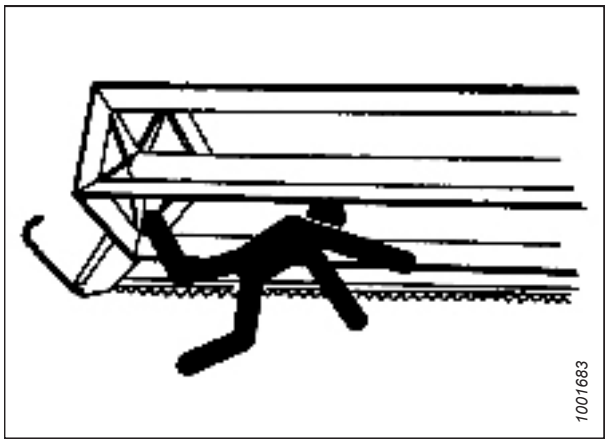
- **Ievērojiet visas drošības un lietošanas instrukcijas, kas norādītas operatora rokasgrāmatās. Ja jums nav kombaina rokasgrāmatas, saņemiet to pie izplatītāja un rūpīgi izlasiet.**
- **Nekad nemēģiniet palaist dzinēju vai lietot mašīnu, ja neatrodaties operatora sēdeklī.**
- **Pirms darba sākšanas pārbaudiet visu vadības ierīču darbību drošā un brīvā vietā.**
- **NEĻAUJIET līdzbraucējiem atrasties uz kombaina.**



Attēls 3.1: Bez līdzbraucējiem

UZMANĪBU

- **Nekad nestartējiet mašīnu un nebrauciet ar to, kamēr neesat pārliecināts, ka visas tuvumā esošās personas vairs neatrodas attiecīgajā teritorijā.**
- **Izvairieties no braukšanas pa irdenām virsmām, akmeņiem, grāvjiem vai bedrēm.**
- **Caur vārtiem un durvju ailēm brauciet lēni.**
- **Strādājot slīpumā, kad vien iespējams, brauciet kalnā vai lejup no kalna. Braucot lejup, ieslēdziet attiecīgu pārnesumu.**
- **Nekad nemēģiniet iekāpt braucošā mašīnā vai izkāpt no tās.**
- **NEIZKĀPIET no operatora stacijas, kamēr darbojas dzinējs.**



Attēls 3.2: Tuvumā esošo personu drošība

- **Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas startēšanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms regulējat vai izņemat no mašīnas iesprūdušo materiālu.**
- **Pārbaudiet, vai nav pārmērīgas vibrācijas un neparastu troksņu. Ja ir kādas norādes par problēmām, izslēdziet un pārbaudiet mašīnu. Ievērojiet pareizas izslēgšanas procedūru. Norādījumus skatiet *3.4 Kombaina izslēgšana, lappuse 52*.**
- **Lietojiet tikai dienas gaismā vai labā mākslīgajā apgaismojumā.**

3.2.1 Hedera drošības balsti

Hedera drošības balsti, kas atrodas uz hedera celšanas cilindriem, novērš neparedzētu celšanas cilindru ievilkšanos un hedera nolaišanos. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

3.2.2 Tītavu drošības balsti

Tītavu drošības balsti atrodas uz tītavu balsta svirām un nepieļauj tītavu neparedzētu nokrišanu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

SVARĪGI:

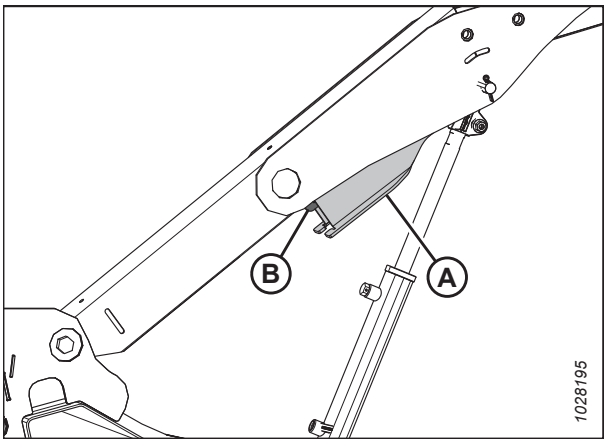
Lai nesabojātu tītavu balsta sviras, **NEPĀRVADĀJIET** hederu ar aktivizētiem tītavu drošības balstiem.

Tītavu drošības balstu aktivizēšana

Ikreiz, kad jāstrādā pie paceltām tītavām, ieslēdziet tītavu drošības balstus. Ieslēgti drošības balsti nepieļauj negaidītu tītavu nolaišanu.

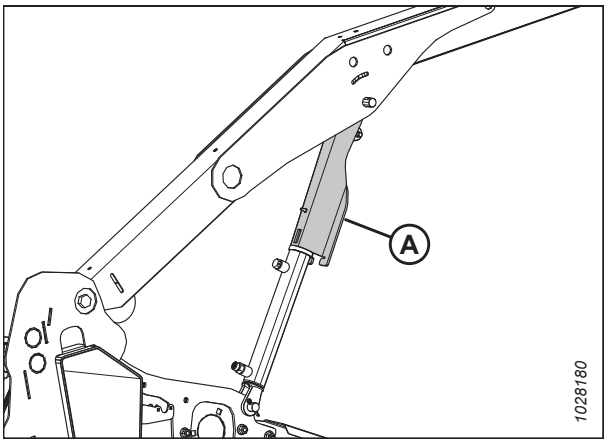
Ārējās tītavu sviras

1. Paceliet tītavas maksimālā augstumā.
2. Paceliet drošības balstu (A) un bīdiet uz priekšu, lai noņemtu balstu no āķa (B).



Attēls 3.3: Ārējā labā svira

3. Nolaidiet drošības balstu (A) un nostipriniet to uz cilindra vārpstas, kā parādīts attēlā. Atkārtojiet šīs darbības ar pretējo sviru.



Attēls 3.4: Nostiprināts tītavu drošības balsts — ārējā labā svira

Centrālā tītavu svira — dubulto un trīskāršo tītavu hederi

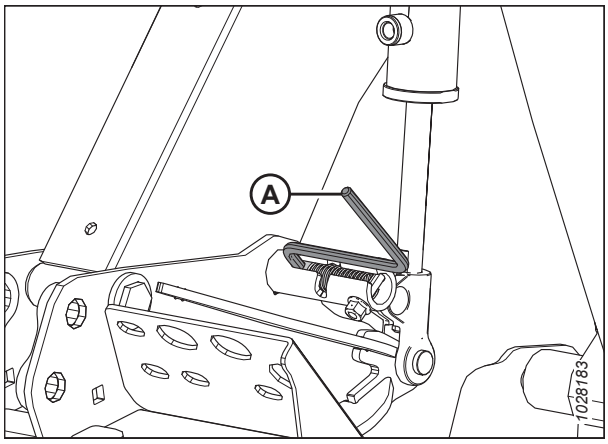
4. Pagrieziet rokturi (A), lai atslābinātu atsperes spriegojumu un ļautu atsperei ievirzīt tapu bloķētā stāvoklī.

   PIEZĪME:

   Attēlā ir redzama trīskāršo tītavu hederu centrālā labā svira. Centrālā kreisā svira ir pretējā pusē.

5. Atkārtojiet iepriekšējo darbību ar trīskāršo tītavu hederu centrālo kreiso sviru.

6. Nolaidiet tītavas, līdz drošības balsti saskaras ar ārējās sviras cilindra stiprinājumiem un centrālās sviras tapām.



Attēls 3.5: Nostiprināts tītavu drošības balsts — centrālā svira

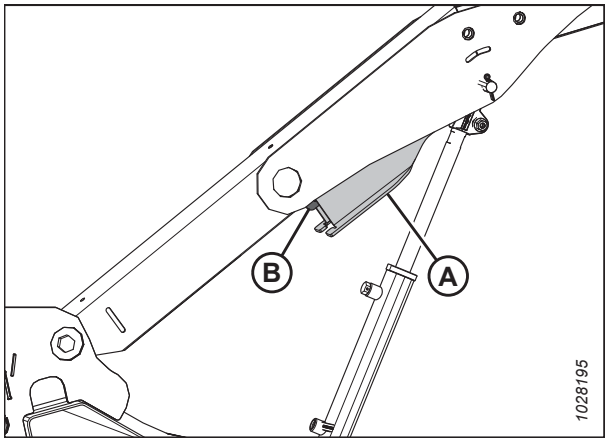
Tītavu drošības balstu atvienošana

Lai nodrošinātu pareizu tītavu un hedera darbību, pēc darbu pabeigšanas pie paceltajām tītavām vai ap tām atvienojiet paceltos tītavu balstus.

Ārējās tītavu sviras

1. Paceliet tītavas līdz maksimālajam augstumam.

2. Virziet tītavu drošības balstu (A) uz augšu uz āķa (B) zem tītavu sviras. Atkārtojiet ar pretējo sviru.



Attēls 3.6: Tītavu drošības balsts — labā ārējā svira

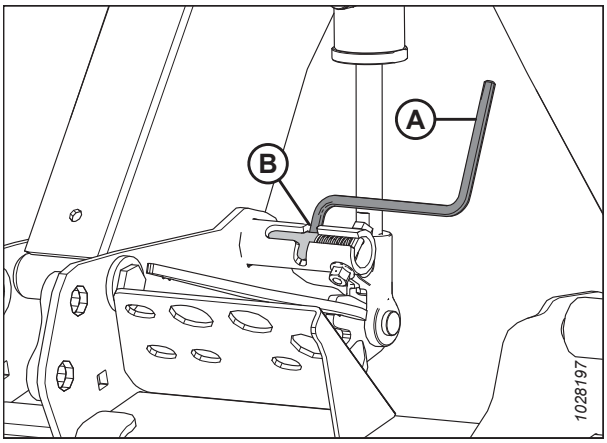
Centrālā tītavu svira — dubulto un trīskāršo tītavu hederi

3. Lai atbloķētu tapu, pavirziet rokturi (A) uz ārpusi un uz atveri (B).

   PIEZĪME:

   Attēlā ir redzama trīskāršo tītavu hederu centrālā labā svira. Centrālā kreisā svira ir pretējā pusē.

4. Atkārtojiet iepriekšējo darbību ar trīskāršo tītavu hederu centrālo kreiso sviru.



Attēls 3.7: Tītavu drošības balsts — centrālā svira

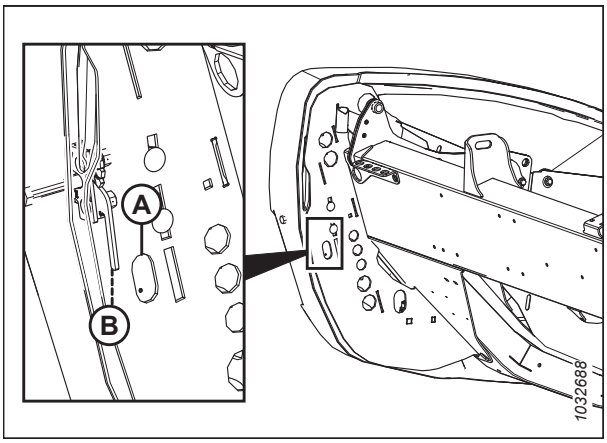
3.2.3 Hedera gala vairogi

Katrā hedera galā ir uzstādīts polietilēna gala aizsargs ar eņģēm, lai aizsargātu svarīgas piedziņas sastāvdaļas.

Hedera gala vairogu atvēršana

Hedera gala vairogs aizsedz naža piedziņas sastāvdaļas, hidrauliskās šļūtenes, elektriskos savienojumus, hedera uzgriežņu atslēgu, rezerves nazi un papildu transporta sakabi. Lai piekļūtu sastāvdaļām, ir jāatver gala vairogs.

1. Nospiediet atlaišanas sviru (B), izmantojot piekļuves atveri (A) hedera gala vairoga aizmugurējā pusē, lai atbloķētu vairogu.

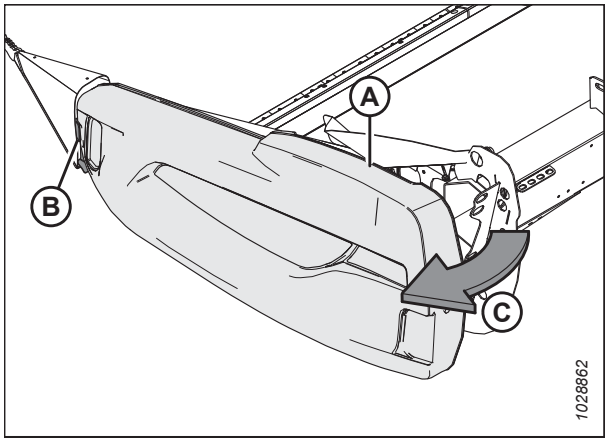


Attēls 3.8: Kreisais hedera gala vairogs

2. Atveriet hedera gala aizsargu (A).

   PIEZĪME:

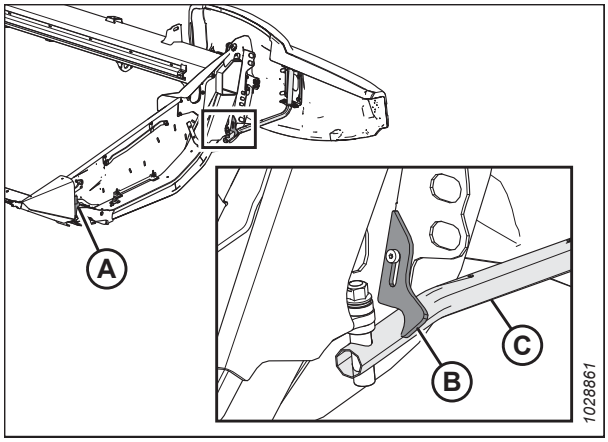
   Hedera gala aizsargu notur izcilnis (B), un tas atveras (C) virzienā.



Attēls 3.9: Kreisais hedera gala vairogs

3. Ja nepieciešams vairāk vietas, izvelciet hedera gala vairogu no izciļņa (A) un tad pagrieziet vairogu hedera aizmugurējās daļas virzienā.

4. Nostipriniet drošības fiksatoru (B) uz viras sviras (C), lai nofiksētu vairogu pilnīgi atvērtā pozīcijā.



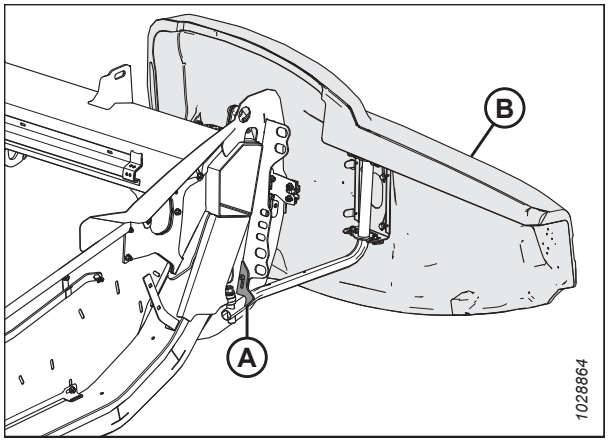
Attēls 3.10: Kreisais hedera gala vairogs

Hedera gala vairogu aizvēršana

Hedera gala vairogs aizsedz naža piedziņas sastāvdaļas, hidrauliskās šļūtenes, elektriskos savienojumus, hedera uzgriežņu atslēgu, rezerves nazi un papildu transporta sakabi. Pēc piekļūšanas sastāvdaļām gala vairogs ir jāaizver.

1. Ja gala vairogs ir pilnībā atvērts un nostiprināts aiz hedera, atvienojiet aizdari (A), lai hedera gala vairogs (B) varētu kustēties.

2. Pagrieziet hedera gala aizsargu uz hedera priekšpusi.

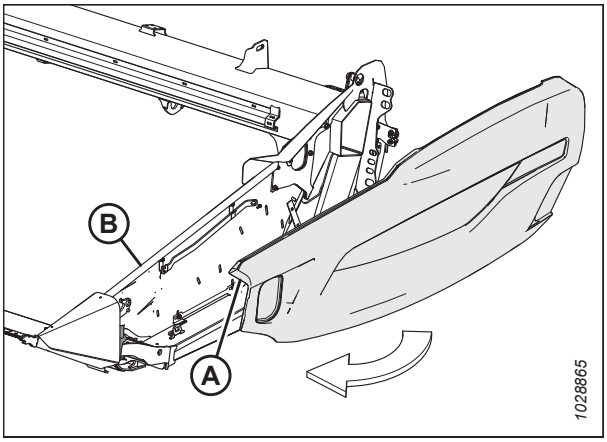


Attēls 3.11: Kreisais hedera gala vairogs

3. Aizverot gala vairogu, pārliecinieties, vai hedera gala vairogs (A) nesaskaras ar gala loksnes (B) augšdaļu. Ja nepieciešama regulēšana, skatiet šeit: *Hedera gala vairogu pārbaude un regulēšana, lappuse 39*.

   SVARĪGI:

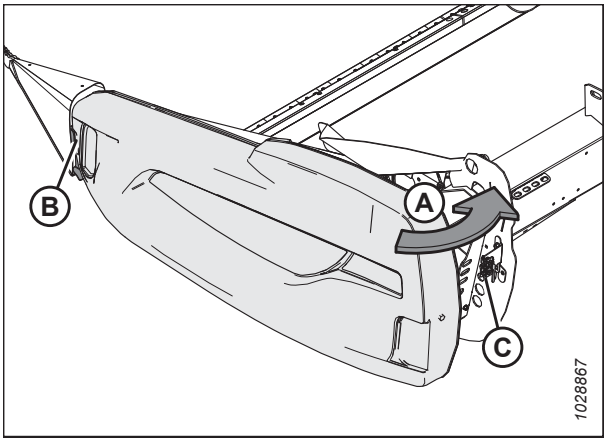
   Alumīnija gala loksne tiek bojāta, ja plastmasas gala vairoga svars balstās uz tās.



Attēls 3.12: Kreisais hedera gala vairogs

4. Novietojiet gala vairoga priekšējo daļu aiz viras izciļņa (B) un ievietojiet to dalītāja konusā.

5. Pagrieziet hedera gala aizsargu (A) virzienā noslēgtā stāvoklī. Ar spēcīgu grūdienu iedarbiniet divpakāpju fiksatoru (C).



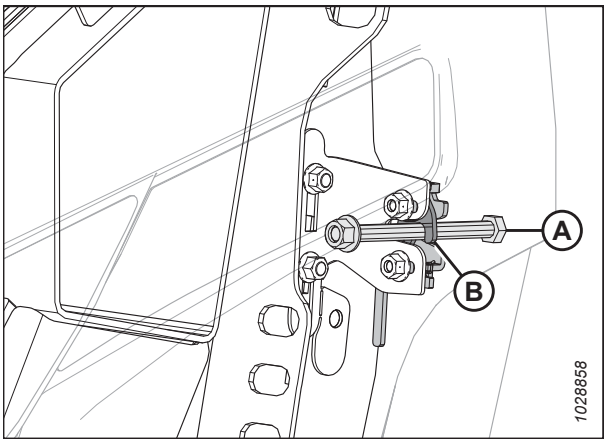
Attēls 3.13: Kreisais hedera gala vairogs

   SVARĪGI:

   Pārbaudiet, vai hedera gala vairogs ir nofiksēts. Lai hedera darbības laikā novērstu hedera gala vairoga atvēršanos, pārliecinieties, vai bultskrūve (A) ir pilnībā nofiksēta divpakāpju fiksatorā (B). Ja nepieciešama regulēšana, skatiet šeit: *Hedera gala vairogu pārbaude un regulēšana, lappuse 39*.

   PIEZĪME:

   Attēlā hedera gala vairogs ir parādīts kā caurspīdīgs, lai parādītu fiksatoru.



Attēls 3.14: Divpakāpju fiksators

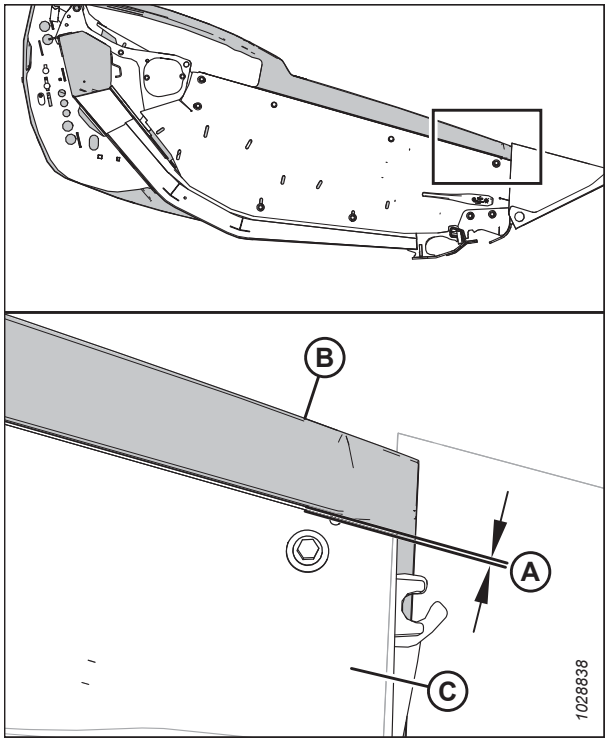
Hedera gala vairogu pārbaude un regulēšana

Hedera gala vairogi var izplesties vai sarauties izteiktu temperatūras svārstību dēļ. Hederam gala vairoga stāvokli var regulēt, lai kompensētu izmēru izmaiņas.

SVARĪGI:

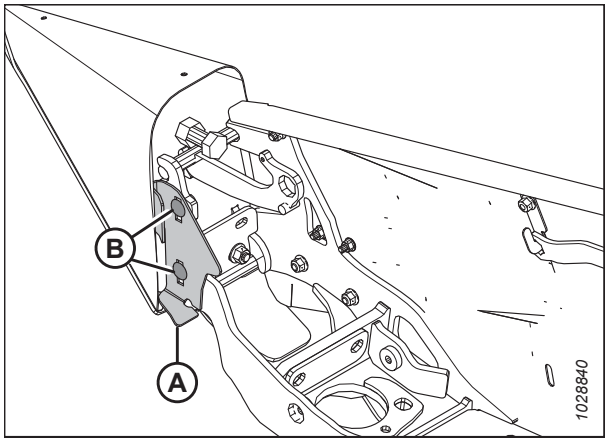
Alumīnija gala loksne tiek bojāta, ja hedera plastmasas gala vairoga svars balstās uz tās.

1. Pārbaudiet, vai atstarpe (A) starp hedera gala vairogu (B) gala loksni (C) ir 1–3 mm (0,04–0,12 collas).



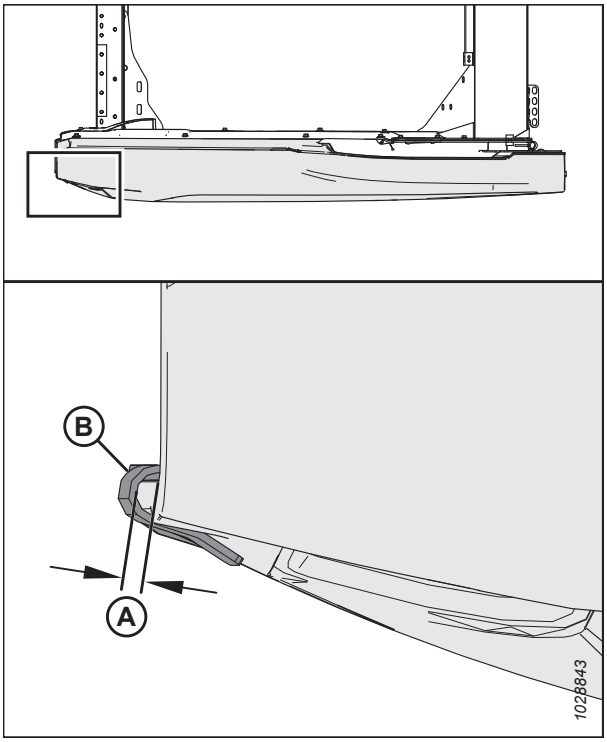
Attēls 3.15: Atstarpe starp hedera gala loksni un gala vairogu

2. Ja nepieciešama regulēšana, noregulējiet atbalsta kronšteinu (A) šādi:
   a. Atslābiniet skrūves (B).
   b. Pārvietojiet balsta kronšteinu (A) uz augšu vai uz leju, kā nepieciešams, lai panāktu pareizu atstarpi.
   c. No jauna pievelciet stiprinājumus.



Attēls 3.16: Hedera gala vairoga atbalsta kronšteins

3. Pārbaudiet, vai atstarpe (A) starp hedera gala vairoga priekšdaļu un balsta kronšteinu (B) ir 8–18 mm (0,3–0,7 collas).



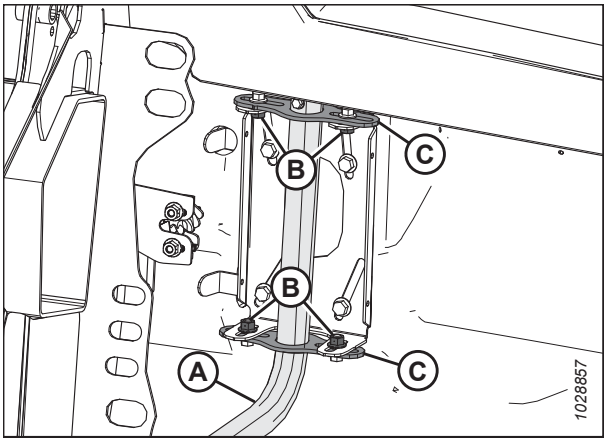
Attēls 3.17: Atstarpe starp hedera gala vairogu un balsta kronšteinu — skats no augšas

4. Ja ir nepieciešama regulēšana, noregulējiet viras sviru (A) šādi:

   a. Atslābiniet četrus uzgriežņus (B).

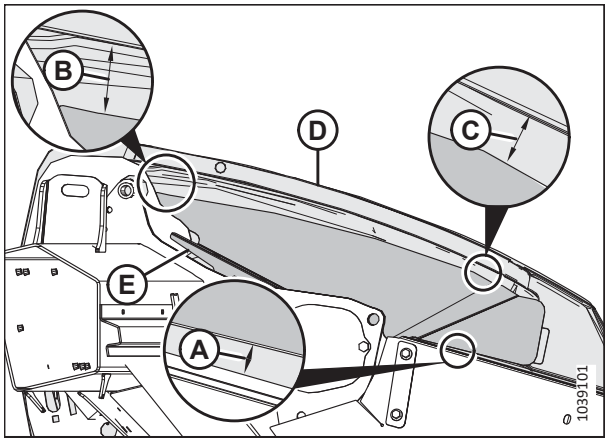
   b. Lai iegūtu pareizu atstarpi, pēc vajadzības bīdiet kronšteinus (C) un eņģes sviru (A) uz priekšu vai aizmuguri.

   c. No jauna pievelciet stiprinājumus.



Attēls 3.18: Kreisais hedera gala vairogs

5. Pārbaudiet atstarpi no (A) kreisā kakla vairoga (E) priekšējās apakšējās daļas līdz gala paneļa malai. Atstarpes diapazons ir 2–4 mm (0,09–0,16 collas).
6. Pārbaudiet atstarpi no (B) kreisā kakla vairoga (E) priekšpuses līdz gala vairoga (D) iekšējai malai. Atstarpes diapazons ir 42–52 mm (1,7–2,04 collas).
7. Pārbaudiet atstarpi no (C) kreisā kakla vairoga (E) aizmugurējās daļas līdz gala vairoga (D) iekšējai malai. Atstarpes diapazons ir 15–25 mm (0,68–1 colla).

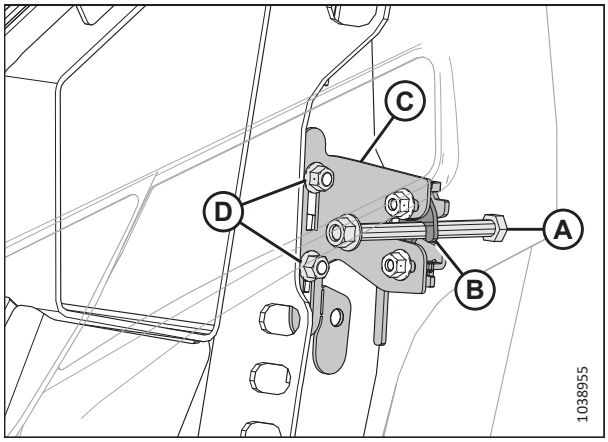


Attēls 3.19: Gala vairoga izlīdzināšana — skats no platformas iekšpuses

8. Lai novērstu hedera gala vairoga atvēršanos hedera darbības laikā, pārbaudiet, vai bultskrūve (A) ir pilnībā nofiksēta divpakāpju fiksatorā (B).

   PIEZĪME:

   Attēlā hedera gala vairogs ir attēlots caurspīdīgs.
9. Ja ir nepieciešama regulēšana, atskrūvējiet uzgriežņus (D) un paslidiniet kronšteinu (C) uz augšu vai uz leju.
10. Kad viss ir pabeigts, pievelciet uzgriežņus (D) un vēlreiz pārbaudiet darbības no *5, lappuse 42* līdz *7, lappuse 42*.

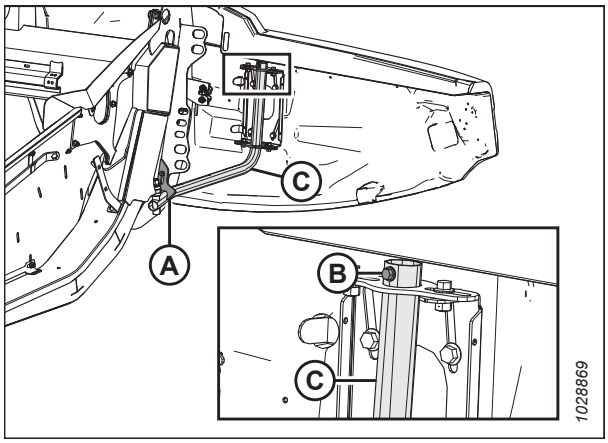


Attēls 3.20: Divpakāpju fiksators

Hedera gala vairogu noņemšana

Veicot gala vairogu apkopi, noņemiet tos.

1. Pilnībā atveriet hedera gala vairogu. Norādījumus skatiet *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.
2. Lai novērstu gala vairoga izkustēšanos, aktivizējiet aizdari (A).
3. Noņemiet pašfiksējošo skrūvi (B).
4. Pabīdiet hedera gala vairogu uz augšu un noņemiet to no viras sviras (C).
5. Novietojiet hedera gala vairogu tālāk no darba zonas.



Attēls 3.21: Kreisais hedera gala vairogs

Hedera gala vairogu uzstādīšana

Lai nodrošinātu, ka gala aizsargi tiek uzstādīti pareizi, veiciet šeit norādītās ieteicamās uzstādīšanas darbības.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, pirms izkāpšanas no operatora sēdekļa vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

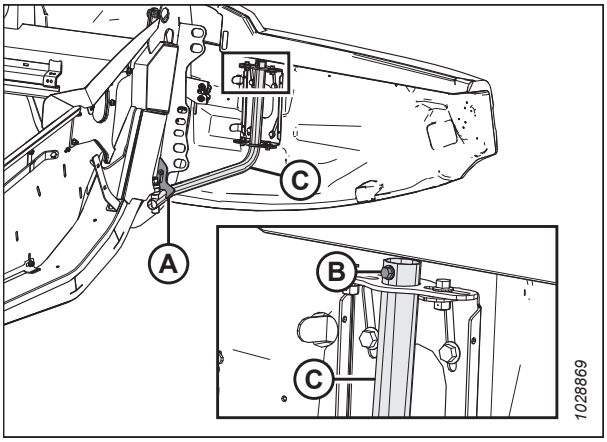
SVARĪGI:

Montāžas laikā jāuzmanās, lai gala vairogs neatbalstītos uz alumīnija gala loksnes.

1. Virziet hedera gala vairogu uz viras sviras (C) un lēnām nolaidiet to.
2. Ieskrūvējiet pašfiksējošo skrūvi (B).
3. Atbrīvojiet aizdari (A), lai varētu pārvietot hedera gala vairogu.
4. Aizveriet hedera gala vairogu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.

   PIEZĪME:

   Hedera gala vairogi var izplesties vai sarauties, ja tiek pakļauti lielām temperatūras pārmaiņām. Hedera gala vairoga stāvokli var regulēt, lai kompensētu izmēru izmaiņas. Norādījumus skatiet *Hedera gala vairogu pārbaude un regulēšana, lappuse 39*.



Attēls 3.22: Kreisais hedera gala vairogs

3.2.4 Tītavu piedziņas pārsegs

Tītavu piedziņas pārsegs aizsargā tītavu piedziņas komponentus no netīrumiem un gružiem.

Tītavu piedziņas pārsega noņemšana

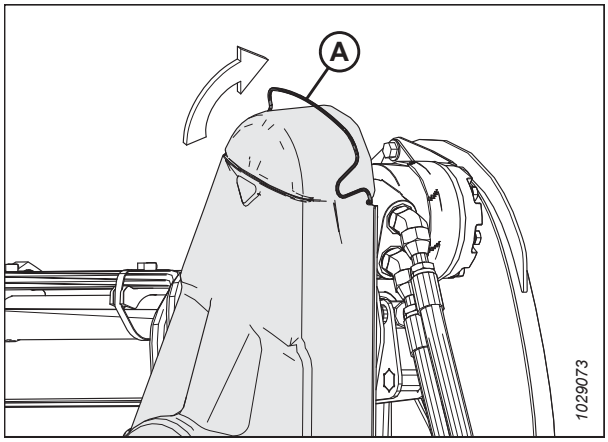
Lai veiktu tītavu piedziņas komponentu apkopi, tītavu pārsegu var noņemt.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

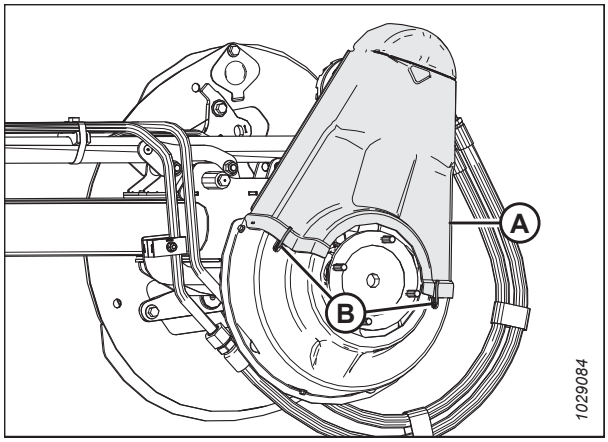
1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Noregulējiet tītavas pilnībā uz priekšu.
3. Pilnībā nolaidiet hederi.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

5. Pagrieziet atsperes aizdari (A) uz augšu un virs aizmugurējās plāksnes.



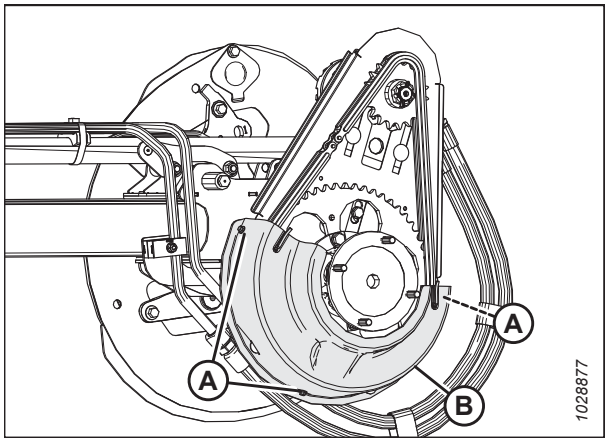
Attēls 3.23: Augšējais piedziņas pārsegs

6. Atvienojiet augšējo vāku (A) no apakšējā vāka vietās (B) un noņemiet augšējo vāku. Abas skavas apakšējā vākā atstājiet saslēgtas.



Attēls 3.24: Augšējais piedziņas pārsegs

7. Ja nepieciešams, noņemiet apakšējo pārsegu (B), izskrūvējot trīs skrūves (A).



Attēls 3.25: Apakšējais piedziņas pārsegs

Tītavu piedziņas pārsega uzstādīšana

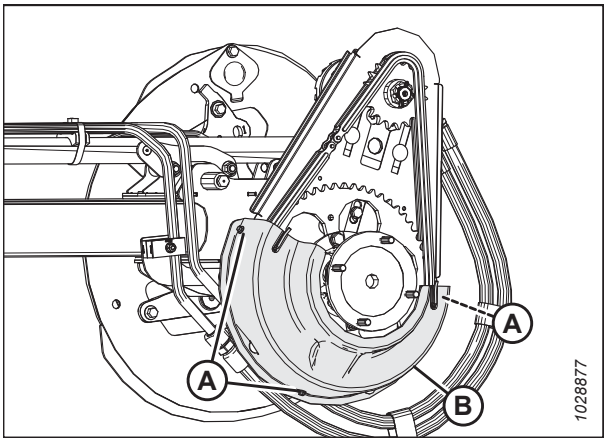
Tītavu piedziņas pārsegs aizsargā piedziņas detaļas pret laika apstākļu ietekmi un netīrumiem. Hederu nedrīkst darbināt bez pārsega.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

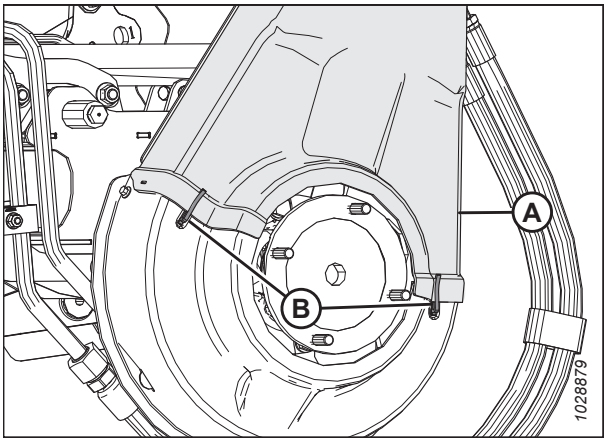
1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

2. Uzlieciet apakšējo piedziņas pārsegu (B) (ja iepriekš noņemts) uz tītavu piedziņas un nostipriniet ar trim skrūvēm (A).



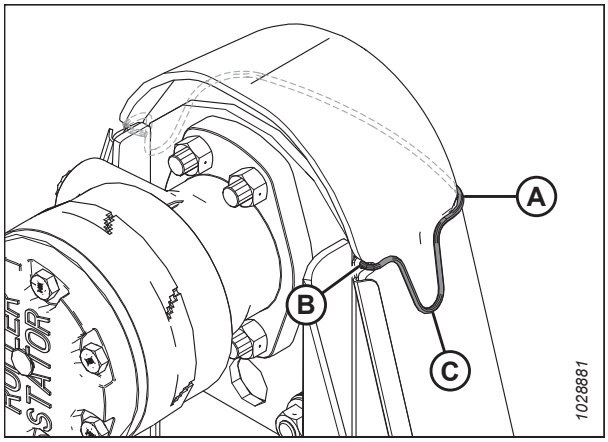
Attēls 3.26: Apakšējais piedziņas pārsegs

3. Uzlieciet augšējo pārsegu (A) uz tītavu piedziņas un nostipriniet to vietā, izmantojot divas skavas (B) uz apakšējā pārsega.



Attēls 3.27: Augšējais piedziņas pārsegs

4. Pagrieziet atsperes aizdari (A) uz leju, lai nostiprinātu augšējo pārsegu uz tītavu piedziņas. Pārliecinieties, ka V veida cilpa (C) ir vērsta uz leju un atsperes gals ir ievietots aizmugurējās plāksnes caurumos (B) abās tītavu piedziņas pusēs.



Attēls 3.28: Tītavu piedziņa

3.2.5 Locīšanas atsaites pārsegs

Lai pasargātu hedera spārna līdzsvarošanas mehānismu no gružiem un laika apstākļiem, hedera rāmim ir piestiprināti plastmasas pārsegi.

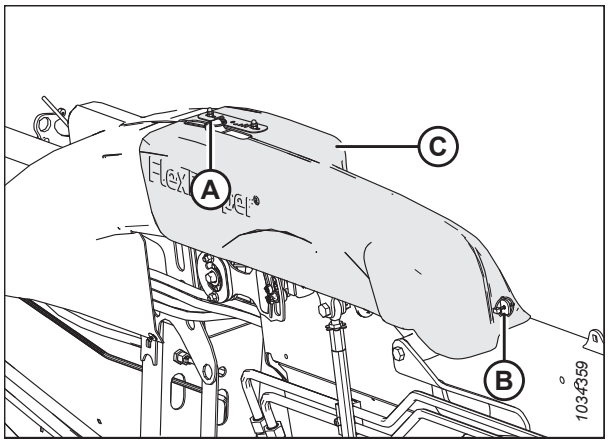
Iekšējās elastīgās sakabes pārsegu noņemšana

Lai piekļūtu hedera spārna līdzsvara mehānismam vai hidraulikas cauruļvadiem, noņemiet elastīgās sakabes pārsegus.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Pilnībā nolaidiet hederi.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Izņemiet saspraudes tapu (A) un sprosttapu (B), kas nostiprina locīšanas atsaites pārsegu (C) pie aizmugurējās caurules.
4. Pabīdiet elastīgā savienojuma pārsegu (C), pēc tam paceliet un uz augšu, lai noņemtu.

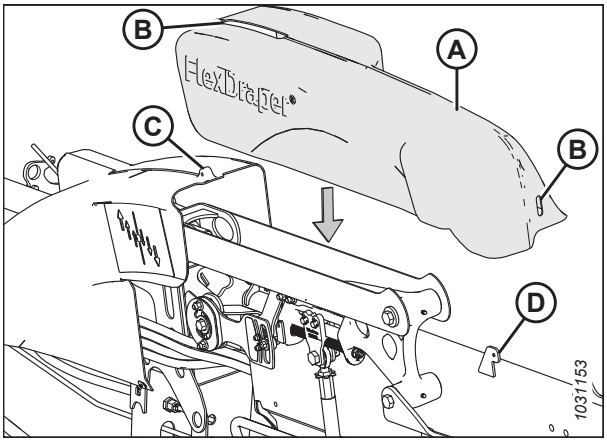


Attēls 3.29: Iekšējās elastīgās sakabes pārsegs — kreisā puse

Iekšējās elastīgās sakabes pārsegu uzstādīšana

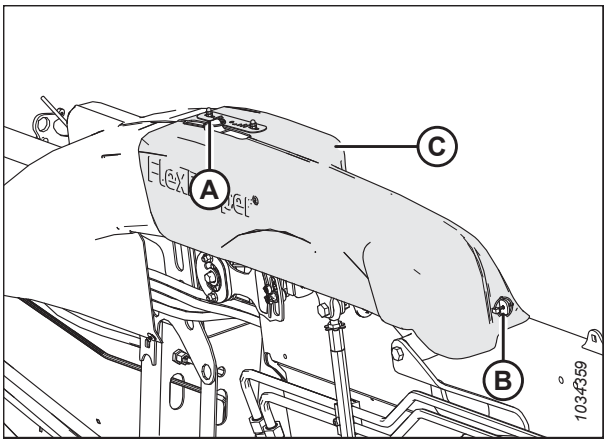
Iekšējā elastīgā savienojuma pārsegi aizsargā hedera spārna līdzsvara mehānismu pret gružiem un laikapstākļiem. Tie ir piestiprināti hederam ar tapām.

1. Nolaidiet elastīgā savienojuma pārsegu (A) pāri savienojumam. Pārliecinieties, vai atveres (B) ir vienā līnijā ar izciļņiem (C) un (D).
2. Bīdiet elastīgā savienojuma pārsegu uz āru tā, lai izcilnis (D) izvirzās ārpus atveres.



Attēls 3.30: Iekšējās elastīgās sakabes pārsegs — kreisā puse

3. Nostipriniet elastīgā savienojuma pārsegu (C) paredzētajā vietā ar saspraudes tapu (A) un sprosttapu (B).



Attēls 3.31: Iekšējās elastīgās sakabes pārsegs — kreisā puse

Iekšējā elastīgā savienojuma pārsegu noņemšana

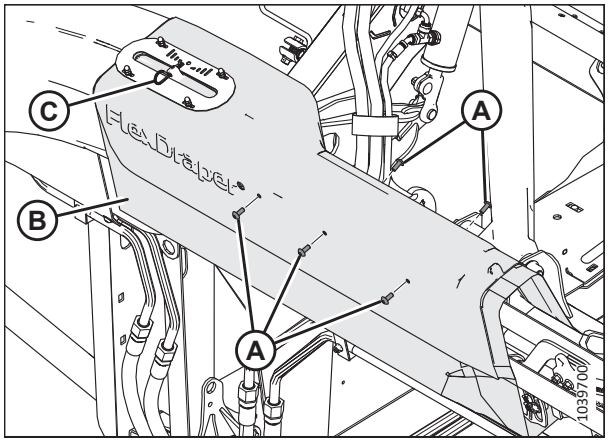
Lai piekļūtu hedera spārna līdzsvara mehānismam vai hidraulikas cauruļvadiem, noņemiet elastīgā savienojuma pārsegus.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

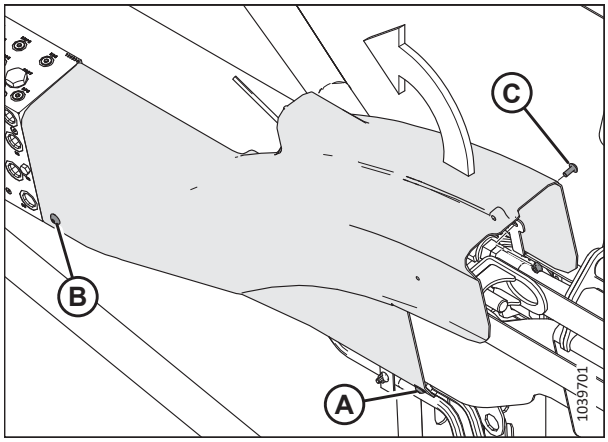
1. Pilnībā nolaidiet hederi.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

3. **FD245 un FD250 hederi:** Izskrūvējiet skrūves (A) un noskrūvējiet uzgriezni (nav parādīts), kas nostiprina vidējā savienojuma pārsegu (B) pie kronšteina (nav parādīts).
4. **FD245 un FD250 hederi:** Izņemiet tapu (C). Noņemiet pārsegu, paceļot to un virzot pāri rāmja izvirzījumiem.



Attēls 3.32: Vidējās siksnas pārsegs — tikai FD245 un FD250 hederiem

5. Noņemiet sakabes pārsegu šādi:
   a. Atskrūvējiet skrūvi (A). Uzgrieznis ir iestrādāts hidrauliskās līnijas skavā.
   b. Atskrūvējiet skrūvi (B) un uzgriezni (nav parādīts). Nyloc uzgrieznis iekļaujas hidrauliskās līnijas skavas sešstūra formas vietā, taču tas ir izņemams.
   c. Atskrūvējiet skrūvi (C) un sešstūra uzgriezni.
   d. Paceliet vāku no spārnu bloķēšanas roktura.

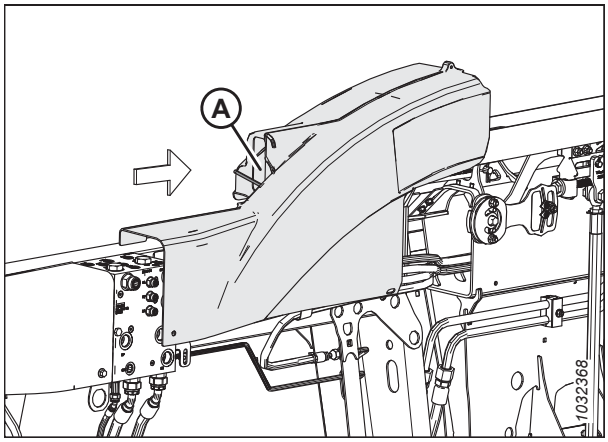


Attēls 3.33: Ārējās atsaites pārsegs

Ārējā elastīgā savienojuma pārsegu uzstādīšana

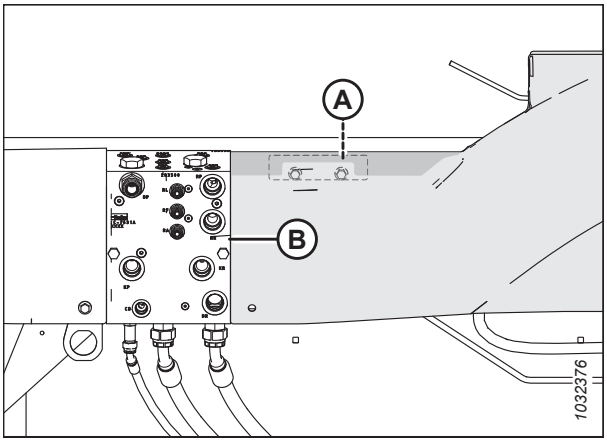
Elastīgā savienojuma pārsegi aizsargā hedera spārna līdzsvara mehānismu pret gružiem un laikapstākļiem.

1. Novietojiet kreisās puses ārējā savienojuma pārsegu tā, lai atvere (A) atrastos virs spārnu bloķētāja.



Attēls 3.34: Kreisās puses savienojuma pārsegs — hedera aizmugure

2. Aiz kronšteina (A) uz aizmugurējās caurules novietojiet iegriezumu pārsegā un salāgojiet, lai tā gals būtu vienā līmenī ar kolektoru (B).



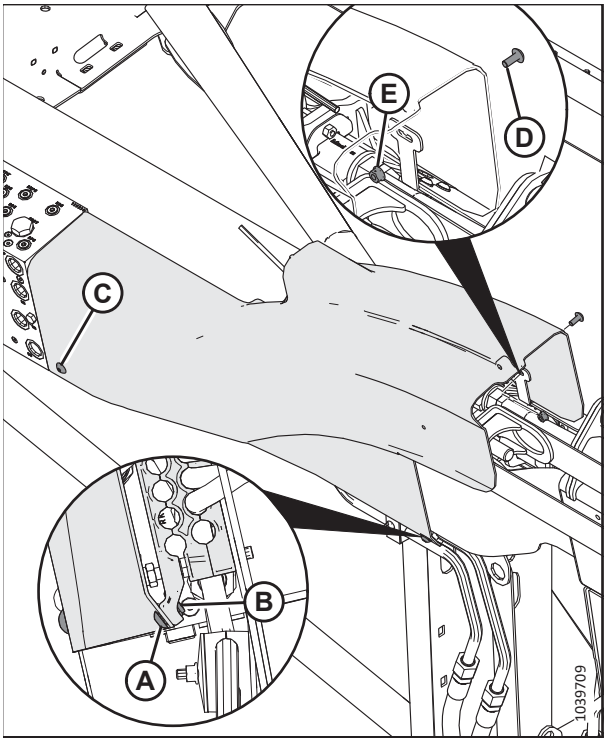
Attēls 3.35: Kreisās puses savienojuma pārsegs — hedera aizmugure

3. Piestipriniet ārējā savienojuma pārsegu šādi:

   a. Ieskrūvējiet skrūvi (A) un uzgriezni Nyloc (B). Uzgrieznis iekļaujas hidrauliskās līnijas skavas sešstūra formas vietā.

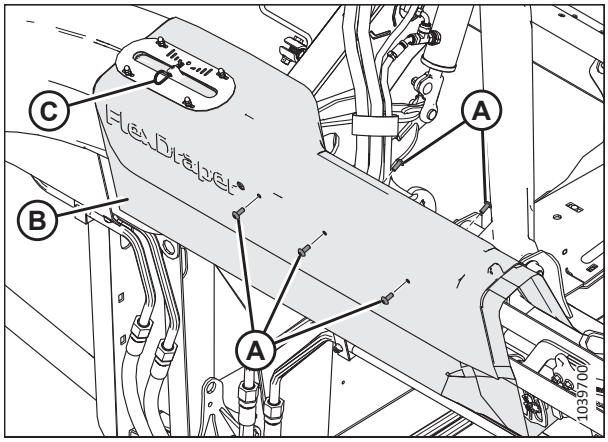
   b. Ieskrūvējiet skrūvi (C). Uzgrieznis ir iestrādāts skavā.

   c. Lai piestiprinātu vāka priekšpusi pie kronšteina, ieskrūvējiet skrūvi (D) un sešstūra uzgriezni (E).



Attēls 3.36: Ārējais savienojuma pārsegs — hedera aizmugure

4. **FD245 un FD250 hederi:** Uzlieciet vidējā savienojuma pārsegu (B) virs elastīgās sakabes kronšteina un ārējā savienojuma pārsega.
5. **FD245 un FD250 hederi:** Izskrūvējiet skrūves (A) un uzgriezni (nav parādīts), kas nostiprina vidējā savienojuma pārsegu (B) pie kronšteina.
6. **FD245 un FD250 hederi:** Ievietojiet tapu (C) caur caurumu izcilnī, kas izvirzījies pa elastīgo indikatoru.



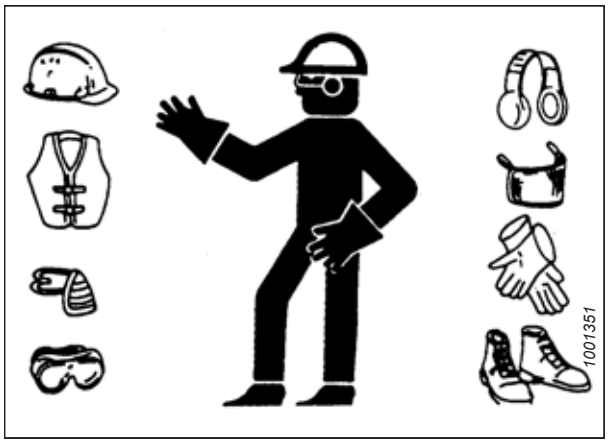
Attēls 3.37: Vidējās siksnas pārsegs — tikai FD245 un FD250 hederiem

3.2.6 Ikdienas startēšanas pārbaude

Veiciet šīs pārbaudes katru dienu, pirms mēģināt lietot mašīnu.

UZMANĪBU

- **Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mašīnai. Apejiet ap mašīnu, lai pārliecinātos, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.**
- **Uzvelciet cieši pieguļošu apģērbu un aizsargapavus ar neslīdošu zoli.**
- **Noņemiet svešķermeņus no mašīnas, kā arī svešķermeņus, kas atrodas tās tuvumā.**
- **Paņemiet līdzi visu aizsargapģērbu un individuālos aizsarglīdzekļus, kas varētu būt nepieciešami visas dienas garumā. NEPAĻAUJIETIES uz to, ka nekas nenotiks. Individuālie aizsarglīdzekļi, kas var būt nepieciešami, ietver aizsargķiveri, aizsargbrilles, izturīgus cimdus, respiratoru vai masku ar filtru vai aprīkojumu darbam mitrumā.**



Attēls 3.38: Drošības ierīces

- **Nodrošiniet aizsardzību pret troksni. Izmantojiet piemērotu ausu aizsargierīci, piemēram, ausu aizsargus vai aizbāžņus, lai aizsargātu ausis pret nepatīkamiem vai nevēlamiem skaļiem trokšņiem.**

Pirms mašīnas iedarbināšanas veiciet šādas pārbaudes:

1. Pārbaudiet, vai mašīnā nav noplūdes, vai netrūkst detaļu, vai mašīna nav bojāta un darbojas pareizi.

   SVARĪGI:

   Meklējot zem spiediena esošu šķidrumu noplūdi, veiciet pareizās darbības. Norādījumus skatiet šeit: *4.2.5 Hidraulisko šļūteņu un cauruļvadu pārbaude, lappuse 489*.

2. Notīriet visus mašīnas lukturus un atstarotājus.
3. Veiciet visas ikdienas tehniskās apkopes darbības. Norādījumus skatiet šeit: *4.2.1 Regulāras apkopes grafiks / uzskaite, lappuse 484*.

3.3 Piestrādes periods

Pirmajās 50 darba stundās dažām hedera sistēmām būs jāpievērš īpaša uzmanība. Veiciet zemāk norādītās darbības, lai nesaīsinātu hedera darbmūžu.

PIEZĪME:

Kamēr neesat iepazinis jaunā hedera darbības skaņu un īpatnības, rīkojieties īpaši modri un uzmanīgi.

BĪSTAMI

Pirms noskaidrot neparastas skaņas iemeslu, vai mēģināt novērst kļūmi, izslēdziet dzinēju un izņemiet no aizdedzes atslēgu.

Pēc hedera pirmās piestiprināšanas kombainam izpildiet tālāk norādītās darbības.

1. Lēnām piecas minūtes darbiniet mašīnu ar ieslēgtām tītavām, stiebru pacēlājiem un nažiem. **SĒŽOT OPERATORA SĒDEKLĪ,** ieklausieties un vērojiet notiekošo, lai pamanītu detaļas, kas ķeras vai traucē.

   PIEZĪME:

   Tītavas un sānu stiebru pacēlāji nedarbosies, iekams eļļa nepiepildīs cauruļvadus.

2. Skatiet *4.2.2 Darba uzsākšanas pārbaude, lappuse 487* un veiciet visus norādītos uzdevumus.

3.4 Kombaina izslēgšana

Pirms jebkāda iemesla dēļ atstāt operatora sēdekli, izslēdziet kombainu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

Lai izslēgtu kombainu, rīkojieties šādi:

1. Kad vien iespējams, novietojiet mašīnu līdzenā vietā.
2. Pilnībā nolaidiet hederu.
3. Pārslēdziet visas vadības ierīces pozīcijā NEUTRAL vai PARK.
4. Atslēdziet hedera piedziņu.
5. Nolaidiet un pilnībā ievelciet tītavas.
6. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
7. Uzgaidiet, līdz mašīna pārtrauc kustību.

3.5 Vadības ierīces kabīnē

Heders tiek vadīts no kombaina kabīnes.

BRĪDINĀJUMS

Pirms dzinēja iedarbināšanas vai hedera piedziņu ieslēgšanas pārliecinieties, vai mašīnas tuvumā neviena nav.

Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā, lai identificētu šādas kabīnē esošās vadības ierīces:

- Hedera iedarbināšanas/atslēgšanas vadība
- Hedera augstums
- Hedera leņķis
- Zemes ātrums
- Tītavu ātrums
- Tītavu augstums
- Tītavu atgāzuma pozīcija

3.6 Hedera piestiprināšana/atvienošana

Šajā nodaļā iekļauti hedera konfigurēšanas, piestiprināšanas, un atvienošanas norādījumi.

Kombains	Skatiet
AGCO (Challenger®, Gleaner un Massey Ferguson®) kombaini	*3.6.1 Challenger®, Gleaner un Massey Ferguson® kombaini, lappuse 54*
AGCO IDEAL™ sērija	*3.6.4 IDEAL™ sērijas kombaini, lappuse 78*
Case IH 7010/8010, 120, 130, 230, 240, 250 sērija	*3.6.2 Case IH kombaini, lappuse 63*
CLAAS 500 (tostarp R sērija), 600 un 700 sērija, 7000/8000 sērija un Tucano	*3.6.3 CLAAS kombaini, lappuse 69*
John Deere 60, 70, S un T sērija	*3.6.5 John Deere kombaini, lappuse 82*
New Holland CR, CX	*3.6.6 New Holland kombaini, lappuse 91*

PIEZĪME:

Pārliecinieties, ka kombainā un kombaina datorā ir pieslēgtas attiecīgās funkcijas (piemēram, automātiskā hedera augstuma vadība [AHAV], stiebru pacēlāja hedera opcija, hidrauliskā centrālās posma opcija, hidrauliskā tītavu piedziņa). Ja tas netiek izdarīts, hedera darbība var būt nepareiza.

3.6.1 Challenger®, Gleaner un Massey Ferguson® kombaini

Lai piestiprinātu vai atvienotu hederu no Challenger®, Gleaner vai Massey Ferguson® kombaina, veiciet šajā sadaļā aprakstītās darbības.

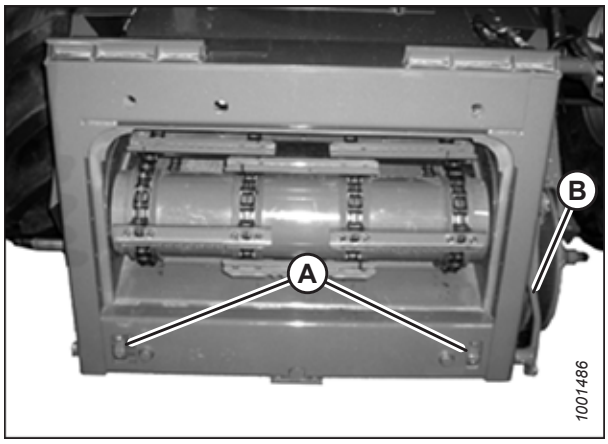
Hedera piestiprināšana Challenger®, Gleaner vai Massey Ferguson® kombainam

Heders būs fiziski jāsavieno ar kombaina padeves tvertni un jāizveido elektriskie un hidrauliskie savienojumi.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Izmantojiet bloķēšanas rokturi (B), lai ievilktu tapas (A) pie padeves tvertnes pamatnes.

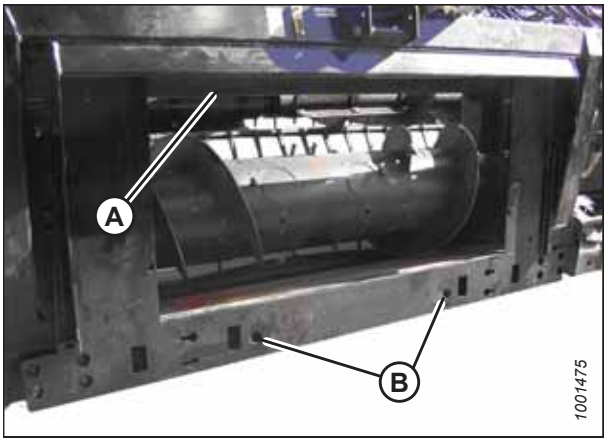


Attēls 3.39: AGCO grupas padeves tvertne

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

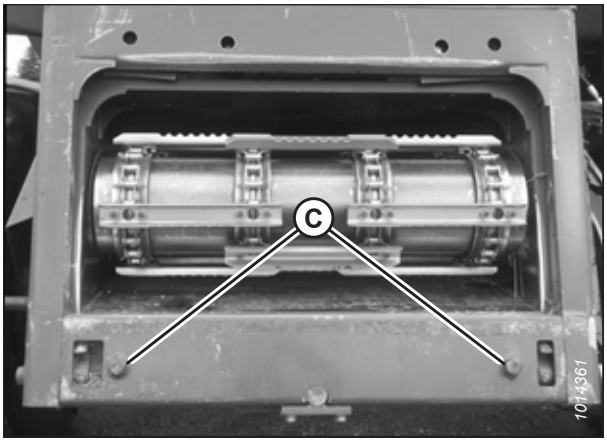
3. Iedarbiniet dzinēju un lēnām virzieties pie hedera, līdz padeves tvertne atrodas tieši zem reljefa kopēšanas moduļa augšējās šķērssijas (A), un regulēšanas tapas (C) (skatiet attēlu *3.41, lappuse 55*) padeves tvertnē ir pielāgotas caurumiem (B) reljefa kopēšanas moduļa rāmī.



Attēls 3.40: Reljefa kopēšanas modulis

PIEZĪME:

Jūsu kombaina padeves tvertne var nebūt tieši tāda, kā parādīts attēlā.



Attēls 3.41: AGCO grupas regulēšanas tapas

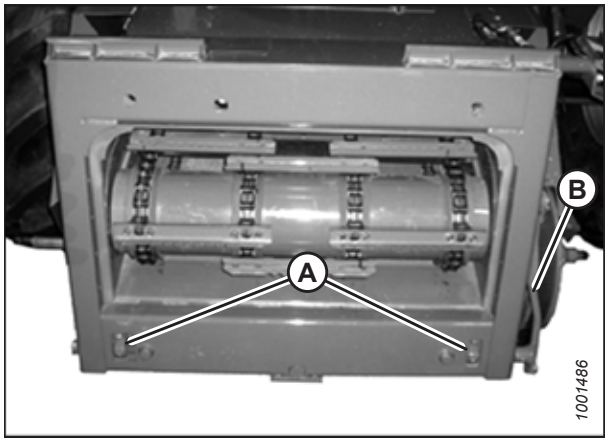
4. Nedaudz paceliet padeves tvertni, lai paceltu hederu un pārliecinātos, ka padeves tvertnes pamatne (A) ir pareizi iestiprināta reljefa kopēšanas moduļa rāmī.

5. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



Attēls 3.42: Padeves tvertne un reljefa kopēšanas modulis

6. Izmantojiet bloķēšanas rokturi (B), lai saslēgtu tapas (A) ar reljefa kopēšanas moduli.



Attēls 3.43: AGCO grupas padeves tvertne

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

7. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

8. Pilnībā nolaidiet hederi.

PIEZĪME:

Reljefa kopēšanas modulis ir aprīkots ar multisavienotāju, kas pievienojams kombainam. Ja kombains ir aprīkots ar atsevišķiem savienotājiem, ir jāuzstāda multisavienotāja komplekts (viena punkta savienotājs). Skatiet tabulā *3.1, lappuse 56* komplektu sarakstu un uzstādīšanas norādījumus, kas ir pieejami pie kombaina izplatītāja.

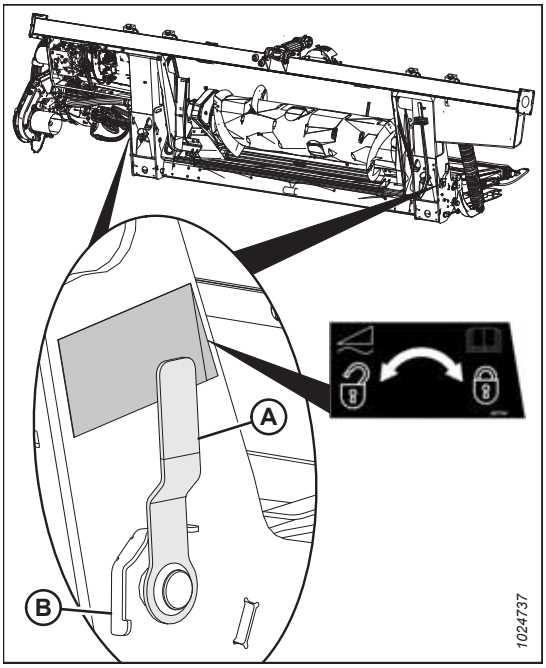
Tabula 3.1 Multisavienotāju komplekti

Kombains	AGCO komplekta numurs
Challenger®	71530662
Gleaner R/S sērija	71414706
Massey Ferguson®	71411594

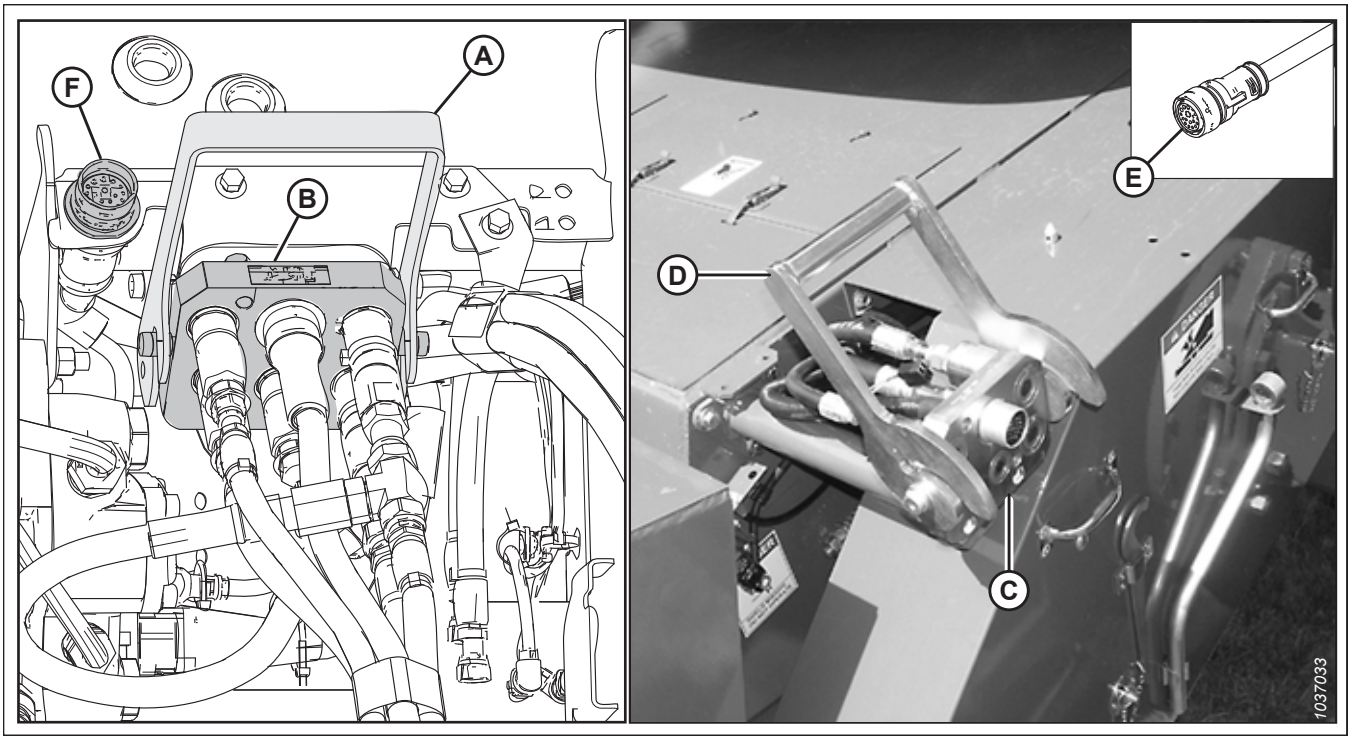
9. Atbloķējiet reljefa kopēšanas bloķējumus, velkot katru reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturi (A) prom no moduļa un iestatot to atbloķētā stāvoklī (B).

   PIEZĪME:

   Attēlā pa labi redzama hedera labā puse. Reljefa kopēšanas bloķējums hedera pretējā kreisajā pusē.



Attēls 3.44: Reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis



Attēls 3.45: Hidraulikas un elektriskais multisavienotājs

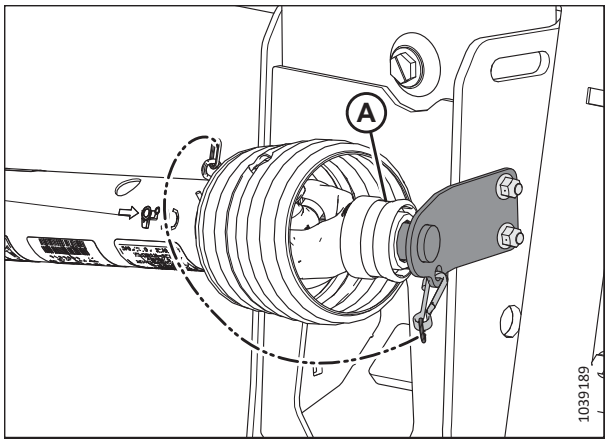
10. Paceliet rokturi, lai (A) atbrīvotu multisavienotāju (B) no reljefa kopēšanas moduļa.

11. Paceliet rokturi (D) kombainā līdz pilnīgi atvērtai pozīcijai un notīriet multisavienotāja (B) un kontaktligzdas (C) savienojuma virsmas.

12. Novietojiet multisavienotāju (B) uz kombaina kontaktligzdas (C) un pavelciet rokturi (D), lai multisavienotājs pilnībā ievietojas kontaktligzdā.

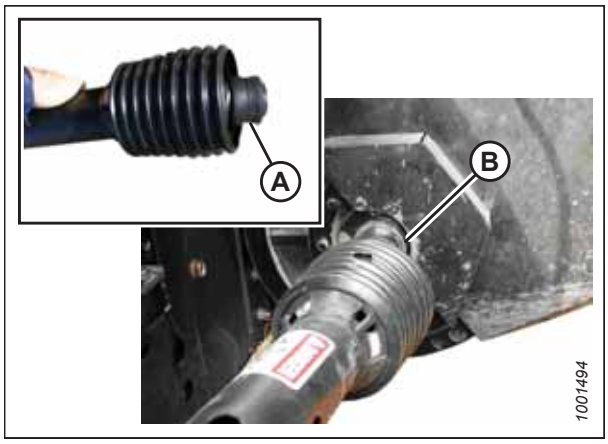
13. No glabāšanas vietas kombainā izņemiet kabīnes vadības komplekta savienotāju C81A (E) un savienojiet to ar C81B (F) uz reljefa kopēšanas moduļa. Pagrieziet savienotāja manšeti, lai to fiksētu.

14. Pavelciet transmisijas manšeti (A) atpakaļ, lai atbrīvotu transmisiju no balsta kronšteina. Noņemiet transmisiju no balsta kronšteina.



Attēls 3.46: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — piedziņas līnija MD #B7038 vai MD #B7039

15. Pavelciet atpakaļ manšeti (A) piedziņas līnijas galā un spiediet piedziņas līniju uz kombaina izvades vārpstu (B), līdz manšete bloķējas.



Attēls 3.47: Piedziņas līnija

Hedera atvienošana no Challenger®, Gleaner vai Massey Ferguson® kombaina

Katram kombaina modelim ir īpaši norādījumi par to, kā atvienot hederu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

1. Izvēlieties līdzenu vietu un novietojiet hederu nedaudz virs zemes.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

   SVARĪGI:

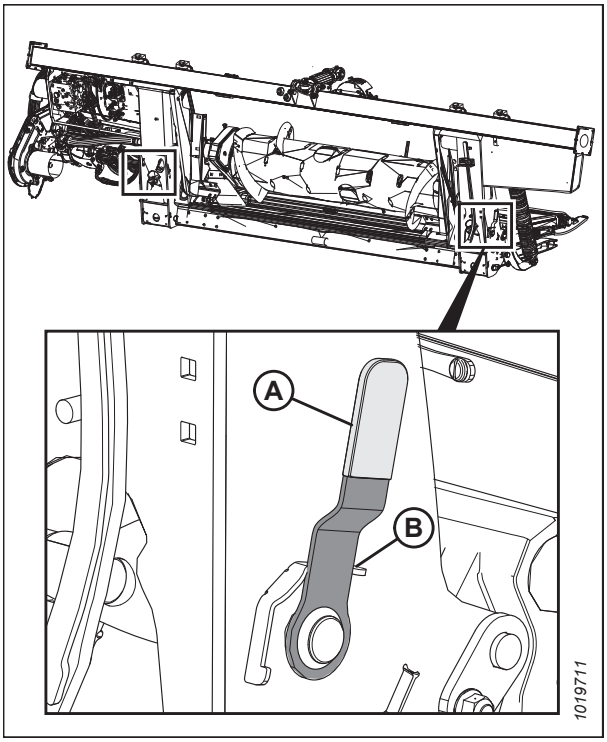
   Ja ir uzstādīti transportēšanas riteņi, hederu var atvienot gan transportēšanas, gan lauka režīmā. Ja atvienošana notiek ar riteņiem lauka režīmā, iestatiet riteņus uzglabāšanas vai augšējā darba stāvoklī, pretējā gadījumā heders var liekties uz priekšu, apgrūtinot pievienošanu atpakaļ. Norādījumus skatiet šeit: *EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana, lappuse 168*.

   SVARĪGI:

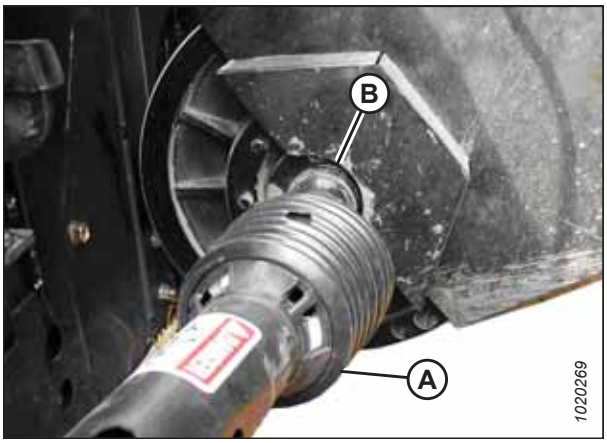
   Ja ir uzstādīti stabilizatora riteņi, iestatiet riteņus uzglabāšanas vai augšējā darba stāvoklī, pretējā gadījumā heders var sasvērties uz priekšu, apgrūtinot atkārtotu pievienošanu. Norādījumus skatiet šeit: *Stabilizatora riteņu regulēšana, lappuse 167*.
3. Bloķējiet reljefa kopēšanas bloķējumus, velkot katru reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturi (A) prom no moduļa un iestatot to bloķētā stāvoklī (B).

   PIEZĪME:

   Attēlā pa labi redzama hedera labā puse. Reljefa kopēšanas bloķējums hedera pretējā kreisajā pusē.
4. Atvienojiet piedziņas līniju (A) no kombaina izvades vārpstas (B).

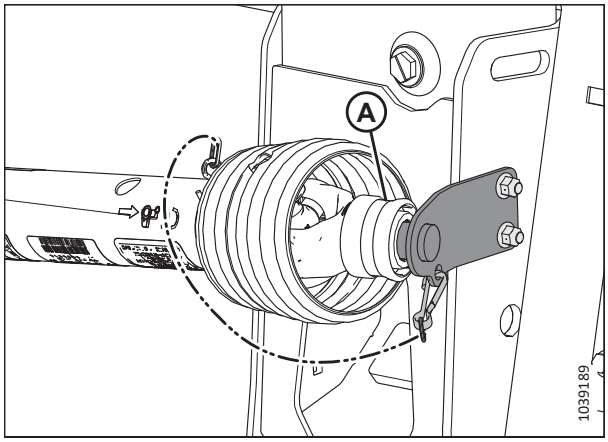


Attēls 3.48: Reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis — detalizēti attēlots labajā pusē, kreisais pretējā pusē

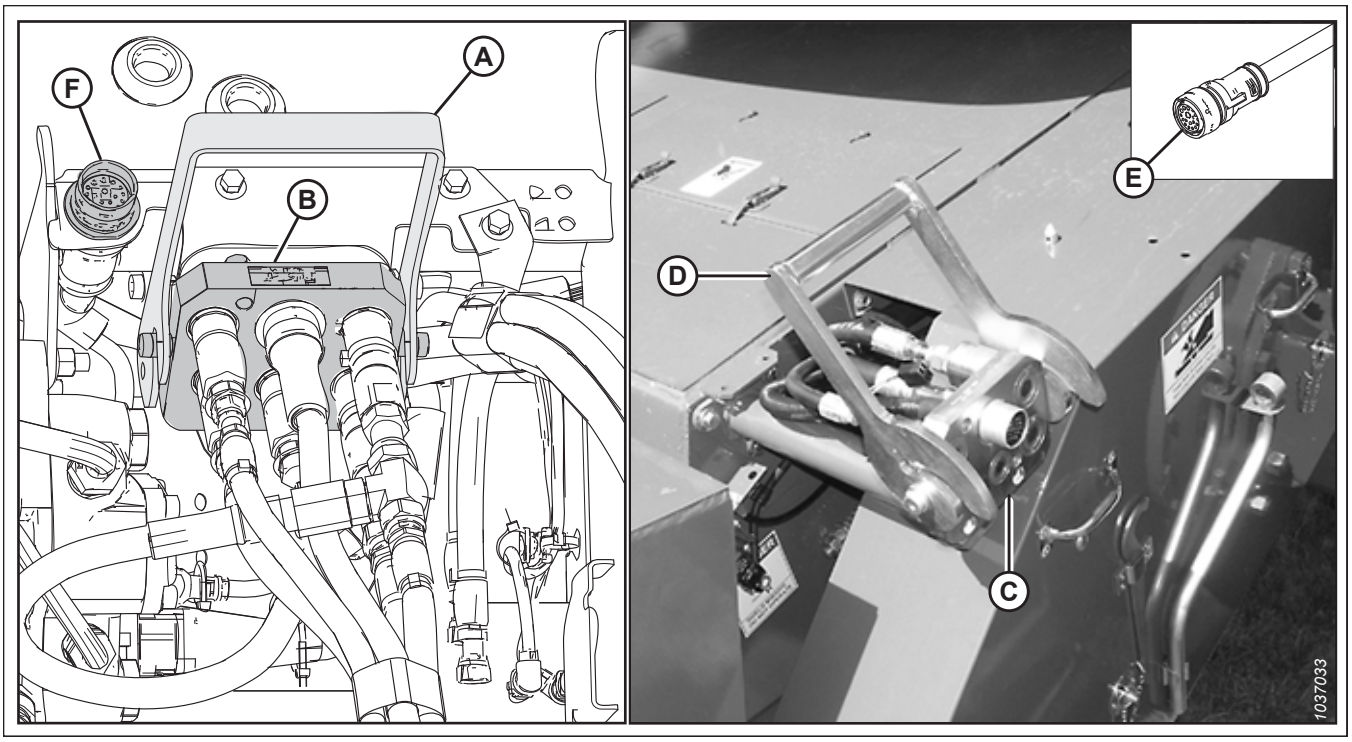


Attēls 3.49: Piedziņas līnija

5. Uzglabājiet transmisiju uz balsta kronšteina (B), atvelkot manšeti uz transmisijas (A), uzbīdot to pāri balsta kronšteinam un atlaižot manšeti, lai tā fiksējas paredzētajā vietā.



Attēls 3.50: Transmisijas uzglabāšana



Attēls 3.51: Hidraulikas un elektriskais multisavienotājs

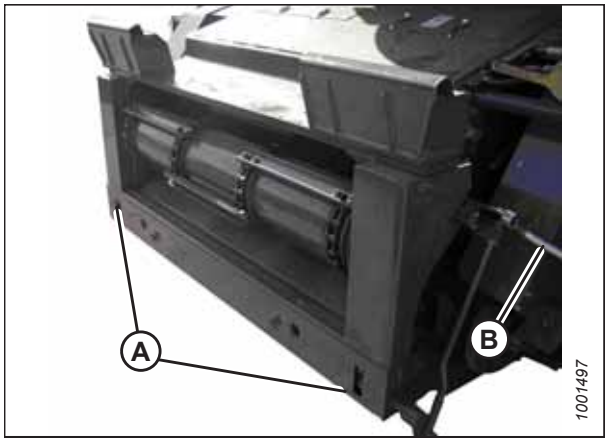
6. Pagrieziet manšeti, lai atbrīvotu kabīnes vadības komplekta savienotāju no kontaktligzdas C81B (F), un novietojiet savienotāju (E) uzglabāšanas vietā kombainā.

7. Paceliet rokturi (D) līdz pilnīgi atvērtai pozīcijai, lai atvienotu multisavienotāju no kontaktligzdas (C) kombainā.

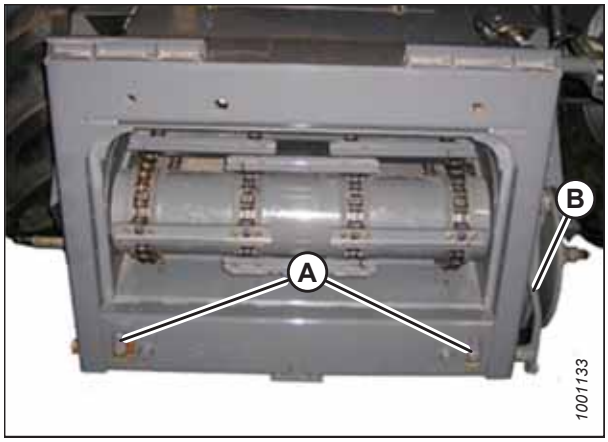
8. Paceliet reljefa kopēšanas moduļa rokturi (A) un ievietojiet multisavienotāju (B) reljefa kopēšanas moduļa kontaktligzdā.

9. Nolaidiet rokturi (A), lai multisavienotājs saslēdzas.

10. Izmantojiet bloķēšanas rokturi (B), lai ievilktu tapas (A) pie padeves tvertnes pamatnes.



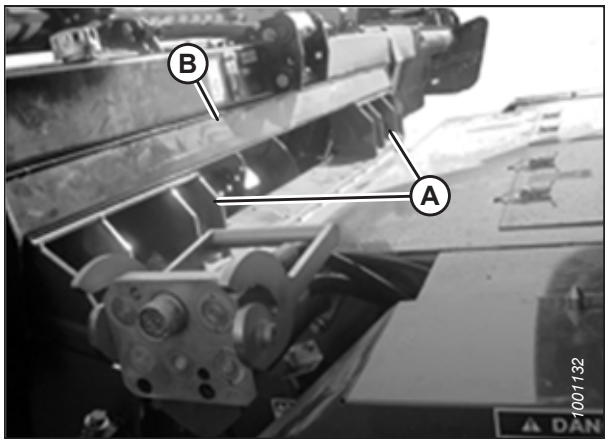
Attēls 3.52: Challenger® un Massey Ferguson®



Attēls 3.53: Gleaner R un S sērija

11. Nolaidiet padeves tvertni, līdz pamatne (A) atvienojas un atdalās no reljefa kopēšanas moduļa balsta (B).

12. Lēnām atvirziet kombainu no reljefa kopēšanas moduļa.



Attēls 3.54: Reljefa kopēšanas modulis kombainā

3.6.2 Case IH kombaini

Lai piestiprinātu vai atvienotu hederu no Case IH kombaina, veiciet šajā sadaļā aprakstītās darbības.

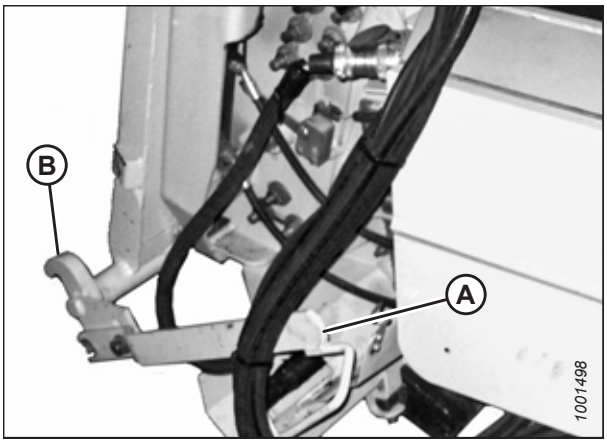
Hedera pievienošana Case IH kombainam

Katram kombaina modelim ir īpaši norādījumi par to, kā piestiprināt hederu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Pārliecinieties, ka kombainā bloķēšanas rokturis (A) ir novietots tā, lai āķi (B) varētu saslēgties ar reljefa kopēšanas moduli.



Attēls 3.55: Padeves tvertnes bloķētāji

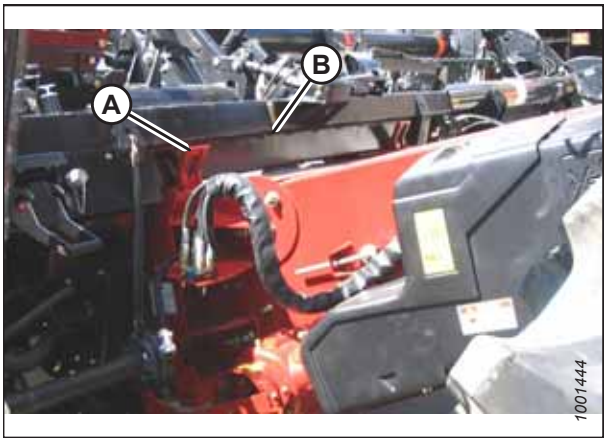
BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

2. Iedarbiniet dzinēju un lēnām virziet kombainu pie hedera, līdz padeves tvertnes pamatne (A) atrodas tieši zem reljefa kopēšanas moduļa augšējās šķērssijas (B).

3. Nedaudz paceliet padeves tvertni, lai paceltu hederu un pārliecinātos, ka padeves pamatne ir pareizi iestiprināta reljefa kopēšanas moduļa rāmī.

4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

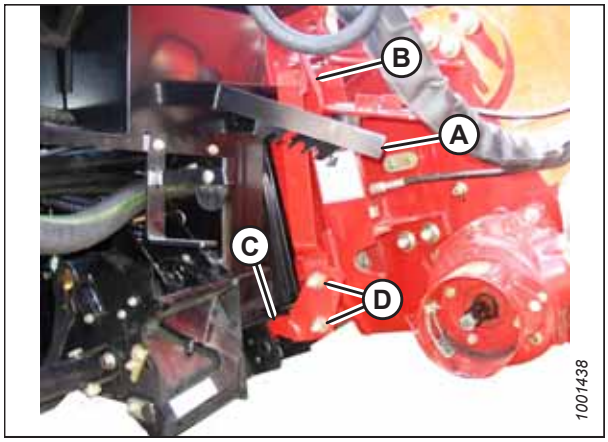


Attēls 3.56: Kombains un reljefa kopēšanas modulis

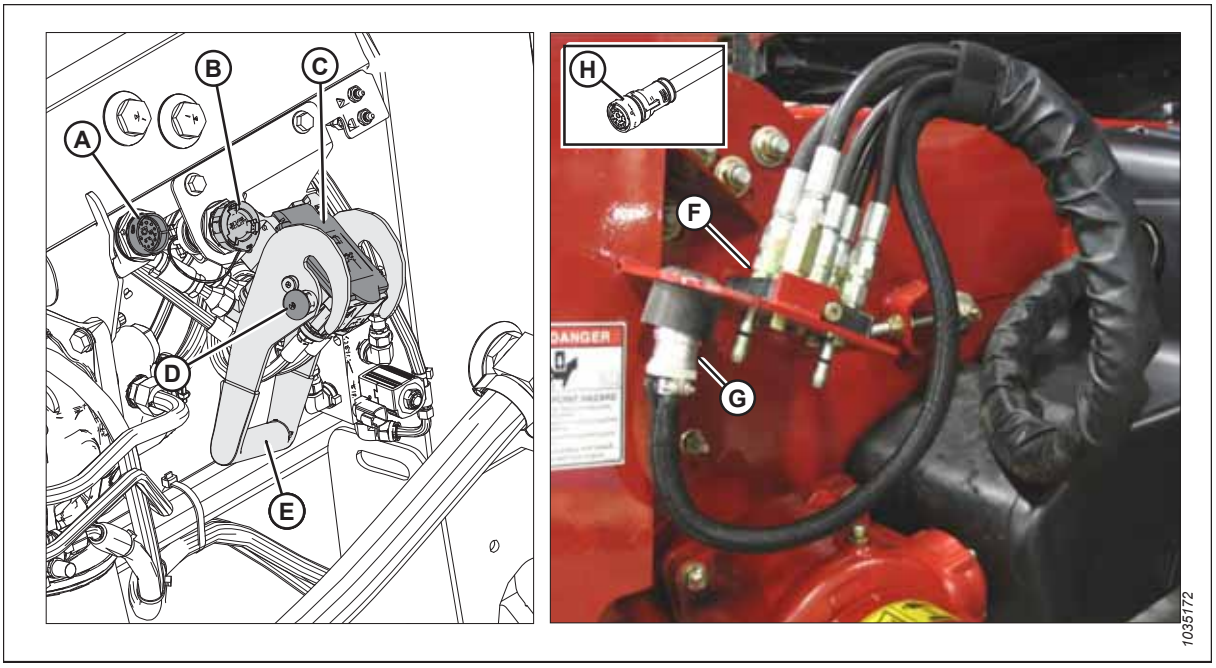
5. Padeves tvertnes kreisajā pusē paceliet reljefa kopēšanas moduļa sviru (A) un spiediet rokturi (B) uz kombaina, lai saslēgtu bloķētājus (C) abās padeves tvertnes pusēs.

6. Spiediet sviru (A) uz leju, lai sviras ligzda saslēdzas ar rokturi un bloķē rokturi paredzētajā vietā.

7. Ja bloķētājs (C) pilnībā nesaslēdzas ar tapu reljefa kopēšanas modulī, atlaidiet skrūves (D) un noregulējiet bloķētāju. Vēlreiz pievelciet skrūves.



Attēls 3.57: Kombains un reljefa kopēšanas modulis



Attēls 3.58: Multisavienotāja un elektriskie savienojumi

8. Noņemiet vāciņus no savienotājiem C81B (A) un (B).

9. Noņemiet pārsegu no hidraulikas kontaktligzdas (C). Notīriet kontaktligzdas savienojuma virsmas.

10. Iespiediet bloķēšanas pogu (D) un velciet rokturi (E) līdz pilnīgi atvērtai pozīcijai.

11. Noņemiet hidraulisko ātro savienotāju (F) no uzglabāšanas plāksnes kombainā. Notīriet savienotāja savienojuma virsmu.

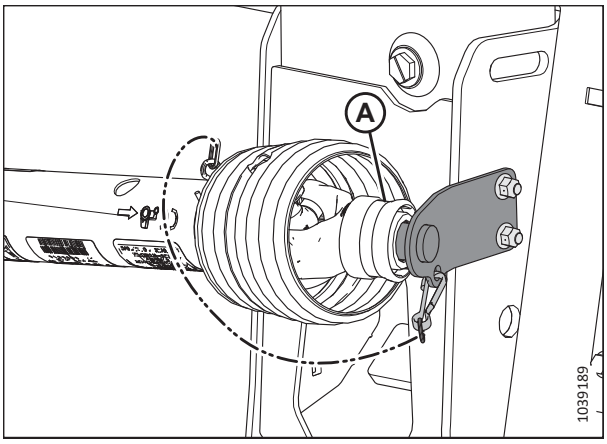
12. Novietojiet savienotāju (F) uz reljefa kopēšanas moduļa kontaktligzdas un bīdiet rokturi (E), lai tapas saslēgtos ar kontaktligzdu.

13. Bīdiet rokturi (E) līdz aizvērtai pozīcijai, līdz bloķēšanas poga (D) izlec.

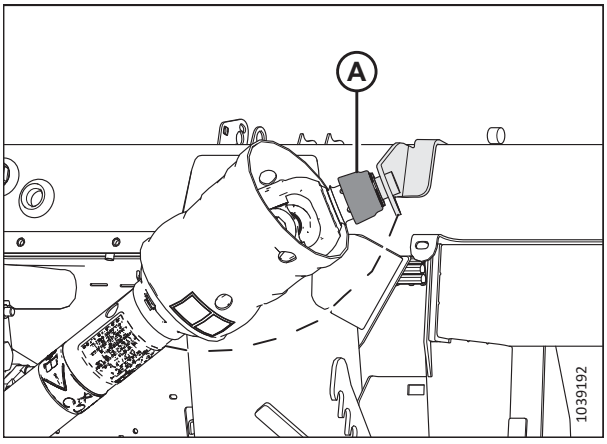
14. Izņemiet kombaina savienotāju (G) no uzglabāšanas vietas kombainā un pievienojiet to kontaktligzdai (B). Pagrieziet savienotāja manšeti, lai to fiksētu.

15. No uzglabāšanas vietas kombainā izņemiet kabīnes vadības komplekta savienotāju C81A (H) un savienojiet to ar C81B (A). Pagrieziet savienotāja manšeti, lai to fiksētu.

16. Pavelciet transmisijas manšeti (A) atpakaļ, lai atbrīvotu transmisiju no balsta kronšteina. Noņemiet transmisiju no balsta kronšteina.

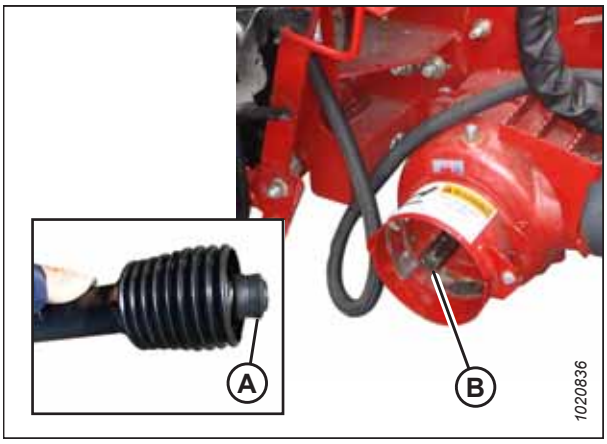


Attēls 3.59: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — piedziņas līnija MD #B7038 vai MD #B7039



Attēls 3.60: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — Sidehill/Hillside piedziņas līnija MD #7180, MD #B7181 vai MD #7326

17. Pavelciet atpakaļ manšeti (A) piedziņas līnijas galā un spiediet piedziņas līniju uz kombaina izvades vārpstu (B), līdz manšete fiksējas.

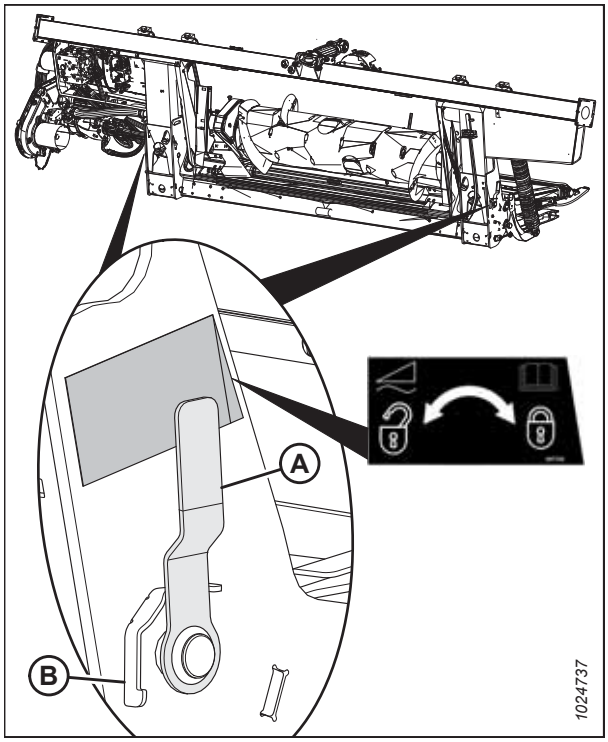


Attēls 3.61: Kombaina izvades vārpsta

18. Atbloķējiet reljefa kopēšanas bloķējumus, velkot katru reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturi (A) prom no moduļa un iestatot to atbloķētā stāvoklī (B).

    PIEZĪME:

    Ilustrācijā pa labi redzama hedera labā puse. Reljefa kopēšanas bloķētājs ir hedera pretējā kreisajā pusē.



Attēls 3.62: Reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis

Hedera atvienošana no Case IH kombainam

Heders būs fiziski jāatvieno no kombaina un jāatvieno hidraulikas un elektriskie savienojumi.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

1. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
2. Novietojiet hederu nedaudz virs zemes.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

   SVARĪGI:

   Ja ir uzstādīti transportēšanas riteņi, hederu var atvienot gan transportēšanas, gan lauka režīmā. Ja atvienošana notiek ar riteņiem lauka režīmā, iestatiet riteņus uzglabāšanas vai augšējā darba stāvoklī, pretējā gadījumā heders var liekties uz priekšu, apgrūtinot pievienošanu atpakaļ. Norādījumus skatiet *EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana, lappuse 168*.

   SVARĪGI:

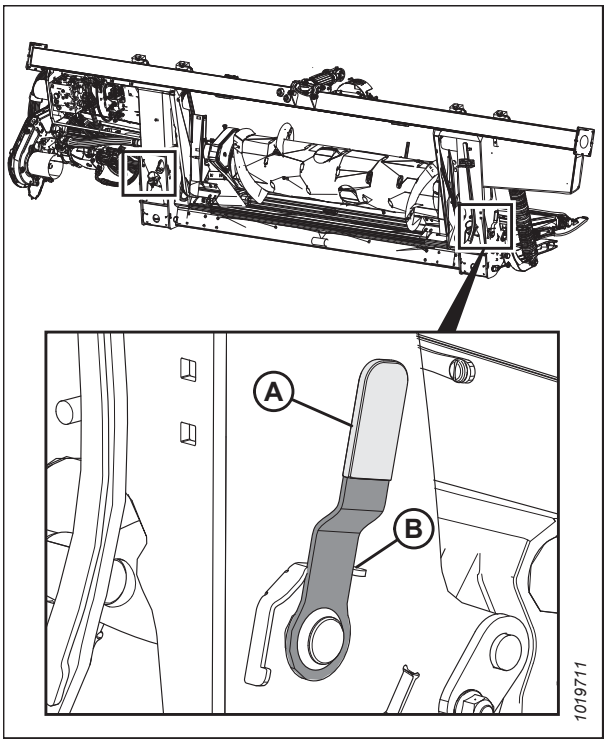
   Ja ir uzstādīti stabilizatora riteņi, iestatiet riteņus uzglabāšanas vai augšējā darba stāvoklī, pretējā gadījumā heders var liekties uz priekšu, apgrūtinot pievienošanu atpakaļ. Norādījumus skatiet *Stabilizatora riteņu regulēšana, lappuse 167*.

4. Bloķējiet reljefa kopēšanas bloķētāju, velkot katru reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturi (A) prom no moduļa un iestatot to bloķētā stāvoklī (B).

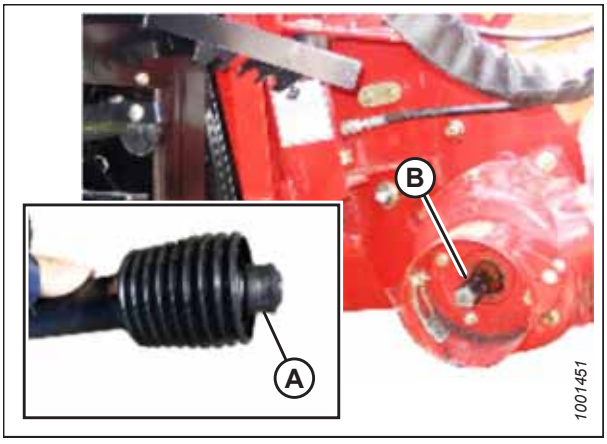
   PIEZĪME:

   Ilustrācijā pa labi redzama hedera labā puse. Reljefa kopēšanas bloķētājs ir hedera pretējā kreisajā pusē.

5. Spiediet atpakaļ manšeti (A) piedziņas līnijas galā un izvelciet piedziņas līniju no kombaina izvades vārpstas (B), līdz manšete atbrīvojas.

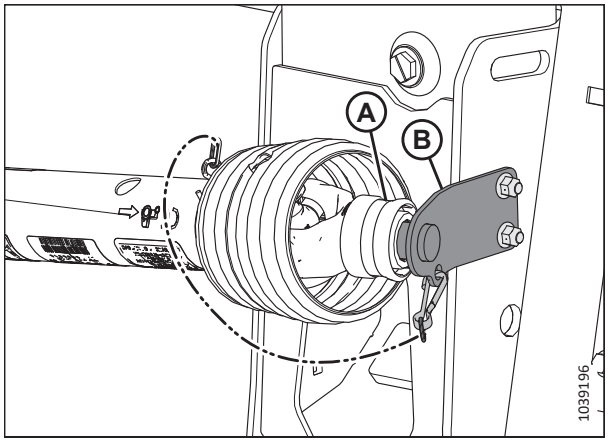


Attēls 3.63: Reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis

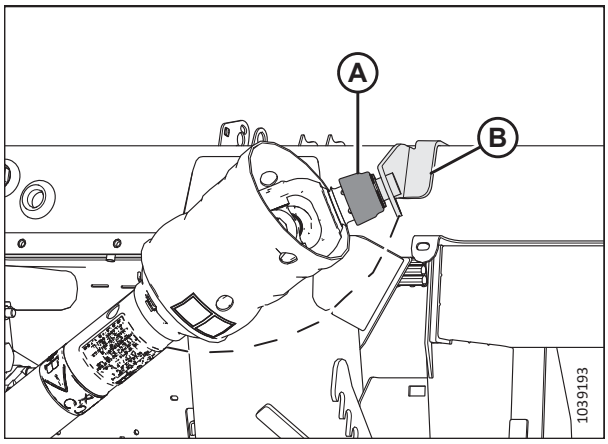


Attēls 3.64: Piedziņas līnija

6. Uzglabājiet transmisiju transmisijas balsta kronšteinā (B), atvelkot atpakaļ manšeti (A) uz transmisijas un uzbīdot to balsta kronšteinam (B). Atlaidiet manšeti, lai tā fiksējas balsta kronšteinā.



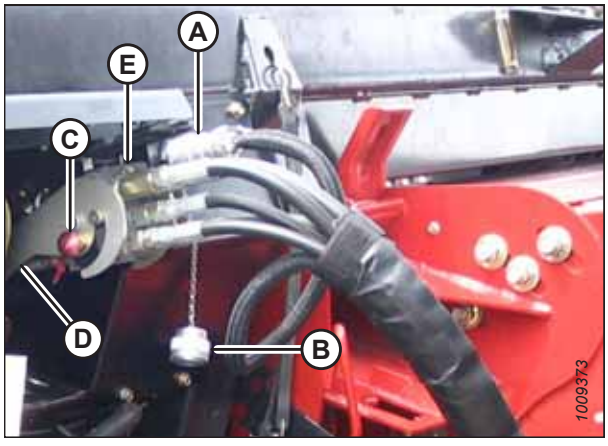
Attēls 3.65: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — piedziņas līnija MD #B7038 vai MD #B7039



Attēls 3.66: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — Sidehill/Hillside piedziņas līnija MD #B7180, MD #B7181 vai MD #B7326

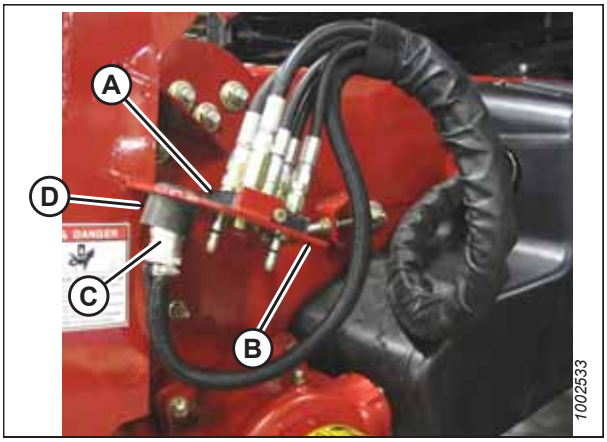
7. Noņemiet elektrisko savienotāju (A) un nomainiet vāku (B).

8. Nospiediet bloķēšanas pogu (C) un pavelciet rokturi (D), lai atbrīvotu multisavienotāju (E).



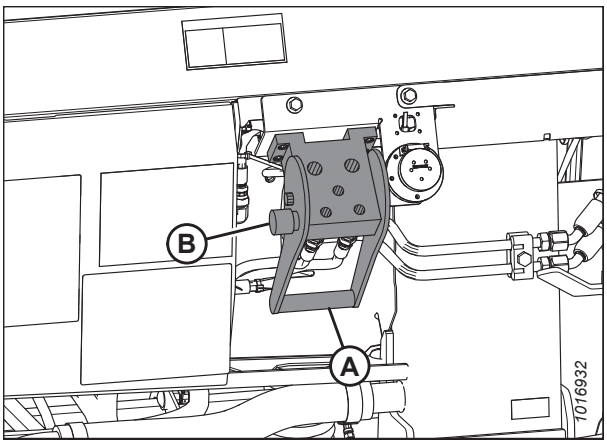
Attēls 3.67: Daudzfunkcionāls spraudsavienotājs

9. Novietojiet multisavienotāju (A) uz glabāšanas plāksnes (B) uz kombaina.
10. Ievietojiet elektrisko savienotāju (C) glabāšanas ligzdā (D).



Attēls 3.68: Multisavienotāja uzglabāšana

11. Spiediet rokturi (A) uz reljefa kopēšanas moduļa uz aizvērtu pozīciju, līdz bloķēšanas poga (B) izlec uz āru.
    Aizveriet vāku.



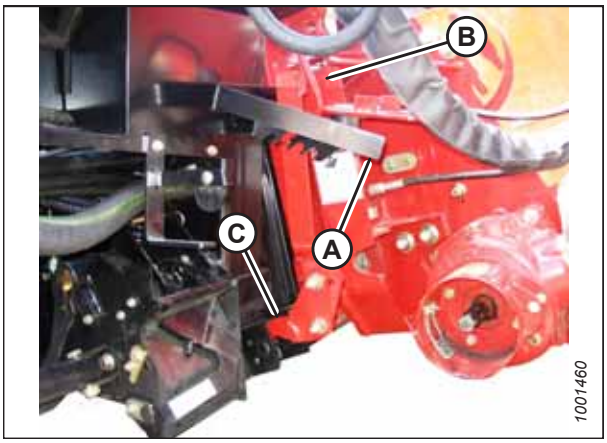
Attēls 3.69: Reljefa kopēšanas moduļa kontaktligzda

12. Paceliet sviru (A), pavelciet un nolaidiet rokturi (B), lai atvienotu padeves tvertnes/reljefa kopēšanas moduļa bloķētāju (C).

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

13. Nolaidiet padeves tvertni, līdz tā atvienojas no reljefa kopēšanas moduļa balsta.
14. Lēnām atvirziet kombainu no reljefa kopēšanas moduļa.



Attēls 3.70: Padeves tvertnes bloķētāji

3.6.3 CLAAS kombaini

Lai piestiprinātu vai atvienotu hederu no CLAAS kombaina, veiciet šajā sadaļā aprakstītās darbības.

FD2 sērijas FlexDraper® heders ir saderīgs ar CLAAS Lexion 500., 600. un 700. sērijas, Tucano sērijas un 5000., 6000., 7000., un 8000. sērijas kombainiem.

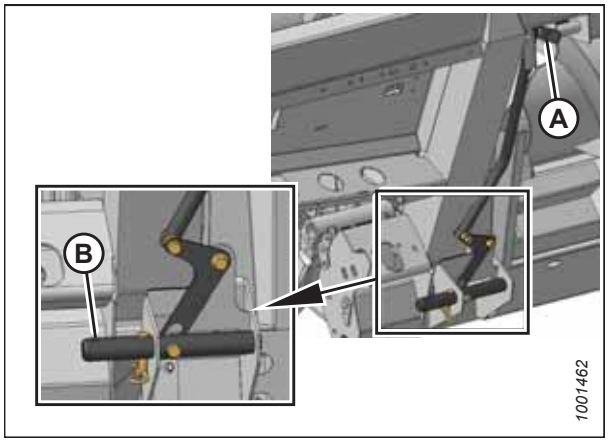
Hedera pievienošana CLAAS kombainiem

Hedera montāža uz CLAAS kombaina nozīmē fiziski savienot kombaina padeves tvertni ar reljefa kopēšanas moduli, pievienot kombaina elektrisko un hidraulisko universālo savienotāju attiecīgajam savienotājam uz reljefa kopēšanas moduļa un savienot reljefa kopēšanas moduļa piedziņas līniju ar kombaina izejas vārpstu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Paceliet reljefa kopēšanas moduļa rokturi (A) augšup. Pārliecinieties, vai tapas (B) reljefa kopēšanas moduļa apakšējos stūros ir ievilktas.

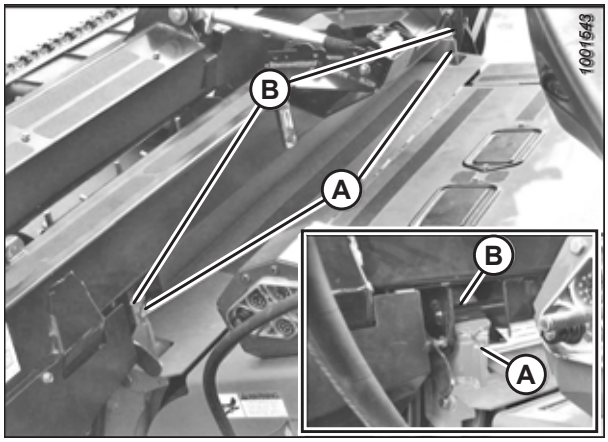


Attēls 3.71: Tapas ievilktas

BĪSTAMI

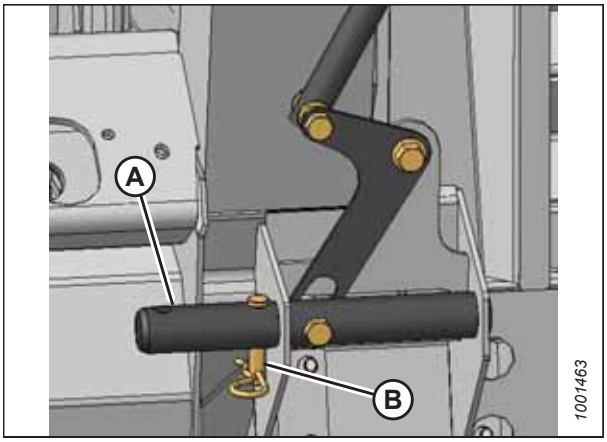
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

3. Iedarbiniet dzinēju. Lēnām virziet kombainu pie hedera, līdz padeves tvertnes atbalsts (A) atrodas tieši zem reljefa kopēšanas moduļa augšējās šķērssijas (B).
4. Lai paceltu hederu, nedaudz paceliet padeves tvertni. Pārliecinieties, vai padeves tvertnes atbalsts ir pilnībā savienots ar reljefa kopēšanas moduļa rāmi.
5. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



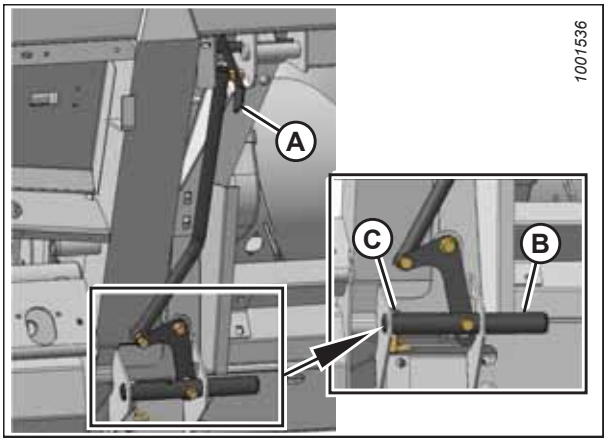
Attēls 3.72: Heders pie kombaina

6. Izņemiet aizturtapu (B) no reljefa kopēšanas moduļa tapas (A).



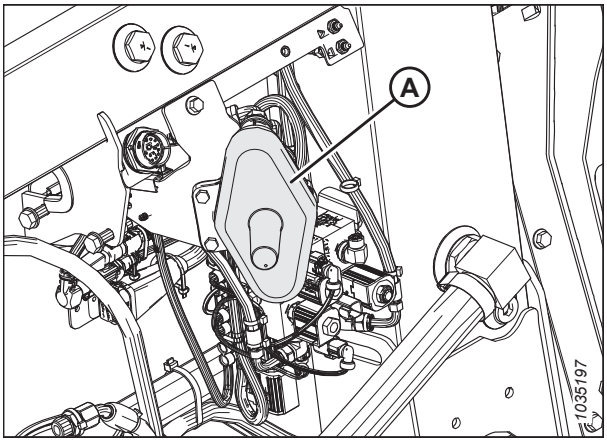
Attēls 3.73: Aizturtapas

7. Nolaidiet rokturi (A), lai saslēgtu reljefa kopēšanas moduļa tapas (B) padeves tvertnē. Ievietojiet atpakaļ bloķēšanas tapu (C), kā parādīts attēlā. Nostipriniet fiksācijas tapu ar saspraudes tapu.

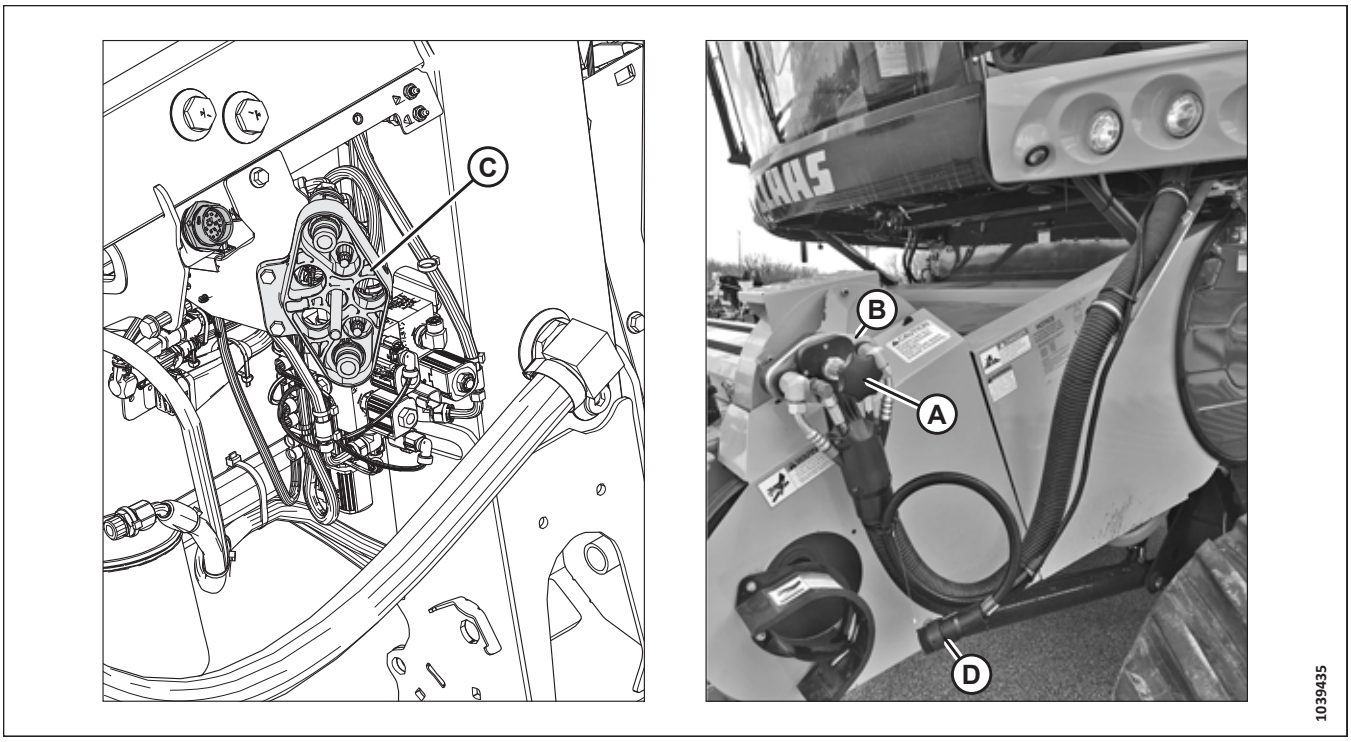


Attēls 3.74: Tapu ievietošana

8. Noņemiet reljefa kopēšanas moduļa kontaktligzdas vāku (A). Notīriet kontaktligzdu.



Attēls 3.75: Kontaktligzdas vāks



Attēls 3.76: Multisavienotāja un elektriskie savienojumi

9. Atskrūvējiet kombaina savienotāja (B) pogu (A), lai izņemtu savienotāju no kontaktligzdas.

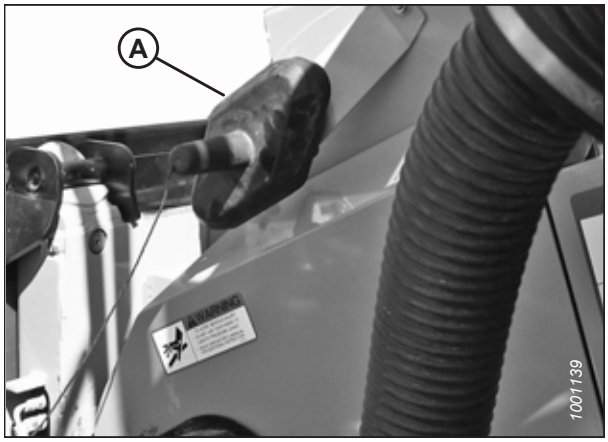
10. Notīriet savienotāju (B) un kontaktligzdu.

11. Ievietojiet kombaina savienotāju (B) reljefa kopēšanas moduļa kontaktligzdā (C). Nostipriniet savienotāju, pagriežot kloķi (A).

    PIEZĪME:

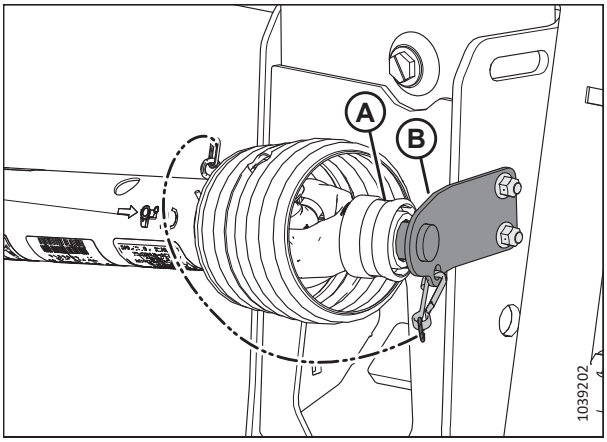
    Kombaina elektrisko savienotāju (D) nav nepieciešamības savienot ar reljefa kopēšanas moduli.

12. Uzlieciet reljefa kopēšanas moduļa kontaktligzdas vāku (A) uz kombaina ligzdas.

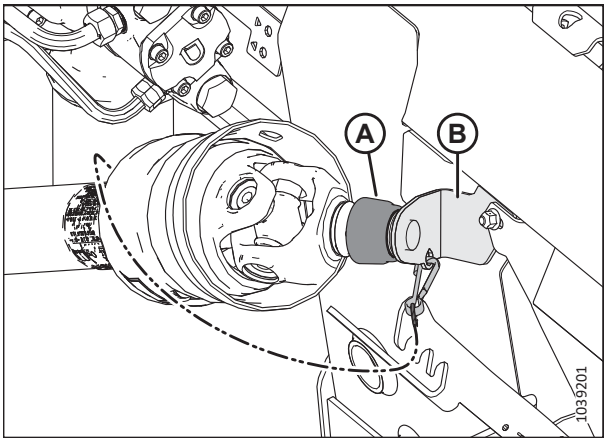


Attēls 3.77: Kontaktligzdas vāks

13. Pavelciet transmisijas manšeti (A) atpakaļ, lai atbrīvotu transmisiju no balsta kronšteina. Noņemiet transmisiju no balsta kronšteina.

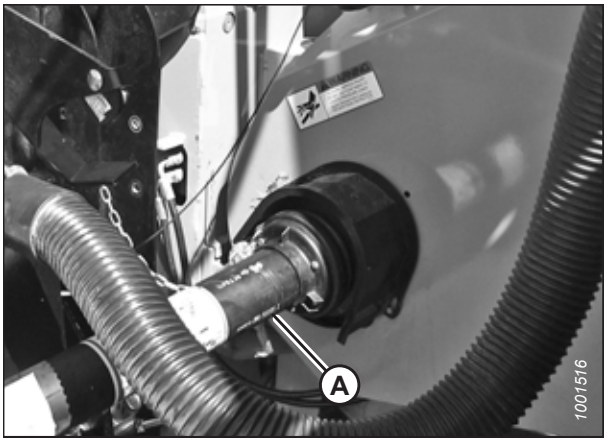


Attēls 3.78: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — piedziņas līnija MD #B7039



Attēls 3.79: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — Sidehill/Hillside piedziņas līnija MD #B7182

14. Piestipriniet piedziņas līniju (A) pie kombaina izvades vārpstas.

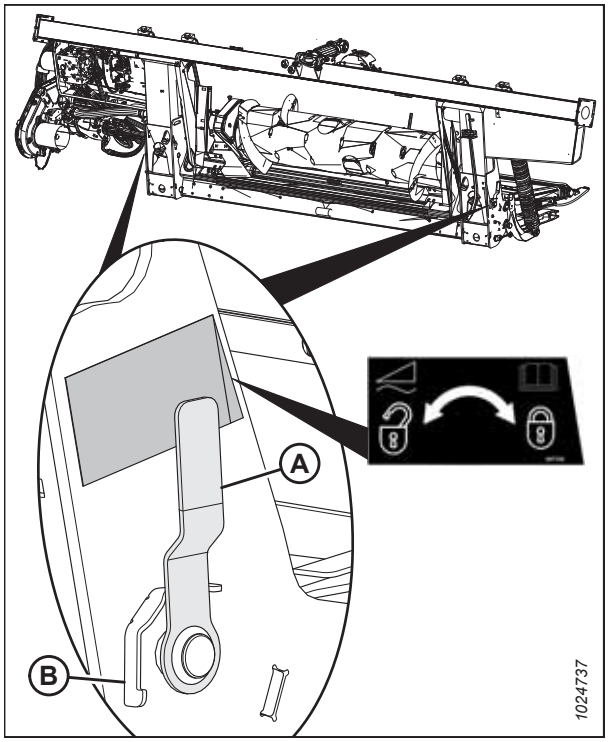


Attēls 3.80: Piedziņas līnija un izvades vārpsta

15. Atbloķējiet abus hedera reljefa kopēšanas bloķējumus, velkot katru reljefa kopēšanas bloķējuma rokturi (A) prom no moduļa un iestatot to atbloķētā stāvoklī (B).

    PIEZĪME:

    Palielinātajā attēla daļā redzams labā reljefa kopēšanas bloķējums; kreisā reljefa kopēšanas bloķējums ir līdzīgs.



Attēls 3.81: Reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis

Hedera atvienošana no CLAAS kombaina

Heders būs fiziski jāatvieno no kombaina un jāatvieno hidraulikas un elektriskie savienojumi.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izvēlieties līdzenu vietu un novietojiet hederu nedaudz virs zemes.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

   SVARĪGI:

   Ja ir uzstādīti transportēšanas riteņi, hederu var atvienot gan transportēšanas, gan lauka režīmā. Ja atvienošana notiek ar riteņiem lauka režīmā, iestatiet riteņus uzglabāšanas vai augšējā darba stāvoklī, pretējā gadījumā heders var liekties uz priekšu, apgrūtinot pievienošanu atpakaļ. Norādījumus skatiet *EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana, lappuse 168*.

   SVARĪGI:

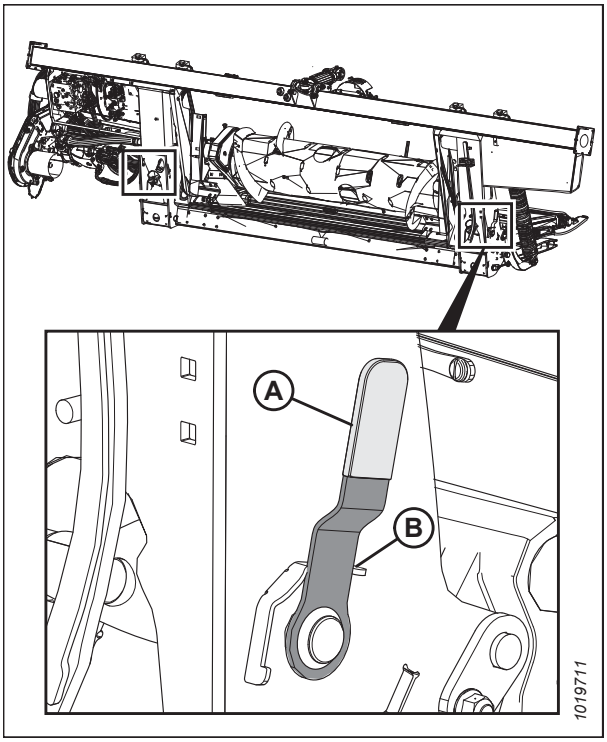
   Ja ir uzstādīti stabilizatora riteņi, iestatiet riteņus uzglabāšanas vai augšējā darba stāvoklī, pretējā gadījumā heders var liekties uz priekšu, apgrūtinot pievienošanu atpakaļ. Norādījumus skatiet *Stabilizatora riteņu regulēšana, lappuse 167*.

3. Bloķējiet reljefa kopēšanas bloķētāju, velkot katru reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturi (A) prom no moduļa un iestatot to bloķētā stāvoklī (B).

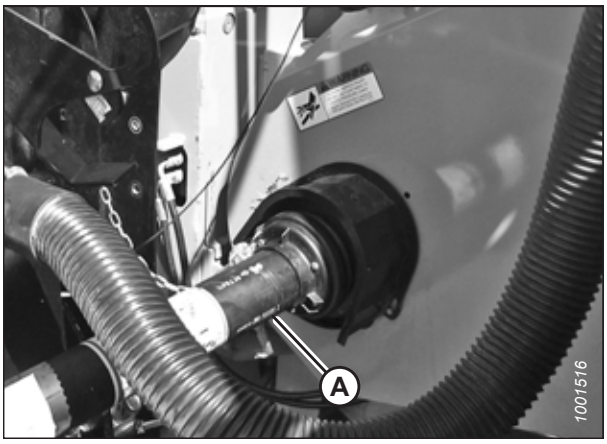
   PIEZĪME:

   Ilustrācijā pa labi redzama hedera labā puse. Reljefa kopēšanas bloķētājs ir hedera pretējā kreisajā pusē.

4. Atvienojiet piedziņas līniju (A) no kombaina.

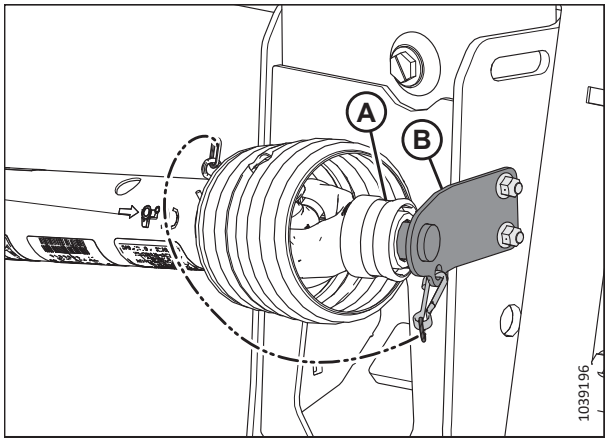


Attēls 3.82: Reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis

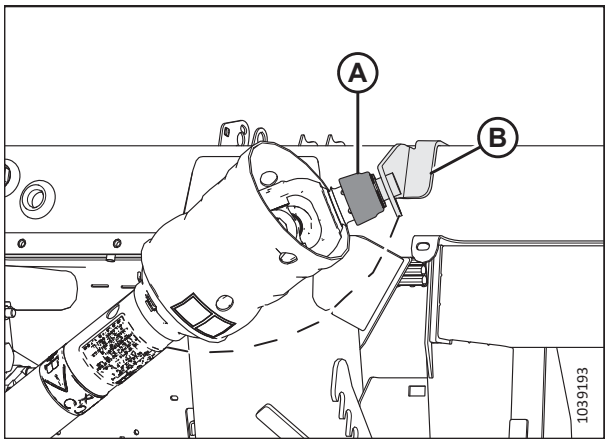


Attēls 3.83: Piedziņas līnija

5. Uzglabājiet transmisiju transmisijas balsta kronšteinā (B), atvelkot atpakaļ manšeti (A) uz transmisijas un uzbīdot to balsta kronšteinam (B). Atlaidiet manšeti, lai tā fiksējas kronšteinā.

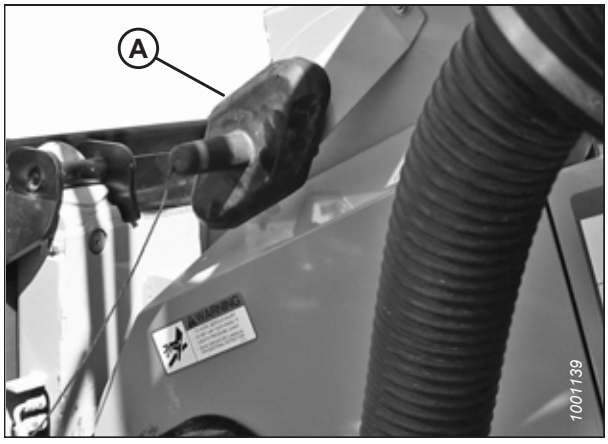


Attēls 3.84: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — piedziņas līnija MD #B7039



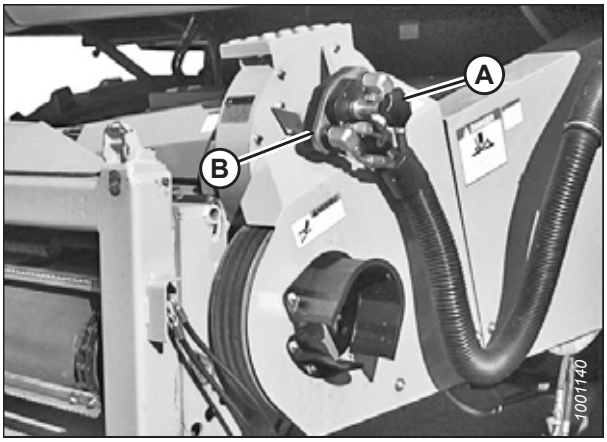
Attēls 3.85: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — Sidehill/Hillside piedziņas līnija MD #B7182

6. Noņemiet vāku (A) no kombaina kontaktligzdas.



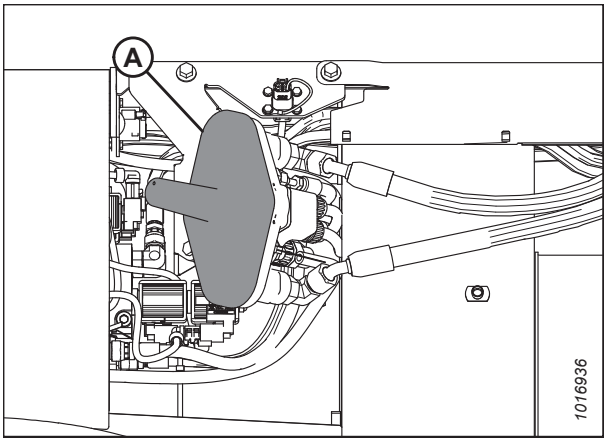
Attēls 3.86: Vāks

7. Ievietojiet savienotāju (A) kombaina kontaktligzdā un pagrieziet pogu (B), lai savienotāju nostiprinātu kontaktligzdā.



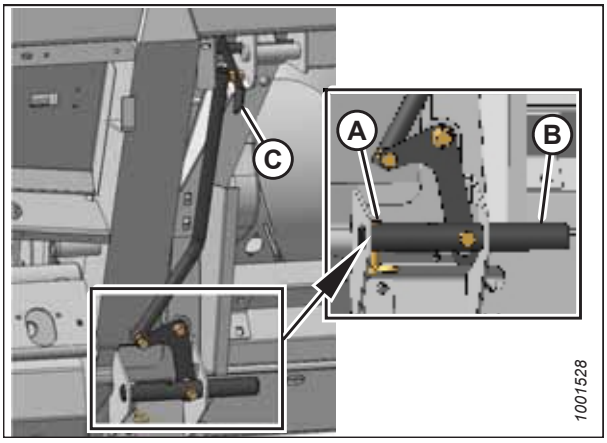
Attēls 3.87: Kombaina savienotājs

8. Uzlieciet vāku (A) uz kontaktligzdas reljefa kopēšanas modulī.



Attēls 3.88: Reljefa kopēšanas modulis

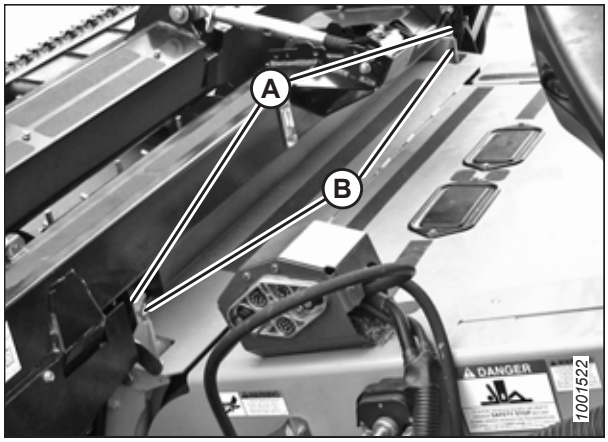
9. Izņemiet aizturtapu (A) no reljefa kopēšanas moduļa tapas (B).
10. Paceliet rokturi (C), lai atvienotu reljefa kopēšanas moduļa tapas (B) no padeves tvertnes.
11. Ievietojiet atpakaļ fiksācijas tapu (A) reljefa kopēšanas moduļa tapā un nostipriniet ar saspraudes tapu.



Attēls 3.89: Padeves tvertnes bloķētāji

12. Nolaidiet padeves tvertni, līdz padeves tvertnes statņi (A) atvienojas no reljefa kopēšanas moduļa (B).

13. Lēnām atvirziet kombainu no reljefa kopēšanas moduļa.



Attēls 3.90: Heders pie kombaina

3.6.4 IDEAL™ sērijas kombaini

Lai piestiprinātu vai atvienotu hederu no IDEAL™ kombaina, veiciet šajā sadaļā aprakstītās darbības.

Hedera piestiprināšana pie IDEAL™ sērijas kombaina

Katram kombaina modelim ir īpaši norādījumi par to, kā piestiprināt hederu.

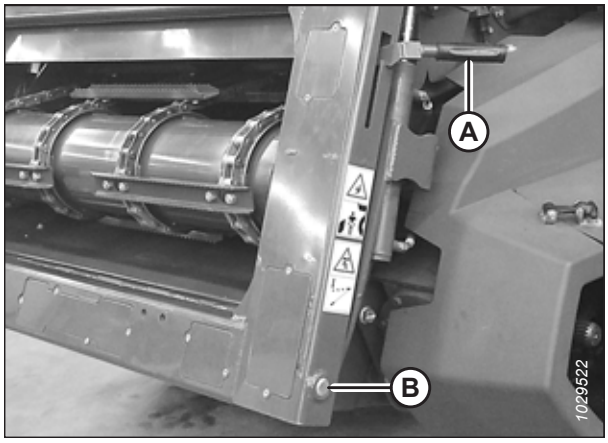
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

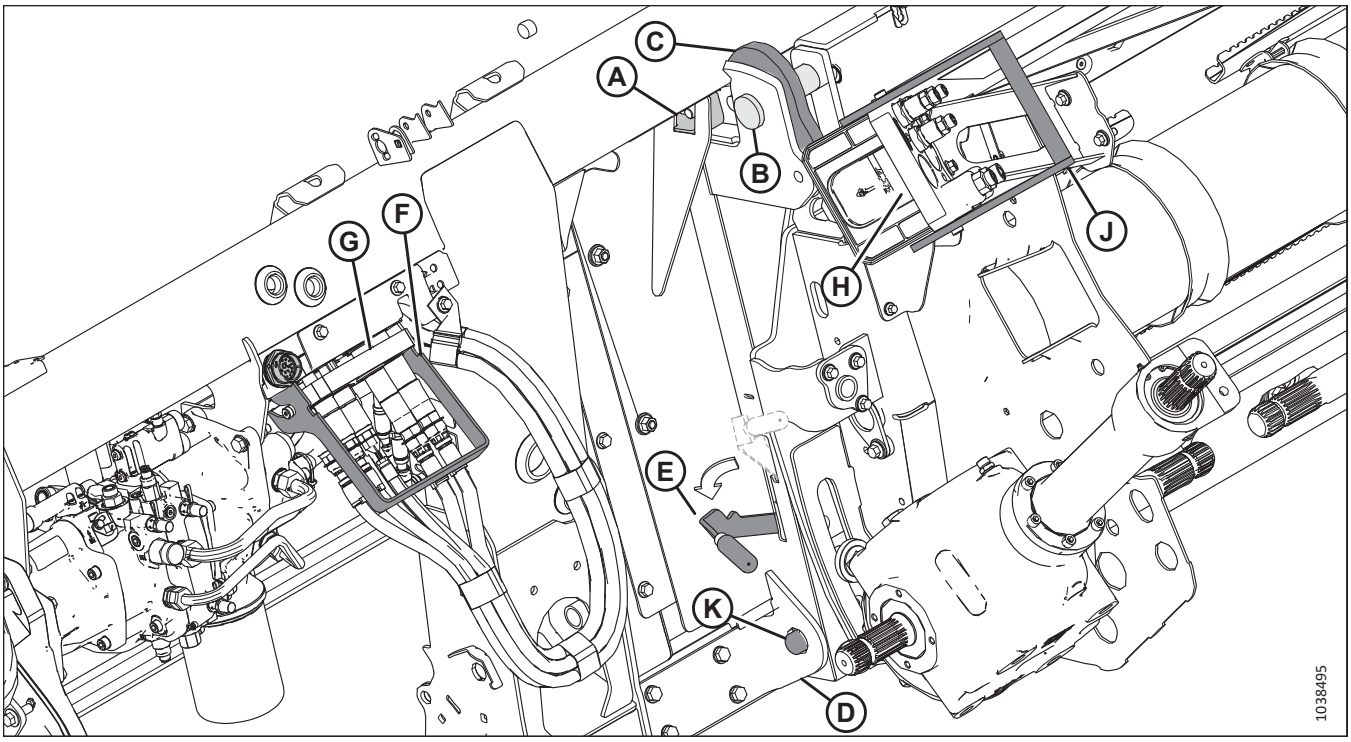
1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

2. Pavelciet sviru (A) uz augšu, lai ievilktu tapas (B) padeves tvertnes apakšā kreisajā un labajā pusē.

3. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.



Attēls 3.91: Padeves tvertne



Attēls 3.92: Reljefa kopēšanas modulis

4. Lēnām virziet ar kombainu pie hedera, līdz padeves tvertne atrodas tieši zem augšējās sijas (A) un tapas (B) atrodas zem āķiem (C) pārejas rāmī.

5. Paceliet padeves tvertni, līdz pārejas rāmja augšējā sija (A) pilnībā balstās uz padeves tvertnes. Nedaudz paceliet hederu virs zemes.

   SVARĪGI:

   Visam hedera svaram jābalstās uz padeves tvertni, **NE** tapām (B).

6. Novietojiet padeves tvertnes apakšdaļu tā, lai fiksācijas tapas (K) salāgojas ar atverēm stiprinājumā (D).

7. Spiediet sviru (E) uz leju, līdz fiksācijas tapas (K) saslēdzas stiprinājumā (D).

8. Nolaidiet rokturi (F), lai atbrīvotu universālo savienotāju (G) no hedera.

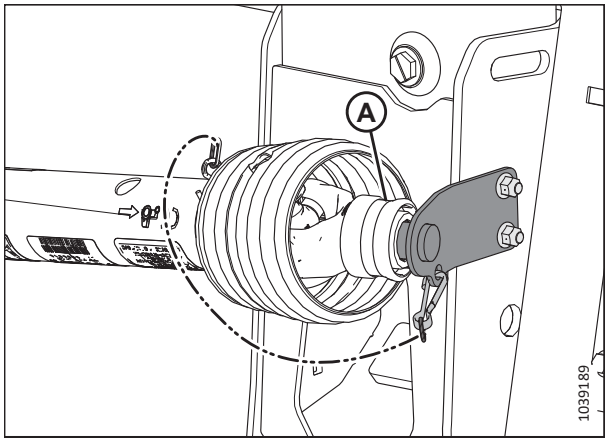
9. Atveriet kombaina kontaktligzdas pārsegu (H).

10. Spiediet rokturi (J) līdz pilnībā atvērtam stāvoklim.

11. Vajadzības gadījumā notīriet savienotāja un kontaktligzdas fiksācijas virsmas.

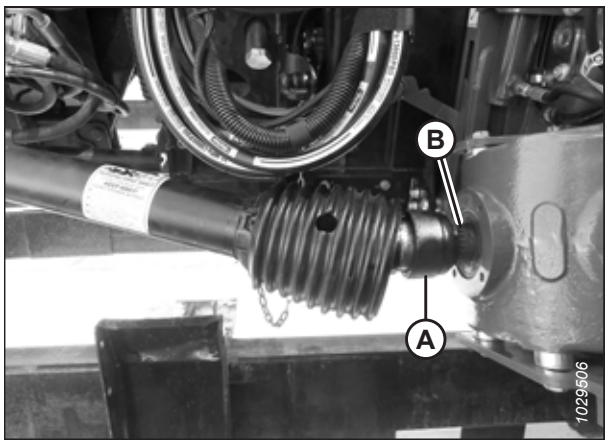
12. Novietojiet savienotāju (G) uz kombaina kontaktligzdas (H) un pavelciet rokturi (J), lai universālais savienotājs pilnībā saslēgtos ar kontaktligzdu.

13. Pavelciet transmisijas manšeti (A) atpakaļ, lai atbrīvotu transmisiju no balsta kronšteina. Noņemiet transmisiju no balsta kronšteina.



Attēls 3.93: Piedziņas līnija uzglabāšanā

14. Pavelciet atpakaļ manšeti (A) transmisijas galā un bīdiet to uz kombaina izvades vārpstas (B), līdz manšete fiksējas.



Attēls 3.94: Piedziņas līnijas savienošana ar kombainu

Hedera atvienošana no IDEAL™ sērijas kombaina

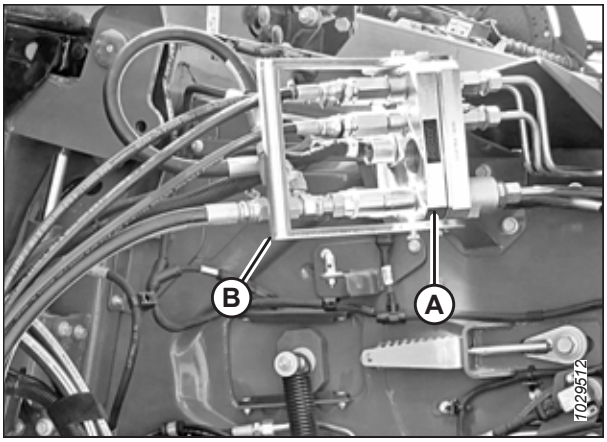
Heders būs fiziski jāatvieno no kombaina un jāatvieno hidraulikas un elektriskie savienojumi.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvējošu traumu mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa.

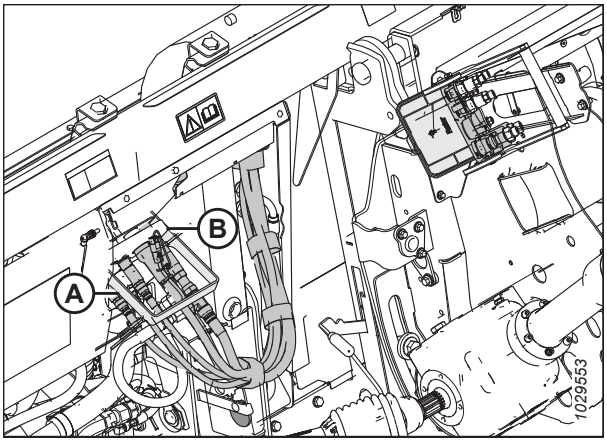
1. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
2. Pilnībā nolaidiet hederi.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

4. Spiediet kombaina kontaktligzdas rokturi (B) līdz pilnībā atvērtam stāvoklim, lai atbrīvotu universālo savienotāju (A).



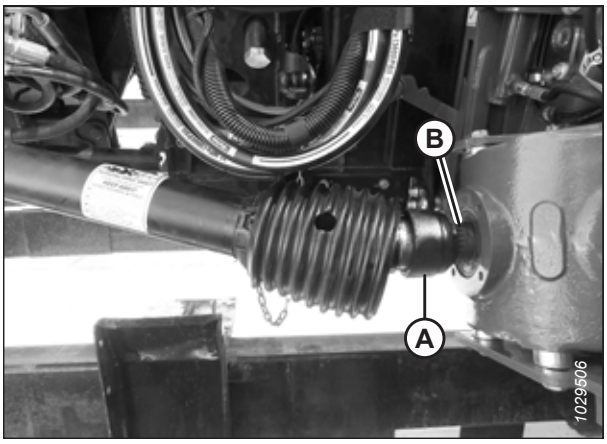
Attēls 3.95: Kombaina kontaktligzda

5. Ievietojiet universālo savienotāju (B) hedera kontaktligzdā un pārvietojiet rokturi (A) vertikālā stāvoklī, lai fiksētu universālo savienotāju.



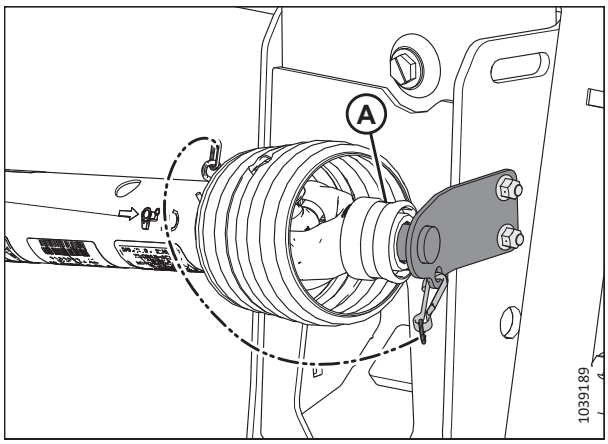
Attēls 3.96: Multisavienotāja fiksēšana

6. Atvelciet atpakaļ piedziņas līnijas manšeti (A) un atvienojiet piedziņas līniju no kombaina izvades vārpstas (B).



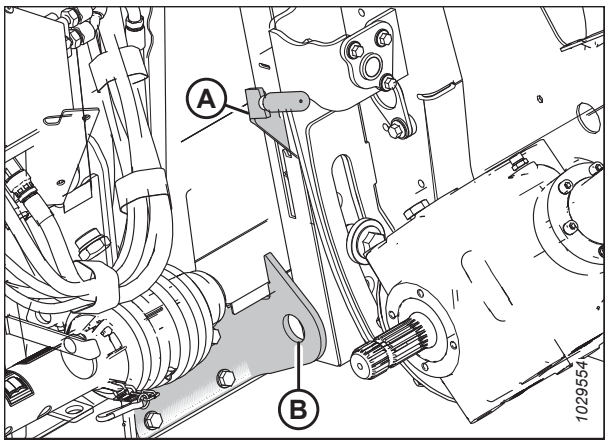
Attēls 3.97: Piedziņas līnijas atvienošana

7. Uzglabājiet transmisiju transmisijas balsta kronšteinā (B), atvelkot atpakaļ manšeti (A) uz transmisijas un uzbīdot to balsta kronšteinam (B). Atlaidiet manšeti, lai tā fiksējas kronšteinā.



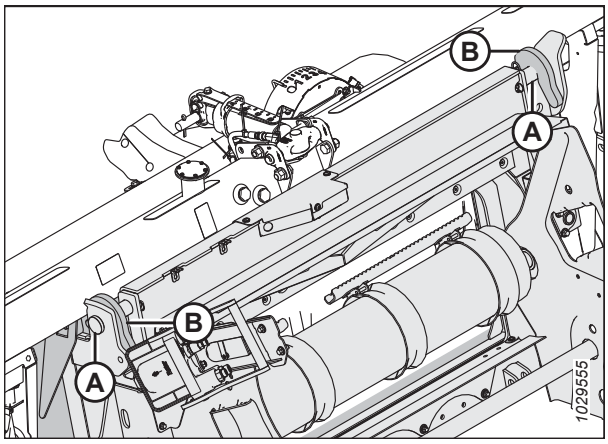
Attēls 3.98: Piedziņas līnija uzglabāšanā

8. Pavelciet sviru (A), lai ievilktu tapas (B) padeves tvertnes apakšā.



Attēls 3.99: Padeves tvertnes aizturtapas

9. Iedarbiniet kombainu un nolaidiet hederu uz zemes, līdz padeves tvertnes tapas (A) atbrīvojas no āķiem (B).
10. Lēnām virziet kombainu prom no hedera.



Attēls 3.100: Padeves tvertnes nolaišana

3.6.5 John Deere kombaini

Lai piestiprinātu vai atvienotu hederu no John Deere kombaina, veiciet šajā sadaļā aprakstītās darbības.

FD2 sērijas FlexDraper® heders ir saderīgs ar John Deere 60, 70, S, T un X9 sērijas kombainiem.

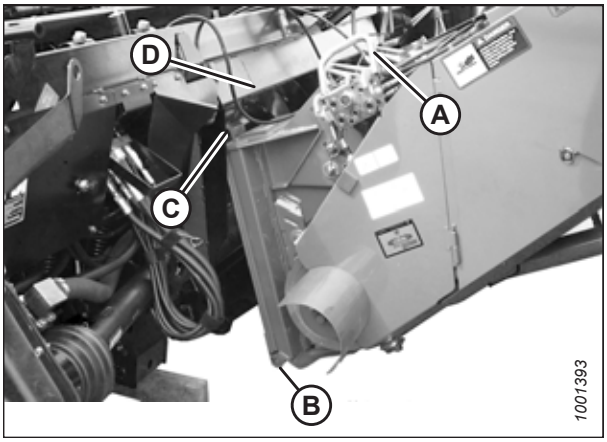
Hedera pievienošana John Deere kombainam

Katram kombaina modelim ir īpaši norādījumi par to, kā piestiprināt hederu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Nospiediet rokturi (A) uz kombaina multisavienotāja ligzdas virzienā uz padeves tvertni, lai ievilktu tapas (B) padeves tvertnes apakšējos stūros. Notīriet kontaktligzdu.

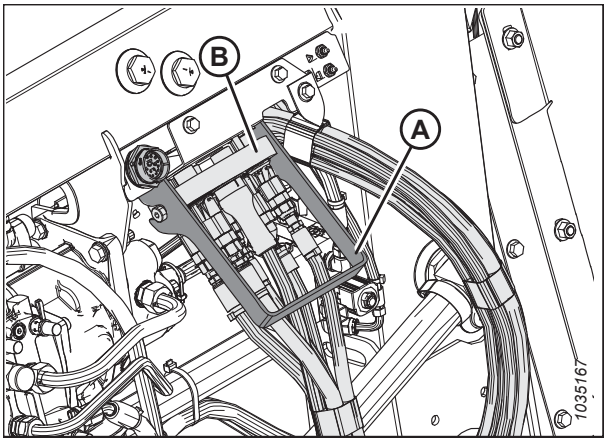


Attēls 3.101: Kombains un reljefa kopēšanas modulis

BĪSTAMI

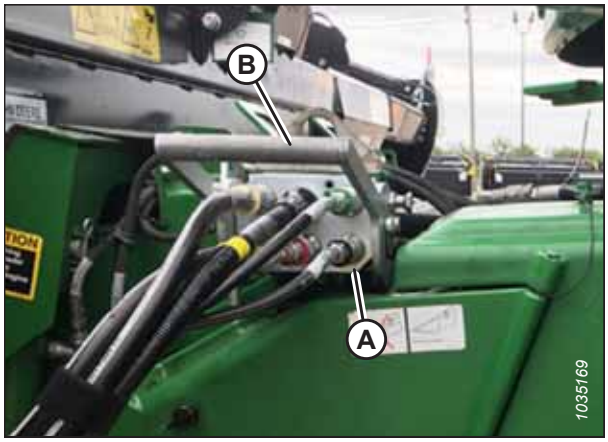
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

3. Iedarbiniet dzinēju un lēnām virziet kombainu pie hedera, līdz padeves tvertnes pamatne (C) atrodas tieši zem reljefa kopēšanas moduļa augšējās šķērssijas (D).
4. Nedaudz paceliet padeves tvertni, lai paceltu hederu un pārliecinātos, ka padeves tvertnes pamatne ir pareizi iestiprināta reljefa kopēšanas moduļa rāmī.
5. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
6. Pavelciet rokturi (A) uz reljefa kopēšanas moduļa, lai atbrīvotu multisavienotāju (B) no uzglabāšanas pozīcijas. Izņemiet multisavienotāju un iebīdiet rokturi atpakaļ reljefa kopēšanas modulī glabāšanas stāvoklī.



Attēls 3.102: Multisavienotāja uzglabāšana

7. Novietojiet multisavienotāju (A) uz kontaktligzdas un pavelciet rokturi (B), lai multisavienotāja tapas saslēdzas ar rokturi.
8. Novelciet rokturi (B) līdz horizontālam stāvoklim un pārliecinieties, ka multisavienotājs (A) ir pilnībā ievietots kontaktligzdā.



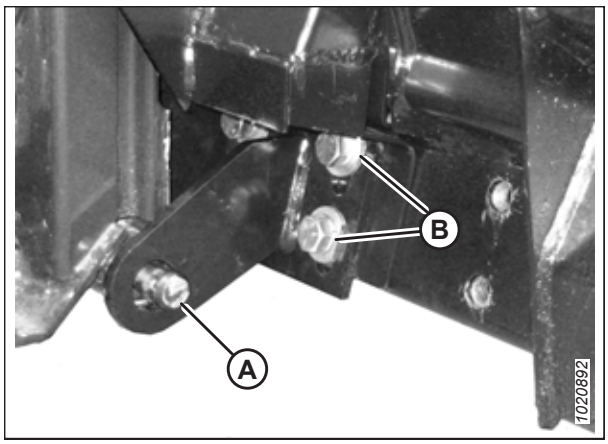
Attēls 3.103: Daudzfunkcionāls spraudsavienotājs

9. Pārliecinieties, ka abas padevēja tvertnes tapas (A) ir pilnībā nostiprinātas reljefa kopēšanas moduļa kronšteinos.

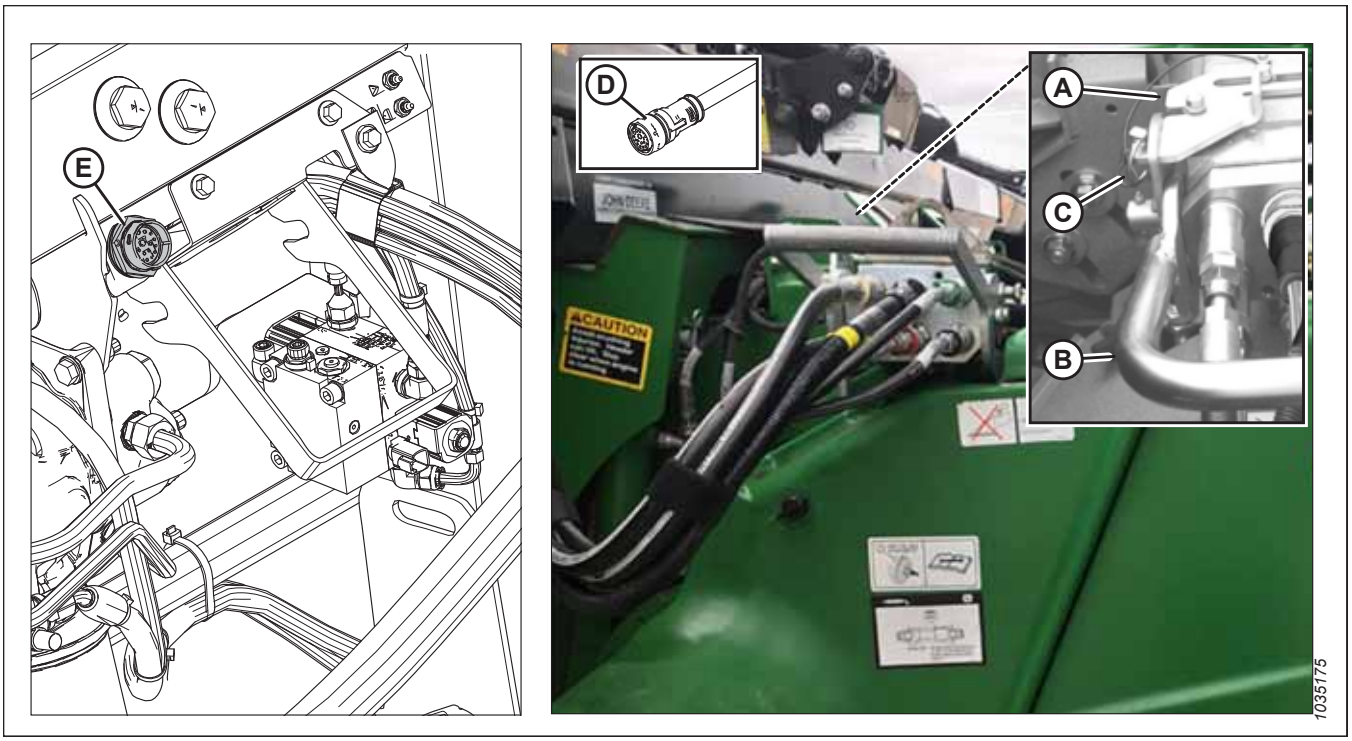
   PIEZĪME:

   Ja tapas (A) nav pilnībā nostiprinātas reljefa kopēšanas moduļa kronšteinos, atslābiniet bultskrūves (B) un pēc vajadzības noregulējiet kronšteinu.

10. Pievelciet bultskrūves (B).



Attēls 3.104: Padeves tvertnes tapa, kas izmantota John Deere 60, 70, S vai T sērijā — X9 sērija ir līdzīga

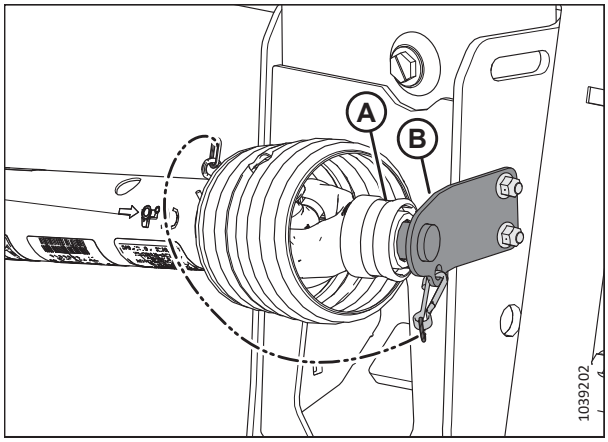


Attēls 3.105: Multisavienotāja fiksators, elektriskie savienojumi

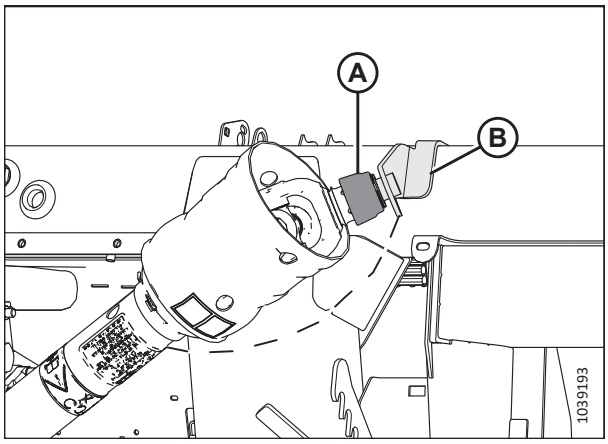
11. Novietojiet aizdari (A), lai fiksētu rokturi (B), un nostipriniet to ar sprosttapu (C).

12. No uzglabāšanas vietas kombainā izņemiet kabīnes vadības komplekta savienotāju C81A (D) un savienojiet to ar C81B (E) reljefa kopēšanas modulī. Pagrieziet savienotāja manšeti, lai to fiksētu.

13. Pavelciet transmisijas manšeti (A) atpakaļ, lai atbrīvotu transmisiju no balsta kronšteina. Noņemiet transmisiju no balsta kronšteina.

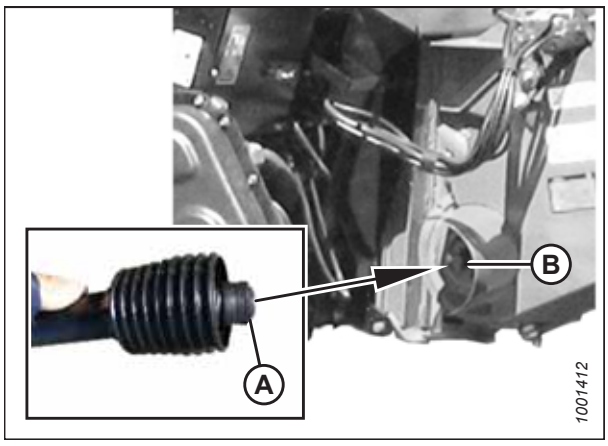


Attēls 3.106: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — piedziņas līnija MD #B7038 vai MD #B7039



Attēls 3.107: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — Sidehill/Hillside piedziņas līnija MD #B7326 vai MD #B7182

14. Pavelciet atpakaļ manšeti (A) piedziņas līnijas galā un spiediet piedziņas līniju uz kombaina izvades vārpstu (B), līdz manšete bloķējas.

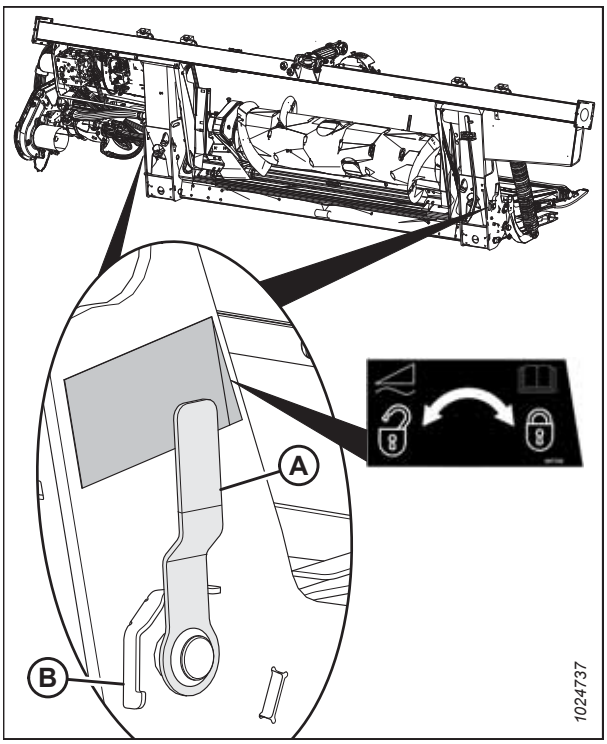


Attēls 3.108: Piedziņas līnija

15. Atbloķējiet reljefa kopēšanas bloķētājus, velkot katru reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturi (A) prom no moduļa un iestatot to atbloķētā stāvoklī (B).

    PIEZĪME:

    Ilustrācijā pa labi redzama hedera labā puse. Reljefa kopēšanas bloķētājs ir hedera pretējā kreisajā pusē.



Attēls 3.109: Reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis

Hedera atvienošana no John Deere kombaina

Heders būs fiziski jāatvieno no kombaina un jāatvieno hidraulikas un elektriskie savienojumi.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

1. Izvēlieties līdzenu vietu un novietojiet hederu nedaudz virs zemes.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

   SVARĪGI:

   Ja ir uzstādīti transportēšanas riteņi, hederu var atvienot gan transportēšanas, gan lauka režīmā. Ja atvienošana notiek ar riteņiem lauka režīmā, iestatiet riteņus uzglabāšanas vai augšējā darba stāvoklī, pretējā gadījumā heders var liekties uz priekšu, apgrūtinot pievienošanu atpakaļ. Norādījumus skatiet *EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana, lappuse 168*.

   SVARĪGI:

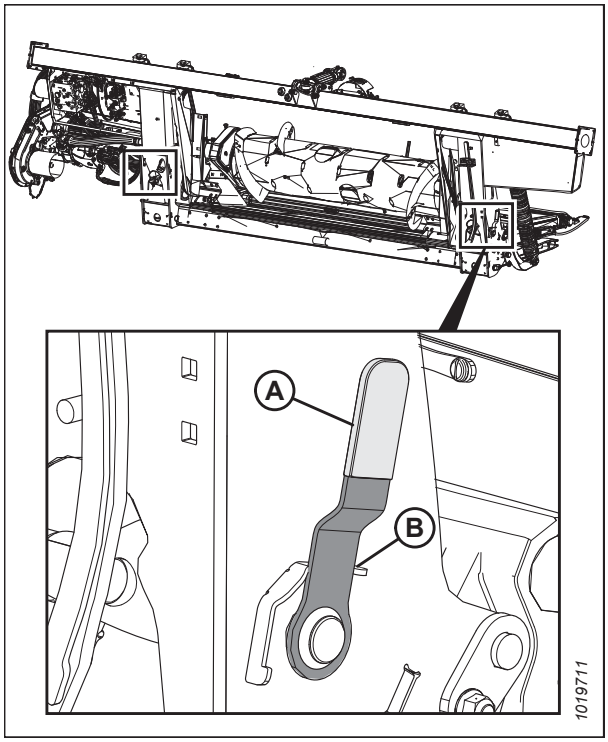
   Ja ir uzstādīti stabilizatora riteņi, iestatiet riteņus uzglabāšanas vai augšējā darba stāvoklī, pretējā gadījumā heders var liekties uz priekšu, apgrūtinot pievienošanu atpakaļ. Norādījumus skatiet *Stabilizatora riteņu regulēšana, lappuse 167*.

3. Bloķējiet reljefa kopēšanas bloķētāju, velkot katru reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturi (A) prom no moduļa un iestatot to bloķētā stāvoklī (B).

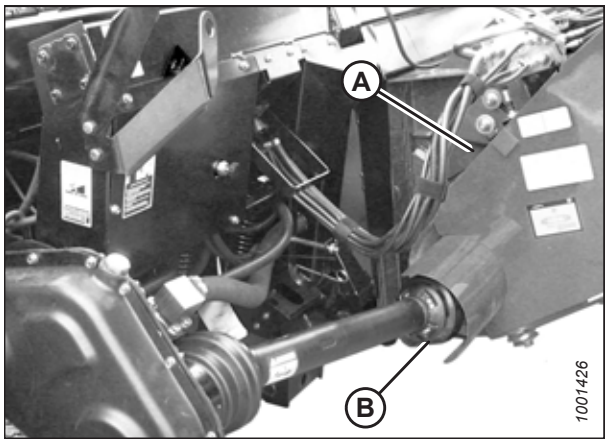
   PIEZĪME:

   Ilustrācijā pa labi redzama hedera labā puse. Reljefa kopēšanas bloķētājs ir hedera pretējā kreisajā pusē.

4. Atveriet vairogu (A) uz kombaina, pavelciet atpakaļ piedziņas līnijas manšeti (B) un noņemiet piedziņas līniju no kombaina izvades vārpstas.



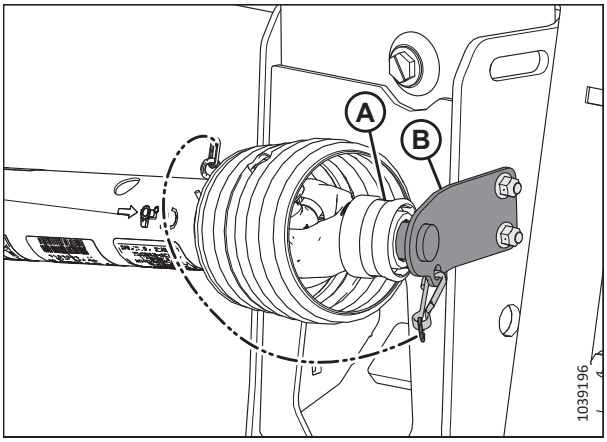
Attēls 3.110: Reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis



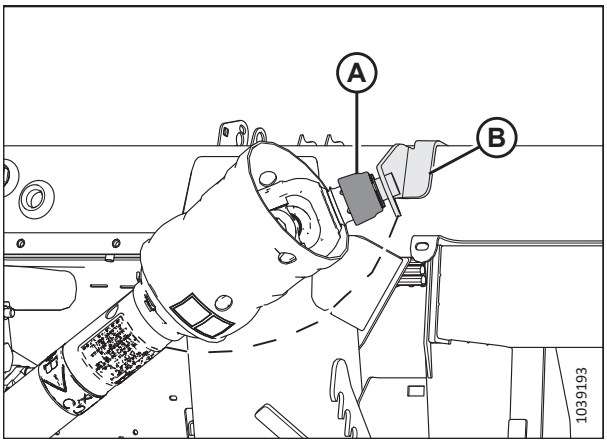
Attēls 3.111: Piedziņas līnija

5. Uzglabājiet transmisiju transmisijas balsta kronšteinā (B), atvelkot atpakaļ manšeti (A) uz transmisijas un uzbīdot to balsta kronšteinam (B). Atlaidiet manšeti, lai tā fiksējas balsta kronšteinā.

6. Piestipriniet drošības ķēdi (C) balsta kronšteinam (B).

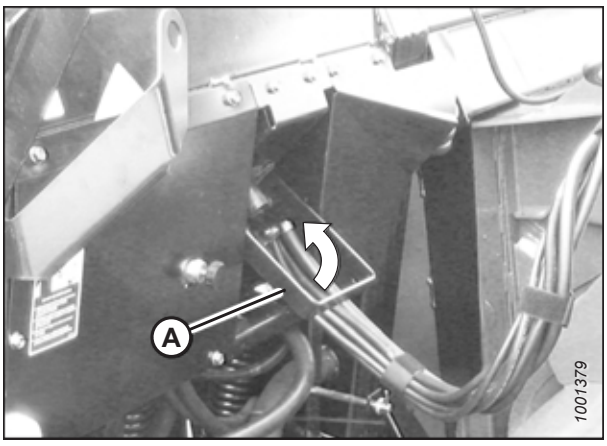


Attēls 3.112: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — piedziņas līnija MD #B7038 vai MD #B7039



Attēls 3.113: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — Sidehill/Hillside piedziņas līnija MD #B7326 vai MD #B7182

7. Paceliet rokturi (A) uz reljefa kopēšanas moduļa.

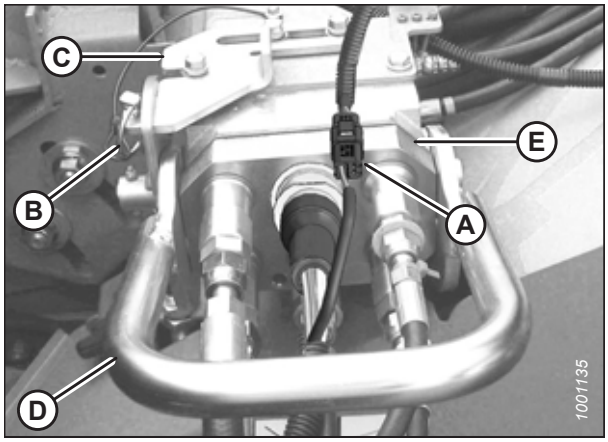


Attēls 3.114: Multisavienotāja uzglabāšana

8. Atvienojiet kabeli (A) no kombaina savienotāja.

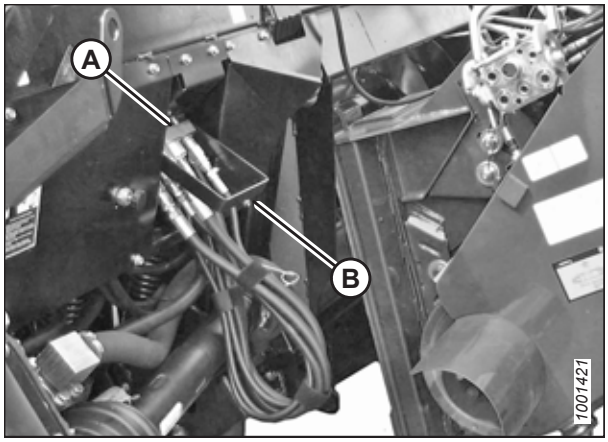
9. Izņemiet sprosttapu (B) un bīdiet bloķētāju (C), lai atbrīvotu rokturi (D).

10. Paceliet rokturi (D) līdz pilnībā vertikālajam stāvoklim, lai atvienotu multisavienotāju (E) no kombaina.



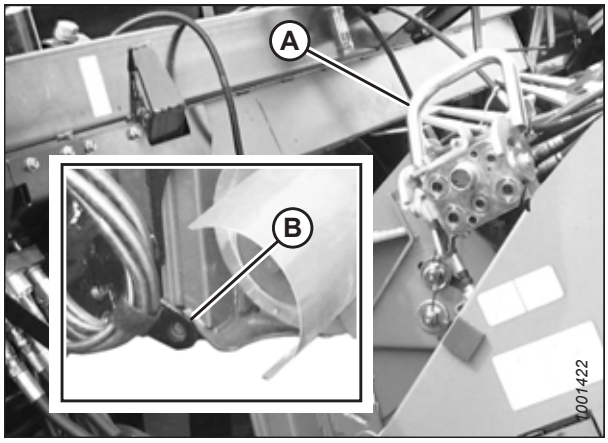
Attēls 3.115: Daudzfunkcionāls spraudsavienotājs

11. Ievietojiet multisavienotāju (A) reljefa kopēšanas moduļa kontaktligzdā un nolaidiet rokturi (B), lai bloķētu multisavienotāju.



Attēls 3.116: Multisavienotāja uzglabāšana

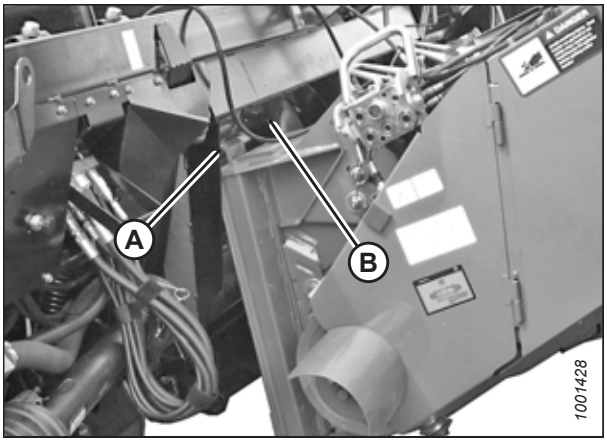
12. Spiediet rokturi (A) uz kombaina virzienā uz padeves tvertni, lai atvienotu padeves tvertnes tapu (B) no reljefa kopēšanas moduļa.



Attēls 3.117: Padeves tvertnes bloķētāji

13. Nolaidiet padeves tvertni, līdz pamatne (A) atvienojas un atdalās no reljefa kopēšanas moduļa balsta (B).

14. Lēnām atvirziet kombainu no reljefa kopēšanas moduļa.



Attēls 3.118: Reljefa kopēšanas modulis un padeves tvertne

3.6.6 New Holland kombaini

Lai piestiprinātu vai atvienotu hederu no New Holland kombaina, veiciet šajā sadaļā aprakstītās darbības.

Informāciju par New Holland kombainu modeļiem, kas saderīgi ar šo hederu, skatiet zemāk tabulā.

Tabula 3.2 New Holland kombainu saderība

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

Hedera pievienošana New Holland CR/CX kombainam

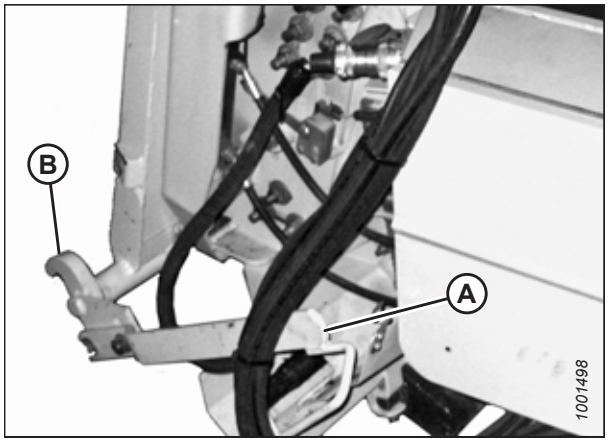
Katram kombaina modelim ir īpaši norādījumi par to, kā piestiprināt hederu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

2. Pārliecinieties, ka rokturis (A) ir novietots tā, lai bloķētāji (B) var saslēgties reljefa kopēšanas modulī.



Attēls 3.119: Padeves tvertnes bloķētāji

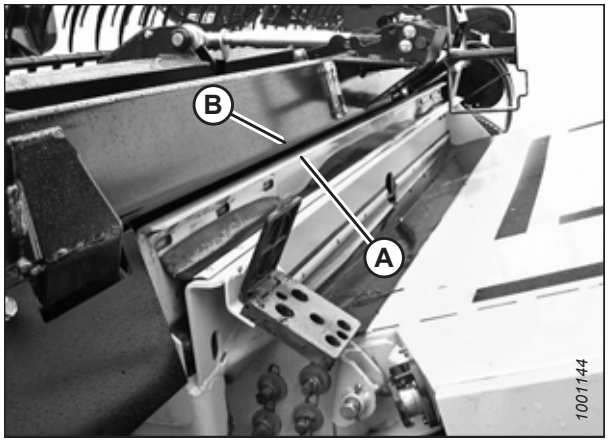
BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

3. Iedarbiniet dzinēju un lēnām virziet kombainu pie reljefa kopēšanas moduļa, līdz padeves tvertnes pamatne (A) atrodas tieši zem reljefa kopēšanas moduļa augšējās šķērssijas (B).

4. Nedaudz paceliet padeves tvertni, lai paceltu hederu un pārliecinātos, ka padeves pamatne ir pareizi iestiprināta reljefa kopēšanas moduļa rāmī.

5. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

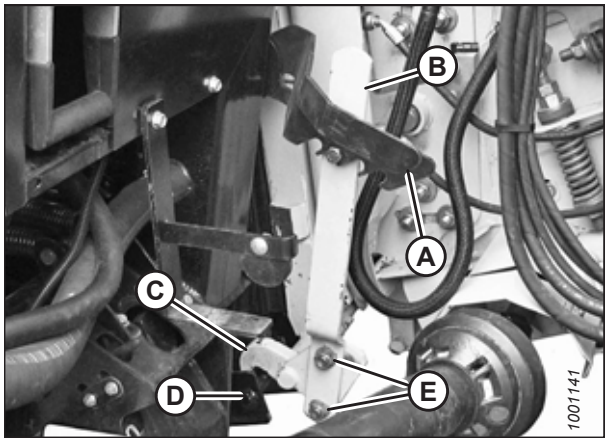


Attēls 3.120: Heders pie kombaina

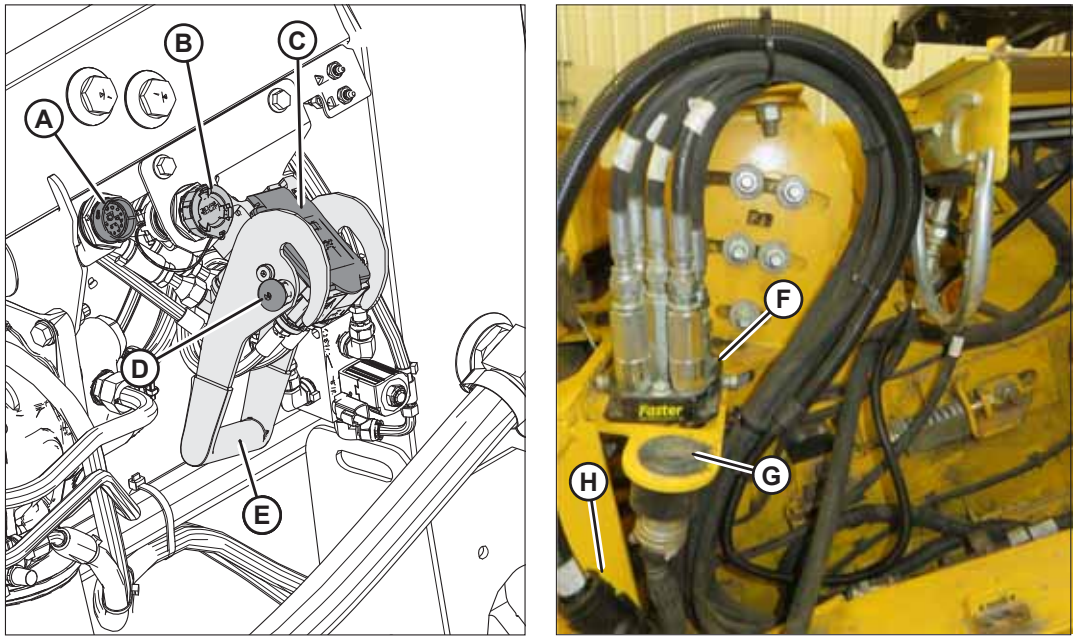
6. Paceliet sviru (A) uz reljefa kopēšanas moduļa padeves tvertnes kreisajā pusē un nospiediet rokturi (B) uz kombaina, lai ieslēgtu bloķētājus (C) abās padeves tvertnes pusēs.

7. Spiediet sviru (A) uz leju, lai sviras ligzda saslēdzas ar rokturi un bloķē rokturi paredzētajā vietā.

8. Ja bloķētājs pilnībā nesaslēdzas ar tapu (D) reljefa kopēšanas modulī, kad svira (A) un rokturis (B) ir aktivizēts, atlaidiet skrūves (E) un noregulējiet bloķētāju (C). Vēlreiz pievelciet skrūves.



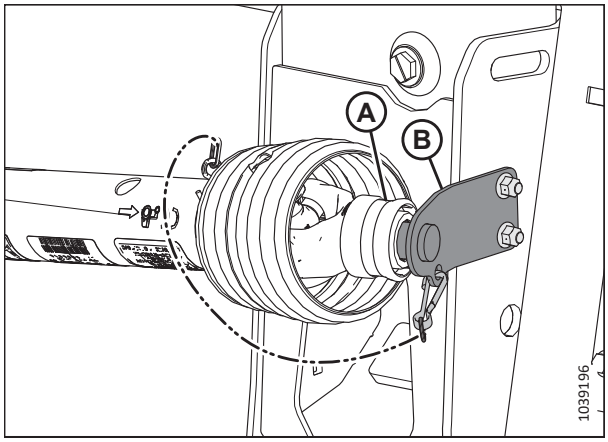
Attēls 3.121: Padeves tvertnes bloķētāji



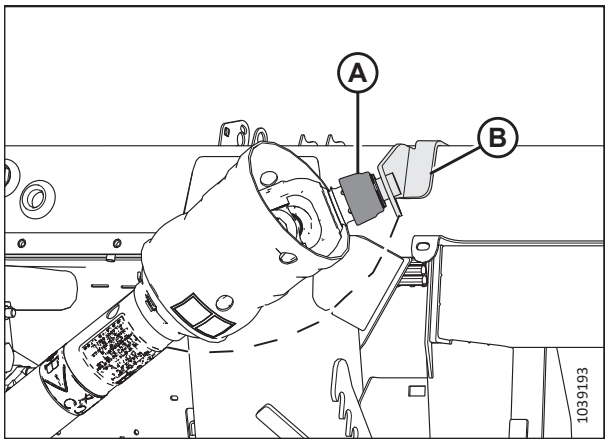
Attēls 3.122: Multisavienotāja un elektriskie savienojumi

9. Noņemiet vāciņus no savienotājiem C81B (A) un (B).
10. Noņemiet pārsegu no hidraulikas kontaktligzdas (C). Notīriet kontaktligzdas savienojuma virsmas
11. Iespiediet bloķēšanas pogu (D) un velciet rokturi (E) līdz pilnīgi atvērtai pozīcijai.
12. Noņemiet hidraulisko ātro savienotāju (F) no uzglabāšanas plāksnes kombainā. Notīriet savienotāja savienojuma virsmu.
13. Novietojiet savienotāju (F) uz reljefa kopēšanas moduļa kontaktligzdas un bīdiet rokturi (E), lai tapas saslēgtos ar kontaktligzdu.
14. Bīdiet rokturi (E) līdz aizvērtai pozīcijai, līdz bloķēšanas poga (D) izlec.
15. Izņemiet kombaina savienotāju (G) no uzglabāšanas vietas kombainā un pievienojiet to kontaktligzdai (B). Pagrieziet savienotāja manšeti, lai to fiksētu.
16. No uzglabāšanas vietas kombainā izņemiet kabīnes vadības komplekta savienotāju C81A (H) un savienojiet to ar C81B (A). Pagrieziet savienotāja manšeti, lai to fiksētu.

17. Pavelciet transmisijas manšeti (A) atpakaļ, lai atbrīvotu transmisiju no balsta kronšteina. Noņemiet transmisiju no balsta kronšteina.

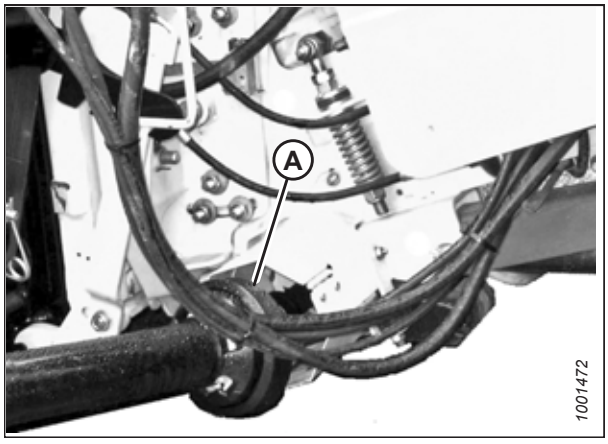


Attēls 3.123: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — piedziņas līnija MD #B7038 vai MD #B7039



Attēls 3.124: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — Sidehill/Hillside piedziņas līnija MD #B7180, MD #B7181 vai MD #B7326

18. Pavelciet atpakaļ manšeti piedziņas līnijas galā un spiediet piedziņas līniju uz kombaina izvades vārpstu (A), līdz manšete fiksējas.

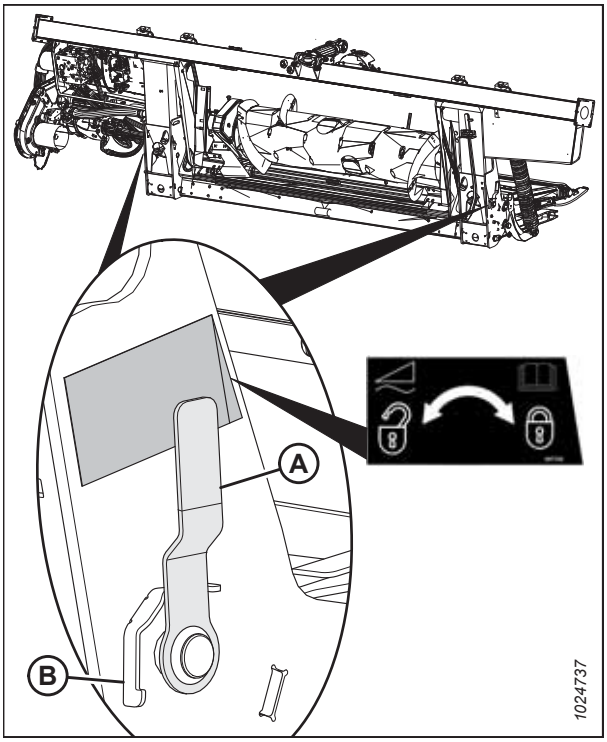


Attēls 3.125: Piedziņas līnija un izvades vārpsta

19. Atbloķējiet reljefa kopēšanas bloķētājus, velkot katru reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturi (A) prom no moduļa un iestatot to atbloķētā stāvoklī (B).

    PIEZĪME:

    Ilustrācijā pa labi redzama hedera labā puse. Reljefa kopēšanas bloķētājs ir hedera pretējā kreisajā pusē.



Attēls 3.126: Reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis

Hedera atvienošana no New Holland CR/CX kombaina

Heders būs fiziski jāatvieno no kombaina un jāatvieno hidraulikas un elektriskie savienojumi.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izvēlieties līdzenu vietu un novietojiet hederu nedaudz virs zemes.
2. Apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

   SVARĪGI:

   Ja ir uzstādīti transportēšanas riteņi, hederu var atvienot gan transportēšanas, gan lauka režīmā. Ja atvienošana notiek ar riteņiem lauka režīmā, iestatiet riteņus uzglabāšanas vai augšējā darba stāvoklī, pretējā gadījumā heders var liekties uz priekšu, apgrūtinot pievienošanu atpakaļ. Norādījumus skatiet *EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana, lappuse 168*.

   SVARĪGI:

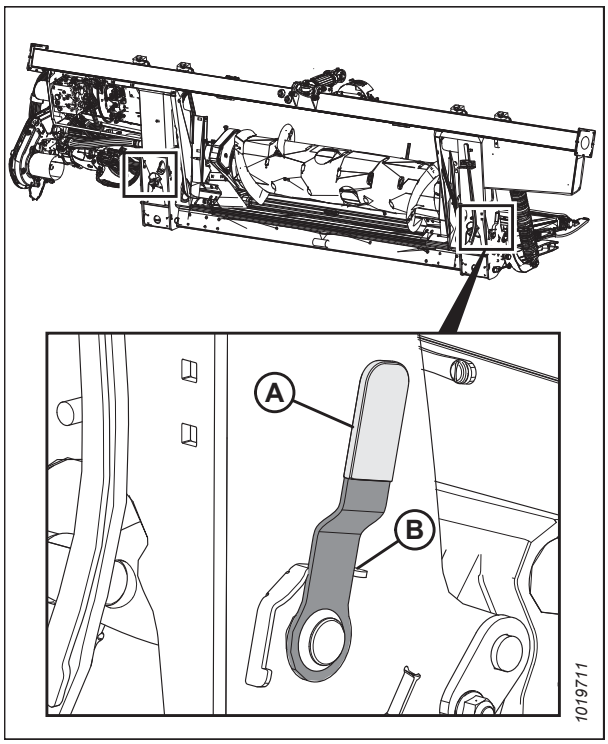
   Ja ir uzstādīti stabilizatora riteņi, iestatiet riteņus uzglabāšanas vai augšējā darba stāvoklī, pretējā gadījumā heders var liekties uz priekšu, apgrūtinot pievienošanu atpakaļ. Norādījumus skatiet *Stabilizatora riteņu regulēšana, lappuse 167*.

3. Bloķējiet reljefa kopēšanas bloķētāju, velkot katru reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturi (A) prom no moduļa un iestatot to bloķētā stāvoklī (B).

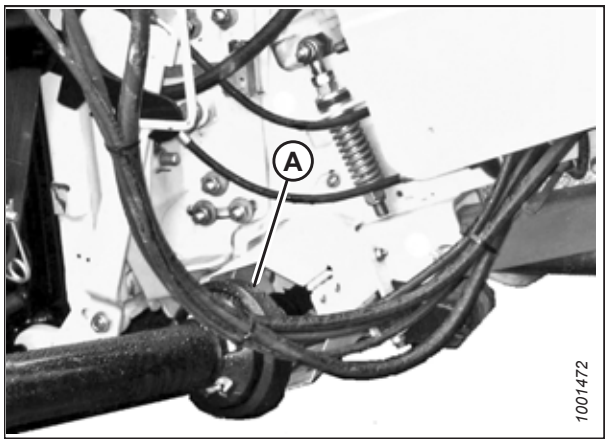
   PIEZĪME:

   Ilustrācijā pa labi redzama hedera labā puse. Reljefa kopēšanas bloķētājs ir hedera pretējā kreisajā pusē.

4. Atvienojiet piedziņas līniju no kombaina. Aizstumiet manšeti uz piedziņas līnijas galu un izvelciet piedziņas līniju no kombaina izvades vārpstas (A), līdz manšete atbrīvojas.

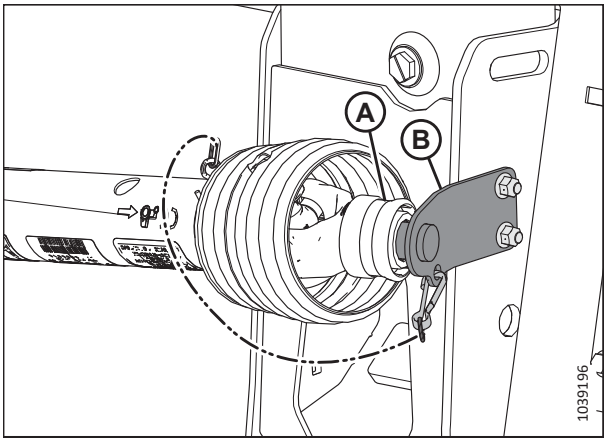


Attēls 3.127: Reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis

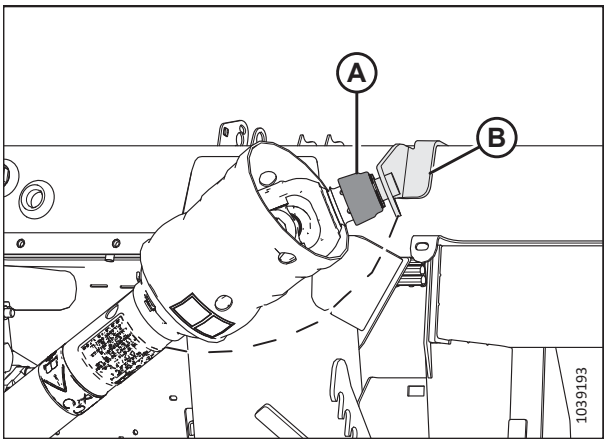


Attēls 3.128: Piedziņas līnija

5. Uzglabājiet transmisiju transmisijas balsta kronšteinā (B), atvelkot atpakaļ manšeti (A) uz transmisijas un uzbīdot to balsta kronšteinam (B). Atlaidiet manšeti, lai tā fiksējas kronšteinā.

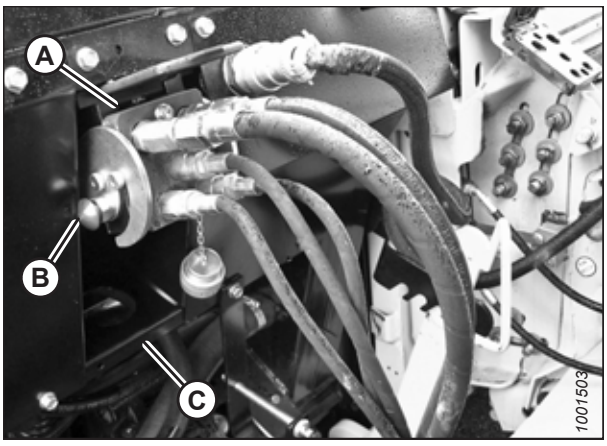


Attēls 3.129: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — piedziņas līnija MD #B7038 vai MD #B7039



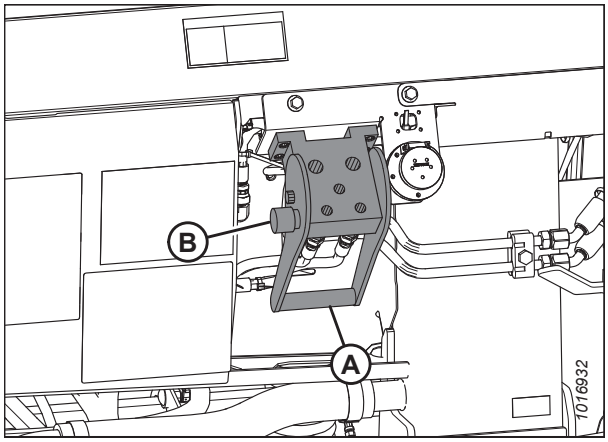
Attēls 3.130: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — Sidehill/Hillside piedziņas līnija MD #B7180, MD #B7181 vai MD #B7326

6. Nospiediet bloķēšanas pogu (B) un pavelciet rokturi (D), lai atbrīvotu multisavienotāju (A).



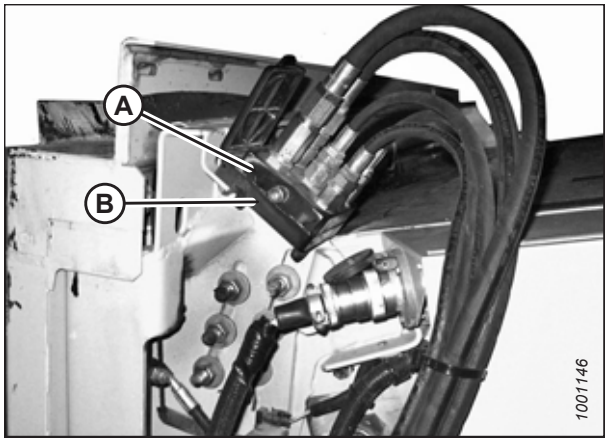
Attēls 3.131: Reljefa kopēšanas moduļa savienojumi

7. Spiediet rokturi (A) aizvērtā pozīcijā, līdz bloķēšanas poga (B) izlec uz āru. Aizveriet vāku.



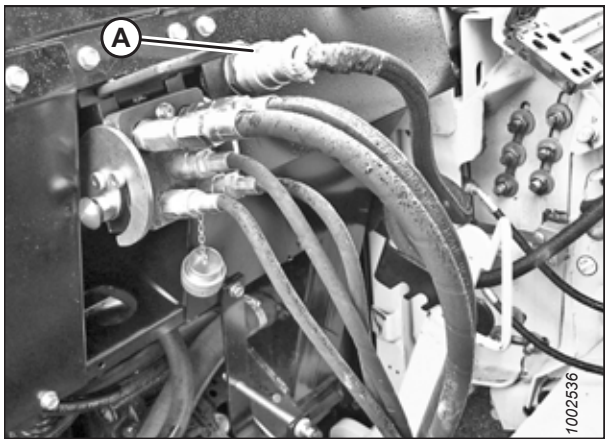
Attēls 3.132: Reljefa kopēšanas moduļa kontaktligzdas

8. Novietojiet hidraulikas ātro savienotāju (A) uz glabāšanas plāksnes (B) uz kombaina.



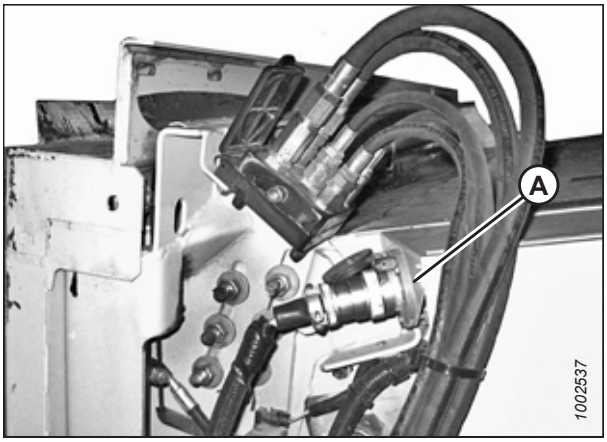
Attēls 3.133: Kombaina savienotājs

9. Noņemiet elektrisko savienotāju (A) no reljefa kopēšanas moduļa.



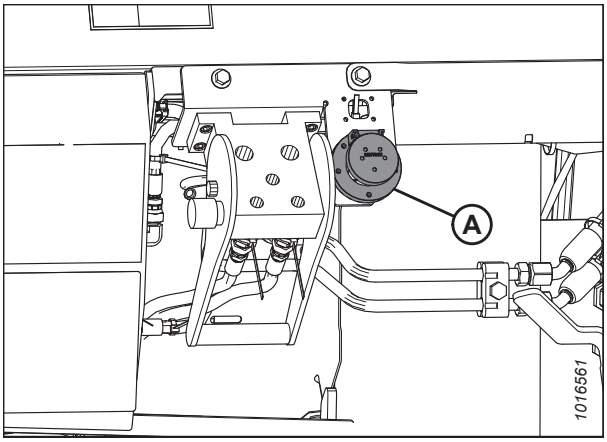
Attēls 3.134: Reljefa kopēšanas moduļa savienojumi

10. Pievienojiet elektrisko savienotāju kombainam norādītajā vietā (A).



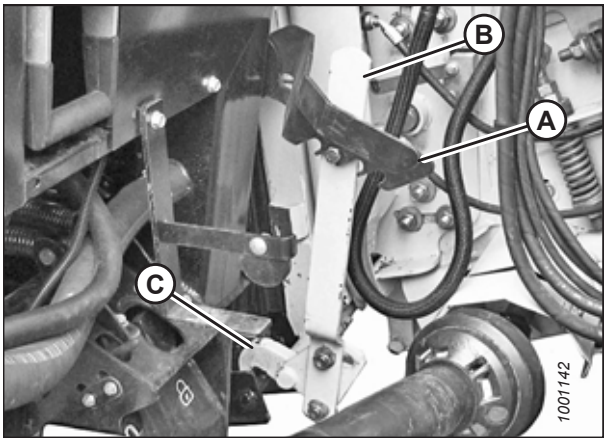
Attēls 3.135: Kombaina spraudsavienotāji

11. Nomainiet vāku (A) uz kontaktligzdas reljefa kopēšanas modulī.



Attēls 3.136: Reljefa kopēšanas moduļa kontaktligzdas

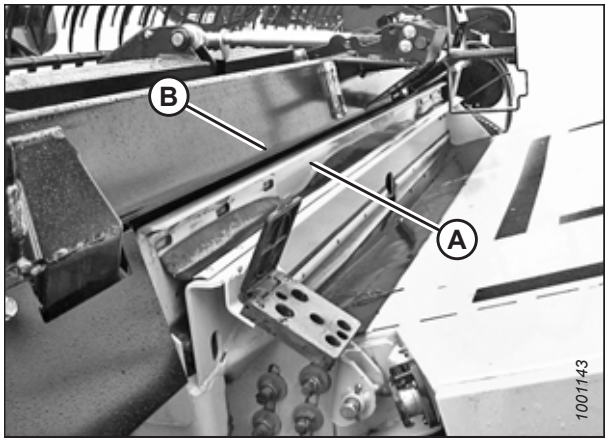
12. Paceliet sviru (A), pavelciet un nolaidiet rokturi (B), lai atvienotu padeves tvertnes / reljefa kopēšanas moduļa bloķētāju (C).



Attēls 3.137: Padeves tvertnes bloķētāji

13. Nolaidiet padeves tvertni (A), līdz padeves tvertne atvienojas no reljefa kopēšanas moduļa balsta (B).

14. Lēnām atvirziet kombainu no hedera.



Attēls 3.138: Heders pie kombaina

Pievades deflektori — New Holland CR sērijas kombaini

New Holland CR sērijas kombainiem, iespējams, būs jāuzstāda pievades deflektori. Pievades deflektori **NAV** nepieciešami New Holland CX sērijas kombainiem.

Tikai New Holland CR kombainiem: Platie padeves deflektori ir rūpnieciski uzstādīti uz reljefa kopēšanas moduļa, lai uzlabotu padošanu uz padeves tvertni. Ja nepieciešams, noņemiet padeves deflektorus. Norādījumus skatiet *4.11.3 Padeves deflektoru nomaiņa New Holland CR kombainiem, lappuse 616*.

Garie padeves komplekti ir pieejami kombainiem ar šauru padeves tvertni, un tos var uzstādīt, lai aizstātu īsos padeves deflektorus.

Tabula 3.3 FM200 padeves komplekti CR modeļa kombainiem

Padeves tvertnes izmērs	Padeves komplekta izmērs	Daļas numurs
1250–1350 mm (49–65”)	Šauri: 200 mm (7 7/8”)	MD #328082, 328083
1100 mm (43 1/2”) un zemāk	Plati: 325 mm (12 13/16”)	MD #314690, 314691

3.6.7 Rostselmash sērijas kombaini

Hedera pievienošana Rostselmash kombainam

Katram kombaina modelim ir īpaši norādījumi par to, kā piestiprināt hederu.

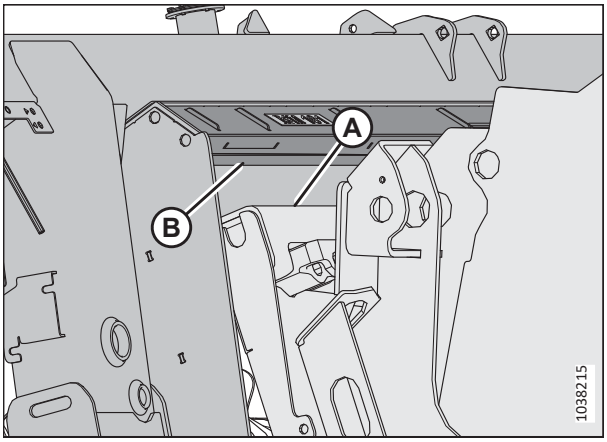
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Iedarbiniet dzinēju un lēnām virziet kombainu pie hedera, līdz padeves tvertnes pamatne (A) atrodas tieši zem reljefa kopēšanas moduļa augšējās šķērssijas (B).
2. Nedaudz paceliet padeves tvertni, lai paceltu hederu un pārliecinātos, ka padeves tvertnes pamatne ir pareizi iestiprināta reljefa kopēšanas moduļa rāmī.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

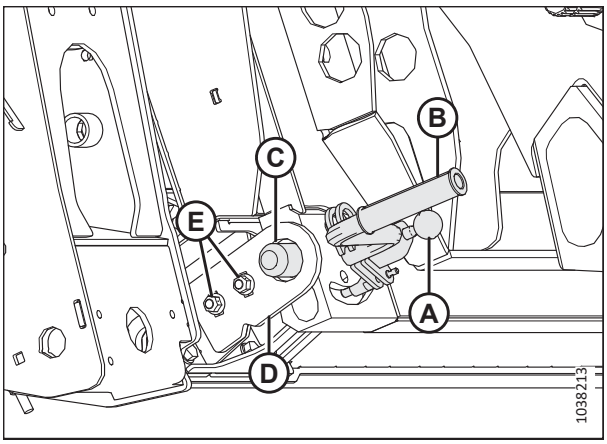


Attēls 3.139: Kombains un reljefa kopēšanas modulis

4. Izvelciet tapu (A) un grieziet rokturi (B), līdz abas padevēja tvertnes tapas (C) pilnībā nostiprinās reljefa kopēšanas moduļa kronšteinos (D).

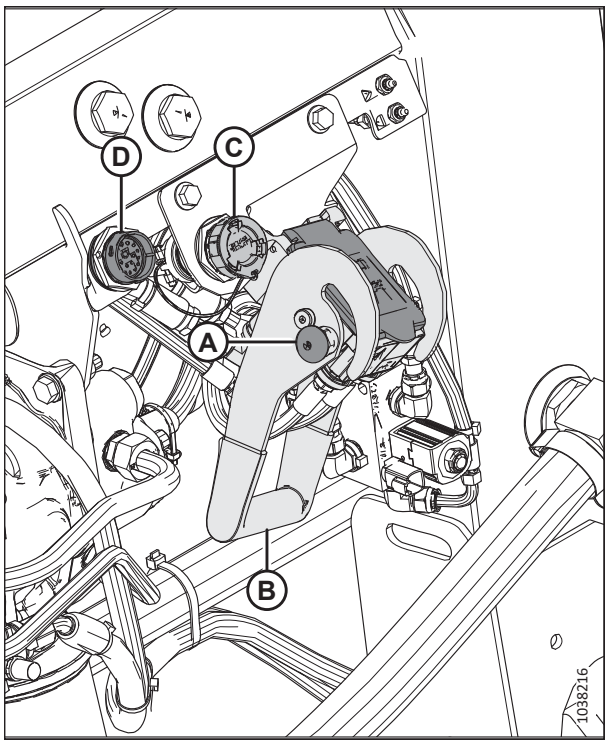
   PIEZĪME:

   Ja tapas (C) nav pilnībā nostiprinājušās reljefa kopēšanas moduļa kronšteinos, atlaidiet skrūves (E) un pēc vajadzības noregulējiet kronšteinus (D).
5. Pievelciet uzgriežņus (E).



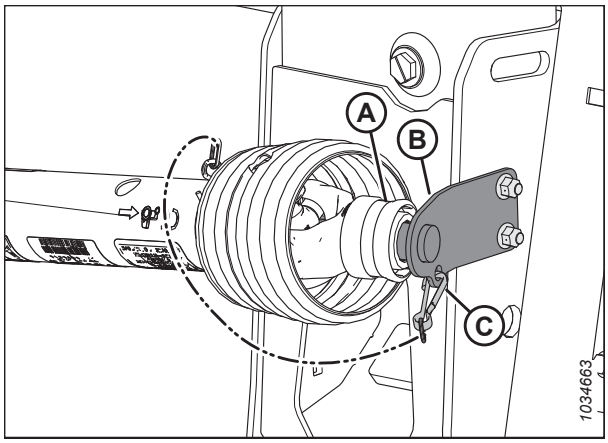
Attēls 3.140: Padeves tvertnes tapa

6. Iespiediet bloķēšanas pogu (A) un velciet rokturi (B) līdz pilnībā atvērtam stāvoklim.
7. Izņemiet hidraulisko ātro savienotāju no uzglabāšanas plāksnes kombainā. Notīriet savienotāja fiksācijas virsmu.
8. Ievietojiet kombaina savienotāju reljefa kopēšanas moduļa kontaktligzdā. Spiediet rokturi uz leju, lai saslēgtu tapas kontaktligzdā.
9. Spiediet rokturi uz leju aizvērtā stāvoklī, līdz bloķēšanas poga (B) izlec.
10. Izņemiet kombaina savienotāju no uzglabāšanas vietas kombainā un pievienojiet to kontaktligzdai (C). Pagrieziet savienotāja manšeti, lai to fiksētu.
11. No uzglabāšanas vietas kombainā izņemiet kabīnes vadības komplekta savienotāju C81A un savienojiet to ar C81B (D). Pagrieziet savienotāja manšeti, lai to fiksētu.



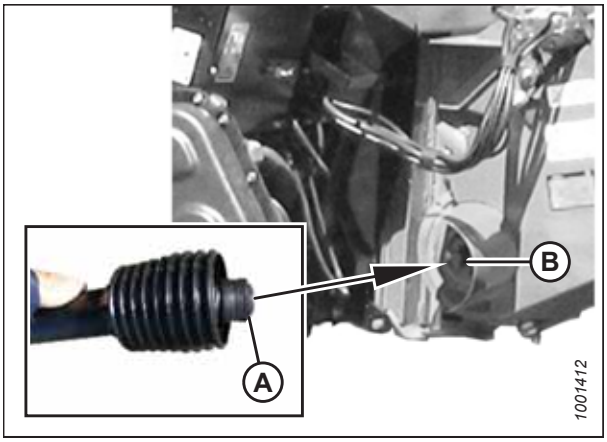
Attēls 3.141: Multisavienotāja uzglabāšana

12. Atvienojiet drošības ķēdi (C) no balsta kronšteina (B).
13. Pavelciet transmisijas manšeti (A) atpakaļ, lai atbrīvotu transmisiju no balsta kronšteina. Noņemiet transmisiju no balsta kronšteina.



Attēls 3.142: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — piedziņas līnija MD #B7038 vai MD #B7039

14. Pavelciet atpakaļ manšeti (A) piedziņas līnijas galā un spiediet piedziņas līniju uz kombaina izvades vārpstu (B), līdz manšete bloķējas.

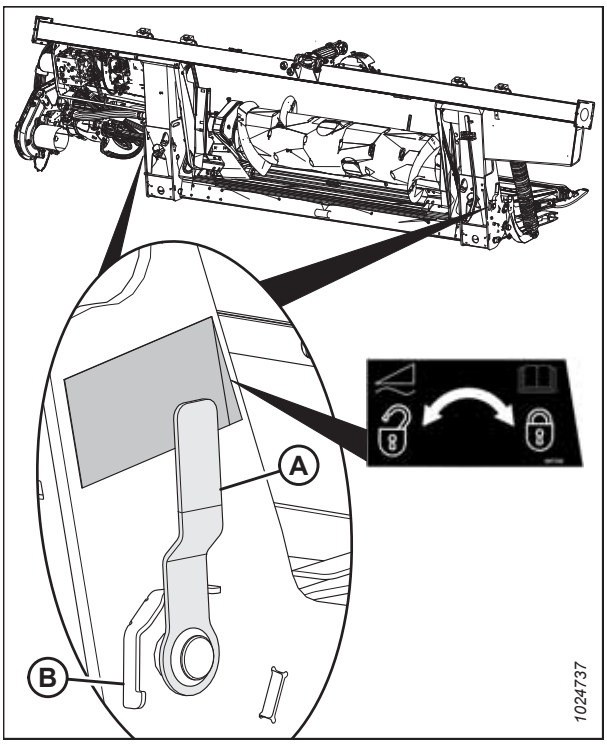


Attēls 3.143: Piedziņas līnija

15. Atbloķējiet reljefa kopēšanas bloķētājus, velkot katru reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturi (A) prom no moduļa un iestatot to atbloķētā stāvoklī (B).

    PIEZĪME:

    Ilustrācijā pa labi redzama hedera labā puse. Reljefa kopēšanas bloķētājs ir hedera pretējā kreisajā pusē.



Attēls 3.144: Reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis

Hedera atvienošana no Rostselmash kombaina

Katram kombaina modelim ir īpaši norādījumi par to, kā piestiprināt hederu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
2. Novietojiet hederu nedaudz virs zemes.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

   SVARĪGI:

   Ja ir uzstādīti transportēšanas riteņi, hederu var atvienot gan transportēšanas, gan lauka režīmā. Ja atvienošana notiek ar riteņiem lauka režīmā, iestatiet riteņus uzglabāšanas vai augšējā darba stāvoklī, pretējā gadījumā heders var liekties uz priekšu, apgrūtinot pievienošanu atpakaļ. Norādījumus skatiet *EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana, lappuse 168*.

   SVARĪGI:

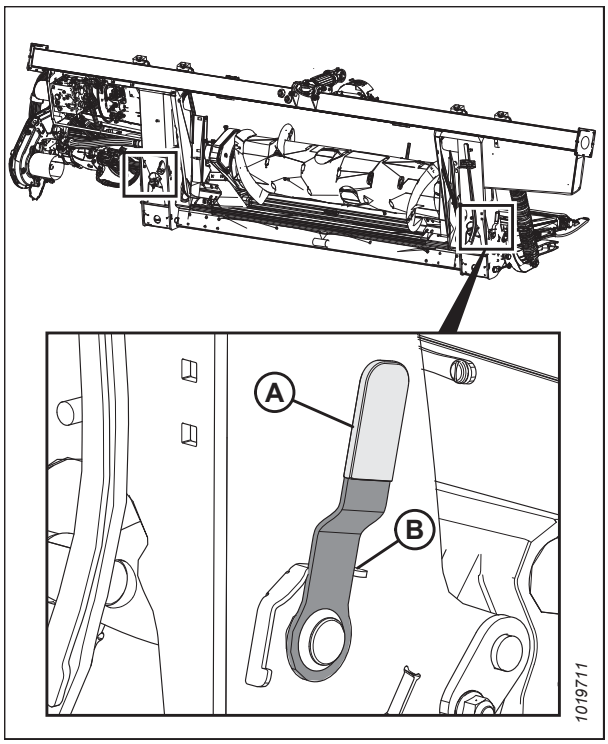
   Ja ir uzstādīti stabilizatora riteņi, iestatiet riteņus uzglabāšanas vai augšējā darba stāvoklī, pretējā gadījumā heders var liekties uz priekšu, apgrūtinot pievienošanu atpakaļ. Norādījumus skatiet *Stabilizatora riteņu regulēšana, lappuse 167*.

4. Bloķējiet reljefa kopēšanas bloķētāju, velkot katru reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturi (A) prom no moduļa un iestatot to bloķētā stāvoklī (B).

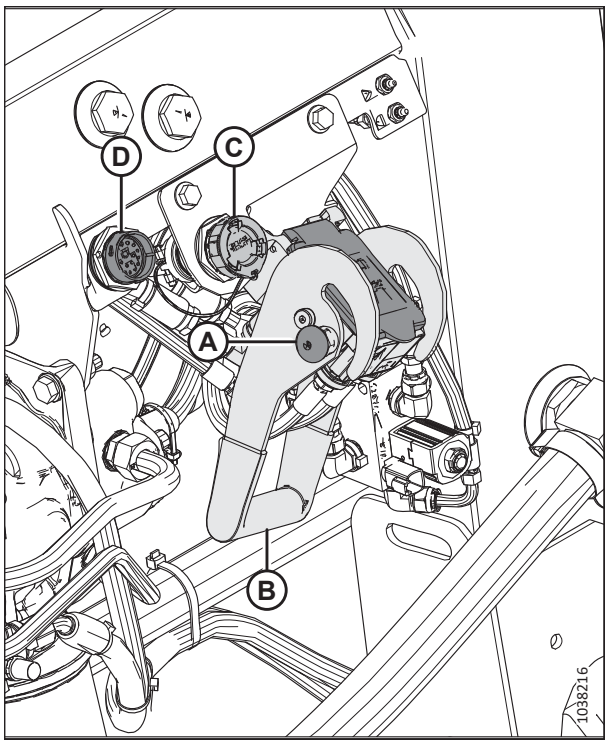
   PIEZĪME:

   Ilustrācijā pa labi redzama hedera labā puse. Reljefa kopēšanas bloķētājs ir hedera pretējā kreisajā pusē.

5. Atvienojiet kombaina kabīnes vadības vadojuma savienotāju C81A (D) no savienotāja C81B (D).
6. Atvienojiet kombaina elektrosistēmas vadojumu no savienotāja (C).
7. Iespiediet bloķēšanas pogu (A) un paceliet rokturi (B), lai atlaistu universālo savienotāju. Izņemiet hidraulisko ātro savienotāju no kombaina un novietojiet to atpakaļ uzglabāšanas vietā kombainā.

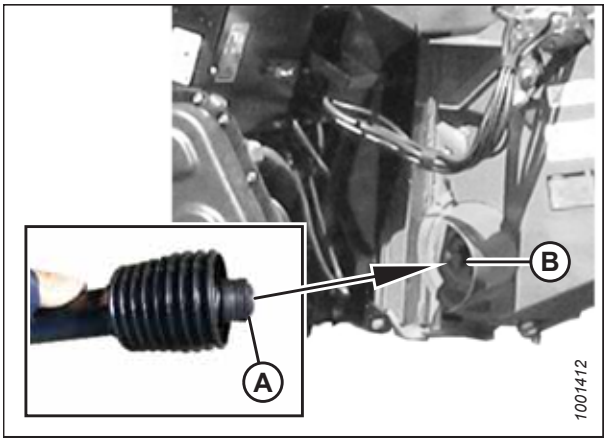


Attēls 3.145: Reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis



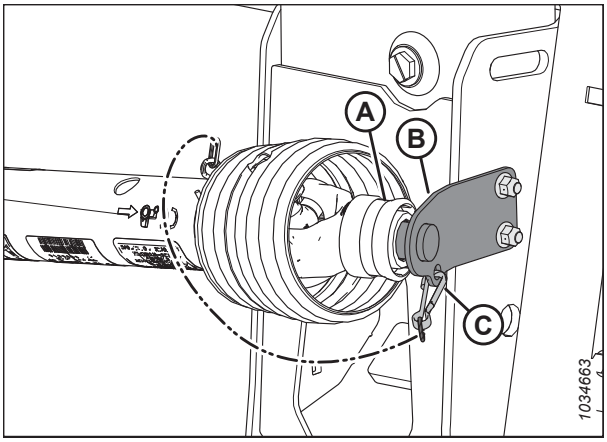
Attēls 3.146: Reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturis

8. Velciet atpakaļ manšeti (A) transmisijas galā un velciet transmisiju no kombaina izvades vārpstas (B), līdz manšete atbrīvojas.



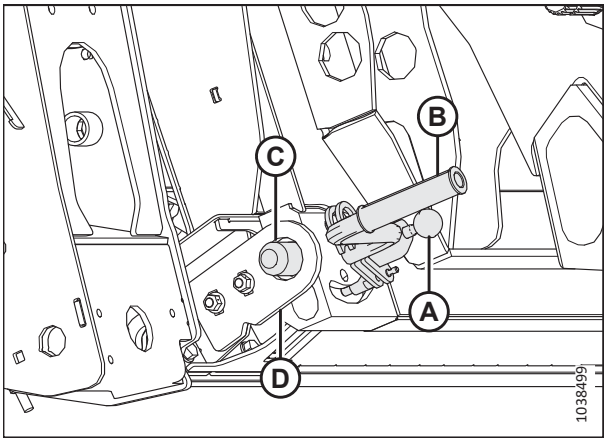
Attēls 3.147: Piedziņas līnija

9. Uzglabājiet transmisiju transmisijas balsta kronšteinā (B), atvelkot atpakaļ manšeti (A) uz transmisijas un uzbīdot to balsta kronšteinam (B). Atlaidiet manšeti, lai tā fiksējas balsta kronšteinā.
10. Piestipriniet drošības ķēdi (C) balsta kronšteinam (B).



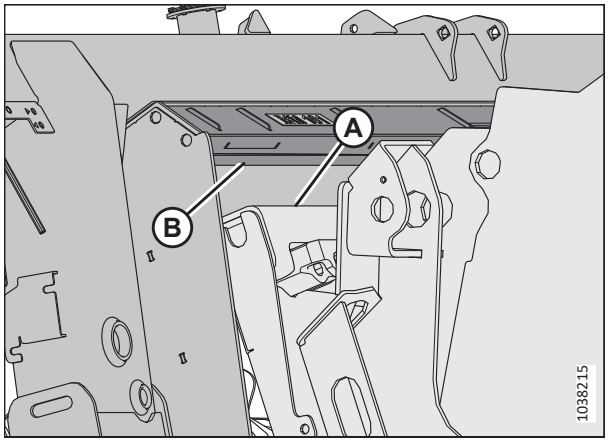
Attēls 3.148: Piedziņas līnija uzglabāšanas stāvoklī — piedziņas līnija MD #B7038 vai MD #B7039

11. Izvelciet tapu (A) un grieziet rokturi (B) pulksteņrādītāju kustības virzienā, līdz abas padevēja tvertnes tapas (C) pilnībā ievelkas reljefa kopēšanas moduļa kronšteinos (D).



Attēls 3.149: Padeves tvertnes tapa

12. Iedarbiniet dzinēju un nolaidiet padeves tvertni (A), līdz tas atvienojas no reljefa kopēšanas moduļa balsta (B).
13. Lēnām atvirziet kombainu no reljefa kopēšanas moduļa.
14. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



Attēls 3.150: Kombains un reljefa kopēšanas modulis

3.6.8 Hedera pievienošana/atvienošana no FM200 reljefa kopēšanas moduļa

Lai piestiprinātu vai atvienotu reljefa kopēšanas moduli no hedera, veiciet zemāk aprakstītās darbības. Lai veiktu šīs darbības, ir nepieciešams, lai reljefa kopēšanas modulis paliktu pievienots kombainam.

PIEZĪME:

Ja agregāts ir aprīkots ar transportēšanas riteņiem, reljefa kopēšanas moduli var piestiprināt un atvienot no hedera, kad tas atrodas transportēšanas vai lauka režīmā.

Atvienojiet reljefa kopēšanas moduli no hedera tikai šādos gadījumos:

- Heders ir nepieciešams lietošanai ar vālotāju
- Kombainam tiks pievienots cits, ar reljefa kopēšanas moduli saderīgs heders
- Hederam vai reljefa kopēšanas modulim ir nepieciešama apkope vai remonts, un, lai veiktu apkopes vai remonta darbības, reljefa kopēšanas modulis ir jāatvieno no hedera

Hedera atvienošana no FM200 reljefa kopēšanas moduļa

FM200 reljefa kopēšanas modulis tiek pievienots hederam, nodrošinot iespēju precīzi sekot līdzi zemes reljefam. Ja nepieciešams, FM200 var atvienot no hedera.

BĪSTAMI

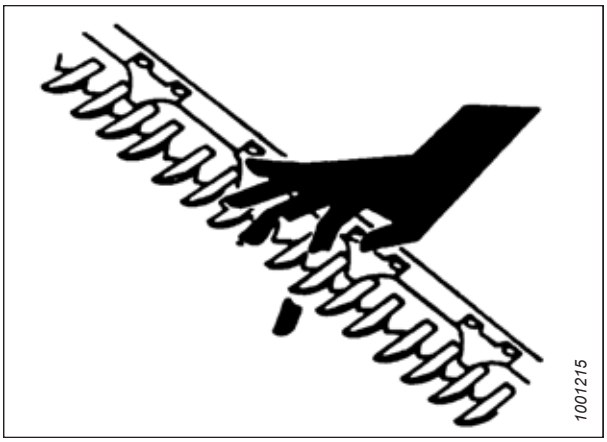
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

BRĪDINĀJUMS

Nekad netuviniet rokas zonai starp aizsargiem un nazi.

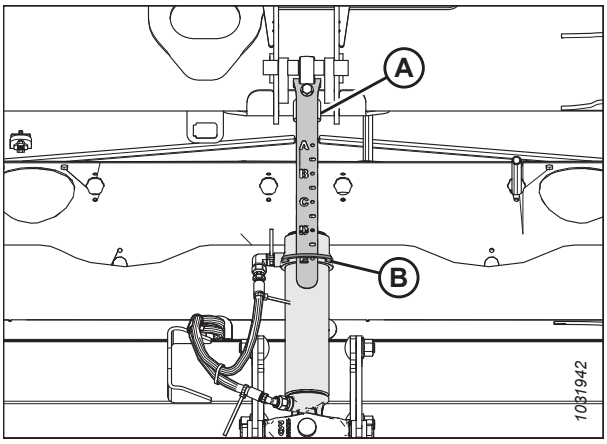
BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.



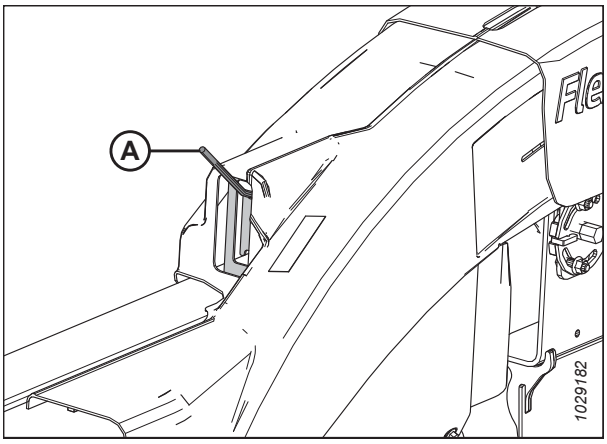
Attēls 3.151: Izkapts radītais apdraudējums

1. Iedarbiniet dzinēju un nolaidiet hederu.
2. Palieliniet klīrensu zem reljefa kopēšanas moduļa padeves stiebru pacēlājam, noliecot hederu un pilnībā izbīdot cilindru (A), līdz indikators (B) ir pozīcijā **E**.
3. Paceliet tītavas pilnā augstumā.
4. Apturiet dzinēju un tad izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Iedarbiniet tītavu drošības balstus.



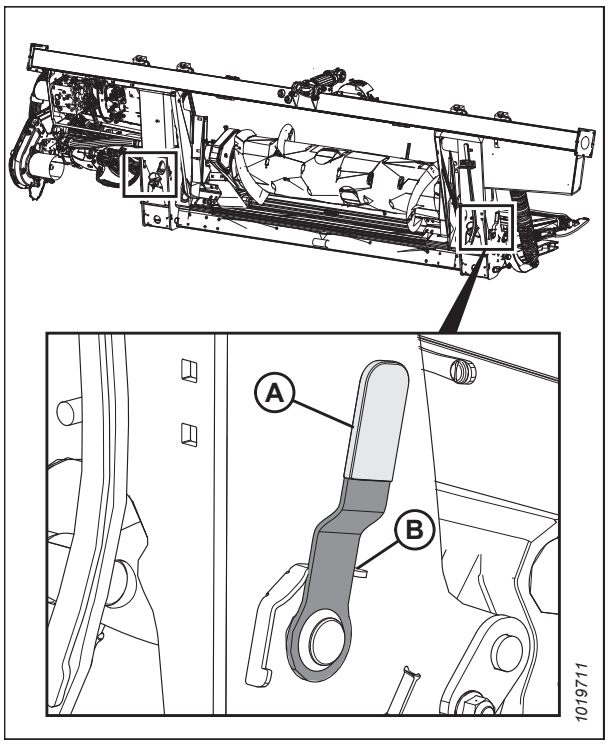
Attēls 3.152: Vidējā atsaite

6. Pārvietojiet sviru (A) uz bloķēšanas pozīciju, lai iedarbinātu spārnu bloķētājus.



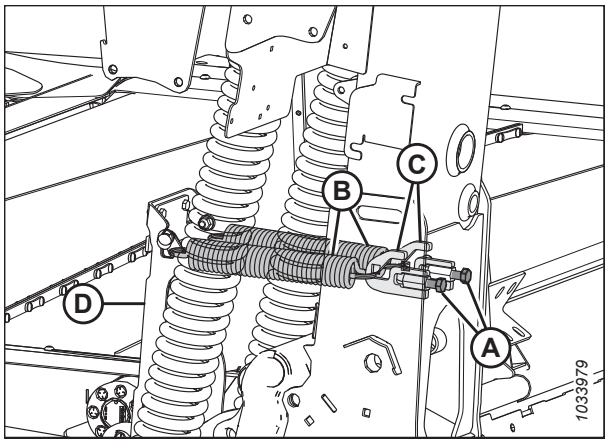
Attēls 3.153: Spārnu bloķētājs — parādīta kreisā puse

7. Bloķējiet reljefa kopēšanas bloķējumus, velkot katru reljefa kopēšanas bloķēšanas rokturi (A) prom no moduļa un iestatot to bloķētā stāvoklī (B).



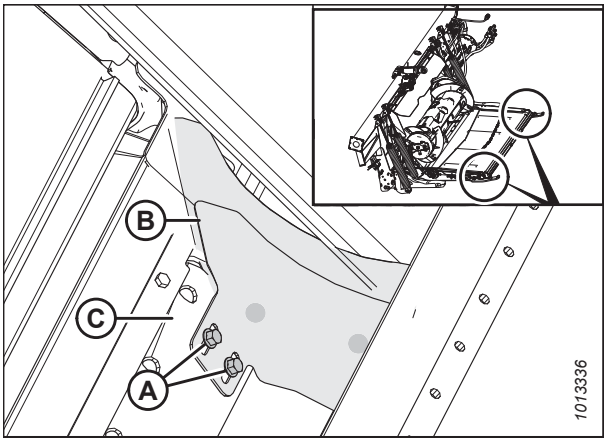
Attēls 3.154: Reljefa kopēšanas bloķējums

8. Reljefa kopēšanas moduļa rāmja aizmugurē noņemiet bultskrūves (A), lai atbrīvotu balansa atsperu (B) spriegojumu.
9. Atvienojiet balansa atsperes (B) no atsperu spriegotājiem (C). Ļaujiet atsperēm karāties līdzsvara kanālā (D).
10. Atkārtoti uzstādiet atsperu spriegotāju uz reljefa kopēšanas moduļa. Nostipriniet ar bultskrūvēm (A).
11. Atkārtojiet pretējā pusē.



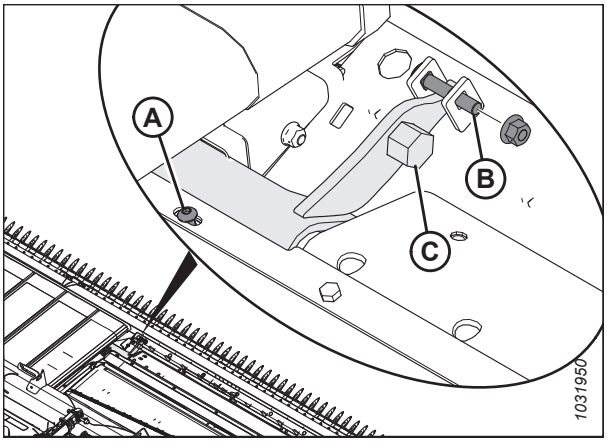
Attēls 3.155: Balansa atsperes — kreisā puse

12. Izņemiet divas bultskrūves (A) un pildītājus (B) no pārejas paliktņa atbalsta leņķa (C). Atkārtojiet pretējā pusē.



Attēls 3.156: Pildītāji

13. Izņemiet un saglabājiet skrūvi (A).
14. Noskrūvējiet M10 uzgriezni no bultskrūves (B).
15. Ar 24 mm uzgriežņu atslēgu uz sešstūra bultskrūves (C) pagrieziet aizdari uz leju un nedaudz paceliet padeves platformu, lai izņemtu bultskrūvi (B).
16. Pagrieziet aizdari uz augšu un atpakaļ, lai nolaistu reljefa kopēšanas moduļa platformu un atvienotu pārejas paliktņa cauruli.
17. Uzlieciet skrūvi (A).
18. Atkārtojiet darbību padeves stiebru pacēlāja platformas pretējā pusē.

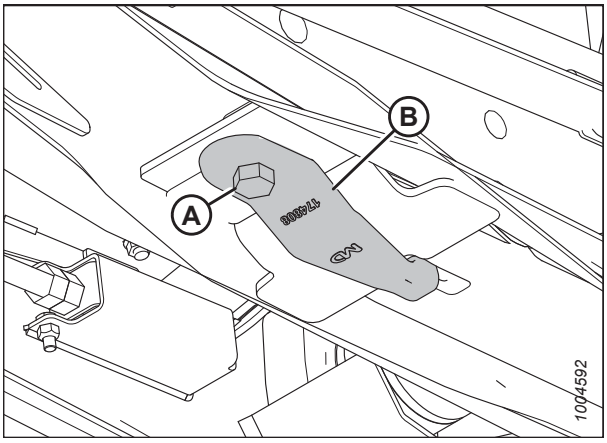


Attēls 3.157: Reljefa kopēšanas moduļa aizdaris

BĪSTAMI

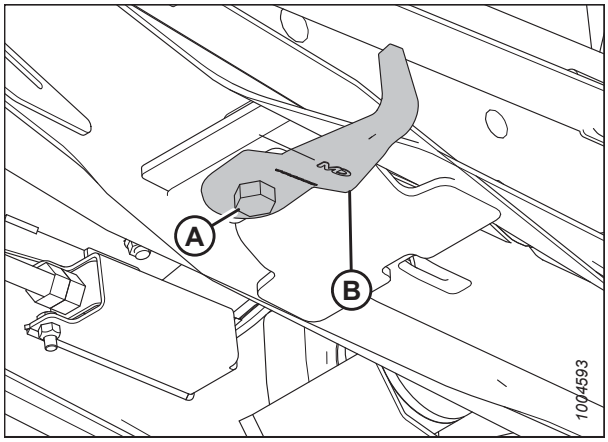
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

19. Atvienojiet tītavu drošības balstus, iedarbiniet dzinēju, nolaidiet tītavas un pilnībā paceliet hederu.
20. Apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu no aizdedzes un iedarbiniet kombaina drošības balstus.
21. Atslābiniet uzgriezni un bultskrūvi (A) un atvienojiet āķi (B) no statņa abās reljefa kopēšanas moduļa pusēs.



Attēls 3.158: Reljefa kopēšanas moduļa apakšpuse

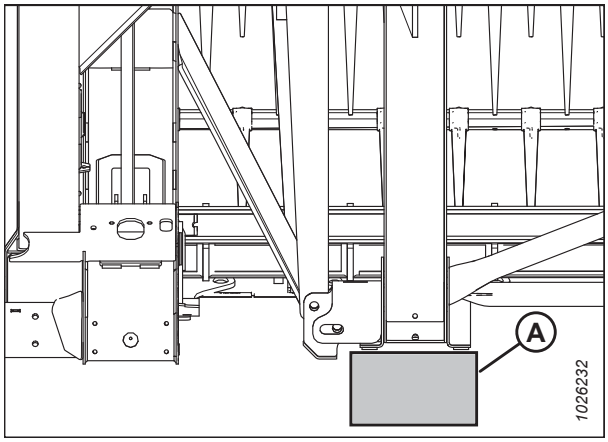
22. Pagrieziet āķi (B) 90° leņķī, lai to varētu uzglabāt, un atkal pievelciet bultskrūvi (A) un uzgriezni.



Attēls 3.159: Reljefa kopēšanas moduļa apakšpuse

23. Novietojiet 150 mm (6 collas) bloku (A) zem hedera statņa. Tas palīdz atvienot centrālo posmu.

24. Atvienojiet kombaina celšanas cilindra bloķētājus, iedarbiniet dzinēju un nolaidiet hederu, līdz hedera statnis balstās uz bloka vai stabilizatora riteņi ir uz zemes.



Attēls 3.160: hedera statnis uz bloka

25. Atvienojiet hidraulisko centrālo posmu šādi:

    a. Izņemiet šķelttapu (A) un tapu (B).

    PIEZĪME:

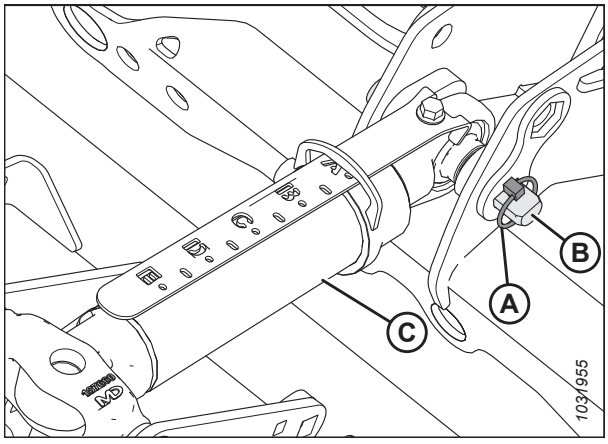
    Izņemiet tapu uzmanīgi, jo abās centrālā posma pusēs var būt vai var nebūt uzstādītas paplāksnes.

    b. Paceliet centrālo posmu (C) no kronšteina.

    c. Atlieciet atpakaļ tapu (B) kronšteinā un nostipriniet to ar sprosttapu (A).

    PIEZĪME:

    Padeves tvertni var būt nepieciešams pacelt vai nolaist, lai pielāgotu centrālā posma garumu un mazinātu lieku slodzi uz centrālo posmu.



Attēls 3.161: Hidrauliskā vidējā atsaite

PIEZĪME:

- Ja uz zemes: spiediet tītavas līdz galam uz priekšu, lai samazinātu eļļas zudumu.
- Ja transportēšanas režīmā: velciet tītavas līdz galam atpakaļ.

26. Atvienojiet elektrisko savienotāju (A).

PIEZĪME:

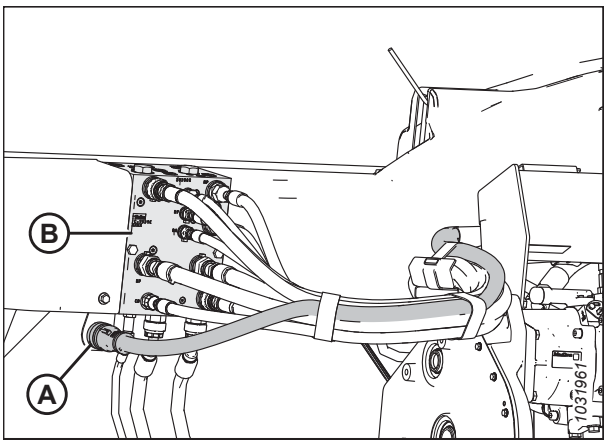
Ja kādai no šļūtenēm trūkst krāsainas plastmasas saites, pirms šļūteņu atvienošanas nomainiet tās.

27. Atvienojiet visas šļūtenes starp moduli un kolektoru (B). Nekavējoties noslēdziet šļūteņu galus, lai nepieļautu eļļas zudumu.

PIEZĪME:

Atzīmējiet šļūteņu atrašanās vietas, lai atvieglotu to atkārtotu pievienošanu.

28. Uzglabājiet un nostipriniet šļūtenes uz reljefa kopēšanas moduļa rāmja.



Attēls 3.162: hedera savienojumi

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

29. Iedarbiniet dzinēju.
30. Nolaidiet reljefa kopēšanas moduli, lai to atvienotu no hedera.
31. Lēnām atkāpieties taisnā līnijā no hedera.
32. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

Hedera pievienošana FM200 reljefa kopēšanas modulim

FD2 sērijas hederus var pievienot reljefa kopēšanas modulim gan lauka, gan transportēšanas konfigurācijā.

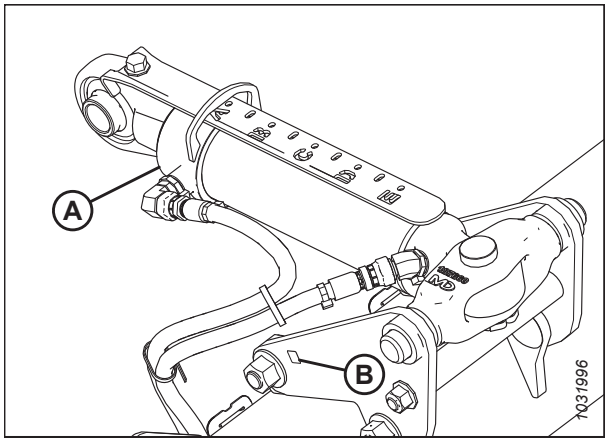
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

PIEZĪME:

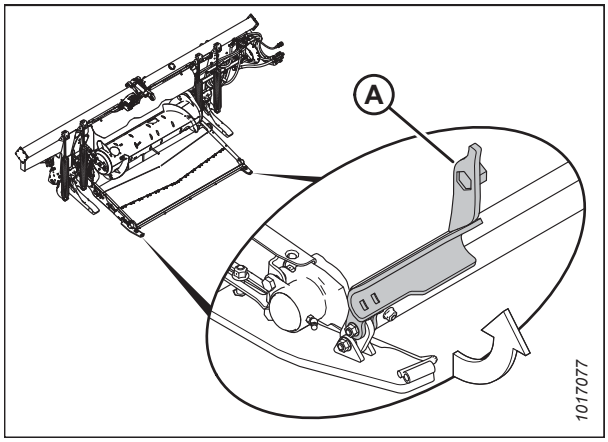
Transportēšanas riteņus var izmantot hedera balstīšanai. Norādījumus skatiet šeit: *EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana, lappuse 168*.

1. Ar tapu (vai līdzvērtīgu rīku) nostipriniet hidraulisko centrālo posmu (A) vietā (B), kā parādīts attēlā.



Attēls 3.163: Vidējā atsaite

2. Pārliecinieties, ka aizdari (A), kas atrodas reljefa kopēšanas moduļa priekšējos stūros, ir pagriezti uz reljefa kopēšanas moduļa aizmuguri.



Attēls 3.164: Aizdaris

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

3. Iedarbiniet dzinēju un nolaidiet kombaina padeves tvertni tā, lai reljefa kopēšanas moduļa sviras (A) būtu izlīdzinātas ar hedera līdzsvara kanāliem (B).

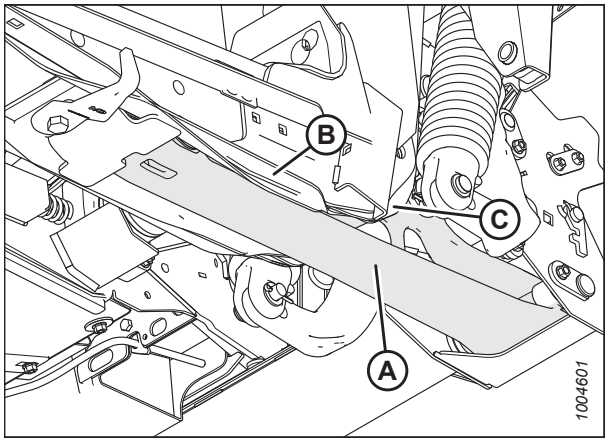
4. Lēnām virzieties uz priekšu, vienlaikus saglabājot izlīdzinājumu starp reljefa kopēšanas moduļa svirām (A) un hedera līdzsvara kanāliem (B).

5. Reljefa kopēšanas moduļa sviras (A) turiet tieši zem līdzsvara kanāliem (B), lai pārliecinātos, ka reljefa kopēšanas moduļa statņi pareizi iekļaujas hedera savienojuma balstos norādītajā vietā (C).

   SVARĪGI:

   Virzoties uz hederu, hidrauliskās šļūtenes nedrīkst būt ceļā, lai nepieļautu tām bojājumus.

6. Turpiniet virzīties uz priekšu, līdz reljefa kopēšanas moduļa sviras (A) saskaras ar atdurēm līdzsvara kanālos (B).



Attēls 3.165: reljefa kopēšanas moduļa apakšpuse

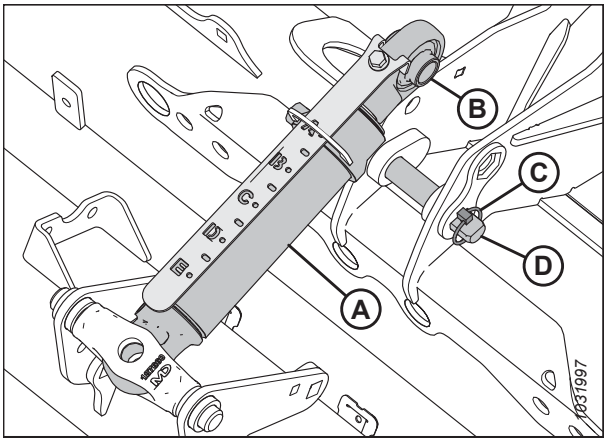
7. Noregulējiet centrālā posma (A) garumu, izmantojot hedera leņķa hidrauliku, lai aptuveni izlīdzinātu centrālās posma aci (B) ar caurumu hedera kronšteinā.
8. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
9. Noņemiet sprosttapu (C) un daļēji izvelciet tapu (D) no kronšteina.

   PIEZĪME:

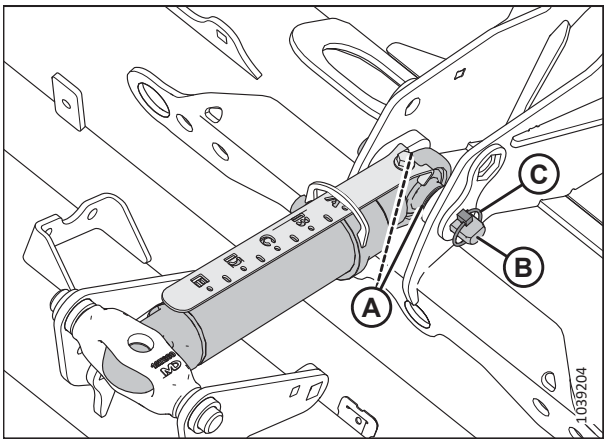
   Izvelciet tapu uzmanīgi, jo uz tās var būt dažas paplāksnītes, kas novērš pārmērīgu centrālā posma brīvo kustību, kad tas ir uzstādīts.
10. Noņemiet priekšmetu, kas tiek izmantots centrālā posma (A) atbalstam.
11. Salāgojiet centrālā posma cilpu ar caurumu kronšteinā, novietojiet *9, lappuse 113* darbībā izņemtās paplāksnes (A) uz katras centrālā posma puses, vienlaikus ievietojot tapu.

    PIEZĪME:

    Var nebūt nevienas, viena vai divas paplāksnes.
12. Nostipriniet tapu (B) ar sprosttapu (C).



Attēls 3.166: Vidējā atsaite



Attēls 3.167: Vidējā atsaite

UZMANĪBU

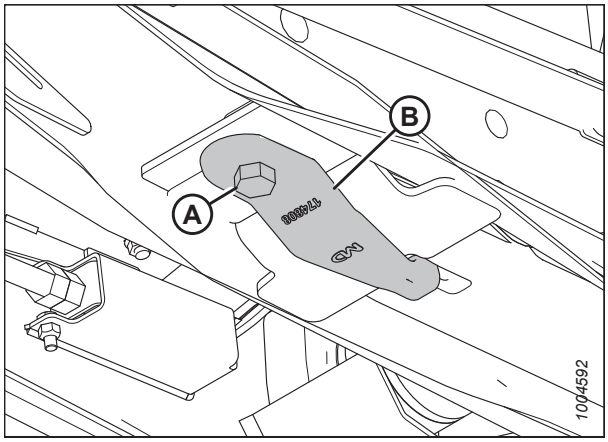
Vienmēr pievienojiet centrālo posmu pirms pilnībā paceļat hederu.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

13. Iedarbiniet dzinēju.
14. Paceliet reljefa kopēšanas moduli, pārliecinoties, ka moduļa statņi saslēdzas ar hedera statņiem.
15. Pilnībā paceliet hederu.
16. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
17. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

18. Atslābiniet uzgriezni un bultskrūvi (A) un mainiet āķa (B) novietojumu, kā parādīts attēlā, lai pievienotu reljefa moduļa sviru. Pievelciet bultskrūvi un uzgriezni (A).



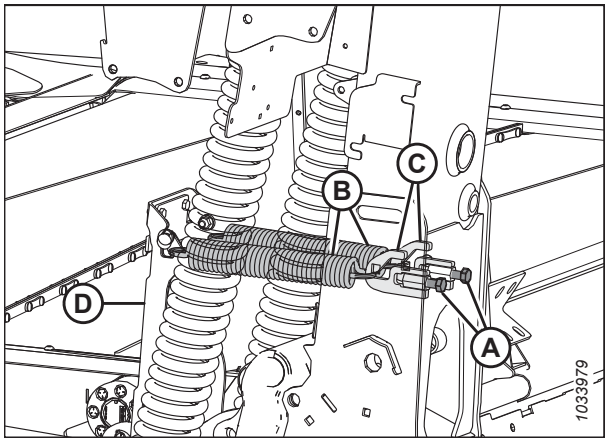
Attēls 3.168: reljefa kopēšanas moduļa apakšpuse

19. Reljefa kopēšanas moduļa rāmja aizmugurē noņemiet bultskrūves (A) un atsperu spriegotājus (C).

20. Uzāķējiet balansa atsperes (B), kas piekarinātas līdzsvara kanāla (D) uz atsperu spriegotājiem (C).

21. Atkārtoti uzstādiet atsperu spriegotājus uz reljefa kopēšanas moduļa. Pievelciet bultskrūves (A) līdz galam.

22. Atkārtojiet pretējā pusē.



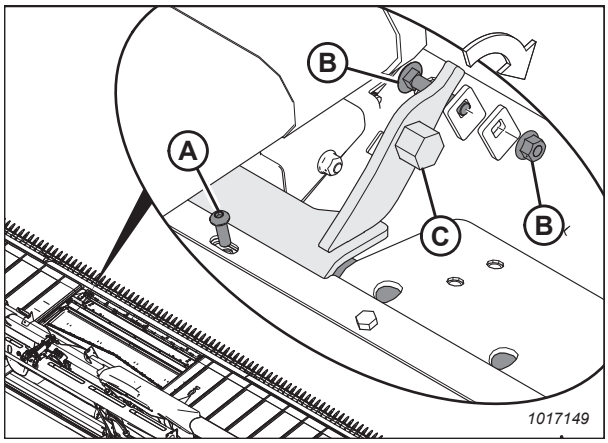
Attēls 3.169: Balansa atsperes — kreisā puse

BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

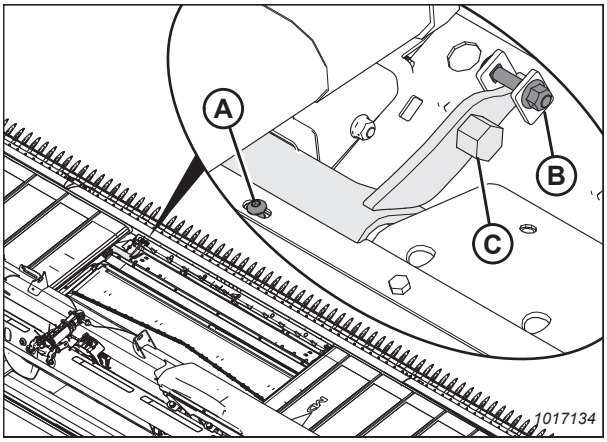
23. Noņemiet skrūvi (A) un noņemiet uzgriezni un bultskrūvi (B) no abām atveres pusēm, lai varētu piestiprināt reljefa kopēšanas moduļa platformu.

24. Pagrieziet aizdari (C) uz priekšu un uz leju, lai saslēgtos ar pārejas paliktņa cauruli.



Attēls 3.170: Reljefa kopēšanas moduļa aizdaris

25. Ar 24 mm (15/16 collas) uzgriežņu atslēgu uz sešstūra bultskrūves (C) pagrieziet aizdari uz leju un nedaudz paceliet padeves platformu. Uzlieciet uzgriezni un bultskrūvi (B), lai bloķētu aizdara pozīciju.
26. Uzlieciet skrūvi (A).
27. Atkārtojiet darbību padeves stiebru pacēlāja platformas pretējā pusē.

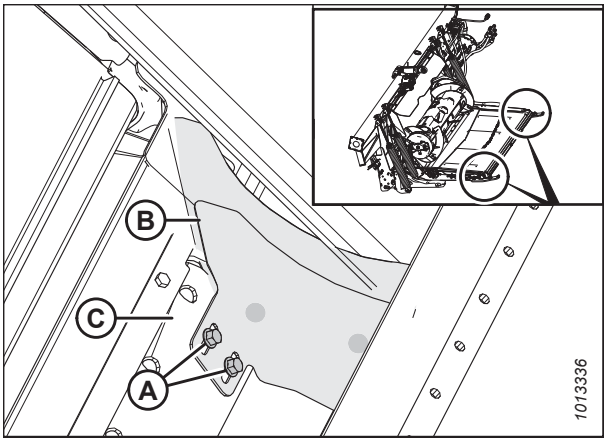


Attēls 3.171: Reljefa kopēšanas moduļa aizdaris

28. Uzlieciet pildītājus (B) uz pārejas paliktņa atbalsta leņķa (C), izmantojot divas bultskrūves (A).

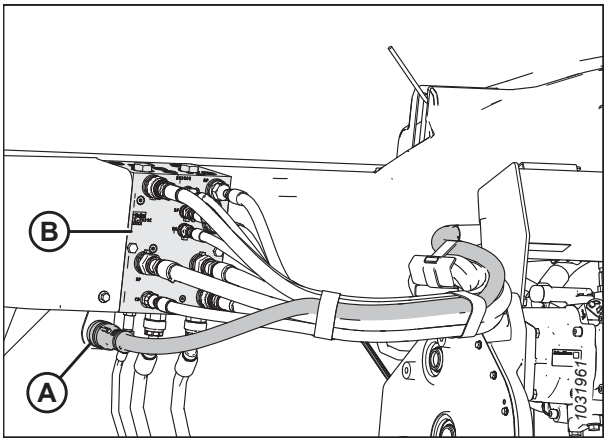
    PIEZĪME:

    Pārliecinieties, ka nav saskares ar sānu stiebru pacēlāja pildiņiem.



Attēls 3.172: Pildītāji

29. Ar tīru drānu notīriet gružus no savienotājiem un kontaktligzdām.
30. Pievienojiet kolektoram (B) šādas hidrauliskās šļūtenes:
    - naža spiediens pie KP porta kolektorā (oranžs kabeļa savilcējs);
    - naža atpakaļgājiens pie KR porta kolektorā (zils kabeļa savilcējs);
    - stiebru pacēlāja spiediens pie DP porta kolektorā (zaļš kabeļa savilcējs);
    - stiebru pacēlāja atpakaļgājiens pie DR porta kolektorā (sarkans kabeļa savilcējs);
    - korpusa drenāža pie CD porta kolektorā.
31. Pievienojiet elektrisko savienotāju C20C (A).



Attēls 3.173: hedera savienojumi

32. Pārbaudiet reljefa kopēšanu un pārliecinieties, ka heders ir horizontālā stāvoklī. Norādījumus skatiet šādās sadaļās:
    - *3.9.3 Hedera reljefa kopēšana, lappuse 178*
    - *3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455*

UZMANĪBU

Pirms dzinēja startēšanas vai hedera piedziņu ieslēgšanas pārliecinieties, ka pie mašīnas neatrodas neviens cilvēks.

33. Iedarbiniet kombainu un veiciet šādas pārbaudes:
    - Paceliet un nolaidiet tītavas, lai pārliecinātos, ka šļūtenes ir pareizi savienotas.
    - Darbiniet hederu, lai pārliecinātos, ka šļūtenes ir pareizi savienotas.
34. Pārbaudiet, vai nav noplūdes.

3.7 Hedera iestatīšana

Lai nodrošinātu labāko veiktspēju, heders ir jākonfigurē atbilstoši dažādiem ražas novākšanas apstākļiem un kultūraugiem.

3.7.1 Hedera agregāti

Pēc izvēles piestiprināmi agregāti var uzlabot veiktspēju noteiktos apstākļos vai paplašināt hedera funkcijas. Pēc izvēles piestiprināmi agregātus var pasūtīt un uzstādīt MacDon izplatītājs.

Skatiet *5 Palīgierīces un agregāti, lappuse 709*, lai iepazītos ar pieejamo pozīciju aprakstiem.

3.7.2 Hedera iestatījumi

Zemāk tabulās ir sniegtas vadlīnijas, kā uzstādīt hederu dažādiem ražas novākšanas apstākļiem un kultūraugiem.

Informāciju par tītavu iestatījumiem skatiet šeit: *3.7.4 Tītavu iestatījumi, lappuse 130*.

Informāciju par FM200 gliemežtransportiera konfigurēšanu skatiet šeit: *3.8.1 FM200 Padeves gliemežtransportiera konfigurācijas, lappuse 135*.

PIEZĪME:

Palieliniet sānu stiebru pacēlāja ātrumu, lai palielinātu veiktspēju augoša kultūraugu materiāla vai palielināta gaitas ātruma dēļ.

Tabula 3.4 Ieteicamie FD2 sērijas / FM200 stiebru pacēlāja hedera iestatījumi graudaugiem

Stublāju augstums	102 mm (< 4 collas)						
Stabilizatora riteņi[4]	Uzglabāšana						
Sliežu uzliku novietojums	Augšup vai vidū						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāju stieņi**	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[5]	**Hedera leņķis** [6, 7]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[8]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Izslēgts	8	B – C	3	10–15	6 vai 7	Nav obligāts
Normāls	Ieslēgts	7	B – C	2	10	6 vai 7	Nav obligāts
Smags	Ieslēgts	7	B – C	2	10	6 vai 7	Ieteicams
Veldrē	Izslēgts	7	B – C	3 vai 4	5–10	4 vai 5	Nav obligāts
Stublāju augstums	102–203 mm (4–8 collas)						
Stabilizatora riteņi	Kā prasīts						
Sliežu uzliku novietojums	Ja kultūraugi ir sakrituši veldrē, tad lejup, bet citos kultūraugu stāvokļos lejup vai vidū.						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāju stieņi**	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[5]	**Hedera leņķis**[6, 7]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[8]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Izslēgts	8	B – C	4	10–15	6 vai 7	Nav obligāts
Normāls	Ieslēgts	7	A	2	10	6 vai 7	Nav obligāts
Smags	Ieslēgts	7	A	2	10	6 vai 7	Ieteicams
Veldrē	Izslēgts	7	D	3 vai 4	5–10	4 vai 5	Nav obligāts

4. Stabilizatora riteņi tiek izmantoti, lai ierobežotu kustību no vienas puses uz otru, pļaujot augstāk no zemes nelīdzenā apvidū, un lai samazinātu lēkāšanu.
5. FM200 pacēlāja vadības iestatīšana.
6. Iestatiet hedera leņķi pēc iespējas seklāku (iestatījums A), izmantojot centrālo posmu un sliežu uzlikas un vienlaikus saglabājot pļaušanas augstumu.
7. Pļaušanas augstumu regulē ar sliežu uzliku un hedera leņķa kombināciju.
8. Procentos virs gaitas ātruma.

Tabula 3.4 Ieteicamie FD2 sērijas / FM200 stiebru pacēlāja hedera iestatījumi graudaugiem (turpinājums)

Stublāju augstums	203 mm + (8 collas +)						
Stabilizatora riteņi	Kā prasīts						
Sliežu uzliku novietojums	Nav piemērojams						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāju stieņi**	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[5]	**Hedera leņķis**[6, 7]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[8]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Izslēgts	8	A	4	10–15	6 vai 7	Nav obligāts
Normāls	Ieslēgts	7	A	2	10	6 vai 7	Nav obligāts
Smags	Ieslēgts	7	B – C	2	10	6 vai 7	Nav obligāts
Veldrē	Izslēgts	7	B – C	3 vai 4	5–10	4 vai 5	Nav obligāts

Tabula 3.5 Ieteicamie FD2 sērijas / FM200 stiebru pacēlāja hedera iestatījumi lēcām

Rugāju augstums	Uz zemes						
Stabilizatora riteņi[9]	Uzglabāšana						
Sliežu uzliku novietojums	Augšup vai vidū						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāju stieņi**	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[10]	**Hedera leņķis** [11, 12]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[13]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Ieslēgts	8	B – C	2	5–10	6 vai 7	Nav obligāts
Normāls	Ieslēgts	7	B – C	2	10	6 vai 7	Nav obligāts
Smags	Ieslēgts	7	B – C	2	10	6 vai 7	Nav obligāts
Veldrē	Ieslēgts	7	D	2	5–10	6 vai 7	Nav obligāts

9. Stabilizatora riteņi tiek izmantoti, lai ierobežotu kustību no vienas puses uz otru, pļaujot augstāk no zemes nelīdzenā apvidū, un lai samazinātu lēkāšanu.
10. FM200 pacēlāja vadības iestatīšana.
11. Iestatiet hedera leņķi pēc iespējas seklāku (iestatījums A), izmantojot centrālo posmu un sliežu uzlikas un vienlaikus saglabājot pļaušanas augstumu.
12. Pļaušanas augstumu regulē ar sliežu uzliku un hedera leņķa kombināciju.
13. Procentos virs gaitas ātruma.

Tabula 3.6 Ieteicamie FD2 sērijas / FM200 stiebru pacēlāja hedera iestatījumi zirņiem

Rugāju augstums	Uz zemes						
Stabilizatora riteņi[14]	Uzglabāšana						
Sliežu uzliku novietojums	Augšup vai vidū						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāju stieņi**	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[15]	**Hedera leņķis** [16, 17]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[18]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Ieslēgts	7	B – C	2	5–10	6 vai 7	Ieteicams
Normāls	Ieslēgts	7	B – C	2	10	6 vai 7	Ieteicams
Smags	Ieslēgts	7	B – C	2	10	4 vai 5	Ieteicams
Veldrē	Ieslēgts	7	D	2	5–10	4 vai 5	Ieteicams

14. Stabilizatora riteņi tiek izmantoti, lai ierobežotu kustību no vienas puses uz otru, pļaujot augstāk no zemes nelīdzenā apvidū, un lai samazinātu lēkāšanu.
15. FM200 pacēlāja vadības iestatīšana.
16. Iestatiet hedera leņķi pēc iespējas seklāku (iestatījums A), izmantojot centrālo posmu un sliežu uzlikas un vienlaikus saglabājot pļaušanas augstumu.
17. Pļaušanas augstumu regulē ar sliežu uzliku un hedera leņķa kombināciju.
18. Procentos virs gaitas ātruma.

Tabula 3.7 Ieteicamie FD2 sērijas / FM200 stiebru pacēlāja hedera iestatījumi rapsim

Stublāju augstums	102–203 mm (4–8 collas)						
Stabilizatora riteņi[19]	Kā prasīts						
Sliežu uzliku novietojums	Lejup vieglu vai smagu kultūraugu gadījumā, bet ja kultūraugi ir normālā stāvoklī vai sakrituši veldrē, tad vidū vai lejup.						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāju stieņi**	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[20]	**Hedera leņķis** [21, 22]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[23]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Ieslēgts	7	A	2	5–10	6 vai 7	Ieteicams
Normāls	Ieslēgts	7	B – C	1	10	6 vai 7	Ieteicams
Smags	Ieslēgts	8	B – C	1	10	3 vai 4	Ieteicams
Veldrē	Ieslēgts	7	D	2	5–10	3 vai 4	Ieteicams
Stublāju augstums	203 mm + (8 collas +)						
Stabilizatora riteņi[19]	Kā prasīts						
Sliežu uzliku novietojums	Nav piemērojams						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāju stieņi**	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[20]	**Hedera leņķis**[21 , 22]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[23]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Ieslēgts	7	A	2	5–10	6 vai 7	Ieteicams
Normāls	Ieslēgts	7	B – C	2	10	6 vai 7	Ieteicams
Smags	Ieslēgts	8	B – C	1 vai 2	10	3 vai 4	Ieteicams
Veldrē	Ieslēgts	7	D	2 vai 3	5–10	3 vai 4	Ieteicams

19. Stabilizatora riteņi tiek izmantoti, lai ierobežotu kustību no vienas puses uz otru, pļaujot augstāk no zemes nelīdzenā apvidū, un lai samazinātu lēkāšanu.
20. FM200 pacēlāja vadības iestatīšana.
21. Iestatiet hedera leņķi pēc iespējas seklāku (iestatījums A), izmantojot centrālo posmu un sliežu uzlikas un vienlaikus saglabājot pļaušanas augstumu.
22. Pļaušanas augstumu regulē ar sliežu uzliku un hedera leņķa kombināciju.
23. Procentos virs gaitas ātruma.

Tabula 3.8 Ieteicamie FD2 sērijas / FM200 stiebru pacēlāja hedera iestatījumi rīsiem

Stublāju augstums	102 mm (< 4 collas)						
Stabilizatora riteņi[24]	Uzglabāšana						
Sliežu uzliku novietojums	Augšup vai vidū						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāja stieņi** [25]	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[26]	**Hedera leņķis** [27, 28]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[29]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Rīsu dalītāja stienis	4	D	2	10–15	6 vai 7	Nav obligāts
Normāls	Rīsu dalītāja stienis	4	B – C	2	10	4 vai 5	Nav obligāts
Smags	Rīsu dalītāja stienis	4	B – C	2	10	4 vai 5	Nav obligāts
Veldrē	Rīsu dalītāja stienis	4	D	2	5–10	4 vai 5	Nav obligāts
Stublāju augstums	102–203 mm (4–8 collas)						
Stabilizatora riteņi[24]	Kā prasīts						
Sliežu uzliku novietojums	Vidū vai lejup						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāju stieņi**[25]	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[26]	**Hedera leņķis**[27 , 28]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[29]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Rīsu dalītāja stienis	4	D	3	10–15	6 vai 7	Nav obligāts

24. Stabilizatora riteņi tiek izmantoti, lai ierobežotu kustību no vienas puses uz otru, pļaujot augstāk no zemes nelīdzenā apvidū, un lai samazinātu lēkāšanu.
25. Rīsu dalītāja stienis ir pieejams. Rīsu dalītāja stienis nav obligāts abos hedera galos.
26. FM200 pacēlāja vadības iestatīšana.
27. Iestatiet hedera leņķi pēc iespējas seklāku (iestatījums A), izmantojot centrālo posmu un sliežu uzlikas un vienlaikus saglabājot pļaušanas augstumu.
28. Pļaušanas augstumu regulē ar sliežu uzliku un hedera leņķa kombināciju.
29. Procentos virs gaitas ātruma.

Tabula 3.8 Ieteicamie FD2 sērijas / FM200 stiebru pacēlāja hedera iestatījumi rīsiem (turpinājums)

Normāls	Rīsu dalītāja stienis	4	B – C	3	10	6 vai 7	Nav obligāts
Smags	Rīsu dalītāja stienis	4	B – C	3	10	6 vai 7	Nav obligāts
Veldrē	Rīsu dalītāja stienis	4	D	4	5–10	6 vai 7	Nav obligāts

Tabula 3.8 Ieteicamie FD2 sērijas / FM200 stiebru pacēlāja hedera iestatījumi rīsiem (turpinājums)

Stublāju augstums	203 mm + (8 collas +)						
Stabilizatora riteņi[24]	Kā prasīts						
Sliežu uzliku novietojums	Nav piemērojams						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāju stieņi**[25]	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[26]	**Hedera leņķis**[27, 28]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[29]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Rīsu dalītāja stienis	4	A	3	10–15	6 vai 7	Nav obligāts
Normāls	Rīsu dalītāja stienis	4	B – C	3	10	6 vai 7	Nav obligāts
Smags	Rīsu dalītāja stienis	4	B – C	3	10	6 vai 7	Nav obligāts
Veldrē	Rīsu dalītāja stienis	4	D	4	5–10	6 vai 7	Nav obligāts

Tabula 3.9 Ieteicamie FD2 sērijas / FM200 stiebru pacēlāja hedera iestatījumi Delta rīsiem

Stublāju augstums	51–152 mm (2– 6 collas)						
Stabilizatora riteņi[30]	Kā prasīts						
Sliežu uzliku novietojums	Vidū vai lejup						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāju stieņi**	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[31]	**Hedera leņķis** [32, 33]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[34]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Izslēgts	6	D	2 vai 3	10–15	6 vai 7	Nav obligāts
Normāls	Izslēgts	6	B – C	2 vai 3	10	6 vai 7	Nav obligāts
Smags	Izslēgts	6	B – C	2 vai 3	10	6 vai 7	Nav obligāts
Veldrē	Izslēgts	6	D	3 vai 4	5–10	4 vai 5	Nav obligāts
Stublāju augstums	152 mm + (6 collas +)						
Stabilizatora riteņi[30]	Kā prasīts						
Sliežu uzliku novietojums	Nav piemērojams						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāju stieņi**	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[31]	**Hedera leņķis**[32 , 33]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[34]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Izslēgts	6	A	2 vai 3	10–15	6 vai 7	Nav obligāts
Normāls	Izslēgts	6	B – C	2 vai 3	10	6 vai 7	Nav obligāts
Smags	Izslēgts	6	B – C	2 vai 3	10	6 vai 7	Nav obligāts
Veldrē	Izslēgts	6	D	3 vai 4	5–10	4 vai 5	Nav obligāts

30. Stabilizatora riteņi tiek izmantoti, lai ierobežotu kustību no vienas puses uz otru, pļaujot augstāk no zemes nelīdzenā apvidū, un lai samazinātu lēkāšanu.
31. FM200 pacēlāja vadības iestatīšana.
32. Iestatiet hedera leņķi pēc iespējas seklāku (iestatījums A), izmantojot centrālo posmu un sliežu uzlikas un vienlaikus saglabājot pļaušanas augstumu.
33. Pļaušanas augstumu regulē ar sliežu uzliku un hedera leņķa kombināciju.
34. Procentos virs gaitas ātruma.

Tabula 3.10 Ieteicamie FD2 sērijas / FM200 stiebru pacēlāja hedera iestatījumi pārtikas pupiņām

Rugāju augstums	Uz zemes						
Stabilizatora riteņi[35]	Uzglabāšana						
Sliežu uzliku novietojums	Augšup vai vidū						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāju stieņi**	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[36]	**Hedera leņķis** [37, 38]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[39]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Ieslēgts	8	D	2	5–10	6 vai 7	Nav obligāts
Normāls	Ieslēgts	7	B – C	2	10	6 vai 7	Nav obligāts
Smags	Ieslēgts	7	B – C	2	10	6 vai 7	Nav obligāts
Veldrē	Ieslēgts	7	D	2	5–10	6 vai 7	Nav obligāts

35. Stabilizatora riteņi tiek izmantoti, lai ierobežotu kustību no vienas puses uz otru, pļaujot augstāk no zemes nelīdzenā apvidū, un lai samazinātu lēkāšanu.
36. FM200 pacēlāja vadības iestatīšana.
37. Iestatiet hedera leņķi pēc iespējas seklāku (iestatījums A), izmantojot centrālo posmu un sliežu uzlikas un vienlaikus saglabājot pļaušanas augstumu.
38. Pļaušanas augstumu regulē ar sliežu uzliku un hedera leņķa kombināciju.
39. Procentos virs gaitas ātruma.

Tabula 3.11 Ieteicamie FD2 sērijas / FM200 stiebru pacēlāja hedera iestatījumi liniem

Stublāju augstums	51–153 mm (2–6 collas)						
Stabilizatora riteņi[40]	Kā prasīts						
Sliežu uzliku novietojums	Ja kultūraugi ir sakrituši veldrē, tad lejup, bet citos kultūraugu stāvokļos lejup vai vidū.						
Kultūraugu stāvoklis	**Dalītāju stieņi**	**Stiebru pacēlāja ātruma iestatījums**[41]	**Hedera leņķis** [42, 43]	**Tītavu izcilnis**	**Tītavu ātrums %**[44]	**Tītavu stāvoklis**	**Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris**
Viegls	Ieslēgts	8	B – C	2	5–10	6 vai 7	Nav obligāts
Normāls	Ieslēgts	7	A	2	10	6 vai 7	Nav obligāts
Smags	Ieslēgts	7	B – C	2	10	6 vai 7	Nav obligāts
Veldrē	Ieslēgts	7	D	2	5–10	6 vai 7	Nav obligāts

40. Stabilizatora riteņi tiek izmantoti, lai ierobežotu kustību no vienas puses uz otru, pļaujot augstāk no zemes nelīdzenā apvidū, un lai samazinātu lēkāšanu.
41. FM200 pacēlāja vadības iestatīšana.
42. Iestatiet hedera leņķi pēc iespējas seklāku (iestatījums A), izmantojot centrālo posmu un sliežu uzlikas un vienlaikus saglabājot pļaušanas augstumu.
43. Pļaušanas augstumu regulē ar sliežu uzliku un hedera leņķa kombināciju.
44. Procentos virs gaitas ātruma.

3.7.3 Hedera optimizēšana taisnai rapša pļaušanai ar kombainu

Nogatavojušos rapsi var pļaut taisni ar kombainu, taču lielākā daļa šķirņu ir ļoti uzņēmīgas pret lobīšanos un attiecīgi sēklu zudumu. Šajā sadaļā tiek sniegta informācija par ieteicamajiem agregātiem, iestatījumiem un regulēšanu, lai optimizētu FD2 sērijas FlexDraper® hederus taisnai rapšu pļaušanai un mazinātu sēklu zudumus.

Ieteicamās pierīces

Lai optimizētu hederu rapša taisnai pļaušanai ar kombainu, veiciet šādas izmaiņas:

- augšējā krusteniskā gliemežtransportiera uzstādīšana visā garumā;
- vertikālo nažu uzstādīšana;

PIEZĪME:

Katrā komplektā ir uzstādīšanas norādījumi un nepieciešamās detaļas. Plašāku informāciju skatiet šeit: *5 Palīgierīces un agregāti, lappuse 709*.

Ieteicamie iestatījumi

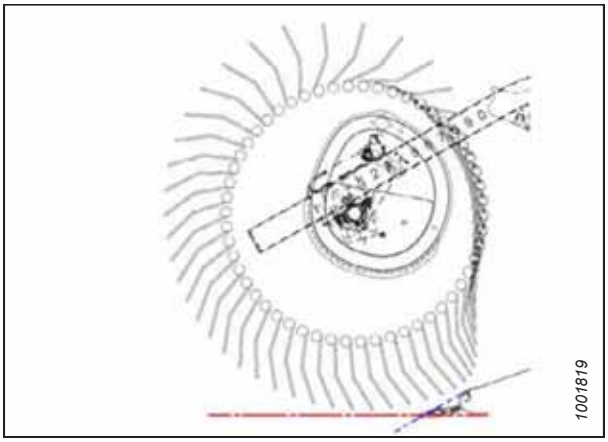
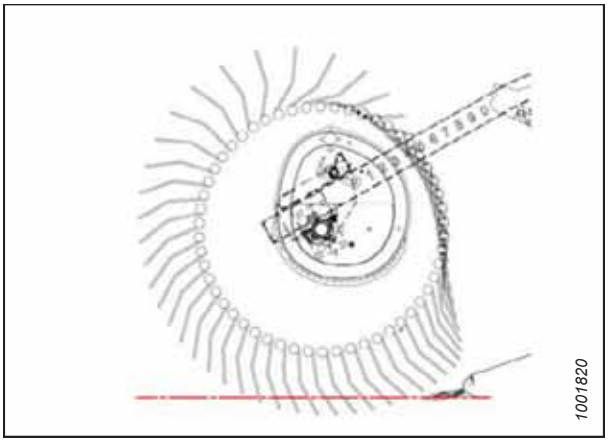
Lai optimizētu hederu rapša taisnai pļaušanai ar kombainu, veiciet šādus iestatījumus:

- Atlaidiet gliemežtransportiera atsperes spriegojumu. Norādījumus skatiet šeit: *3.8.5 Padeves gliemežtransportiera atsperu pārbaude un regulēšana, lappuse 164*.
- Noregulējiet tītavu ātrumu, lai tas būtu vienāds ar kombaina braukšanas ātrumu. Palieliniet ātrumu pēc nepieciešamības Norādījumus skatiet šeit: *3.9.6 Tītavu ātrums, lappuse 210*.
- Iestatiet sānu stiebru pacēlāja ātrumu sestajā pozīcijā stiebru pacēlāja ātruma vadībā no kabīnes. Norādījumus skatiet *3.9.8 Sānu stiebru pacēlāja ātrums, lappuse 213*.
- Noregulējiet tītavu augstumu, lai pirksti tikai nedaudz aizķer kultūraugus. Norādījumus skatiet šeit: *3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217*.
- Noregulējiet tītavu garenvirziena stāvokli. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu dziļuma uz priekšu - atpakaļ regulēšana, lappuse 223*.
- Pārvietojiet tītavu garenvirziena cilindrus citā aizmugurējā stāvoklī. Norādījumus skatiet *Atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa — dubultās tītavas, lappuse 226* vai *Atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa — trīskāršās tītavas, lappuse 230*.
- Tītavu izciļņa iestatīšana 1. stāvoklī. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu izciļņa regulēšana, lappuse 237*.
- Iestatiet gliemežtransportieri reljefa kopēšanas pozīcijā. Norādījumus skatiet *3.8.4 Gliemežtransportiera pozīcijas iestatīšana, lappuse 162*.

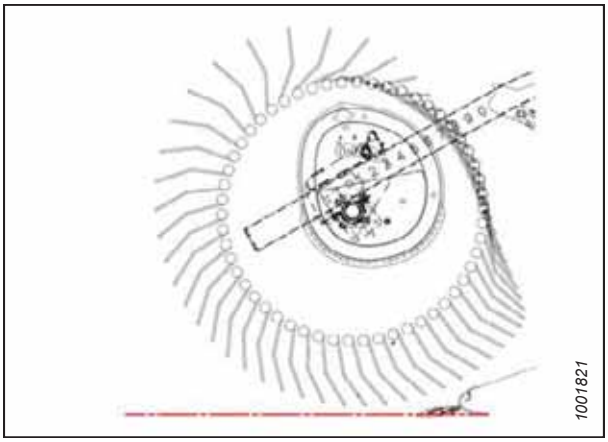
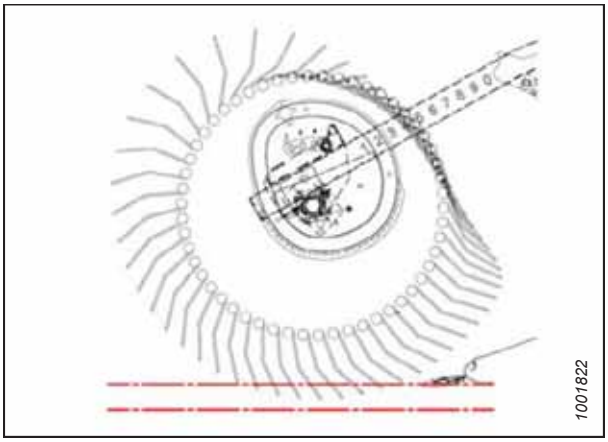
3.7.4 Tītavu iestatījumi

Skatiet šo informāciju, lai uzzinātu, kā dažādas tītavu stāvokļa un izciļņa iestatījumu kombinācijas ietekmē tītavu pirkstu profilu.

Tabula 3.12 FD2 sērijas ieteicamie tītavu iestatījumi

Izciļņa iestatīšanas numurs (pirkstu galu ātruma palielinājums)	Tītavu pozīcijas numurs	Tītavu pirksta modelis
1 (0%)	6 vai 7	
2 (20%)	6 vai 7	

Tabula 3.12 FD2 sērijas ieteicamie tītavu iestatījumi (turpinājums)

Izciļņa iestatīšanas numurs (pirkstu galu ātruma palielinājums)	Tītavu pozīcijas numurs	Tītavu pirksta modelis
3 (30%)	3 vai 4	
4 (35%)	2 vai 3	

PIEZĪME:

- Noregulējiet tītavas uz priekšu, lai samazinātu attālumu līdz zemei, vienlaikus sasverot hederu atpakaļ. Tālākajās tītavu pozīcijās uz priekšu pirksti/zari iedursies zemē, tāpēc, lai to kompensētu, noregulējiet slīdes uzlikas vai hedera leņķi. Noregulējiet tītavas uz aizmuguri, lai tās atrastos tālāk no zemes, ja hederu savērsīsiet uz priekšu.
- Hedera slīpumu var palielināt, lai tītavas pietuvinātu zemei, vai samazināt, lai tītavas attālinātu no zemes, vienlaikus saglabājot materiāla plūsmu uz stiebru pacēlājiem.
- Lai atstātu maksimālo stublāju daudzumu veldrē sakritušiem kultūraugiem, paceliet hederu un palieliniet hedera slīpumu, lai tītavas atrastos tuvu zemei. Pārvietojiet tītavas pilnībā uz priekšu.
- Tītavas var būt jāpārvieto atpakaļ, lai ne tik biezos kultūraugu sējumos nepieļautu sablīvējumu veidošanos vai izkapts nosprostošanos.
- Minimālā kultūraugu nestspēja (minimālais atklātā stiebru pacēlāja laukums starp tītavām un hedera aizmugurējo plāksni) rodas tad, kad tītavas atrodas vistālākajā aizmugurējā stāvoklī.
- Maksimālā kultūraugu nestspēja (maksimālais atklātā stiebru pacēlāja laukums starp tītavām un hedera aizmugurējo plāksni) tiek sasniegta, kad tītavas atrodas vistālākajā priekšējā pozīcijā.
- Izciļņa darbības īpatnību dēļ pirkstu/zaru galu ātrums pie izkapts kļūst lielāks par tītavu ātrumu, ja izciļņa iestatījumi ir lielāki. Vairāk informācijas skatiet tabulā *3.12, lappuse 130*.

3.7.5 Kultūraugu dalītāja ar reljefa kopēšanu iestatījumi — pēc izvēles

Kultūraugu dalītājus ar reljefa kopēšanu var pielāgot dažādiem kultūraugu stāvokļiem.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

Norādījumus par kultūraugu dalītāja ar reljefa kopēšanu regulēšanu skatiet *Kultūraugu dalītāju ar reljefa kopēšanu regulēšana, lappuse 249*. Lai veiktu iestatījumus, skatiet pareizo stublāju augstumu zemāk esošajā tabulā.

Tabula 3.13 Stublāju augstums 50–125 mm (2–5”)

	Hedera leņķis[45]	Stublāju augstums	Hedera galvenās uzlikas	Apakšējā atdure	Garenvirziena stāvoklis	Augšējā deflektora augstums	Sānu deflektora augstums	Augšējā deflektora spirāle
Atbilstoši	A	125 mm 5 collas	Uz leju	2	1	1	C	Iekšpusē
	A	125 mm 5 collas	Uz leju	2	3	1	C	Iekšpusē
	E	50 mm 2 collas	Uz leju	1	1	1,5	C	Iekšpusē
	E	50 mm 2 collas	Uz leju	1	3	1,5	C	Iekšpusē
Veldrē	A	125 mm 5 collas	Uz leju	2	3	1	C	Ārpusē
	A	125 mm 5 collas	Uz leju	2	4	1	C	Ārpusē
	E	50 mm 2 collas	Uz leju	1	3	2	D	Ārpusē
	E	50 mm 2 collas	Uz leju	1	4	2	D	Ārpusē
Pilnībā veldrē sakrituši	A	125 mm 5 collas	Uz leju	2	4	3	D	Ārpusē
	A	125 mm 5 collas	Uz leju	2	5	4	D	Ārpusē
	E	50 mm 2 collas	Uz leju	1	4	3	C	Ārpusē
	E	50 mm 2 collas	Uz leju	1	5	4	C	Ārpusē

Tabula 3.14 Stublāju augstums 20–100 mm (3/4–4”)

	Hedera leņķis[45]	Stublāju augstums	Hedera galvenās uzlikas	Apakšējā atdure	Garenvirziena stāvoklis	Augšējā deflektora augstums	Sānu deflektora augstums	Augšējā deflektora spirāle
Atbilstoši	A	100 mm 4 collas	VID.	2	1	1	C	Iekšpusē
	A	100 mm 4 collas	VID.	2	3	1	C	Iekšpusē

45. A (min.) — E (maks.)

Tabula 3.14 Stublāju augstums 20–100 mm (3/4–4”) (turpinājums)

	Hedera leņķis[45]	Stublāju augstums	Hedera galvenās uzlikas	Apakšējā atdure	Garenvirziena stāvoklis	Augšējā deflektora augstums	Sānu deflektora augstums	Augšējā deflektora spirāle
	E	20 mm 3/4 collas	VID.	1	1	1	C	Iekšpusē
	E	20 mm 3/4 collas	VID.	1	3	1	C	Iekšpusē
Veldrē	A	100 mm 4 collas	VID.	2	3	1	C	Ārpusē
	A	100 mm 4 collas	VID.	2	4	2	C	Ārpusē
	E	20 mm 3/4 collas	VID.	1	3	1	D	Ārpusē
	E	20 mm 3/4 collas	VID.	1	4	2	D	Ārpusē
Pilnībā veldrē sakrituši	A	100 mm 4 collas	VID.	2–3	4	3	D	Ārpusē
	A	100 mm 4 collas	VID.	2–3	5	4	D	Ārpusē
	E	20 mm 3/4 collas	VID.	1	4	3	C	Ārpusē
	E	20 mm 3/4 collas	VID.	1	5	4	C	Ārpusē

Tabula 3.15 Stublāju augstums 16–50 mm (5/8–2”) Izkapts uz zemes

	Hedera leņķis[45]	Stublāju augstums	Hedera galvenās uzlikas	Apakšējā atdure	Garenvirziena stāvoklis	Augšējā deflektora augstums	Sānu deflektora augstums	Augšējā deflektora spirāle
Atbilstoši	A	50 mm 2 collas	Uz augšu	2	1–3	1	C	Iekšpusē
	A	50 mm 2 collas	Uz augšu	2	1–3	1	C	Iekšpusē
	E	16 mm 5/8 collas	Uz augšu	1	1	2	C	Iekšpusē
	E	16 mm 5/8 collas	Uz augšu	1	3	1	C	Iekšpusē
Veldrē	A	50 mm 2 collas	Uz augšu	2	3	1	C	Ārpusē
	A	50 mm 2 collas	Uz augšu	3	4	1	C	Ārpusē
	E	16 mm 5/8 collas	Uz augšu	1	3–4	2	D	Ārpusē
	E	16 mm 5/8 collas	Uz augšu	1	3–4	2	D	Ārpusē
	A	50 mm 2 collas	Uz augšu	2–3	4	3	D	Ārpusē

Tabula 3.15 Stublāju augstums 16–50 mm (5/8–2”) Izkapts uz zemes (turpinājums)

	Hedera leņķis[45]	Stublāju augstums	Hedera galvenās uzlikas	Apakšējā atdure	Garenvirziena stāvoklis	Augšējā deflektora augstums	Sānu deflektora augstums	Augšējā deflektora spirāle
Pilnībā veldrē sakrituši	A	50 mm 2 collas	Uz augšu	2–3	5	4	D	Ārpusē
	E	16 mm 5/8 collas	Uz augšu	1	4	2,5	C	Ārpusē
	E	16 mm 5/8 collas	Uz augšu	1	5	4	C	Ārpusē

3.8 Reljefa kopēšanas moduļa iestatīšana

Turpmākajās sadaļās ir aprakstītas ieteicamās reljefa kopēšanas moduļa uzstādīšanas vadlīnijas konkrētajam kombaina modelim un kultūraugu veidam, tomēr ieteikumi neattiecas uz visiem apstākļiem.

Ja rodas padošanas problēmas ar šo reljefa kopēšanas moduli, skatiet *6 Problēmu novēršana , lappuse 727*.

3.8.1 FM200 Padeves gliemežtransportiera konfigurācijas

FM200 padeves gliemežtransportieri var konfigurēt atbilstoši dažādiem kultūraugu stāvokļiem; ir pieejamas piecas konfigurācijas.

Īpaši šaura konfigurācija. Īpaši šaurajā konfigurācijā tiek izmantotas 8 garas pieskrūvējamas spirālveida lāpstiņas (4 pa kreisi un 4 pa labi) un 18 gliemežtransportiera pirksti. Šī papildu konfigurācija var uzlabot padeves darbību kombainos ar šaurām padeves tvertnēm. Tā var būt noderīga arī novācot rīsu ražu.

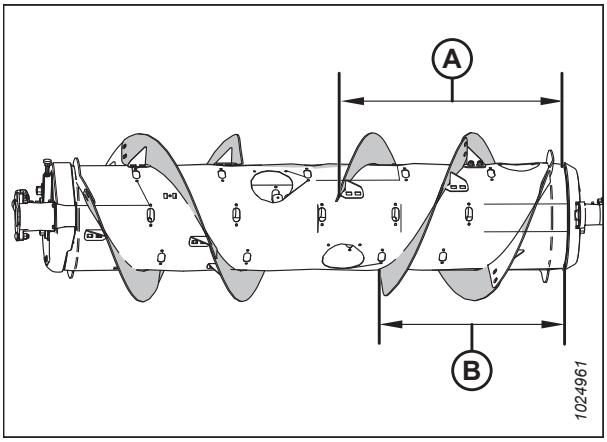
PIEZĪME:

Izmēri (A) un (B) ir vienādi abiem gliemežtransportiera galiem. Tiem jābūt 15 mm (9/16 collas) robežās no norādītajiem skaitļiem.

PIEZĪME:

Lai uzstādītu papildu spirālveida lāpstiņas, nepieciešams izurbt caurumus spirālveida lāpstiņās un cilindrā.

Lai uzzinātu vairāk informācijas par pārveidošanu uz īpaši šauru konfigurāciju, skatiet *Īpaši šaura konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas, lappuse 137*.



Attēls 3.174: Īpaši šaura konfigurācija — skats no aizmugures

A — 760 mm (29 15/16 collas) **B — 602 mm (23 11/16 collas)**

Šaura konfigurācija. Šaurajā konfigurācijā tiek izmantotas 4 garas pieskrūvējamas spirālveida lāpstiņas (2 pa kreisi un 2 pa labi) un 18 padeves gliemežtransportiera pirksti.

PIEZĪME:

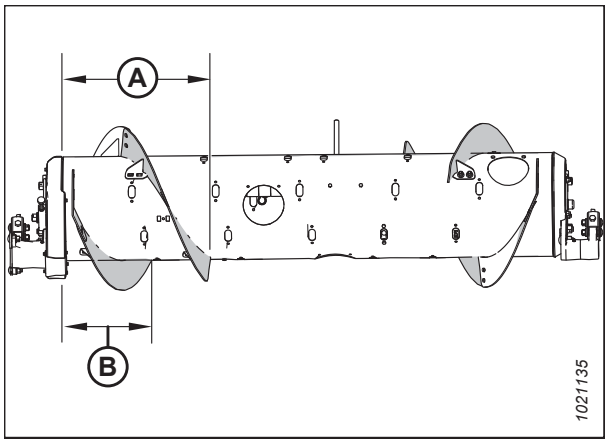
Izmēri (A) un (B) ir vienādi abiem gliemežtransportiera galiem. Tiem jābūt 15 mm (9/16 collas) robežās no norādītajiem skaitļiem.

Šaura konfigurācija ir standarta konfigurācija šādiem kombainiem:

- IDEAL™ 7/8/9/10
- Gleaner R6/75, R6/76, S6/77, S6/7/88, S96/7/8
- New Holland CR 920/940/960, 9020/40/60/65, 6090/7090, 8060/8070/8080

Šaura konfigurācija ir izvēles konfigurācija šādiem kombainiem:

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



Attēls 3.175: Šaura konfigurācija — skats no aizmugures

A — 514 mm (20 1/4 collas) **B — 356 mm (14 collas)**

Plašāku informāciju par pārveidošanu uz šauru konfigurāciju skatiet šeit: *Šaura konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas, lappuse 141*.

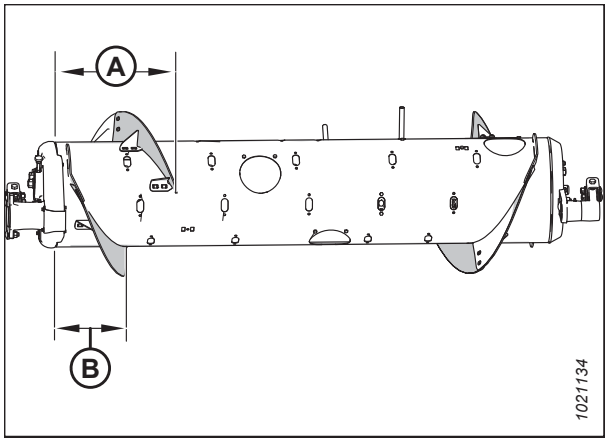
Vidēja konfigurācija. Vidējā konfigurācijā tiek izmantotas 4 īsas pieskrūvējamas spirālveida lāpstiņas (2 pa kreisi un 2 pa labi) un 22 padeves gliemežtransportiera pirksti.

PIEZĪME:

Izmēri (A) un (B) ir vienādi abiem gliemežtransportiera galiem. Tiem jābūt 15 mm (9/16 collas) robežās no norādītajiem skaitļiem.

Vidēja konfigurācija ir standarta konfigurācija šādiem kombainiem:

- 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
- Challenger® 66/67/680B, 54/560C, 54/560E
- CLAAS 56/57/58/590R, 57/58/595R, 62/63/64/65/66/670, 73/74/75/76/77/780, 5X00,6X00, 7X00, 8X00
- Fendt 9490x, 6335C
- Gleaner A66/76/86
- John Deere 95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690, T670
- Massey Ferguson® 92/9380, 96/97/9895, 9520/40/60, 9500, 9545/65
- New Holland CR 970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0
- Rostselmash 161, T500, TORUM 7X0, TORUM 785



Attēls 3.176: Vidēja konfigurācija — skats no aizmugures

A — 410 mm (16 1/8 collas) **B — 260 mm (10 1/4 collas)**

Lai uzzinātu vairāk informācijas par pārveidošanu uz vidēju konfigurāciju, skatiet *Vidēja konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas, lappuse 144*.

Plata konfigurācija. Platajā konfigurācijā tiek izmantotas 2 īsas pieskrūvējamas spirālveida lāpstiņas (1 pa kreisi un 1 pa labi) un 30 padeves gliemežtransportiera pirksti.

PIEZĪME:

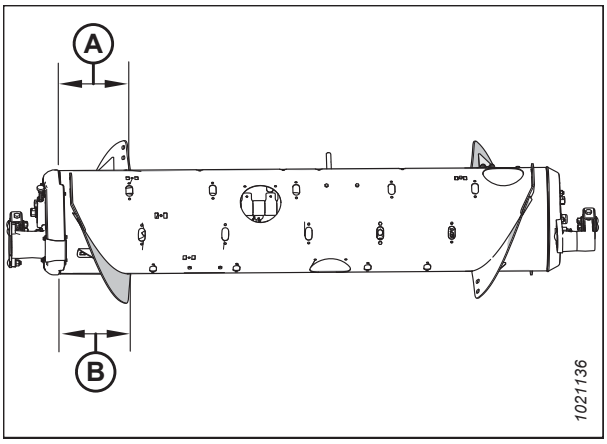
Izmēri (A) un (B) ir vienādi abiem gliemežtransportiera galiem. Tiem jābūt 15 mm (9/16 collas) robežās no norādītajiem skaitļiem.

Platā konfigurācija ir standarta konfigurācija šādiem kombainiem:

- John Deere X9 1000, 1100

Vidēja konfigurācija ir izvēles konfigurācija šādiem kombainiem:

- Challenger® 670B/680B, 540C/560C, 540E/560E
- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780, 5X00, 6X00, 7X00, 8X00
- Massey Ferguson® 9895, 9540, 9560, 9545, 9565, 9380
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0



Attēls 3.177: Plata konfigurācija — skats no aizmugures

A — 257 mm (10 1/8 collas) **B — 257 mm (10 1/8 collas)**

PIEZĪME:

Šāda konfigurācija var palielināt kombaina ietilpību kombainos ar platu padeves tvertni pie noteiktiem kultūraugu stāvokļiem.

Lai uzzinātu vairāk informācijas par pārveidošanu uz platu konfigurāciju, skatiet *Plata konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas, lappuse 146*.

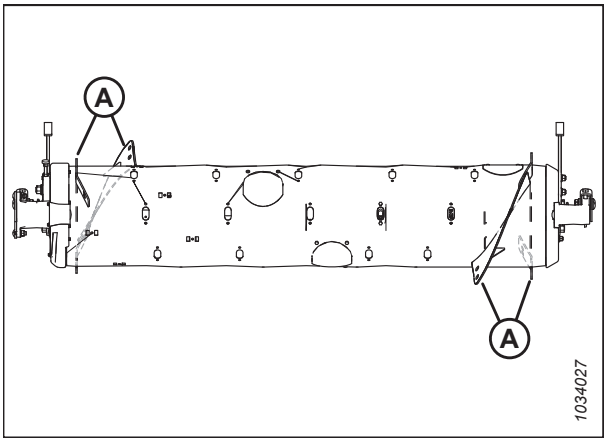
Īpaši plata konfigurācija. Īpaši platajā konfigurācijā kultūraugu padošanu nodrošina tikai ar rūpnīcā metinātām spirālveida lāpstiņām (A). Netiek uzstādītas pieskrūvējamas lāpstiņas; šajā konfigurācijā ieteicams izmantot kopumā 30 gliemežtransportiera pirkstu.

Īpaši platā konfigurācija ir izvēles konfigurācija kombainiem ar platu padeves tvertni.

PIEZĪME:

Šāda konfigurācija var uzlabot padošanu kombainos ar platu padeves tvertni.

Lai uzzinātu vairāk informācijas par pārveidošanu uz īpaši platu konfigurāciju, skatiet *Īpaši plata konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas, lappuse 149*.



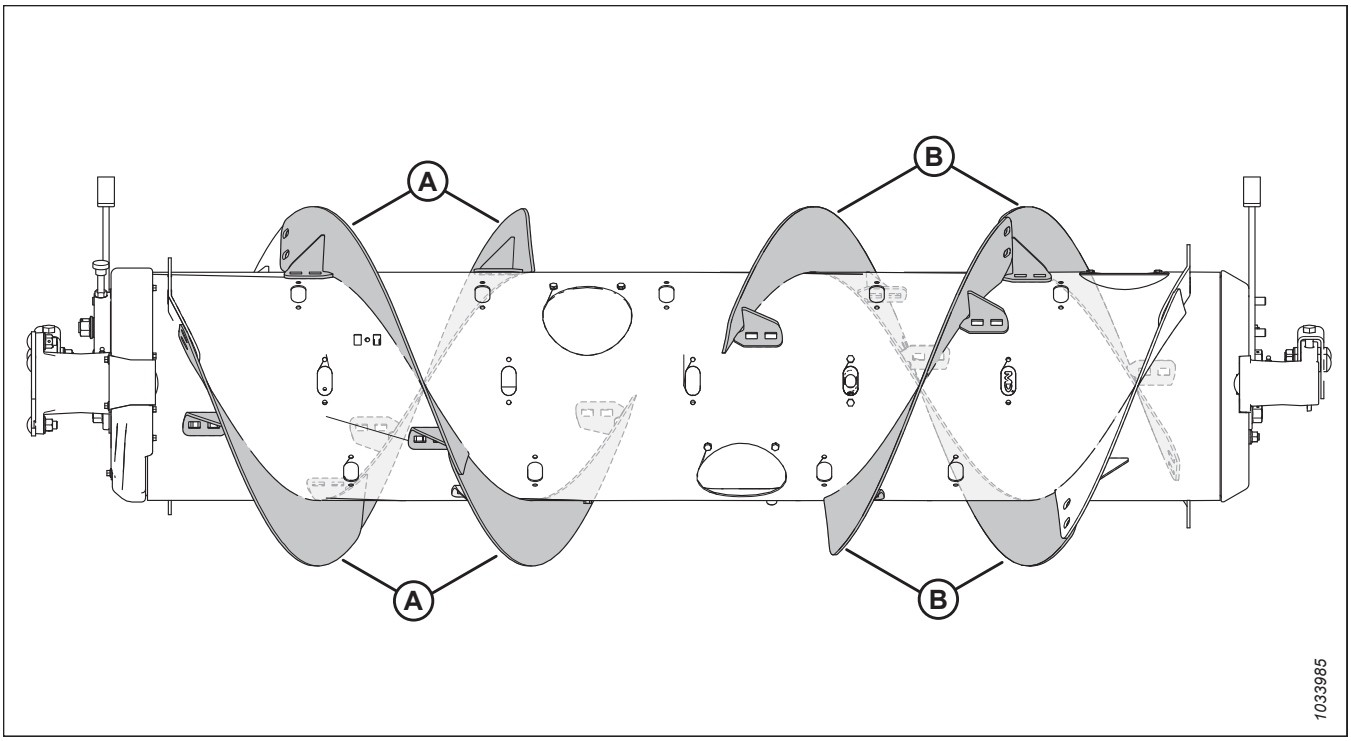
Attēls 3.178: Īpaši plata konfigurācija — skats no aizmugures

Īpaši šaura konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas

Īpaši šaurā konfigurācijā tiek izmantotas astoņas garas spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi (četras pa kreisi un četras pa labi) un 18 gliemežtransportiera pirksti ir ieteicami.

PIEZĪME:

Lai uzstādītu četras papildu spirālveida lāpstiņas, nepieciešams izurbt caurumus spirālveida lāpstiņās un cilindrā.



Attēls 3.179: Īpaši šaura konfigurācija

A —kreisās puses gara spirālveida lāpstiņa (MD #287889)

B —labās puses gara spirālveida lāpstiņa (MD #287890)

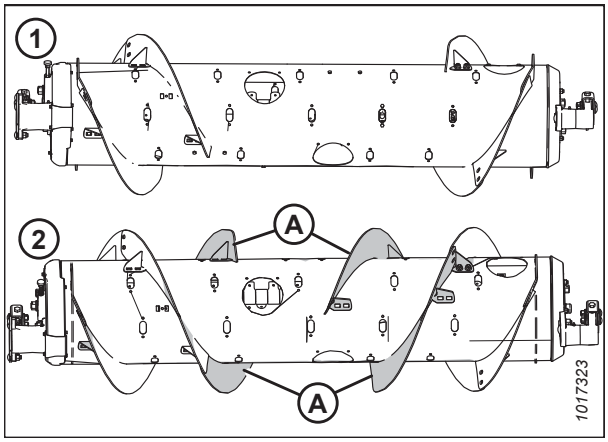
Lai pārveidotu no šauras konfigurācijas uz īpaši šauru konfigurāciju:

Viens spirālveida lāpstiņu komplekts (MD #357234 vai MD #B7345[46]), un, lai spirālveida lāpstiņas (A) uzstādītu, ir jāizurbj dažas atveres. Lai optimizētu pievadi kombainam un kultūraugu novākšanas apstākļus, pēc vajadzības pievienojiet vai noņemiet gliemežtransportiera pirkstus.

SVARĪGI:

Šajos komplektos ir iekļautas papildu detaļas. Lai novērstu bojājumus un maksimāli palielinātu veiktspēju, pārliecinieties, ka izmantojat pareizās detaļas pareizajā vietā.

- Spirālveida lāpstiņu uzstādīšanas norādījumus skatiet *Spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšana, lappuse 153*.
- Lai uzstādītu papildu spirālveida lāpstiņas, kam jāizurbj caurumi, skatiet *Papildu spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšana — tikai īpaši šaurā konfigurācijā, lappuse 156*.
- Norādījumus par pirkstu uzstādīšanu/noņemšanu skatiet *3.8.3 Padeves gliemežtransportiera pirkstu uzstādīšana, lappuse 161* un *3.8.2 Padeves gliemežtransportiera pirkstu noņemšana, lappuse 159*.



Attēls 3.180: Gliemežtransportiera konfigurācijas — skats no aizmugures

1 — šaura konfigurācija

2 — īpaši šaura konfigurācija

46. MD #357234 ir pieejams tikai MacDon Parts platformā. MD #B7345 ir pieejams tikai platformā Whole Goods. Abos komplektos ir nodilumizturīgas spirālveida lāpstiņas.

Lai pārveidotu uz īpaši šauru konfigurāciju no vidējas, platas vai īpaši platas konfigurācijas:

Divi spirālveida lāpstiņu komplekti (MD #357234 vai MD #B7345[46]); lai pārveidotu uz šo konfigurāciju, ir jāizurbj daži caurumi.

Jums jānomaina esošās īsās spirālveida lāpstiņas (A)[47] ar garām lāpstiņām (B). Pēc vajadzības pievienojiet vai noņemiet gliemežtransportiera pirkstus, lai optimizētu pievadi kombainam un kultūraugu novākšanas apstākļus.

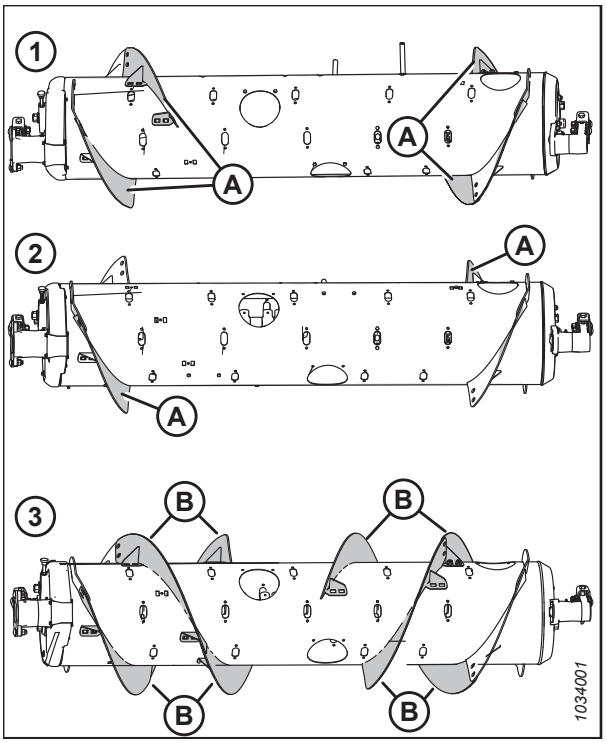
SVARĪGI:

Šajos komplektos ir iekļautas papildu detaļas. Lai novērstu bojājumus un maksimāli palielinātu veiktspēju, pārliecinieties, ka izmantojat pareizās detaļas pareizajā vietā.

- Norādījumus par spirālveida lāpstiņu maiņu skatiet *Spirālveida lāpstiņu ar bultskrūvi noņemšana, lappuse 151* un *Spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšana, lappuse 153*.
- Lai uzstādītu papildu spirālveida lāpstiņas, kam jāizurbj caurumi, skatiet *Papildu spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšana — tikai īpaši šaurā konfigurācijā, lappuse 156*.
- Norādījumus par pirkstu uzstādīšanu/noņemšanu skatiet *3.8.3 Padeves gliemežtransportiera pirkstu uzstādīšana, lappuse 161* un *3.8.2 Padeves gliemežtransportiera pirkstu noņemšana, lappuse 159*.

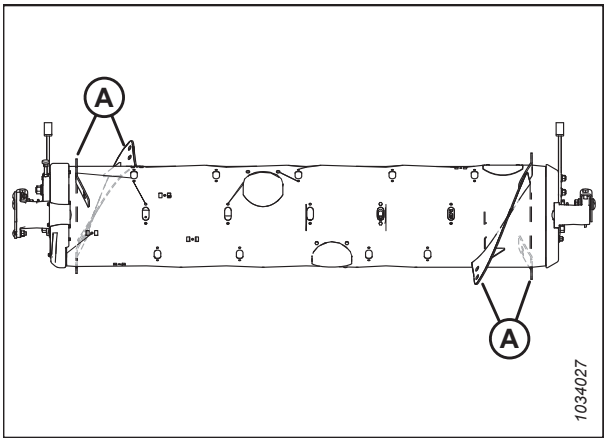
PIEZĪME:

Ja pārveido no īpaši platas konfigurācijas, nav jānoņem spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi, jo šajā konfigurācijā ir izmantotas tikai rūpnīcā metinātās lāpstiņas (A).



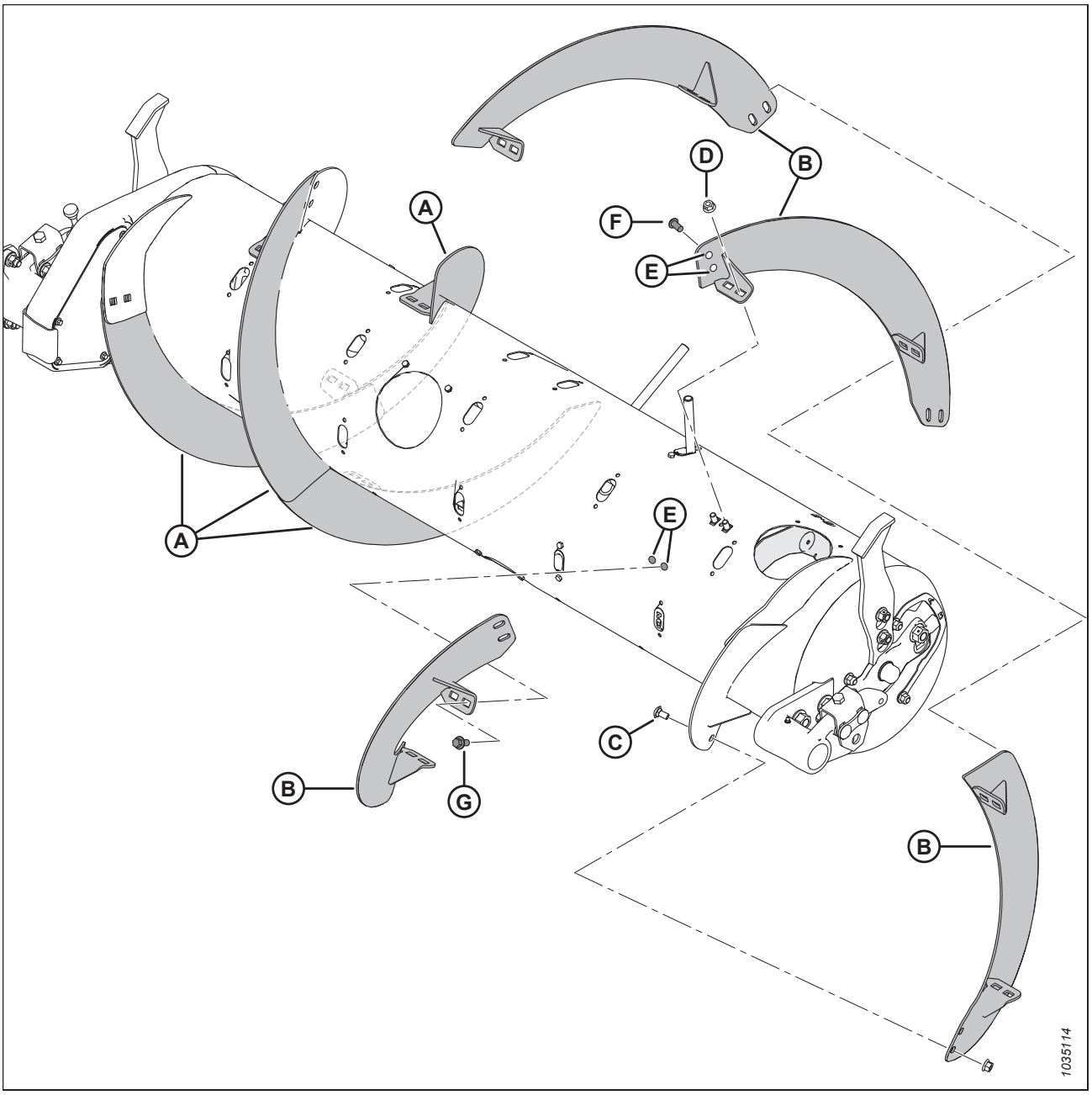
Attēls 3.181: Gliemežtransportiera konfigurācijas — skats no aizmugures

1 — vidēja konfigurācija
2 — plata konfigurācija
3 — īpaši šaura konfigurācija



Attēls 3.182: Īpaši plata konfigurācija

47. Esošo īso spirālveida lāpstiņu skaits ir 0, 2 vai 4 atkarībā no esošās konfigurācijas.



Attēls 3.183: Īpaši šaura konfigurācija

A —kreisās puses gara spirālveida lāpstiņa (MD #287889)

B —labās puses gara spirālveida lāpstiņa (MD #287890)

C — M10 × 20 mm stiprinājuma bultskrūve (MD #136178)

D —M10 centrālā bloķējuma atloka uzgrieznis (MD #135799)

E —izurbtās atveres — 11 mm (7/16 collas) [48]

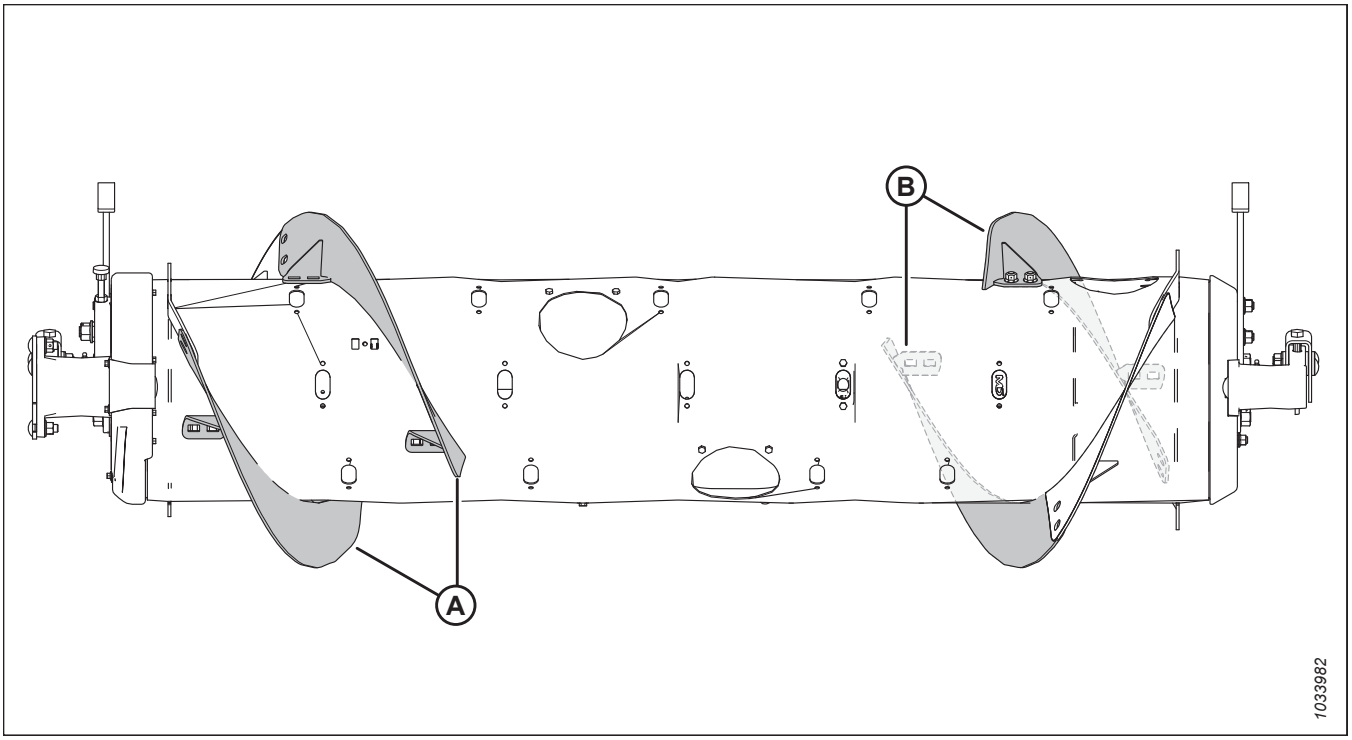
F — M10 × 20 mm apaļas galvas bultskrūve (MD #135723)[49]

G —M10 × 20 mm galvas bultskrūve ar atloku (MD #152655)[50]

48. Lai uzstādītu katru no četrām papildu spirālveida lāpstiņām, ir nepieciešamas sešas izurbtas atveres (četras atveres gliemežtransportierī un divas blakus esošajā spirālveida lāpstiņā).
49. Ieskrūvē esošajā spirālveida lāpstiņā izurbtajās atverēs.
50. Ieskrūvē gliemežtransportierī izurbtajās atverēs.

Šaura konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas

Šaurajā konfigurācijā tiek izmantotas četras garas pieskrūvējamas spirālveida lāpstiņas (divas pa kreisi un divas pa labi) un 18 gliemežtransportiera pirksti.



Attēls 3.184: Šaura konfigurācija

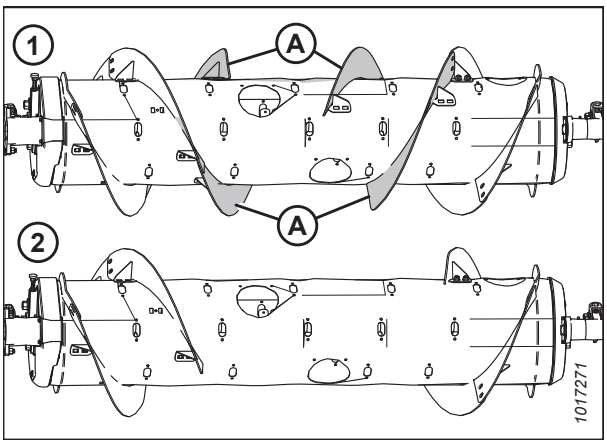
A —kreisās puses gara spirālveida lāpstiņa (MD #287889)

B —labās puses gara spirālveida lāpstiņa (MD #287890)

Lai pārveidotu uz šauru konfigurāciju no īpaši šauras konfigurācijas:

Noņemiet četras spirālveida lāpstiņas (A) no gliemežtransportiera un uzstādiet papildu gliemežtransportiera pirkstus. Šajā konfigurācijā ir ieteicams izmantot kopumā 18 gliemežtransportiera pirkstu.

- Informāciju par spirālveida lāpstiņu noņemšanu skatiet *Spirālveida lāpstiņu ar bultskrūvi noņemšana, lappuse 151*.
- Pirkstu uzstādīšanas norādījumus skatiet *3.8.3 Padeves gliemežtransportiera pirkstu uzstādīšana, lappuse 161*.



Attēls 3.185: Gliemežtransportiera konfigurācijas — skats no aizmugures

1 — īpaši šaura konfigurācija

2 — šaura konfigurācija

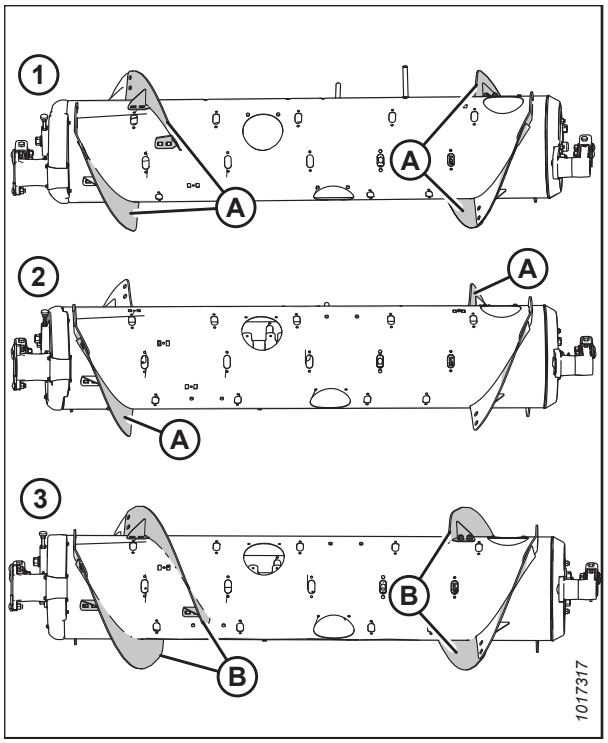
Lai pārveidotu uz šauru konfigurāciju no vidējas, platas vai īpaši platas konfigurācijas:

Viens spirālveida lāpstiņu komplekts (MD #357234 vai MD #B7345[51]) ir nepieciešams. Jums jānomaina visas esošās īsās spirālveida lāpstiņas (A)[52] ar garām lāpstiņām (B) un jānoņem gliemežtransportiera papildu pirksti. Šajā konfigurācijā ir ieteicams izmantot kopumā 18 gliemežtransportiera pirkstu.

SVARĪGI:

Šajos komplektos ir iekļautas papildu detaļas. Lai novērstu bojājumus un maksimāli palielinātu veiktspēju, pārliecinieties, ka izmantojat pareizās detaļas pareizajā vietā.

- Norādījumus par spirālveida lāpstiņu maiņu skatiet *Spirālveida lāpstiņu ar bultskrūvi noņemšana, lappuse 151* un *Spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšana, lappuse 153*.
- Norādījumus par pirkstu noņemšanu skatiet *3.8.2 Padeves gliemežtransportiera pirkstu noņemšana, lappuse 159*.

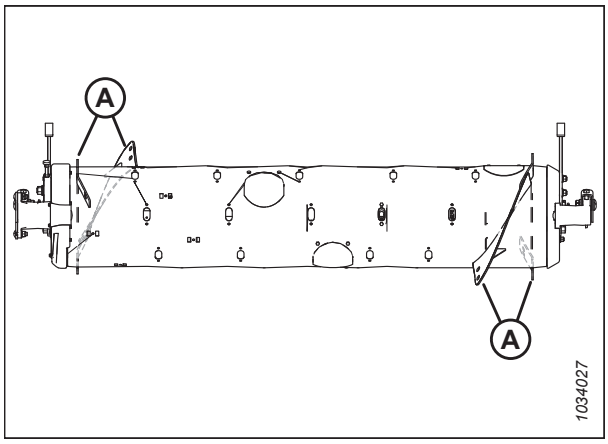


Attēls 3.186: Gliemežtransportiera konfigurācijas — skats no aizmugures

1 — vidēja konfigurācija
2 — plata konfigurācija
3 — šaura konfigurācija

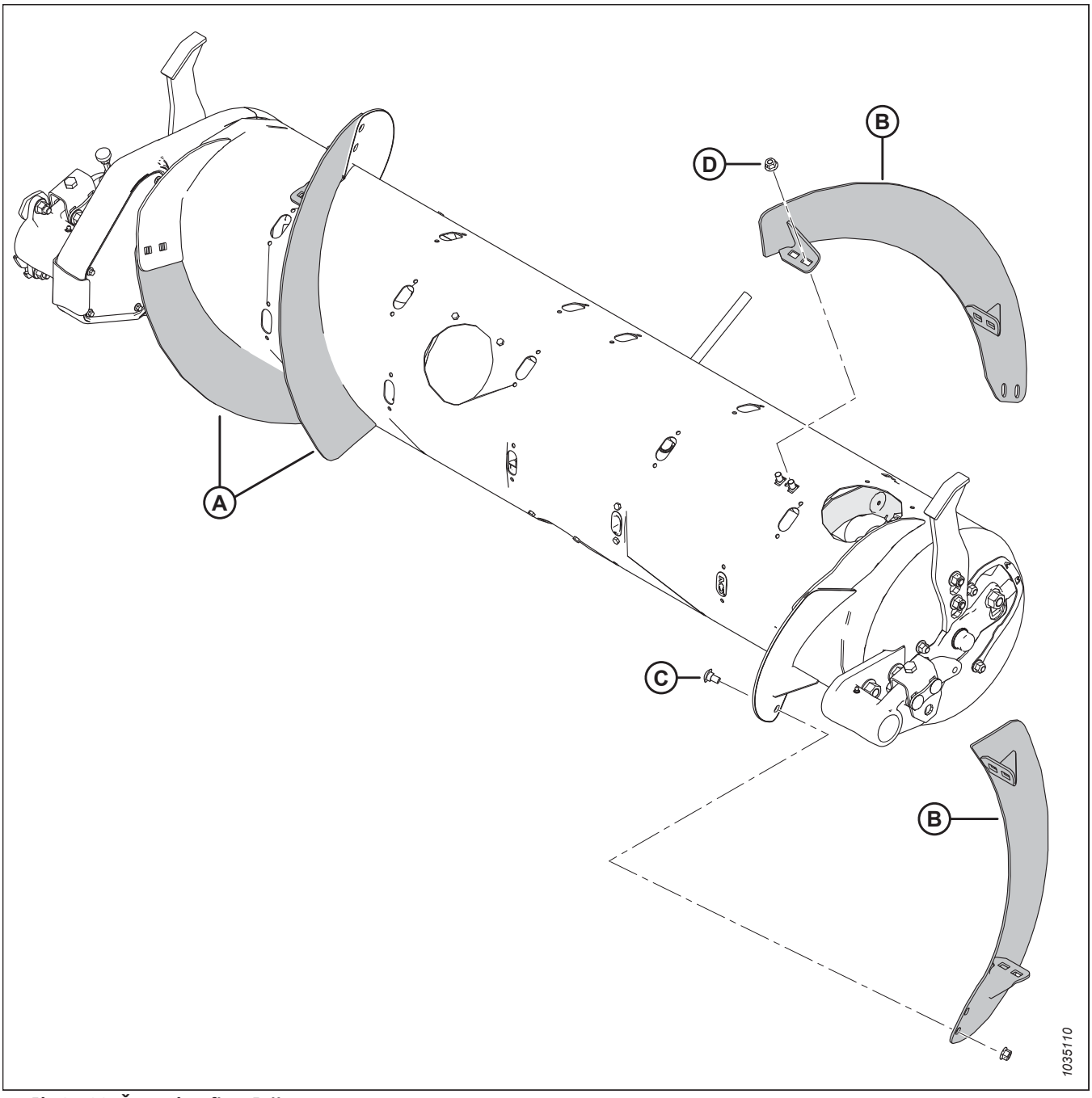
PIEZĪME:

Ja pārveido no īpaši platas konfigurācijas, nav jānoņem spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi, jo šajā konfigurācijā ir izmantotas tikai rūpnīcā metinātās lāpstiņas (A).



Attēls 3.187: Īpaši plata konfigurācija

51. MD #357234 ir pieejams tikai MacDon Parts platformā. MACB7345 ir pieejams tikai platformā Whole Goods. Abos komplektos ir nodilumizturīgas spirālveida lāpstiņas.
52. Esošo īso spirālveida lāpstiņu skaits ir 0, 2 vai 4 atkarībā no esošās konfigurācijas.



Attēls 3.188: Šaura konfigurācija

A —kreisās puses gara spirālveida lāpstiņa (MD #287889)

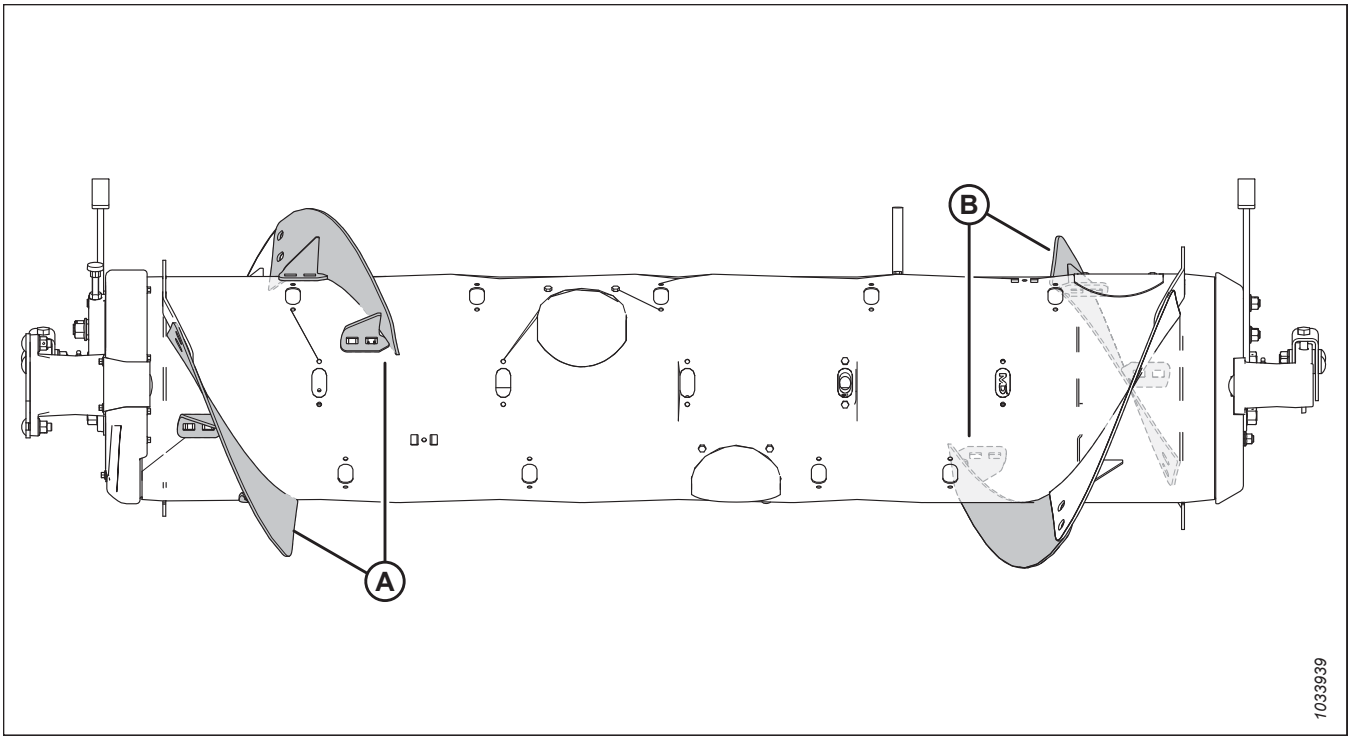
B —labās puses gara spirālveida lāpstiņa (MD #287890)

C —M10 × 20 mm stiprinājuma bultskrūve (MD #136178)

D —M10 centrālā bloķējuma atloka uzgrieznis (MD #135799)

Vidēja konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas

Vidējā konfigurācijā tiek izmantotas četras īsas spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi (divas pa kreisi un divas pa labi), un 22 gliemežtransportiera pirksti ir ieteicami.



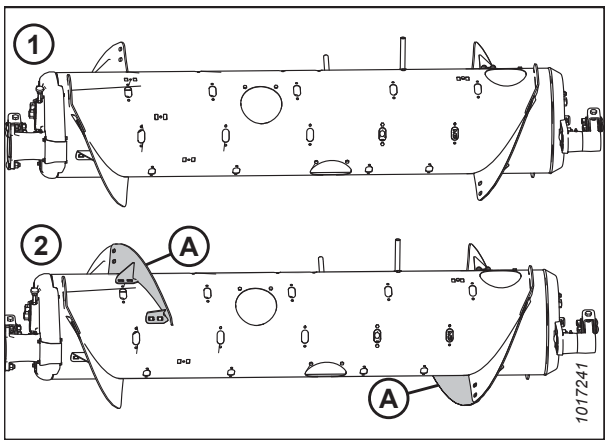
Attēls 3.189: Vidēja konfigurācija

A —kreisās puses īsa spirālveida lāpstiņa (MD #287888) **B —labās puses īsa spirālveida lāpstiņa (MD #287887)**

Lai pārveidotu no platas konfigurācijas uz vidēju konfigurāciju:

Viens spirālveida lāpstiņu komplekts (MD #357233 vai MD #B7344[53]) ir nepieciešams. Jums jāuzstāda jaunas spirālveida lāpstiņas (A) un jānoņem gliemežtransportiera papildu pirksti. Šajā konfigurācijā ir ieteicams izmantot kopumā 22 gliemežtransportiera pirkstus.

- Spirālveida lāpstiņu uzstādīšanas norādījumus skatiet *Spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšana, lappuse 153*.
- Norādījumus par pirkstu noņemšanu skatiet *3.8.2 Padeves gliemežtransportiera pirkstu noņemšana, lappuse 159*.



Attēls 3.190: Gliemežtransportiera konfigurācijas — skats no aizmugures

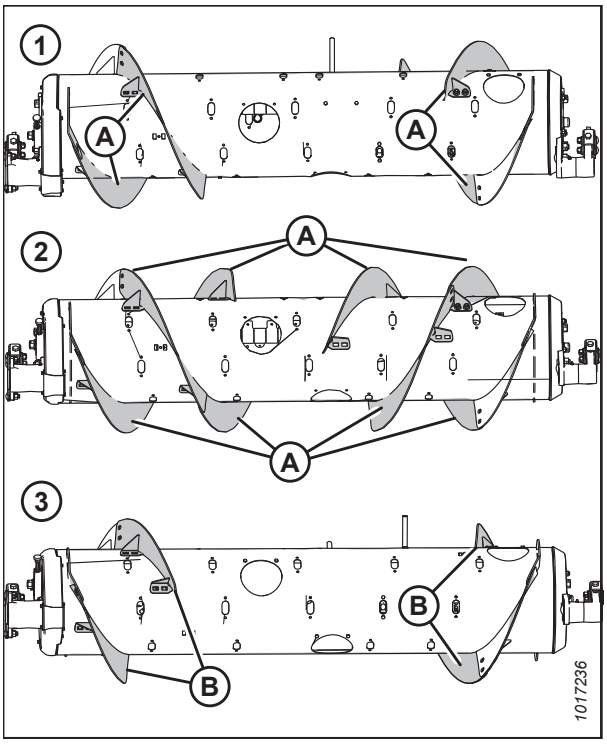
1 — plata konfigurācija **2 — vidēja konfigurācija**

53. MD #357233 ir pieejams tikai MacDon Parts platformā. MD #B7344 ir pieejams tikai platformā Whole Goods. Abos komplektos ir nodilumizturīgas spirālveida lāpstiņas.

Lai pārveidotu uz vidēju konfigurāciju no šauras vai īpaši šauras konfigurācijas:

Nepieciešami divi spirālveida lāpstiņu komplekti (MD #357233 vai MD #B7344[53]). Jums jānomaina garās spirālveida lāpstiņas (A)[54] ar īsām lāpstiņām (B) un jāuzstāda gliemežtransportiera papildu pirksti. Šajā konfigurācijā ir ieteicams izmantot kopumā 22 gliemežtransportiera pirkstus.

- Norādījumus par spirālveida lāpstiņu maiņu skatiet *Spirālveida lāpstiņu ar bultskrūvi noņemšana, lappuse 151* un *Spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšana, lappuse 153*.
- Pirkstu uzstādīšanas norādījumus skatiet *3.8.3 Padeves gliemežtransportiera pirkstu uzstādīšana, lappuse 161*.



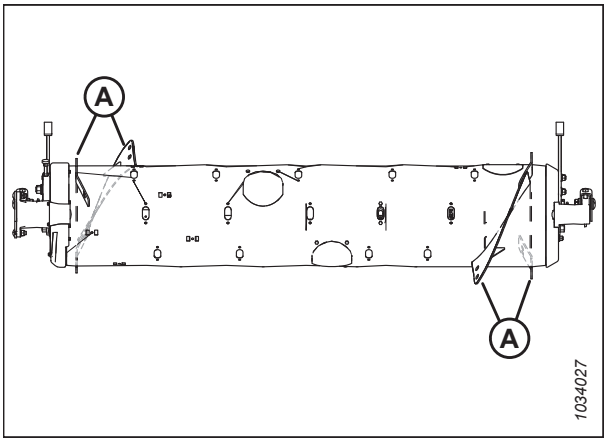
Attēls 3.191: Gliemežtransportiera konfigurācijas — skats no aizmugures

1 — šaura konfigurācija
2 — īpaši šaura konfigurācija
3 — vidēja konfigurācija

Lai pārveidotu no īpaši platas konfigurācijas uz vidēju konfigurāciju:

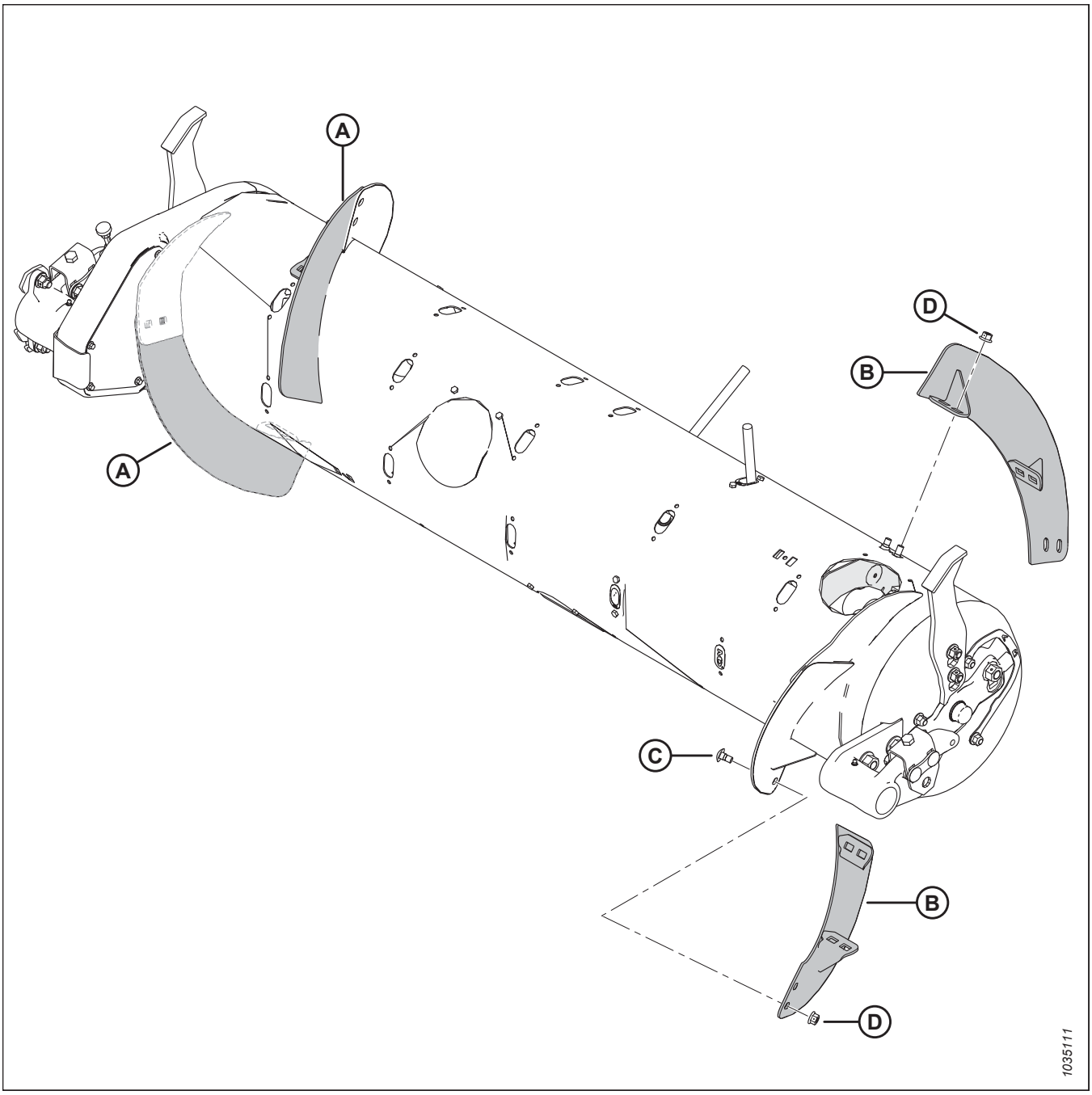
Nepieciešami divi spirālveida lāpstiņu komplekti (MD #357233 vai MD #B7344[53]). Uz esošajām metinātajām spirālveida lāpstiņām (A) jāuzstāda četras īsas spirālveida lāpstiņas un jānoņem gliemežtransportiera papildu pirksti. Šajā konfigurācijā ir ieteicams izmantot kopumā 22 gliemežtransportiera pirkstus.

- Spirālveida lāpstiņu uzstādīšanas norādījumus skatiet *Spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšana, lappuse 153*.
- Norādījumus par pirkstu noņemšanu skatiet *3.8.2 Padeves gliemežtransportiera pirkstu noņemšana, lappuse 159*.



Attēls 3.192: Īpaši plata konfigurācija

54. Esošo garo spirālveida lāpstiņu skaits ir 4 vai 8 atkarībā no esošās konfigurācijas.



Attēls 3.193: Vidēja konfigurācija

A —kreisās puses īsa spirālveida lāpstiņa (MD #287888)

B —labās puses īsa spirālveida lāpstiņa (MD #287887)

C —M10 × 20 mm stiprinājuma bultskrūve (MD #136178)

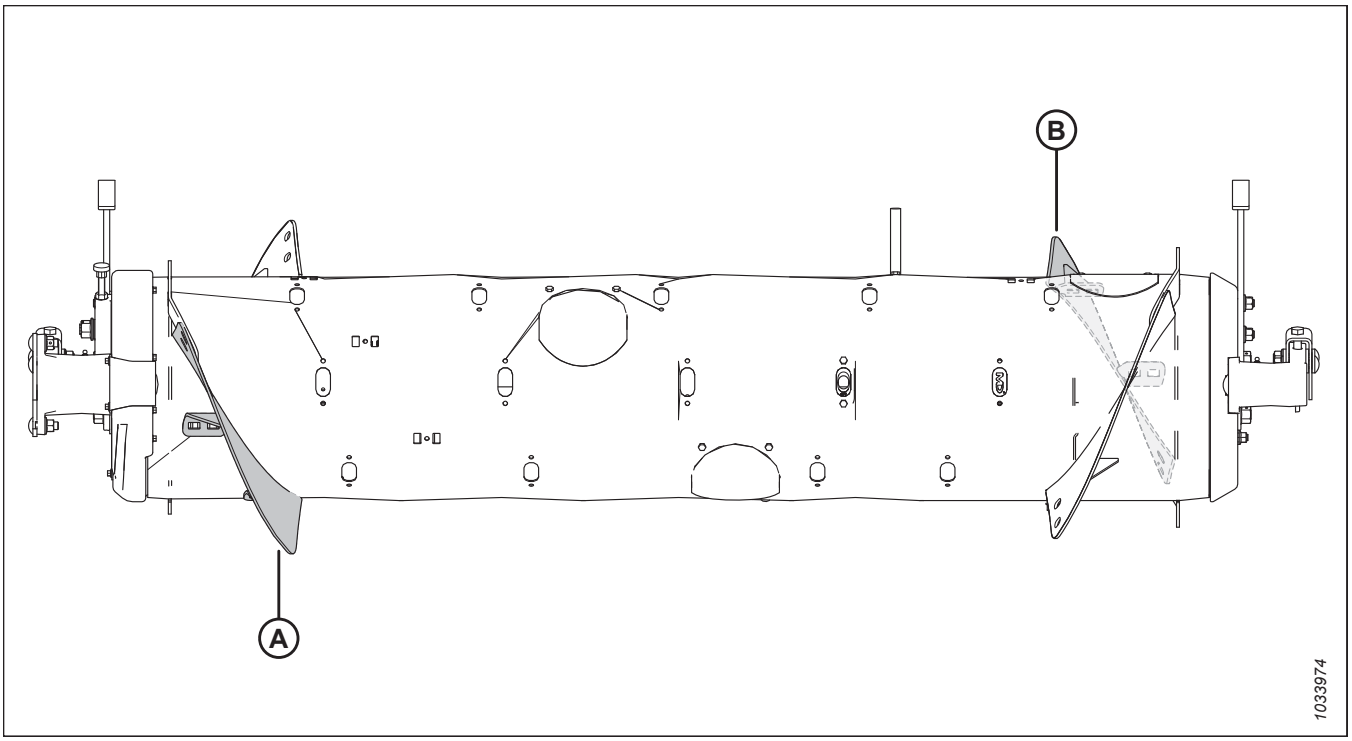
D —M10 centrālā bloķējuma atloka uzgrieznis (MD #135799)

Plata konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas

Platā konfigurācijā tiek izmantotas divas īsas spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi (viena pa kreisi un viena pa labi), un 30 gliemežtransportiera pirksti ir ieteicami.

PIEZĪME:

Šāda konfigurācija var palielināt kombaina ietilpību kombainos ar platu padeves tvertni pie noteiktiem kultūraugu stāvokļiem.



Attēls 3.194: Plata konfigurācija

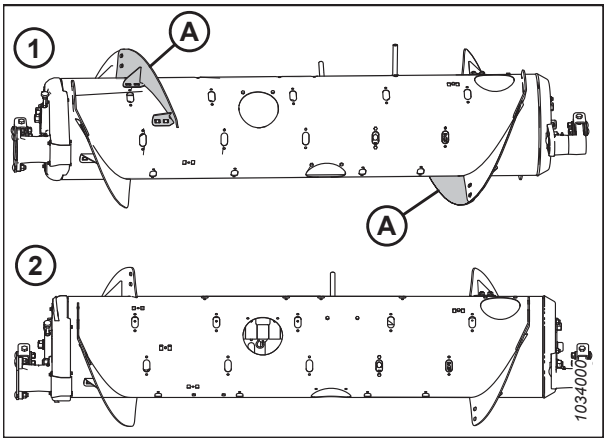
A —kreisās puses īsa spirālveida lāpstiņa (MD #287888)

B —labās puses īsa spirālveida lāpstiņa (MD #287887)

Lai pārveidotu no vidējas konfigurācijas uz platu konfigurāciju:

Noņemiet esošās spirālveida lāpstiņas (A) no gliemežtransportiera un uzstādiet papildu gliemežtransportiera pirkstus. Šajā konfigurācijā ir ieteicams izmantot kopumā 30 gliemežtransportiera pirkstus.

- Informāciju par spirālveida lāpstiņu noņemšanu skatiet *Spirālveida lāpstiņu ar bultskrūvi noņemšana, lappuse 151*.
- Pirkstu uzstādīšanas norādījumus skatiet *3.8.3 Padeves gliemežtransportiera pirkstu uzstādīšana, lappuse 161*.



Attēls 3.195: Gliemežtransportiera konfigurācijas — skats no aizmugures

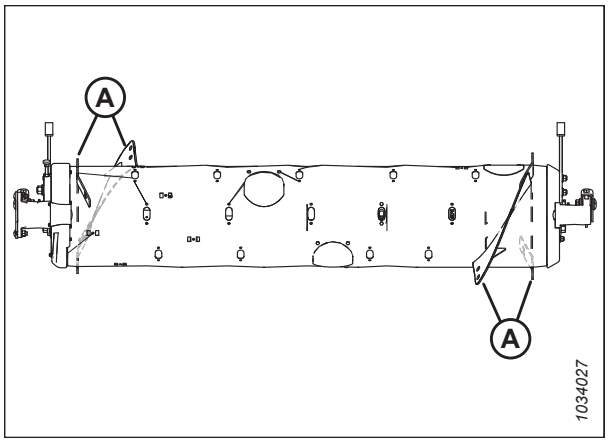
1 — vidēja konfigurācija

2 — plata konfigurācija

Lai pārveidotu no īpaši platas konfigurācijas uz platu konfigurāciju:

Viens spirālveida lāpstiņu komplekts (MD #357233 vai MD #B7344[55]) ir nepieciešams. Uz esošajām metinātajām spirālveida lāpstiņām (A) jāuzstāda divas īsās spirālveida lāpstiņas. Šajā konfigurācijā ir ieteicams izmantot kopumā 30 gliemežtransportiera pirkstus.

- Spirālveida lāpstiņu uzstādīšanas norādījumus skatiet *Spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšana, lappuse 153*.
- Ja jānoņem gliemežtransportiera pirksti, skatiet *3.8.2 Padeves gliemežtransportiera pirkstu noņemšana, lappuse 159*.

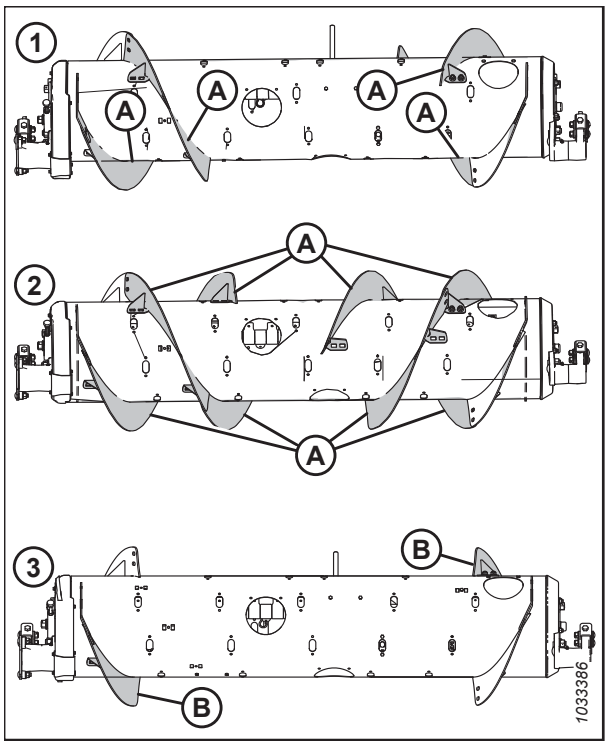


Attēls 3.196: Īpaši plata konfigurācija

Lai pārveidotu no šauras vai īpaši šauras konfigurācijas uz platu konfigurāciju:

Nepieciešams viens spirālveida lāpstiņu komplekts (MD #357233 vai MD #B7344[55]). Jums jānomaina esošās garās spirālveida lāpstiņas (A)[56] pret īsām lāpstiņām (B) un jāuzstāda gliemežtransportiera papildu pirksti. Šajā konfigurācijā ir ieteicams izmantot kopumā 30 gliemežtransportiera pirkstus.

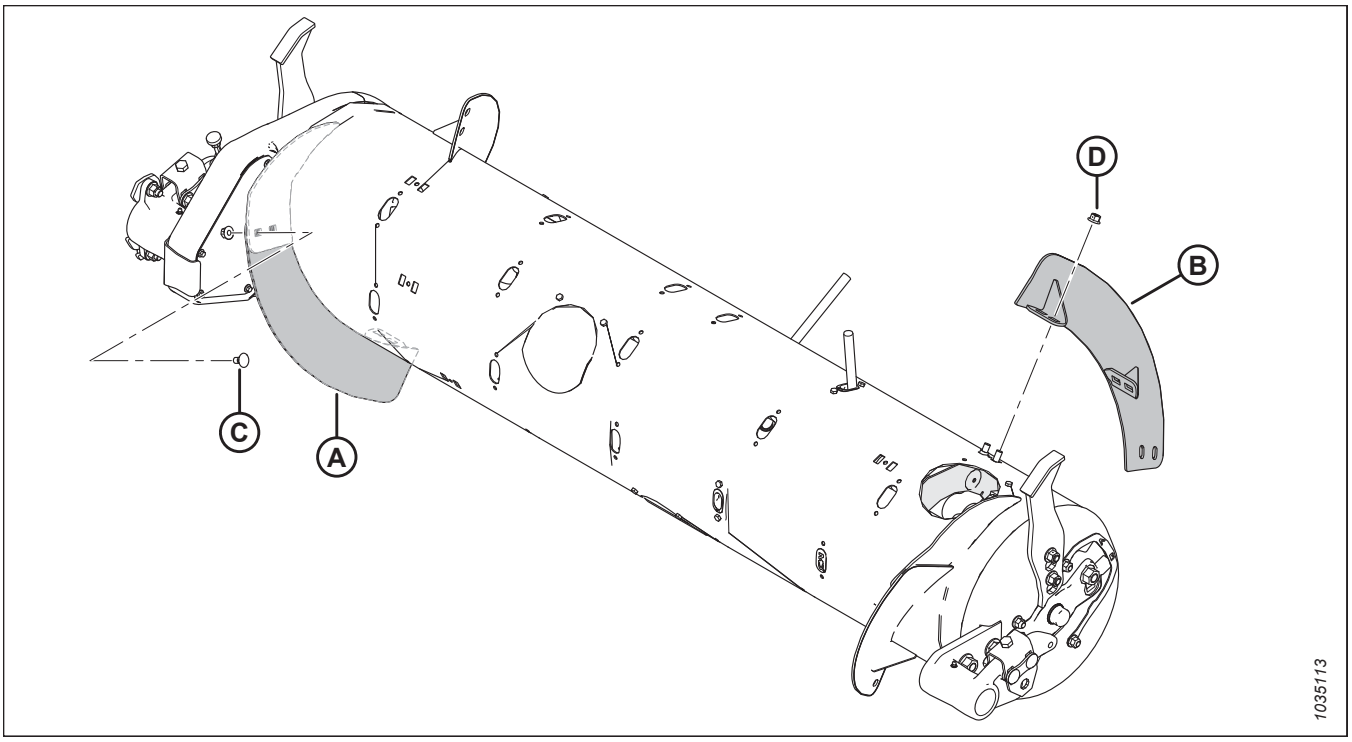
- Norādījumus par spirālveida lāpstiņu maiņu skatiet *Spirālveida lāpstiņu ar bultskrūvi noņemšana, lappuse 151* un *Spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšana, lappuse 153*.
- Pirkstu uzstādīšanas norādījumus skatiet *3.8.3 Padeves gliemežtransportiera pirkstu uzstādīšana, lappuse 161*.



Attēls 3.197: Gliemežtransportiera konfigurācijas — skats no aizmugures

1 — šaura konfigurācija
2 — īpaši šaura konfigurācija
3 — plata konfigurācija

55. MD #357233 ir pieejams tikai MacDon Parts platformā. MD #B7344 ir pieejams tikai platformā Whole Goods. Abos komplektos ir nodilumizturīgas spirālveida lāpstiņas.
56. Esošo garo spirālveida lāpstiņu skaits ir 4 vai 8 atkarībā no esošās konfigurācijas.



Attēls 3.198: Plata konfigurācija

A —kreisās puses īsa spirālveida lāpstiņa (MD #287888)

B —labās puses īsa spirālveida lāpstiņa (MD #287887)

C —M10 × 20 mm stiprinājuma bultskrūve (MD #136178)

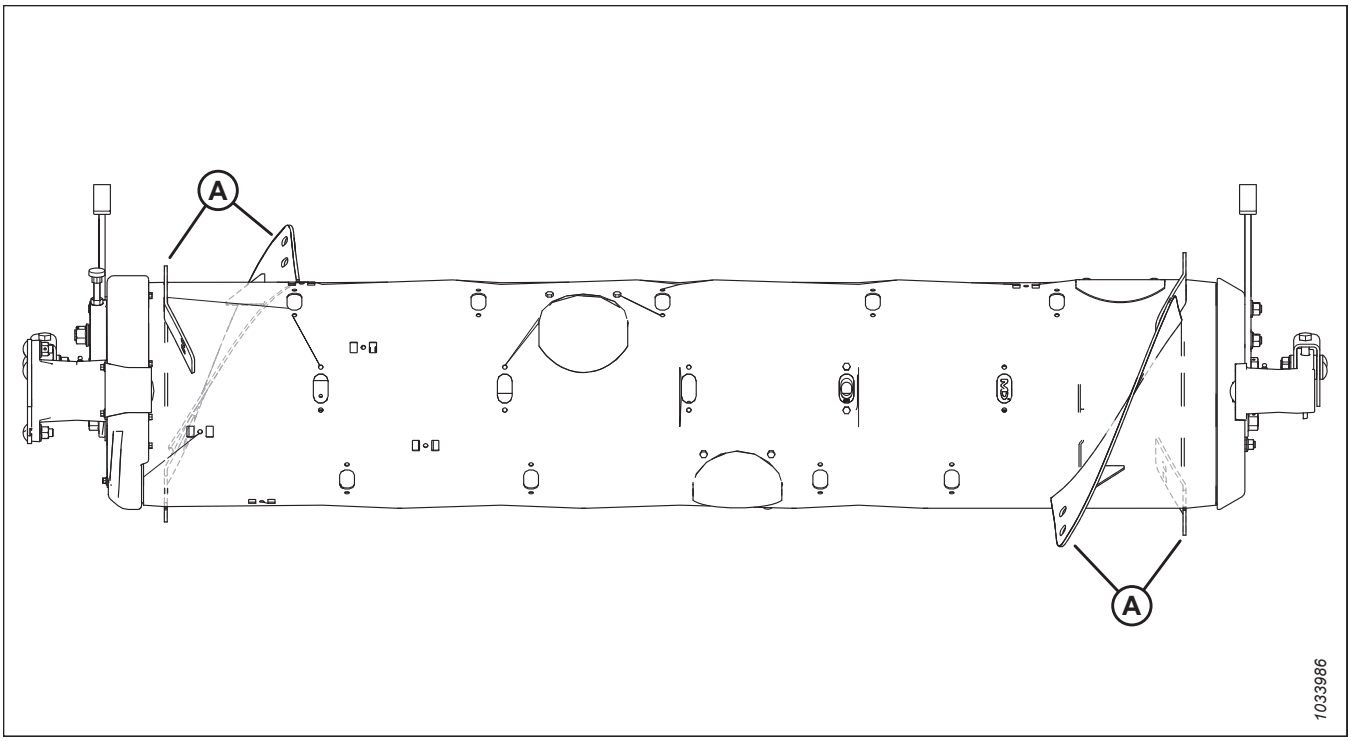
D —M10 centrālā bloķējuma atloka uzgrieznis (MD #135799)

Īpaši plata konfigurācija — gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņas

Īpaši platā konfigurācijā netiek izmantotas spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi; kultūraugu padevi nodrošina tikai ar rūpnīcā metinātām spirālveida lāpstiņām. Šajā konfigurācijā ir ieteicams izmantot kopumā 30 gliemežtransportiera pirkstus.

PIEZĪME:

Šāda konfigurācija var palielināt kombaina ietilpību kombainos ar platu padeves tvertni pie noteiktiem kultūraugu stāvokļiem.



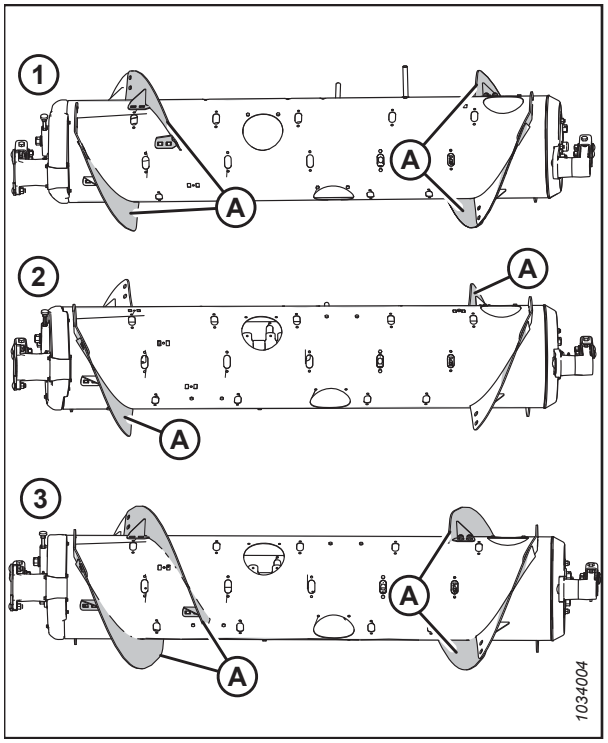
Attēls 3.199: Īpaši plata konfigurācija

A — rūpnīcā metināta spirālveida lāpstiņa

Lai pārveidotu uz īpaši platu konfigurāciju:

Noņemiet visas esošās spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi (A) no gliemežtransportiera un uzstādiet papildu gliemežtransportiera pirkstus, ja nepieciešams. Šajā konfigurācijā ir ieteicams izmantot kopumā 30 gliemežtransportiera pirkstus.

- Informāciju par spirālveida lāpstiņu noņemšanu skatiet *Spirālveida lāpstiņu ar bultskrūvi noņemšana, lappuse 151*.
- Pirkstu uzstādīšanas norādījumus skatiet *3.8.3 Padeves gliemežtransportiera pirkstu uzstādīšana, lappuse 161*.



Attēls 3.200: Gliemežtransportiera konfigurācijas — skats no aizmugures

1 — vidēja konfigurācija
2 — plata konfigurācija
3 — šaura konfigurācija

Gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņa

Gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņu uz FM200 var konfigurēt konkrētiem ražas novākšanas un kultūraugu apstākļiem.

Norādījumus par kombainu/kultūraugu konkrētām konfigurācijām skatiet šeit: *3.8.1 FM200 Padeves gliemežtransportiera konfigurācijas, lappuse 135*.

Spirālveida lāpstiņu ar bultskrūvi noņemšana

Padeves gliemežtransportierim ir noņemama spirālveida lāpstiņa, ko var pielāgot dažādiem kombainu modeļiem.

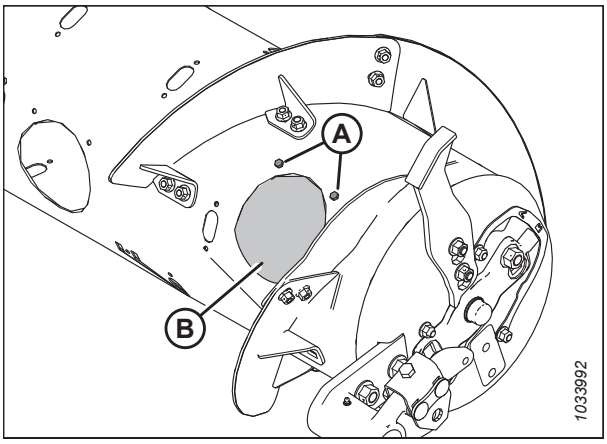
Pirms spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi noņemšanas nosakiet vajadzīgo spirālveida lāpstiņu daudzumu un veidu. Informāciju par dažādām spirālveida lāpstiņu konfigurācijām skatiet *3.8.1 FM200 Padeves gliemežtransportiera konfigurācijas, lappuse 135*.

Lai noņemtu spirālveida lāpstiņu ar bultskrūvi, veiciet šādas darbības:

1. Lai atvieglotu piekļuvi padeves gliemežtransportierim, noņemiet reljefa kopēšanas moduli no kombaina.
2. Pagrieziet gliemežtransportieri pēc nepieciešamības.

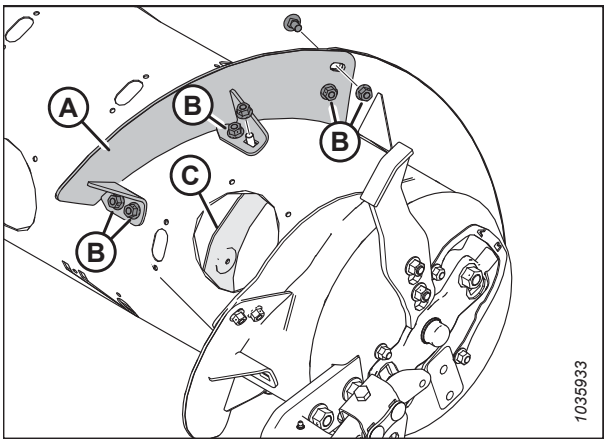
   PIEZĪME:

   Skaidrības labad visos attēlos, kuros redzama procedūra, padeves gliemežtransportieris ir atdalīts no reljefa kopēšanas moduļa. Procedūru var veikt, ja padeves gliemežtransportieris ir uzstādīts reljefa kopēšanas modulī.
3. Noņemiet bultskrūves (A) un piekļuves pārsegu (B). Saglabājiet šīs detaļas, lai veiktu atkārtotu montāžu. Ja nepieciešams, noņemiet vairākus piekļuves pārsegus.



Attēls 3.201: Gliemežtransportiera piekļuves pārsegs — labā puse

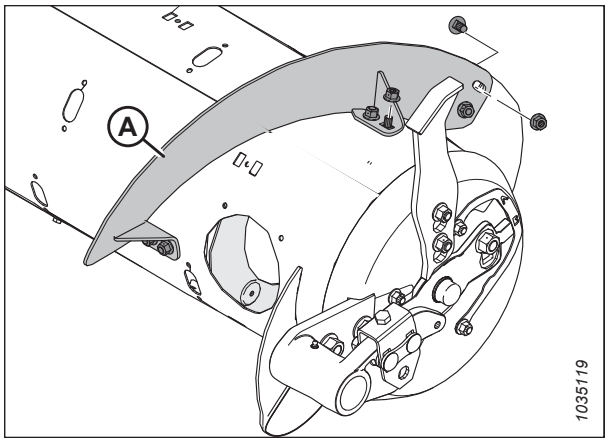
4. Atskrūvējiet bultskrūves un uzgriežņus (B) un noņemiet spirālveida lāpstiņu (A).



Attēls 3.202: Īsa spirālveida lāpstiņa — labā puse

PIEZĪME:

Attēlā redzama uzstādīta jauna, gara spirālveida lāpstiņa (A).

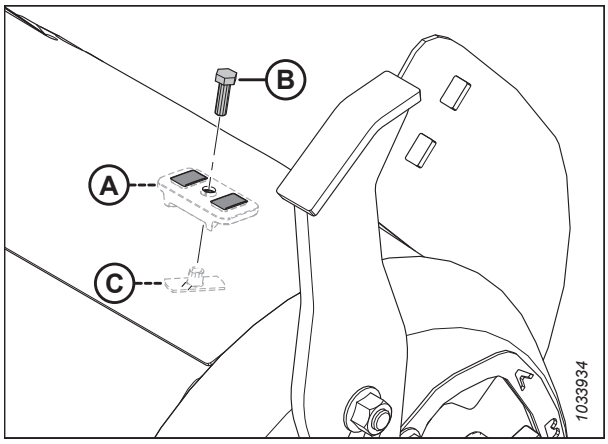


Attēls 3.203: Gara spirālveida lāpstiņa — labā puse

5. Visur, kur tika noņemta spirālveida lāpstiņa, uzstādiet ligzdas noslēgu (A) ar M6 bultskrūvi (B) un T veida uzgriezni (C). Pievelciet ar griezes momentu 9 Nm (80 lbf·collas).

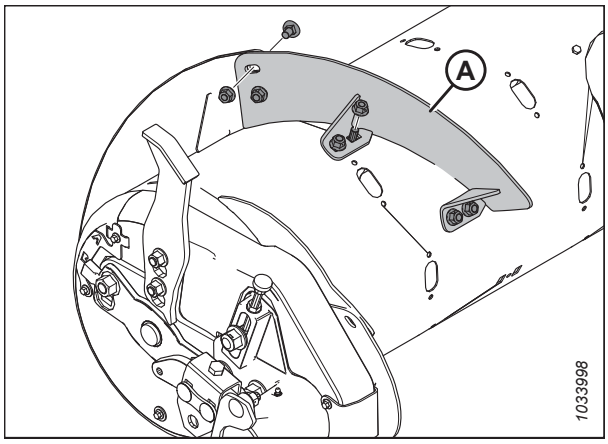
   PIEZĪME:

   Ja noslēga bultskrūves **NAV** jaunas, pirms uzstādīšanas pārklājiet tās ar vidējas stiprības vītņu fiksācijas līdzekli (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu).



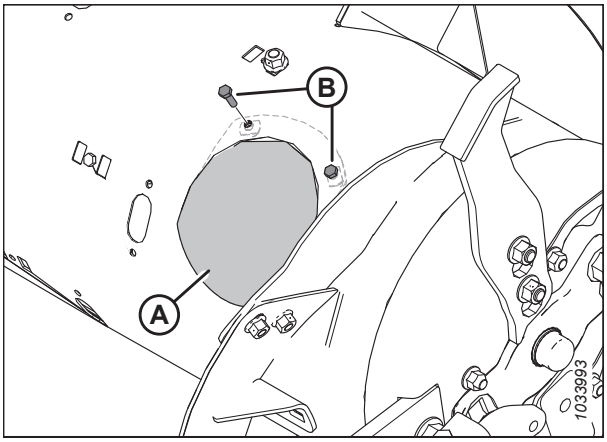
Attēls 3.204: Ligzdu noslēgu uzstādīšana

6. Atkārtojiet šo procedūru, lai noņemtu spirālveida lāpstiņu (A) gliemežtransportiera kreisajā pusē.



Attēls 3.205: Īsa spirālveida lāpstiņa — kreisā puse

7. Atkārtoti uzstādiet piekļuves pārsegu(-us) (A), izmantojot saglabātās skrūves (B) un gliemežtransportiera iekšpusē piemetinātos uzgriežņus. Pārklājiet skrūves ar vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu) un pievelciet ar griezes momentu 9 Nm (80 lbf·in).



Attēls 3.206: Piekļuves pārsegs — labā puse

Spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšana

Padeves gliemežtransportierim ir noņemama spirālveida lāpstiņa, ko var pielāgot dažādiem kombainu modeļiem.

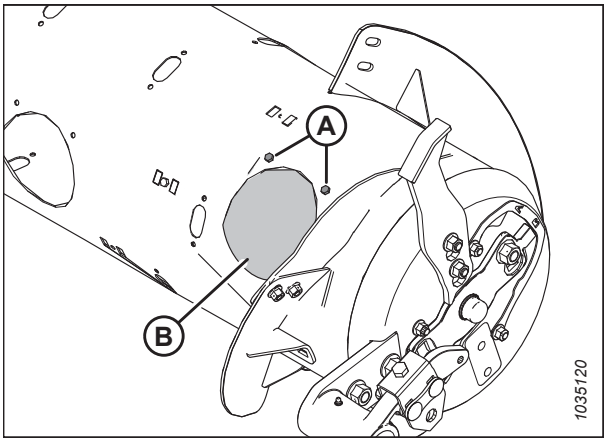
Pirms spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšanas nosakiet vajadzīgo spirālveida lāpstiņu daudzumu un veidu. Informāciju par dažādām spirālveida lāpstiņu konfigurācijām skatiet *3.8.1 FM200 Padeves gliemežtransportiera konfigurācijas, lappuse 135*.

Lai uzstādītu spirālveida lāpstiņu ar bultskrūvi, veiciet šādas darbības:

1. Lai atvieglotu piekļuvi padeves gliemežtransportierim un atvieglotu montāžu, noņemiet reljefa kopēšanas moduli no kombaina.
2. Pagrieziet gliemežtransportieri pēc nepieciešamības.

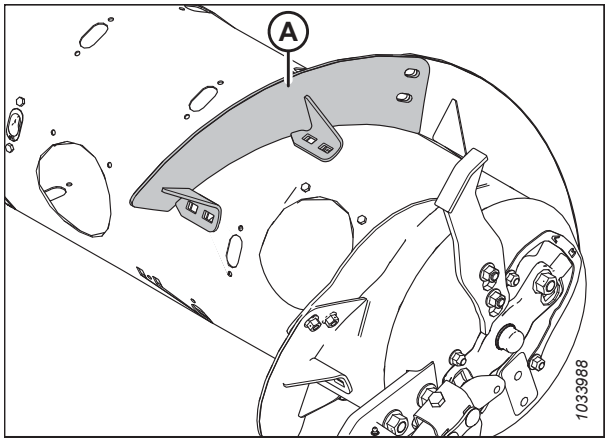
   PIEZĪME:

   Skaidrības labad visos attēlos, kuros redzama procedūra, padeves gliemežtransportieris ir atdalīts no reljefa kopēšanas moduļa. Šo procedūru var veikt, ja padeves gliemežtransportieris ir uzstādīts reljefa kopēšanas modulī.
3. Noņemiet bultskrūves (A) un piekļuves pārsegu (B). Saglabājiet salikšanai atpakaļ. Ja nepieciešams, noņemiet vairākus piekļuves pārsegus.



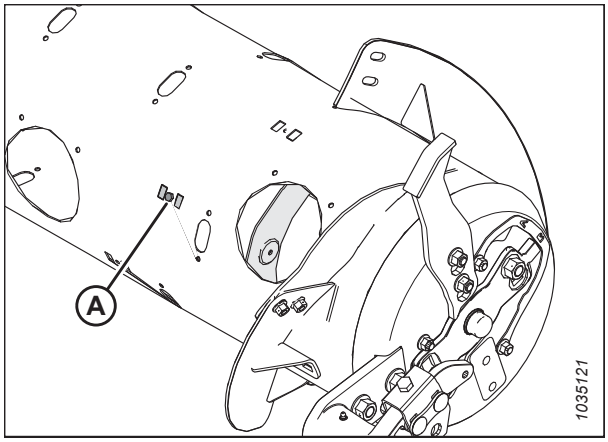
Attēls 3.207: Gliemežtransportiera piekļuves pārsegs — labā puse

4. Novietojiet jauno spirālveida lāpstiņu ar bultskrūvi (A) pozīcijā, lai noteiktu, kuru ligzdu noslēgi ir jānoņem no gliemežtransportiera. Jaunā spirālveida lāpstiņa pārklājas ar blakus esošās spirālveida lāpstiņas ārējo daļu.



Attēls 3.208: Gliemežtransportiera labā puse

5. Noņemiet attiecīgo ligzdu noslēgus (A).



Attēls 3.209: Gliemežtransportiera labā puse

6. Uzstādiet spirālveida lāpstiņu (A), izmantojot M10 × 20 mm stiprinājuma bultskrūves ar kvadrātveida pagalvi un pretuzgriežņus norādītajās vietās (B).

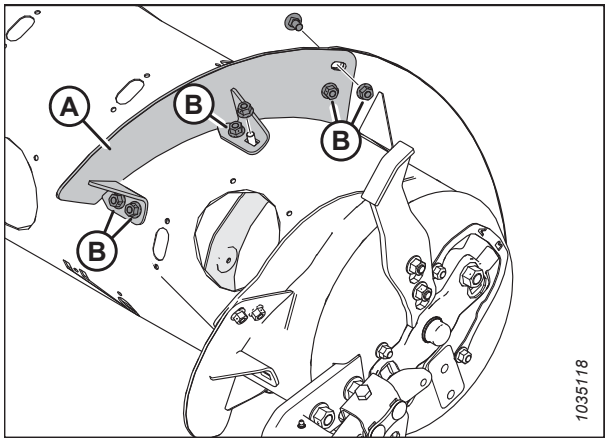
   SVARĪGI:

   Bultskrūvju galviņas jāuzstāda gliemežtransportiera iekšpusē, lai nepieļautu iekšējo detaļu sabojāšanu.

   SVARĪGI:

   Bultskrūvju, kas savstarpēji savieno spirālveida lāpstiņas, galviņām jāatrodas spirālveida lāpstiņas iekšpusē (kultūraugu pusē).

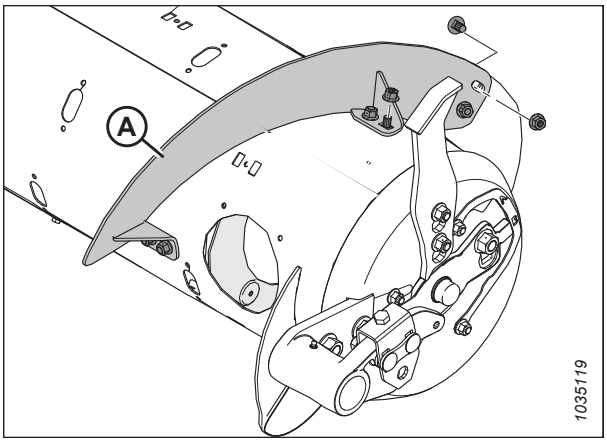
7. Pagrieziet sešus uzgriežņus un skrūves ar griezes momentu 47 Nm (35 lbf·pēdas), lai nepieļautu spirālveida lāpstiņas deformāciju, pēc tam vēlreiz tos pievelciet ar griezes momentu 61 Nm (45 lbf·ft).



Attēls 3.210: Īsa spirālveida lāpstiņa — labā puse

PIEZĪME:

Ilustrācijā redzama uzstādīta gara spirālveida lāpstiņa (A).

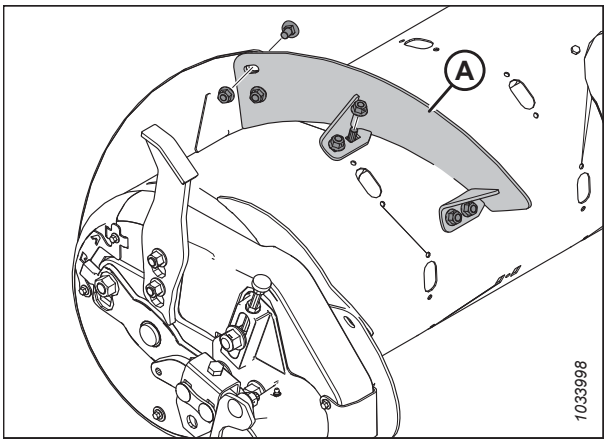


Attēls 3.211: Gara spirālveida lāpstiņa — labā puse

8. Atkārtojiet darbības, lai uzstādītu spirālveida lāpstiņu (A) gliemežtransportiera kreisajā pusē.

   PIEZĪME:

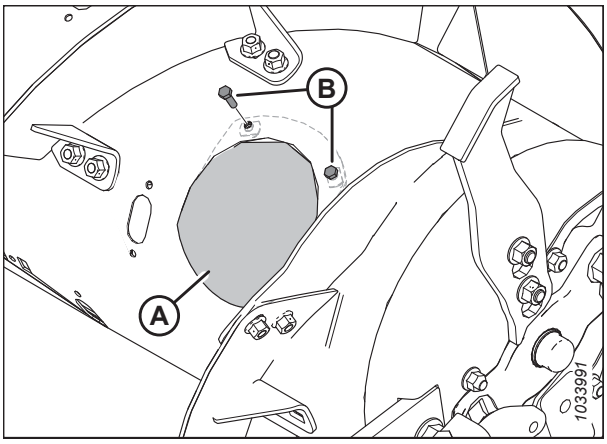
   Spirālveida lāpstiņa darbojas vislabāk, ja nav spraugu. Ja nepieciešams, aizpildiet spraugas ar silikona blīvējumu.



Attēls 3.212: Īsa spirālveida lāpstiņa — kreisā puse

9. Atkārtoti uzstādiet piekļuves pārsegu(-us) (A), izmantojot saglabātās skrūves (B) un gliemežtransportiera iekšpusē piemetinātos uzgriežņus. Pārklājiet skrūves ar vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu) un pievelciet ar griezes momentu 9 Nm (80 lbf·in).

10. Ja pārveido uz īpaši šauru konfigurāciju un atlikušās spirālveida lāpstiņas daļas uzstādīšanai ir nepieciešama urbšana, turpiniet ar *Papildu spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšana — tikai īpaši šaurā konfigurācijā, lappuse 156*.



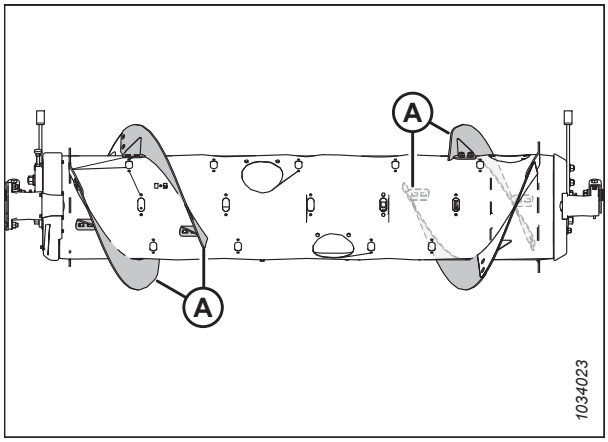
Attēls 3.213: Piekļuves pārsegs — labā puse

Papildu spirālveida lāpstiņas ar bultskrūvi uzstādīšana — tikai īpaši šaurā konfigurācijā

Pārveidojot padeves gliemežtransportieri uz īpaši šauru konfigurāciju, ir jāizurbj daži caurumi, lai uzstādītu papildu spirālveida lāpstiņu.

PIEZĪME:

Šajā procedūrā tiek pieņemts, ka padeves gliemežtransportieris pašlaik ir šaurā konfigurācijā (uzstādītas 4 garas spirālveida lāpstiņas [A]).



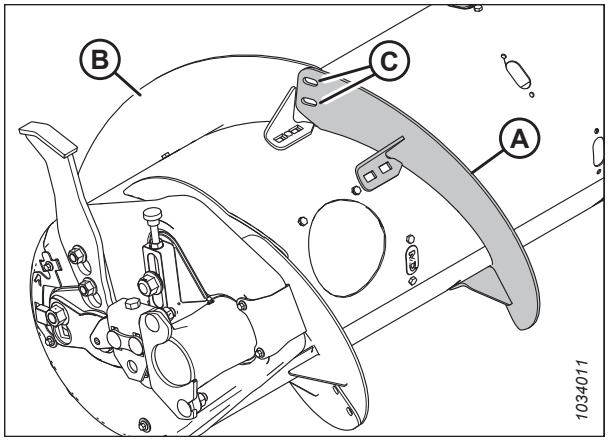
Attēls 3.214: Šaura konfigurācija

Lai uzstādītu četras papildu garas spirālveida lāpstiņas īpaši šaurā konfigurācijā, veiciet šādas darbības:

1. Lai atvieglotu piekļuvi padeves gliemežtransportierim un atvieglotu montāžu, noņemiet reljefa kopēšanas moduli no kombaina.
2. Pagrieziet gliemežtransportieri pēc nepieciešamības.

   PIEZĪME:

   Skaidrības labad visos attēlos, kuros redzama procedūra, padeves gliemežtransportieris ir atdalīts no reljefa kopēšanas moduļa. Šo procedūru var veikt, ja padeves gliemežtransportieris ir uzstādīts reljefa kopēšanas modulī.
3. Novietojiet spirālveida lāpstiņu (A) ārpus esošās spirālveida lāpstiņas (B) gliemežtransportiera kreisajā pusē, kā parādīts attēlā.
4. Atzīmējiet caurumu atrašanās vietas (C) uz esošās spirālveida lāpstiņas (B).
5. Noņemiet tuvāko piekļuves pārsegu esošajai spirālveida lāpstiņai (B). Saglabājiet detaļas atkārtotai montāžai.
6. Noņemiet esošo spirālveida lāpstiņu ar bultskrūvi (B) no gliemežtransportiera. Saglabājiet detaļas atkārtotai montāžai.



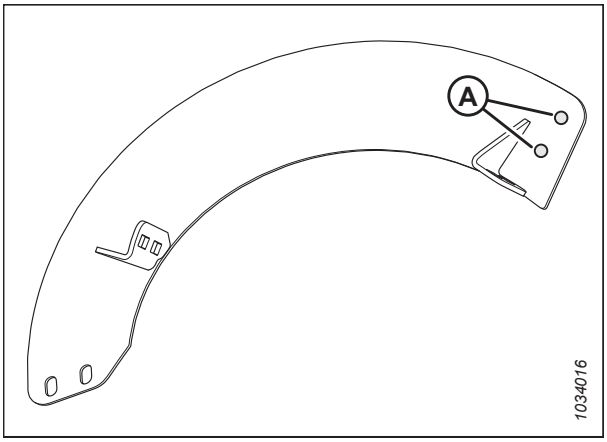
Attēls 3.215: Gliemežtransportiera kreisā puse

7. Izurbiet divus 11 mm (7/16 collas) caurumus esošās spirālveida lāpstiņas norādītajās vietās (A).

8. Atkārtoti uzstādiet esošo spirālveida lāpstiņu ar bultskrūvi.

   SVARĪGI:

   Pārliecinieties, vai stiprinājuma skrūvju galviņas atrodas gliemežtransportiera iekšpusē, lai novērstu iekšējo sastāvdaļu bojājumus.



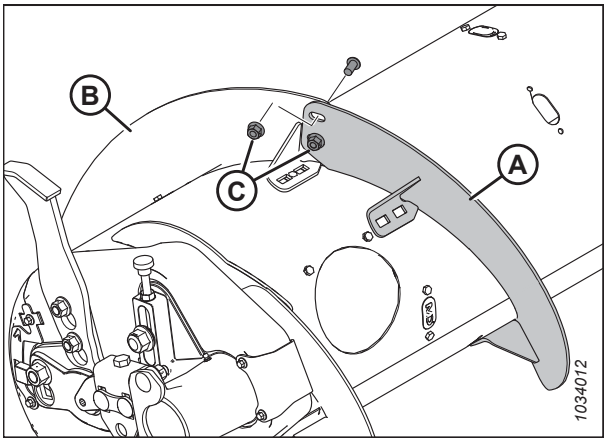
Attēls 3.216: Urbšanas vietas

9. Novietojiet jauno spirālveida lāpstiņu (A) uz gliemežtransportiera esošās spirālveida lāpstiņas (B) ārpusē.

10. Nostipriniet ar divām M10 x 20 mm pogas galvas skrūvēm pretuzgriežņiem (C).

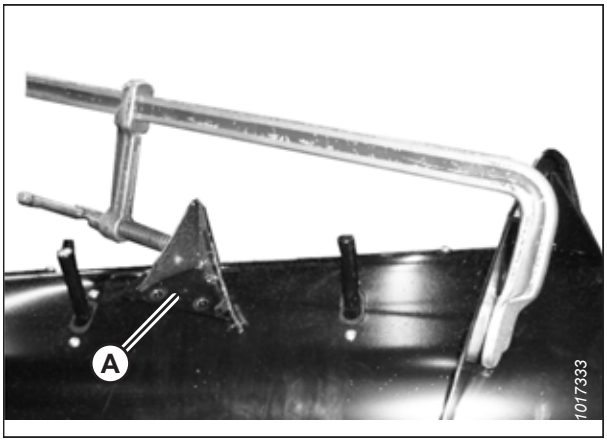
    SVARĪGI:

    Pārliecinieties, vai bultskrūvju galviņas ir iekšpusē (kultūraugu pusē), bet uzgriežņi — ārpusē.



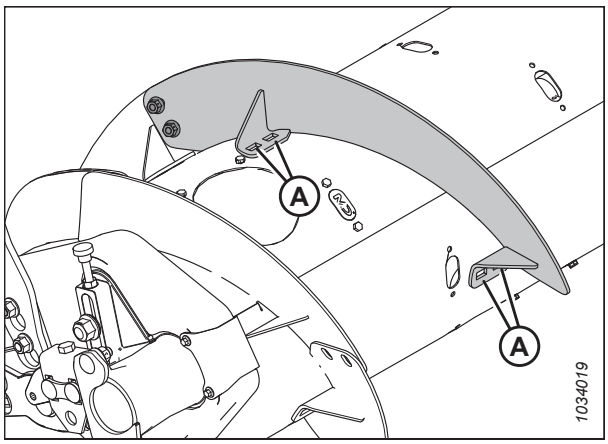
Attēls 3.217: Gliemežtransportiera kreisā puse

11. Novietojiet spirālveida lāpstiņu (A), lai tā atbilstu gliemežtransportiera caurulei, kā parādīts attēlā. Izmantojiet caurumus uz spirālveida lāpstiņas, lai to vislabāk piemērotu gliemežtransportiera caurulei.



Attēls 3.218: Spirālveida lāpstiņu aksiāls novietojums

12. Kad spirālveida lāpstiņa ir vajadzīgajā pozīcijā, atzīmējiet četras caurumu vietas (A) un izurbiet 11 mm (7/16 collas) caurumus gliemežtransportierī.



Attēls 3.219: Spirālveida lāpstiņa gliemežtransportiera kreisajā pusē

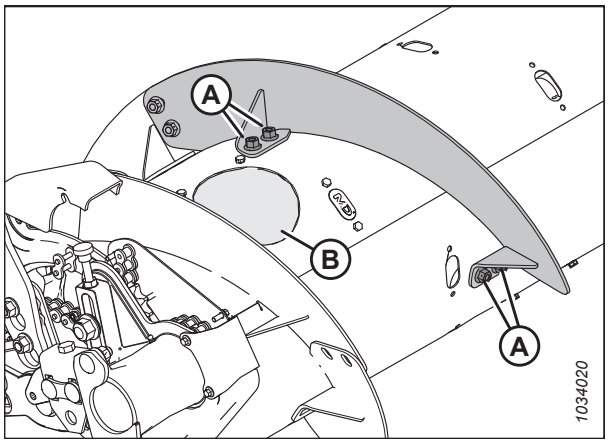
13. Noņemiet blakus esošos piekļuves pārsegus (B). Saglabājiet pārsegus atkārtotai uzstādīšanai.

14. Piestipriniet spirālveida lāpstiņu pie gliemežtransportiera izurbtajos caurumos (A) ar četrām M10 x 20 mm bultskrūvēm ar paplāksni un pretuzgriežņiem.

15. Atkārtojiet no darbības *2, lappuse 156* līdz darbībai *14, lappuse 158* otrajai spirālveida lāpstiņai gliemežtransportiera kreisajā pusē.

16. Atkārtojiet darbības no *2, lappuse 156* līdz *14, lappuse 158* abām spirālveida lāpstiņām gliemežtransportiera labajā pusē.

17. Pievelciet visus spirālveida lāpstiņu uzgriežņus un bultskrūves ar griezes momentu 47 Nm (35 lbf·ft), lai novērstu spirālveida lāpstiņu deformāciju, pēc tam pievelciet uzgriežņus un bultskrūves ar griezes momentu 61 Nm (45 lbf·ft).



Attēls 3.220: Gliemežtransportiera kreisā puse

PIEZĪME:

Spirālveida lāpstiņa darbojas vislabāk, ja starp spirālveida lāpstiņu un gliemežtransportiera cilindru nav spraugu. Ja nepieciešams, aizpildiet spraugas ar silikona blīvējumu.

18. Pēc vajadzības pievienojiet vai noņemiet gliemežtransportiera pirkstus, lai optimizētu padevi kombainam un kultūraugu novākšanas apstākļus. Norādījumus skatiet šeit: *3.8.2 Padeves gliemežtransportiera pirkstu noņemšana, lappuse 159* vai *3.8.3 Padeves gliemežtransportiera pirkstu uzstādīšana, lappuse 161*.

19. Ja nepievienojat vai nenoņemat gliemežtransportiera pirkstus, uzlieciet atpakaļ visus piekļuves pārsegus. Pārklājiet nostiprinātās bultskrūves ar vidējas stiprības vītņu fiksācijas līdzekli (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu), pēc tam ar to palīdzību nostipriniet gliemežtransportieru pārsegus. Pievelciet ar griezes momentu 9 Nm (80 lbf·collas).

3.8.2 Padeves gliemežtransportiera pirkstu noņemšana

Kultūraugi tiek ievadīti padeves tvertnē ar gliemežtransportiera pirkstiem. Pirkstu skaits dažādiem kombainu modeļiem ir atšķirīgs.

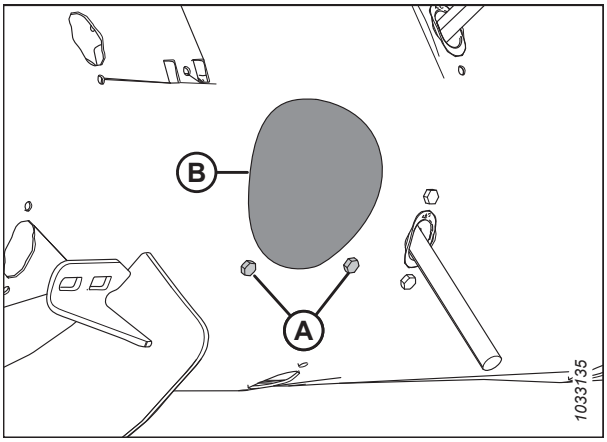
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

SVARĪGI:

Noņemot gliemežtransportiera pirkstus no gliemežtransportiera, veiciet darbības no ārpuses uz iekšpusi. Pārliecinieties, vai abās gliemežtransportiera pusēs ir vienāds skaits pirkstu.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Pilnībā paceliet tītavas.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
5. Noņemiet bultskrūves (A) un piekļuves pārsegu (B), kas atrodas vistuvāk noņemamajam pirkstam. Saglabājiet detaļas uzstādīšanai atpakaļ.

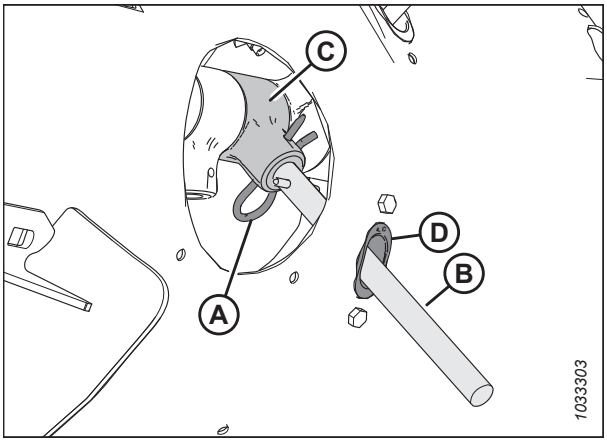


Attēls 3.221: Gliemežtransportiera piekļuves atveres pārsegs

6. Noņemiet pirkstu šādi:
   a. Noņemiet saspraudes tapu (A). Izvelciet pirkstu (B) no pirksta turētāja (C).
   b. Izbīdiet pirkstu (B) caur vadotni (D) un iebīdiet cilindrā. Izvelciet pirkstu no cilindra piekļuves atveres.

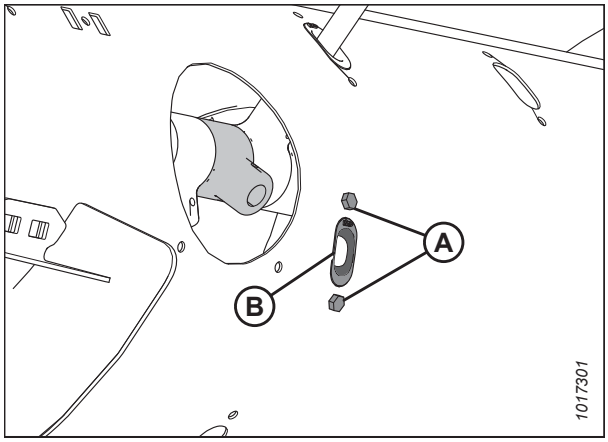
   PIEZĪME:

   Ja pirksts ir salauzts, izņemiet tā atliekas no turētāja (C) un no cilindra iekšpuses.



Attēls 3.222: Gliemežtransportiera pirksts

7. Izņemiet un saglabājiet divas bultskrūves (A) un T veida uzgriežņus (nav attēloti), kas piestiprina pirkstu vadotni (B) pie gliemežtransportiera. Izņemiet vadotni (B).

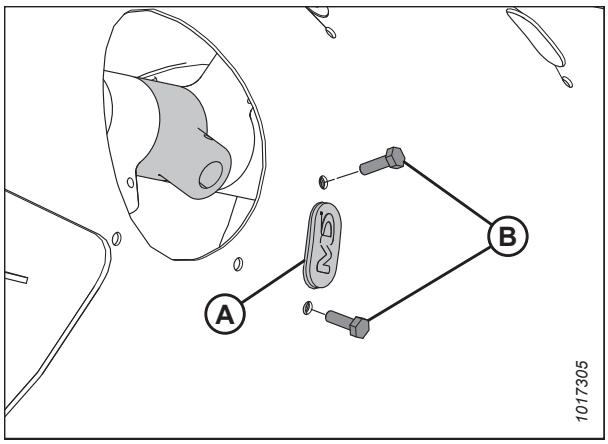


Attēls 3.223: Gliemežtransportiera pirksta caurums

8. Uzlieciet noslēgu (A) uz cauruma no gliemežtransportiera iekšpuses. Nostipriniet ar divām M6 sešstūra galvas bultskrūvēm (B) un T veida uzgriežņiem. Pievelciet ar griezes momentu 9 Nm (80 lbf·in).

   PIEZĪME:

   Bultskrūvēm (B) ir uzlikta vītņu fiksatora kārtiņa, kas nolietojas, ja skrūves tiek noņemtas. Ja atkārtoti uzstādāt bultskrūves (B), pirms uzstādīšanas uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu).

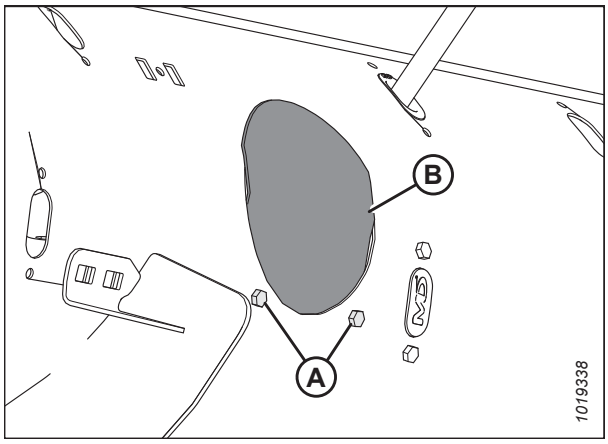


Attēls 3.224: Noslēgs

9. Ar bultskrūvēm (A) nostipriniet piekļuves pārsegu (B) norādītajā vietā. Pievelciet bultskrūves ar griezes momentu 9 Nm (80 lbf·in).

   PIEZĪME:

   Bultskrūvēm (A) ir uzlikta vītņu fiksatora kārtiņa, kas nolietojas, ja skrūves tiek noņemtas. Ja atkārtoti uzstādāt bultskrūves (A), pirms uzstādīšanas uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu).



Attēls 3.225: Gliemežtransportiera piekļuves atveres pārsegs

3.8.3 Padeves gliemežtransportiera pirkstu uzstādīšana

Pievades gliemežtransportieris izmanto pirkstus, lai pievadītu kultūraugus padeves tvertnē. Pirkstu skaits dažādiem kombainu modeļiem ir atšķirīgs.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

SVARĪGI:

Uzstādot papildu pirkstus, pārliecinieties, ka katrā gliemežtransportiera pusē ir uzstādīts vienāds skaits pirkstu.

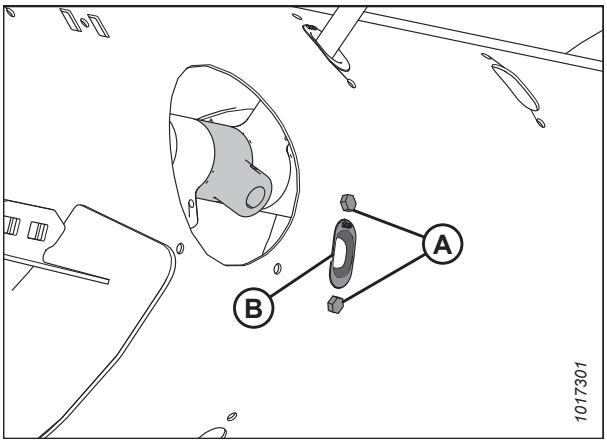
1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
4. Ievietojiet vadotni (B) no gliemežtransportiera iekšpuses un nostipriniet to ar bultskrūvēm (A) un T veida uzgriežņiem (nav parādīti).

   SVARĪGI:

   Nomainot viengabala pirkstu, vienmēr uzstādiet jaunu vadotni.

   PIEZĪME:

   Bultskrūvēm (A) ir uzlikta vītņu fiksatora kārtiņa, kas nolietojas, ja skrūves tiek noņemtas. Ja atkārtoti uzstādāt bultskrūves (A), pirms uzstādīšanas uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu).

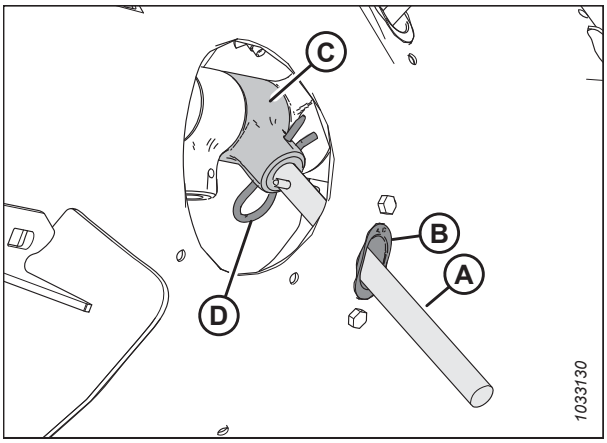


Attēls 3.226: Gliemežtransportiera pirksta caurums

5. Pievelciet bultskrūves (A) ar griezes momentu 9 Nm (80 lbf·in).
6. Ievietojiet gliemežtransportiera pirkstu (A) cilindra iekšpusē. Ievietojiet gliemežtransportiera pirkstu (A) uz augšu caur vadotnes (B) apakšu, un ievietojiet otru galu turētājā (C).
7. Nostipriniet pirkstu, ievietojot turētājā saspraudes tapu (D). Pārliecinieties, vai saspraudes tapas apaļais gals (S veida puse) ir vērsts pret gliemežtransportiera ķēdes piedziņas pusi. Pārliecinieties, vai saspraudes tapas slēgtais gals ir vērsts uz priekšu gliemežtransportiera rotācijas virzienā.

   SVARĪGI:

   Ievietojiet saspraudes tapu, kā aprakstīts šajā darbībā, lai nepieļautu saspraudes tapas izkrišanu darbības laikā. Ja pirksti ir pazuduši, heders nevar kombainam pareizi padot kultūraugus. Cilindrā iekrituši pirksti var sabojāt gliemežtransportiera iekšējās sastāvdaļas.

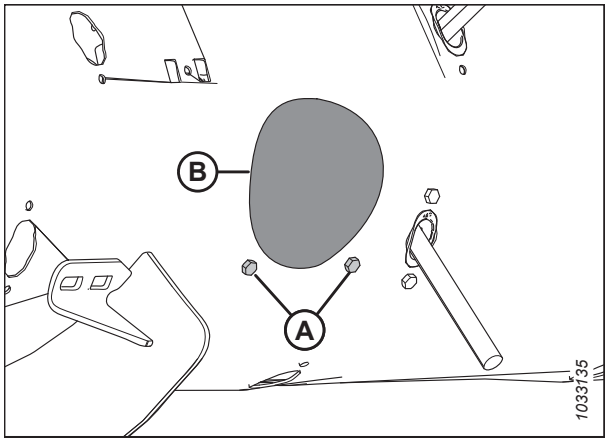


Attēls 3.227: Gliemežtransportiera pirksts

8. Ar skrūvēm (A) nostipriniet piekļuves pārsegu (B) norādītajā vietā. Pievelciet skrūves līdz 9 Nm (80 lbf·in).

   PIEZĪME:

   Skrūvēm (A) ir uzklāta vītņu fiksatora kārta, kas nolietojas, ja skrūves tiek noņemtas. Ja atkārtoti ievietojat skrūves (A), pirms uzstādīšanas uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu).

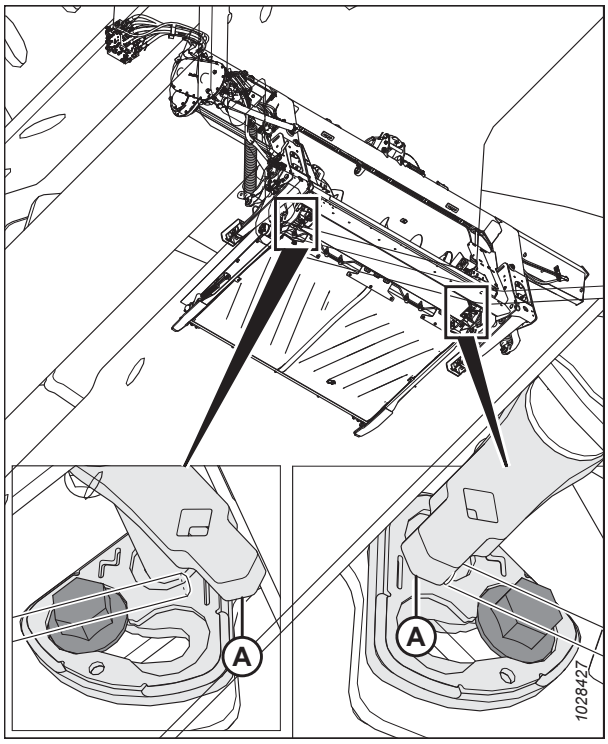


Attēls 3.228: Gliemežtransportiera piekļuves atveres pārsegs

3.8.4 Gliemežtransportiera pozīcijas iestatīšana

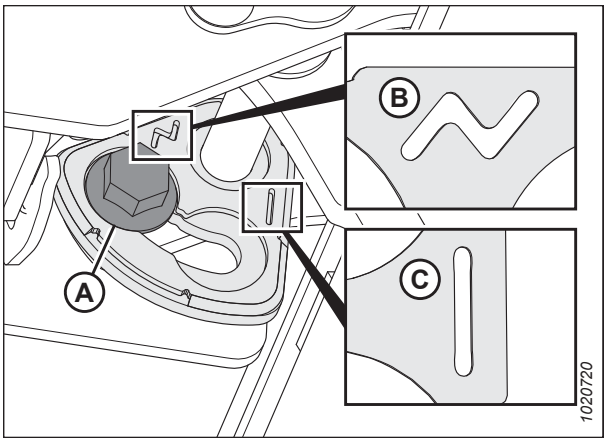
Gliemežtransportiera stāvoklim ir divi iestatījumi: reljefa kopēšana un fiksētais. Rūpnīcas iestatījums ir reljefa kopēšanas stāvoklis, un to ir ieteicams lietot lielākajai daļai kultūraugu stāvokļu.

Gliemežtransportiera reljefa kopēšanas regulēšanas sviras (A) atrodas reljefa kopēšanas moduļa apakšējā kreisajā un apakšējā labajā pusē.



Attēls 3.229: Gliemežtransportiera reljefa kopēšanas regulēšanas sviras

Ja skrūve (A) atrodas blakus reljefa kopēšanas zīmei (B), tad gliemežtransportieris ir reljefa kopēšanas pozīcijā. Ja skrūve (A) atrodas blakus fiksētās pozīcijas zīmei (C), tad gliemežtransportieris ir fiksētā pozīcijā.



Attēls 3.230: Gliemežtransportiera reljefa kopēšanas pozīcijas

UZMANĪBU

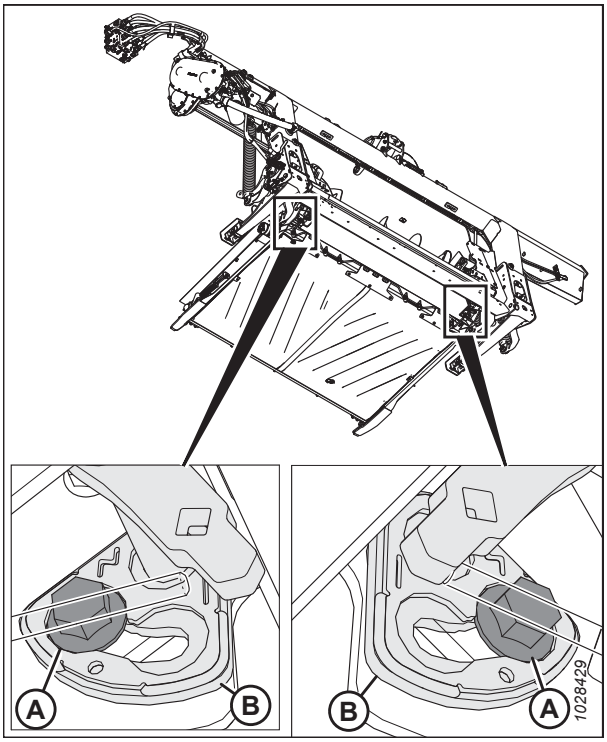
Pārliecinieties, ka kreisais un labais kronšteins ir uzstādīti vienā pozīcijā; divām skrūvēm (A) jābūt vienā un tajā pašā vietā, lai novērstu mašīnas bojājumus ekspluatācijas laikā.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

Lai iestatītu gliemežtransportiera stāvokli, rīkojieties šādi:

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Pilnībā paceliet hederu.
3. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Ar 21 mm uzgriežņu atslēgu atslābiniet skrūvi (A), līdz skrūves galva ir atbrīvota no kronšteina (B).



Attēls 3.231: Padeves gliemežtransportiera reljefa kopēšanas regulēšana

6. Ar spriegošanas stieni kvadrātveida atverē uz sviras (B) pārvietojiet sviru uz priekšu, līdz skrūve (A) ir kronšteina ligzdā līdzās fiksētā stāvokļa zīmei.

   PIEZĪME:

   Ja maina gliemežtransportiera stāvokli no fiksētās uz reljefa kopēšanu, pārvietojiet sviru pretējā virzienā.

7. Pievelciet skrūvi (A) līdz 122 Nm (90 lbf·ft).

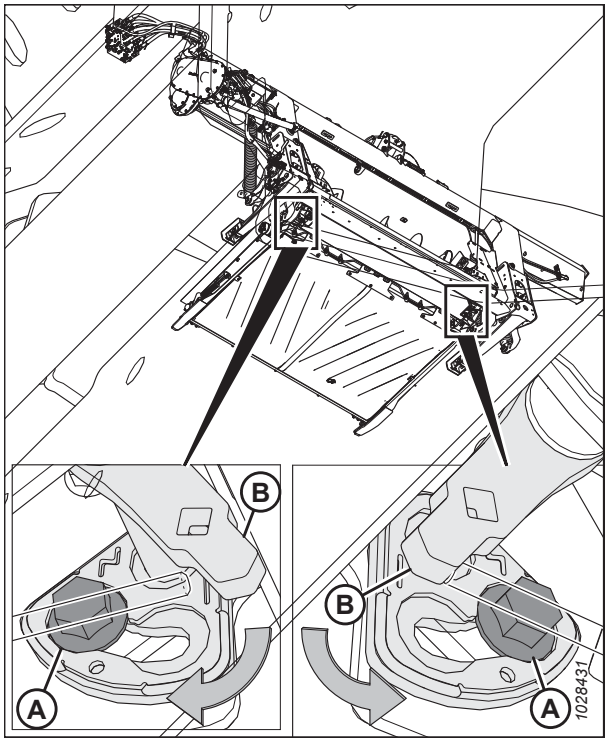
   SVARĪGI:

   Pirms pievilkšanas bultskrūvei (A) jābūt pareizi ievietotai kronšteina padziļinājumā. Ja pēc bultskrūves pievilkšanas sviru (B) var pakustināt, tad bultskrūve (A) nav pareizi ieskrūvēta.

8. Atkārtojiet darbības pretējā pusē.

   SVARĪGI:

   Skrūvei (A) jābūt vienādā stāvoklī abās reljefa kopēšanas moduļa pusēs, lai novērstu mašīnas bojājumus tās lietošanas laikā.



Attēls 3.232: Padeves gliemežtransportiera reljefa kopēšanas regulēšana

3.8.5 Padeves gliemežtransportiera atsperu pārbaude un regulēšana

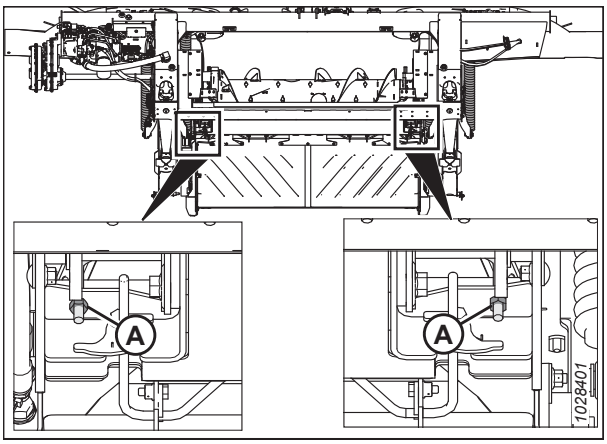
Padeves gliemežtransportierim ir regulējama atsperu spriegošanas sistēma, kas ļauj gliemežtransportierim peldēt virs kultūraugiem, nevis tos saspiest un sabojāt. Rūpnīcā iestatītais spriegojums ir pietiekams lielākajai daļai kultūraugu stāvokļu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Pilnībā paceliet hederu.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

5. Pārbaudiet, vai vītne ir garāka par uzgriezni (A). Garumam jābūt 22–26 mm (7/8–1 collas).



Attēls 3.233: Atsperu spriegotājs

Ja nepieciešama regulēšana, veiciet šādas darbības:

6. Atslābiniet atsperes spriegotāja augšējo pretuzgriezni (A).

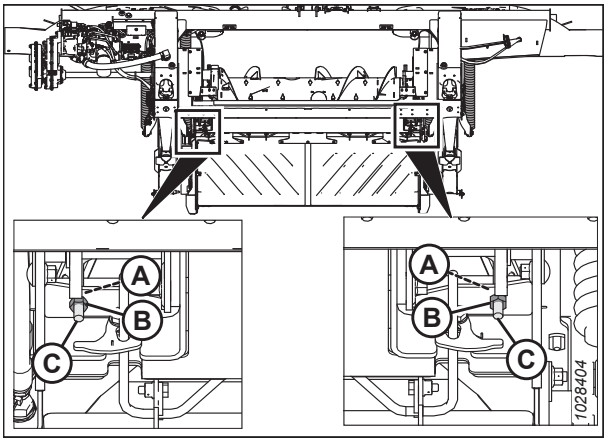
   PIEZĪME:

   Augšējais pretuzgrieznis atrodas plāksnes otrā pusē.

7. Pagrieziet apakšējo uzgriezni (B), līdz vītne (C) izvirzās 22–26 mm (7/8–1 collas).

8. Pievelciet pretuzgriezni (A).

9. Atkārtojiet darbības no *6, lappuse 165* līdz *8, lappuse 165* pretējā pusē.



Attēls 3.234: Atsperu spriegotājs

3.8.6 Atdalīšanas stieņi

Atdalīšanas stienis var būt iekļauts jūsu hedera komplektā. Atdalīšanas stieņa uzstādīšana uzlabo dažu kultūraugu, piemēram, rīsu, pievadi.

Informāciju par atdalīšanas stieņu noņemšanu un uzstādīšanu skatiet šeit: *4.11 Atdalīšanas stieņi, lappuse 615*.

3.9 Hedera darbības mainīgie lielumi

Lai heders darbotos apmierinoši, ir jāveic regulēšana atbilstoši dažādiem kultūraugiem un apstākļiem.

Pareizi noregulējot hederu, samazinās ražas zudumi un raža tiek novākta ātrāk. Pareiza regulēšana, kā arī savlaicīga uzturēšana paildzinās arī hedera darbmūžu.

Tabulā *3.16, lappuse 166* uzskaitītie mainīgie lielumi, kas sīki izklāstīti nākamajās lappusēs, ietekmē hedera veiktspēju.

Jūs ātri iemācīsities noregulēt mašīnu, lai panāktu vēlamos rezultātus. Vairums iestatījumu ir iepriekš iestatīti rūpnīcā, taču iestatījumus var mainīt, lai tie atbilstu kultūraugu un ražas novākšanas apstākļiem.

Tabula 3.16 Darbības mainīgie lielumi

Mainīgi	Skatiet
Pļaušanas augstums	*3.9.1 Pļaušana virs zemes, lappuse 166* *3.9.2 Pļaušana pie zemes, lappuse 175*
Hedera reljefa kopēšana	*3.9.3 Hedera reljefa kopēšana, lappuse 178*
Hedera leņķis	*3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*
Tītavu ātrums	*3.9.6 Tītavu ātrums, lappuse 210*
Zemes ātrums	*3.9.7 Zemes ātrums, lappuse 212*
Stiebru pacēlāja ātrums	*3.9.8 Sānu stiebru pacēlāja ātrums, lappuse 213*
Naža ātrums	*3.9.9 Informācija par naža ātrumu, lappuse 214*
Tītavu augstums	*3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217*
Tītavu atgāzuma pozīcija	*3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*
Tītavu zaru slīpums	*3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*
Kultūraugu dalītāju stieņi	*3.9.14 Kultūraugu dalītāji, lappuse 242*
Padeves gliemežtransportiera konfigurācijas	*3.8.1 FM200 Padeves gliemežtransportiera konfigurācijas, lappuse 135*

3.9.1 Pļaušana virs zemes

Hedera konstrukcija ļauj pļaut kultūraugus virs zemes, nodrošinot stublāju vienmērīgu augstumu. Ievērojiet zemāk minētos ieteikumus, kad konfigurējat hederu pļaušanai virs zemes līmeņa.

Pļaujot virs zemes līmeņa:

- Pļaušanas augstuma iestatīšanai izmantojiet stabilizatora riteņus uz hedera (ja šī papildu sastāvdaļa ir uzstādīta). Stabilizatora riteņu sistēma ir izstrādāta tā, lai samazinātu lēkāšanu hedera galos, un to var izmantot, lai heders kustētos atbilstoši reljefam un panāktu graudaugu vienmērīgu pļaušanas augstumu virs zemes.

  PIEZĪME:

  Ja izmantojat stabilizatora riteņu sistēmu, hedera spārni ir jānofiksē.

- ContourMax™ kontūra riteņi pastāvīgi sūta informāciju par pļaušanas augstumu uz hederu, lai to varētu pielāgot, precīzi un nemainīgi uzturēt pļaušanas augstumu un bez problēmām izmantot kombaina automātisko augstuma regulēšanas sistēmu. Kontūra riteņi saskaras ar zemi, noturot izkapti nemainīgā augstumā virs zemes pat tad, ja izkapts virzās pa nelīdzenu reljefu. Rūpnīcā iestatītie automātiskā augstuma vadības iestatījumi nav jāpielāgo.

  PIEZĪME:

  Hedera spārni ir jāfiksē ar ContourMax™ sistēmu.

Stabilizatora riteņu sistēmas (vai stabilizatora/transportēšanas riteņu sistēmas) pļaušanas augstumu regulē, izmantojot kombaina hedera augstuma vadības sistēmu

Ja ir uzstādīts stabilizatora riteņu komplekts, informāciju par riteņu stāvokļa maiņu skatiet šeit: *Stabilizatora riteņu regulēšana, lappuse 167*.

Ja ir uzstādīta stabilizatora EasyMove™ transportēšanas opcija, informāciju par riteņu stāvokļa maiņu skatiet šeit: *EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana, lappuse 168*.

Ja ir uzstādīti ContourMax riteņi, skatiet *ContourMax™ riteņu ar regulēšana ar kājslēdzi, lappuse 169*, lai mainītu riteņu stāvokli.

Stabilizatora riteņu regulēšana

Pareizi noregulēts heders nodrošina līdzsvaru starp hedera svaru, ko notur reljefa kopēšanas mehānisms, un svaru, ko notur stabilizatora riteņi.

Skatiet *3.7.2 Hedera iestatījumi, lappuse 117*, lai uzzinātu par ieteicamo lietošanu noteiktiem kultūraugiem un kultūraugu stāvokļiem.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

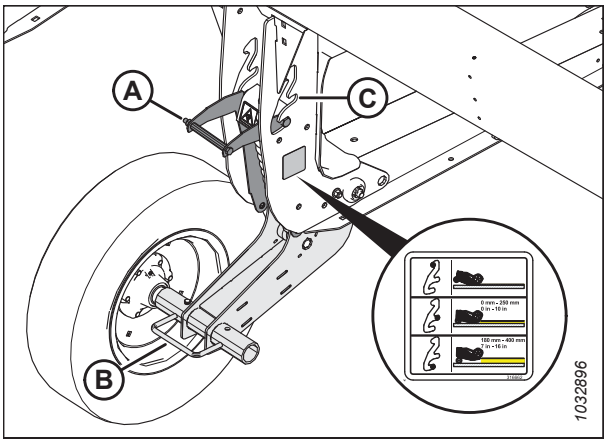
1. Celiet hederu, līdz stabilizatora riteņi ir pacelti no zemes.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Turiet ass šarnīra rokturi (B); **NECELIET**.

   PIEZĪME:

   Paceļot rokturi, sistēmu ir grūtāk izņemt no ligzdas (C).
4. Velciet piekares rokturi (A) uz aizmuguri, lai izņemtu tapu no ligzdas (C).
5. Paceliet riteni vajadzīgajā augstumā ar balstu (B) un nostipriniet atbalsta kanālu vertikālā balsta centra ligzdā (C).
6. Piekares rokturim (A) ir jāfiksējas ligzdā. Ja tā nav, piekares rokturi iebīdiet (vidējā un apakšējā stāvoklī) vai ievelciet (augšējā stāvoklī), lai nodrošinātu, ka rokturis ir ievietots ligzdā.
7. Lietojiet kombaina automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmu, lai automātiski uzturētu pļaušanas augstumu. Norādījumus skatiet šeit: *3.10 Automātiskā hedera augstuma vadība, lappuse 259* un sīkāku informāciju — kombaina operatora rokasgrāmatā.

   PIEZĪME:

   FM200 reljefa kopēšanas moduļa augstuma sensoram ir jābūt pievienotam kombaina augstuma vadības sistēmai kabīnē.



Attēls 3.235: Stabilizatora ritenis

EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana

Pareizi noregulēts heders nodrošina līdzsvaru starp hedera svaru, ko notur reljefa kopēšanas mehānisms, un svaru, ko notur transportēšanas riteņi.

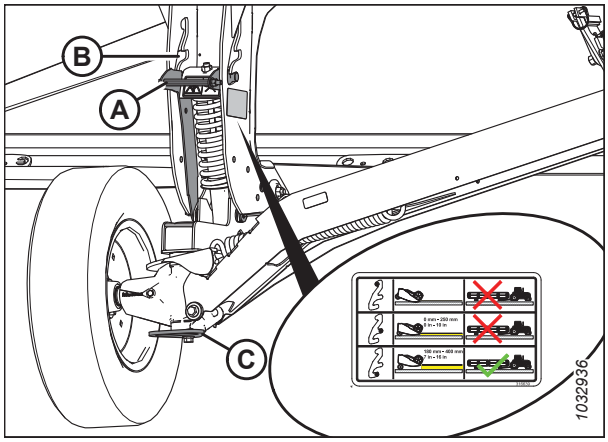
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Paceliet hederu tā, lai transportēšanas riteņi atrastos augstāk no zemes.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Pārbaudiet, vai reljefa kopēšanas mehānisms darbojas pareizi. Norādījumus skatiet *Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178*.
4. Turiet ass šarnīra rokturi (C); **NECELIET**.

   PIEZĪME:

   Paceļot rokturi, sistēmu ir grūtāk izņemt no ligzdas (B).
5. Velciet piekares rokturi (A) uz aizmuguri, lai izņemtu tapu no ligzdas (B).
6. Noregulējiet riteni vēlamajā ligzdas pozīcijā.
7. Piekares rokturim (A) ir jāfiksējas ligzdā. Ja tā nav, piekares rokturi iebīdiet (vidējā stāvoklī) vai ievelciet (augšējā stāvoklī), lai nodrošinātu, ka rokturis ir ievietots ligzdā.

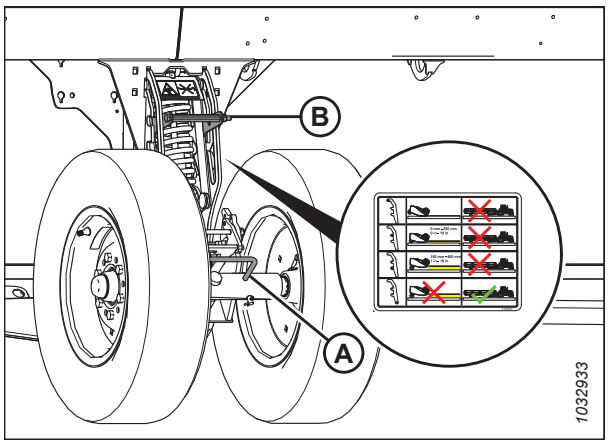


Attēls 3.236: Labais ritenis

8. Turiet ass šarnīra rokturi (A); **NECELIET**.

   PIEZĪME:

   Paceļot rokturi, sistēmu būs grūtāk izņemt no ligzdas.
9. Velciet piekares rokturi (B) uz aizmuguri, lai izņemtu tapu no ligzdas.
10. Noregulējiet riteni vajadzīgajā ligzdas pozīcijā.



Attēls 3.237: Kreisais ritenis

11. Piekares rokturim (B) ir jāfiksējas ligzdā. Ja tā nav, izvelciet piekares rokturi, lai nodrošinātu, ka rokturis ir ievietots ligzdā.
12. Lietojiet kombaina automātisko hedera augstuma vadību (AHAV), lai automātiski uzturētu pļaušanas augstumu. Norādījumus skatiet *3.10 Automātiskā hedera augstuma vadība, lappuse 259* un sīkāku informāciju kombaina operatora rokasgrāmatā.

    PIEZĪME:

    FM200 reljefa kopēšanas moduļa augstuma sensoram ir jābūt pievienotam kombaina hedera vadības modulim kabīnē.

ContourMax™ riteņu ar regulēšana ar kājslēdzi

ContourMax™ riteņi ļauj hederam sekot zemes kontūram, un riteņus var regulēt 25 mm (1 colla) un 457 mm (18 collas) virs zemes. kājas slēdzis ļauj no kombaina kabīnes vadīt riteņa elektroniski darbināmās hidrauliskās funkcijas.

Ja kombains ir aprīkots ar CLAAS integrācijas komplektu (MD #B7231) kājas slēdzis nav nepieciešams. ContourMax™ kontūra riteņu vadības instrukcijas skatiet FD2 Series FlexDraper® kombaina hedera ar FM200 reljefa kopēšanas moduli operatora rokasgrāmatā.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi hedera neparedzētas iedarbināšanas vai pacelta hedera krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet no aizdedzes atslēgu un uzstādiet drošības balstus pirms darba zem hedera. Ja izmantojat pacēlāju, pirms darba turpināšanas pārliecinieties, vai heders ir nostiprināts.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Pārliecinieties, vai darba zonā neviena nav, un tad iedarbiniet kombaina dzinēju.
2. Atrodiet ContourMax™ kāju slēdzi.
3. Turiet nospiestu kājas slēdzi, lai aktivizētu ContourMax™ riteņus.

   PIEZĪME:

   Kad ContourMax™ kājas slēdzis ir aktivizēts un tītavu atgāzuma poga uz kombaina daudzfunkciju roktura ir nospiesta, kontūra riteņi kustas neatkarīgi no atgāzuma/hedera sasveres slēdža stāvokļa.
4. Lai nodrošinātu, ka hidrauliskie cilindri darbojas pareizās fāzēs, turiet nospiestu pogu REEL AFT uz kombaina daudzfunkciju roktura, lai izbīdītu riteņus līdz galam uz leju, un pēc tam turiet šo pogu nospiestu 30 sekundes. Turiet nospiestu pogu REEL FORE uz kombaina daudzfunkciju roktura, lai pilnībā ievilktu riteņus, un pēc tam turiet šo pogu nospiestu 30 sekundes.
5. Lai pārvietotu riteņus vajadzīgajā augstumā, darbiniet hidrauliskās vadības ierīces uz daudzfunkcionālā roktura.
6. Atlaidiet kājas slēdzi, lai atslēgtu ContourMax™ riteņus. Hedera sasveres un atgāzuma funkcijām jādarbojas, kā paredzēts.

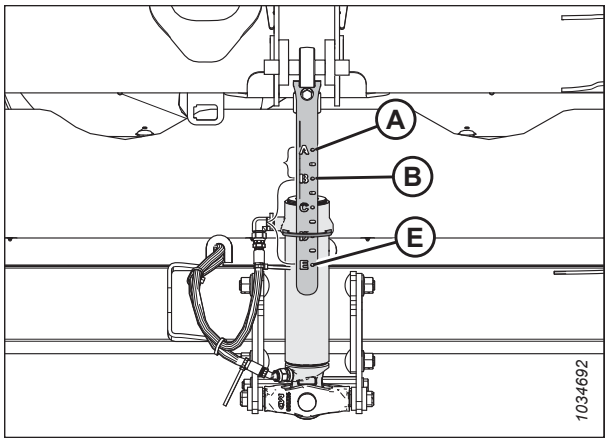
Zemāk tabulā ir aprakstīts, kāda funkcionalitāte ir tītavu atgāzuma darbības pogām hederā, ja kontūras riteņa kāju slēdzis un atgāzuma darbības/hedera sasveres slēdzis ir dažādos (aktīvos/neaktīvos) stāvokļos. X norāda, ka slēdzis darbojas.

Tabula 3.17 Vadības loģikas karte

Slēdzis aktivizēts				
ContourMax™ kājslēdža stāvoklis	Atgāzuma / hedera leņķa slēdža stāvoklis		Kombaina vadības ierīces uz daudzfunkcionālās roktura	
	Atgāzums	Leņķis	Tītavu priekša	Tītavu aizmugure
—	X	—	Tītavas uz priekšu	Tītavas atpakaļ
—	—	X	Paplašināt hedera leņķi	Sašaurināt hedera leņķi
X	—	X	ContourMax™ ievilkt (samazina pļaušanas augstumu)	ContourMax™ izbīdīt (palielina pļaušanas augstumu)
X	X	—		

PIEZĪME:

Kad kontūras riteņi ir pilnībā ievilkti, izkapts var atrasties uz zemes, ja hedera leņķis ir iestatīts starp aptuveni (B) un (E); kontūras riteņi saskaras ar zemi, ja hedera leņķis ir iestatīts starp (A) un (B).



Attēls 3.238: Hedera leņķa indikators

ContourMax™ riteņu regulēšana ar CLAAS iekļaušanas komplektu

ContourMax™ riteņu opcija seko zemes kontūram, un riteņus var regulēt no 25 mm (1 colla) līdz 457 mm (18 collas) virs zemes līmeņa.

PIEZĪME:

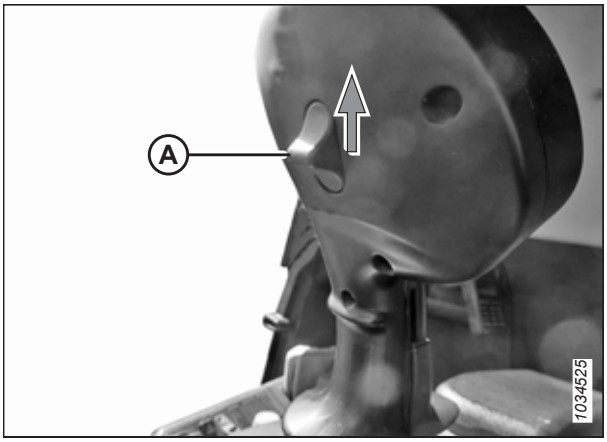
Funkcijas, ko regulē ar daudzfunkciju ierosināšanas balansiera slēdzi, ir pieejamas tikai tad, ja hedera funkciju slēdzis ir pēc VARIO tabulas izbīdīt / ievilkt pozīcijā.

1. Operatora konsolē nospiediet KARSTĀ TAUSTIŅA slēdzi (A) platformas plāksnes pozīcijā (hedera ikona [A] ar bultiņām, kas vērstas viena pret otru).



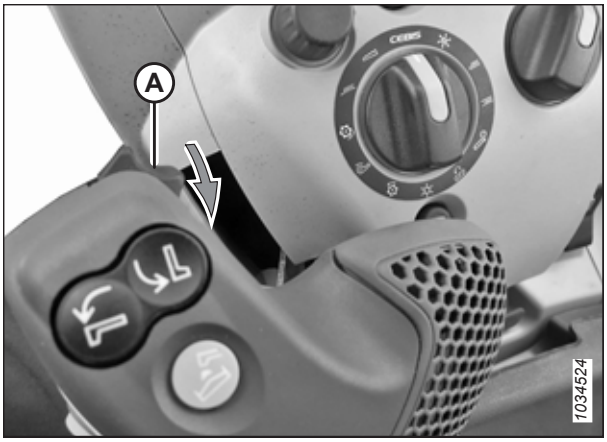
Attēls 3.239: Daudzfunkciju aktivizēšanas piedziņas slēdzis

2. Ja kombainam ir standarta svira, spiediet pārslēgšanas slēdzi (A) uz augšu, vienlaikus spiežot tītavu atgāzuma pogu.
   - Tītavu priekšējā daļa ievelk kontūra riteņus, samazinot pļaušanas augstumu.
   - Tītavu aizmugurējā daļa izbīda kontūra riteņus, palielinot pļaušanas augstumu.



Attēls 3.240: Standarta daudzfunkciju svira

3. Ja kombains ir aprīkots ar CMOTION daudzfunkciju sviru, pavelciet daudzfunkciju ierosināšanas piedziņas slēdzi (A) uz savu pusi, vienlaikus nospiežot tītavu atgāzuma pogu.
   - Tītavu priekšējā daļa ievelk kontūra riteņus, samazinot pļaušanas augstumu.
   - Tītavu aizmugurējā daļa izbīda kontūra riteņus, palielinot pļaušanas augstumu.



Attēls 3.241: CMOTION daudzfunkciju svira

Daudzfunkciju sviras pārslēga noklusējuma funkcijas atlase (ar CLAAS iekļaušanas komplektu)

Daudzfunkciju sviras pārslēga noklusējuma funkciju var atlasīt. Piemēram, pļaujot pie zemes, noklusējuma funkciju var iestatīt tā, lai daudzfunkciju sviras pārslēgs ieslēgtu slīpuma regulēšanas cilindru. Tāpat pļaušanas laikā pie zemes noklusējuma funkciju var mainīt tā, lai pārslēgs vadītu kontūrriteņus.

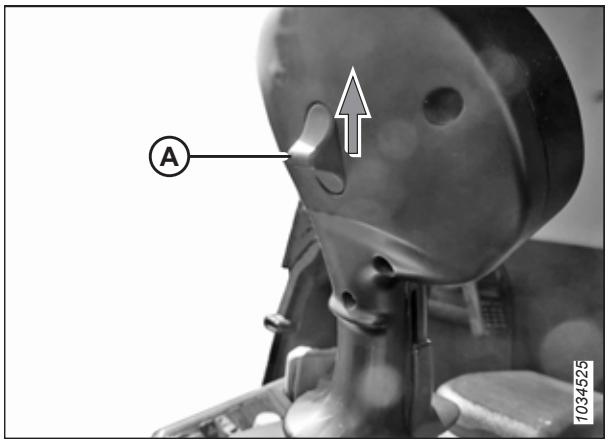
UZMANĪBU

Pirms dzinēja iedarbināšanas vai hedera piedziņu ieslēgšanas pārliecinieties, vai mašīnas tuvumā neviena nav.

1. Iedarbiniet dzinēju.

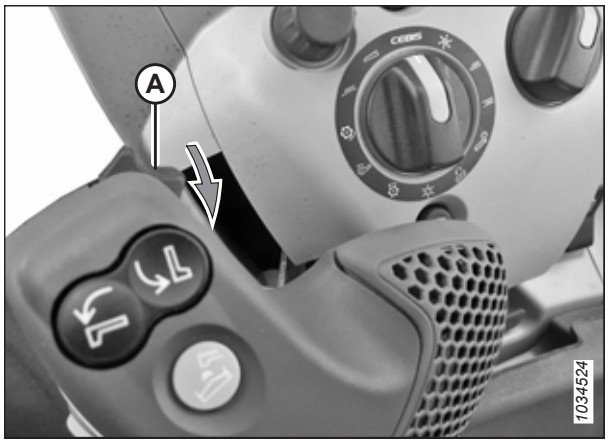
Lai atlasītu slīpuma vadību kā noklusējuma pārslēgšanas funkciju:

2. **Ja kombains ir aprīkots ar standarta sviru:** bīdiet pārslēgu (A) uz augšu, vienlaikus nospiežot tītavu pogu REEL FORE. Turiet šos slēdžus ieslēgtus 30 sekundes.



Attēls 3.242: Standarta svira

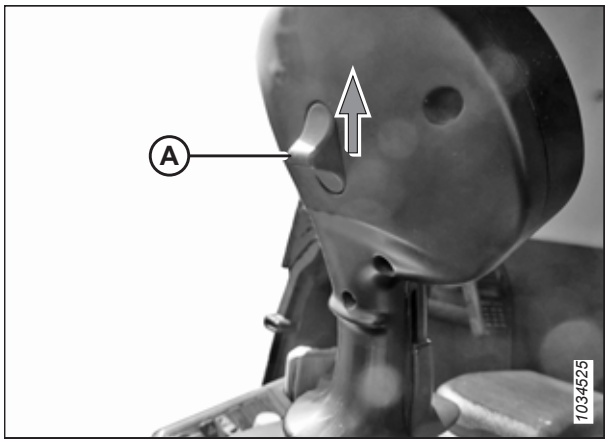
3. **Ja kombains ir aprīkots ar CMOTION daudzfunkciju sviru:** velciet daudzfunkciju sviras pārslēgu (A) pie sevis, vienlaikus nospiežot tītavu pogu REEL FORE. Turiet šos slēdžus ieslēgtus 30 sekundes.



Attēls 3.243: CMOTION svira

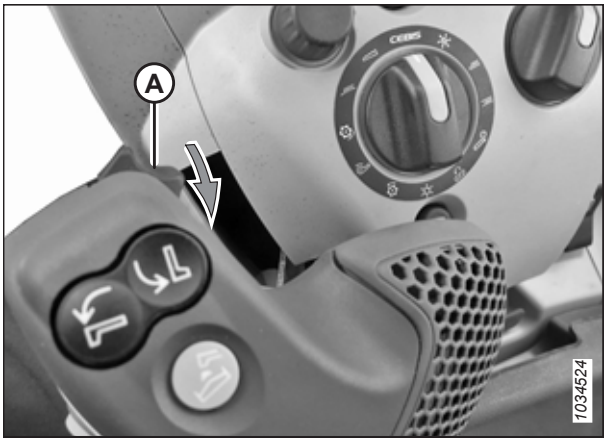
Lai atlasītu kontūra riteni kā pārslēgšanas noklusējuma funkciju:

4. **Ja kombains ir aprīkots ar standarta sviru:** bīdiet pārslēgu (A) uz augšu, vienlaikus nospiežot tītavu pogu REEL AFT. Turiet šos slēdžus ieslēgtus 30 sekundes.



Attēls 3.244: Standarta svira

5. **Ja kombains ir aprīkots ar CMOTION daudzfunkciju sviru:** velciet daudzfunkciju sviras pārslēgu (A) pie sevis, vienlaikus nospiežot tītavu pogu REEL AFT. Turiet šos slēdžus ieslēgtus 30 sekundes.



Attēls 3.245: CMOTION svira

ContourMax™ riteņu augstuma līmeņošana

ContourMax™ riteņi ļauj hederam sekot zemes kontūrām, un riteņus var regulēt 0 mm (0 collas) un 457 mm (18 collas) virs zemes.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi neparedzētas startēšanas vai pacelta mehānisma krišanas dēļ, pirms paiešanas zem mašīnas apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un nofiksējiet dzinēja pacelšanas cilindra bloķēšanas vārstus.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

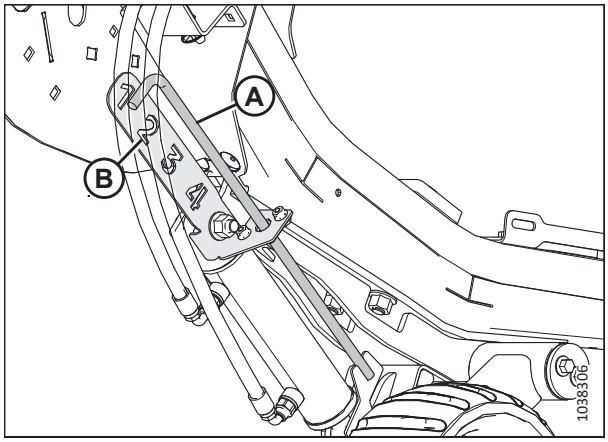
Pirms ContourMax™ līmeņošanas ir jāiestata hedera reljefa kopēšanas režīms. Norādījumus skatiet *Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178*.

PIEZĪME:

Pirms ContourMax™ līmeņošanas ir jānoregulē spārna līdzsvars. Norādījumus skatiet *3.9.4 Spārnu līdzsvara pārbaude un regulēšana, lappuse 198*.

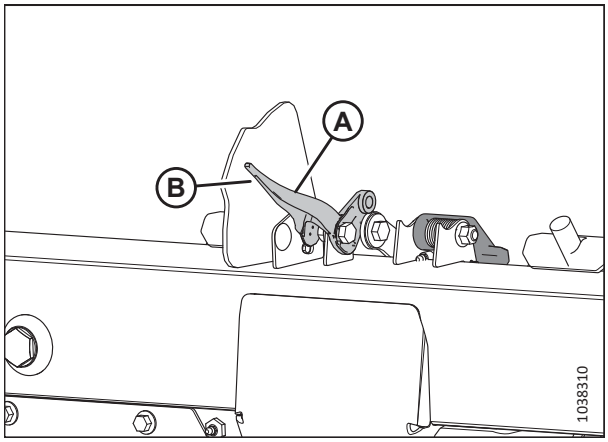
1. Atbloķējiet hedera spārnus. Norādījumus skatiet *Hedera spārnu bloķēšana / atbloķēšana, lappuse 190*.
2. Atbloķējiet hedera reljefa kopēšanas režīmu. Norādījumus skatiet *Hedera reljefa kopēšanas bloķēšana / atbloķēšana, lappuse 190*.
3. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
4. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
5. Tītavas pilnībā nolaidiet.

6. Iestatiet ContourMax™ riteņu augstuma rādītāju (A) uz skaitli 2 (B).



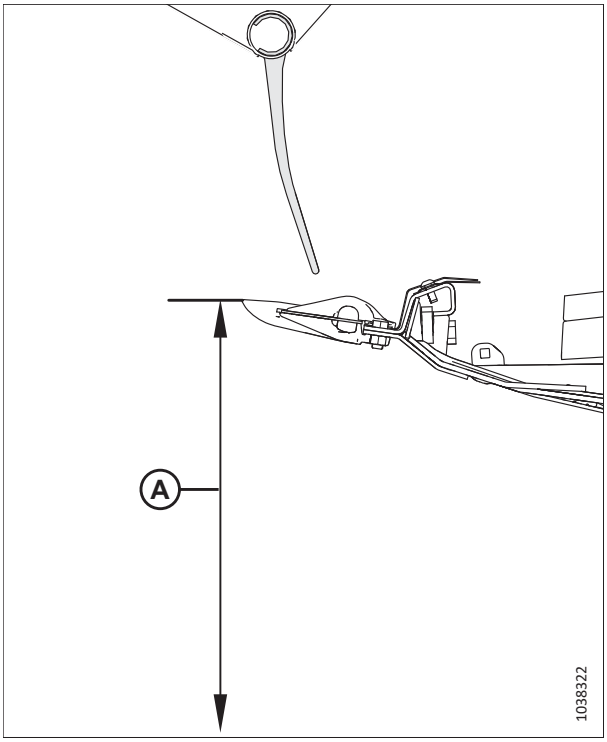
Attēls 3.246: Augstuma indikators — aizmugurējais kreisais gals

7. Nolaidiet hederu, līdz automātiskā hedera augstuma indikators (A) ir pie skaitļa 2 (B).
8. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



Attēls 3.247: Reljefa kopēšanas iestatījuma rādītājs

9. Izmēriet attālumu (A) no zemes līdz centrālā aizsarga galam hedera vidusdaļā un pierakstiet mērījumu.
10. Katrā hedera galā izmēriet attālumu (A) no zemes līdz gala aizsarga galam un pierakstiet abus mērījumus.
    - Ja starpība starp gala un centra mērījumiem ir mazāka par 25 mm (1 collu), regulēšana nav nepieciešama.
    - Ja starpība starp gala un centra mērījumiem ir lielāka par 25 mm (1 collu), ir jāveic regulēšana. Pārejiet pie nākamās darbības.

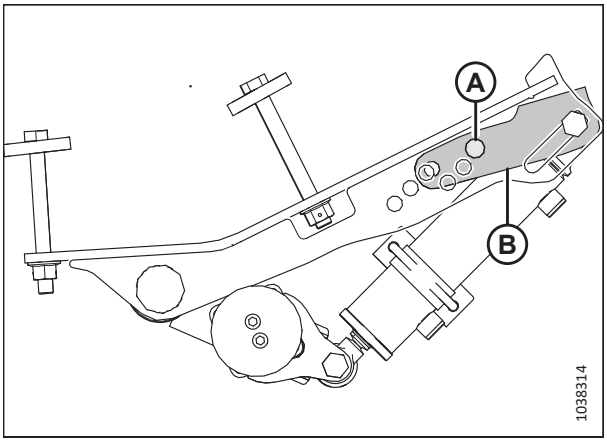


Attēls 3.248: Reljefa kopēšanas iestatījuma rādītājs

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

11. Iedarbiniet dzinēju.
12. Pilnībā paceliet hederu.
13. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
14. Izņemiet tapu (A).
15. Pārvietojiet regulēšanas plāksni (B) atverē, lai to salāgotu ar citu atveri. Atšķirība starp abām atverēm ir aptuveni 24 mm (1/2 collas).
    - Ja mērījums ir mazāks par mērījumu hedera vidusdaļā, pastumiet regulēšanas plāksni izkapts **VIRZIENĀ**.
    - Ja mērījums ir lielāks par mērījumu hedera centrā, pabīdiet regulēšanas plāksni **TĀLĀK** no izkapts.
16. Hedera pretējā galā atkārtojiet darbību *14, lappuse 175* un *15, lappuse 175*.



Attēls 3.249: Tapu atrašanās vieta — kreisais ārējais ritenis

17. Atvienojiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
18. Nolaidiet hederu, līdz automātiskā hedera augstuma rādītājs ir pie skaitļa 2.
19. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
20. Vēlreiz izmēriet atstatumu starp aizsargu un zemi. Pārbaudiet, vai visi trīs mērījumi ir vienādi. Ja nav nepieciešama regulēšana, pārejiet pie darbības *14, lappuse 175*.

3.9.2 Pļaušana pie zemes

Pļaušanas augstums atšķiras atkarībā no kultūrauga veida, kultūraugu stāvokļa, pļaušanas apstākļiem utt.

Pļaušanu zemes līmenī veic tad, kad elastīgā izkapts ir atbloķēta, heders ir pilnībā nolaists un izkapts atrodas pie zemes. Nažu un nažu aizsargu stāvokli attiecībā pret zemi (hedera leņķi) regulē, izmantojot pretslīdes uzlikas un centrālo posmu, — to **NEREGULĒ** ar hedera celšanas cilindriem. Pretslīdes uzlikas, centrālais posms un elastīgā izkapts ļauj pielāgoties lauka apstākļiem un maksimāli palielināt nopļautā materiāla daudzumu, vienlaikus samazinot akmeņu un gružu radītos naža bojājumus.

Elastīgās izkapts un hedera reljefa kopēšanas sistēma nodrošina, ka heders slīd pa zemes virsmu, lai kompensētu kustību izciļņu, bedru un citu zemes reljefa izmaiņu gadījumā un novērstu izkapts iespiešanos zemē vai kultūraugu nenopļaušanu.

Papildu informāciju skatiet zemāk:

- *Iekšējo sliežu uzliku regulēšana, lappuse 176*
- *Ārējo sliežu uzliku regulēšana, lappuse 177*
- *3.9.3 Hedera reljefa kopēšana, lappuse 178*
- *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*

Iekšējo sliežu uzliku regulēšana

Slīdes uzlikas un centrālais posms ļauj pielāgoties lauka apstākļiem un maksimāli palielināt nopļautā materiāla daudzumu, vienlaikus samazinot akmeņu un gružu radītos naža bojājumus.

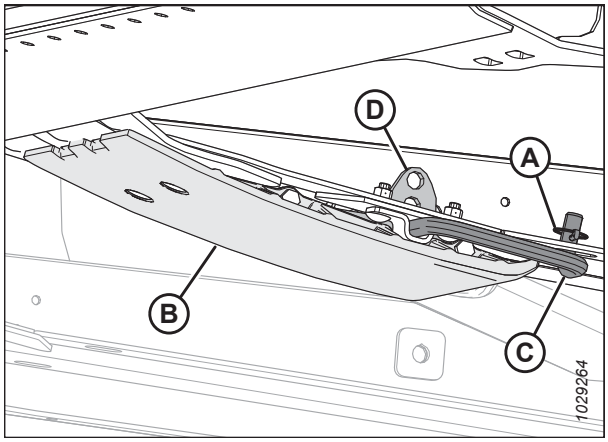
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

SVARĪGI:

Ja sliežu uzlikas darbojas nolaistā stāvoklī, sliežu uzliku nodiluma plāksnes var nodilt ātrāk.

1. Pilnībā paceliet hederu.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
4. Pilnībā paceliet stabilizatora riteņus vai transportēšanas riteņus (ja uzstādīti). Norādījumus skatiet šādās sadaļās:
   - *EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana, lappuse 168*
   - *Stabilizatora riteņu regulēšana, lappuse 167*
5. Izņemiet sprosttapu (A) no katras sliežu uzlikas.
6. Satveriet uzliku (B) un izņemiet tapu (C), atvienojot to no rāmja un velkot prom no uzlikas.
7. Paceliet vai nolaidiet sliežu uzliku (B), lai iegūtu vēlamo pozīciju, izmantojot balsta (D) caurumus kā vadotni.
8. Ievietojiet tapu (C) vēlamajā pozīcijā uz balsta (D), iestipriniet to rāmī un nostipriniet ar sprosttapu (A).
9. Pārbaudiet, vai visas sliežu uzlikas ir noregulētas tajā pašā pozīcijā.
10. Noregulējiet hedera leņķi vēlamajā darba pozīcijā, izmantojot mašīnas hedera leņķa vadības ierīces. Ja hedera leņķis nav ļoti svarīgs, iestatiet to vidējā pozīcijā.



Attēls 3.250: Iekšējā sliežu uzlika

11. Pārbaudiet hedera reljefa kopēšanas funkciju. Norādījumus skatiet šeit: *3.9.3 Hedera reljefa kopēšana, lappuse 178*.

Ārējo sliežu uzliku regulēšana

Slīdes uzlikas un centrālais posms ļauj pielāgoties lauka apstākļiem un maksimāli palielināt nopļautā materiāla daudzumu, vienlaikus samazinot akmeņu un gružu radītos naža bojājumus.

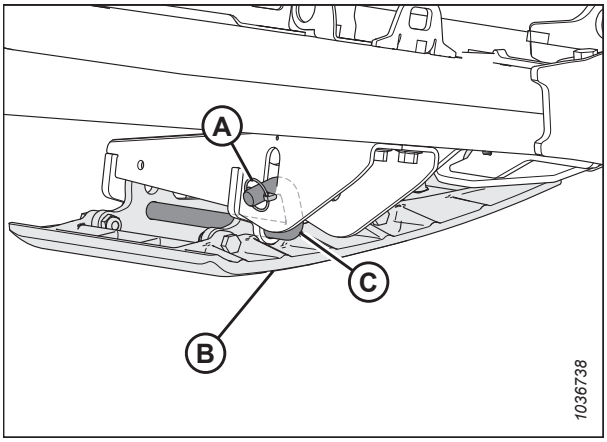
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

SVARĪGI:

Ja sliežu uzlikas darbojas nolaistā stāvoklī, sliežu uzliku nodiluma plāksnes var nodilt ātrāk.

1. Pilnībā paceliet hederu.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
4. Pilnībā paceliet stabilizatora riteņus vai transportēšanas riteņus (ja uzstādīti). Norādījumus skatiet šādās sadaļās:
   - *EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana, lappuse 168*
   - *Stabilizatora riteņu regulēšana, lappuse 167*
5. Izņemiet sprosttapu (A) no katras slīdes uzlikas tapas (C).
6. Satveriet slīdes uzliku (B) un izņemiet tapu (C), atvienojot to no kronšteina un velkot prom no uzlikas.
7. Paceliet vai nolaidiet sliežu uzliku (B), lai iegūtu vēlamo pozīciju, izmantojot caurumus balsta plāksnē kā vadotni.
8. Ievietojiet atpakaļ tapu (C) vajadzīgajā stāvoklī balsta plāksnē, ievietojiet tapu kronšteinā un nostipriniet ar sprosttapu (A).
9. Pārbaudiet, vai visas slīdes uzlikas ir noregulētas tajā pašā pozīcijā.
10. Pārbaudiet hedera reljefa kopēšanas funkciju. Norādījumus skatiet šeit: *3.9.3 Hedera reljefa kopēšana, lappuse 178*.

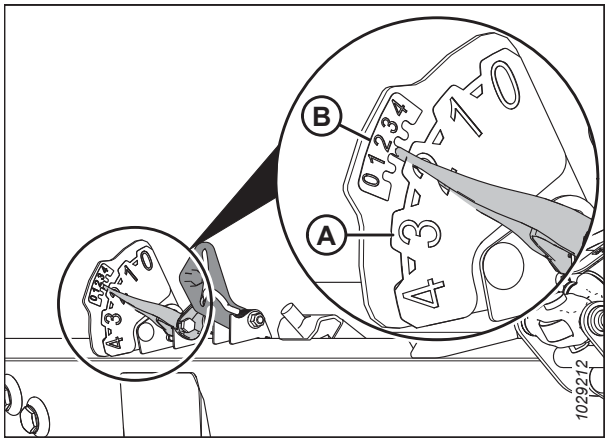


Attēls 3.251: Ārējā sliežu uzlika

3.9.3 Hedera reljefa kopēšana

Hedera reljefa kopēšanas sistēma atbalsta gandrīz visu hedera svaru, samazinot zemes spiedienu uz izkapti, ļaujot hederam vieglāk piemēroties zemei un ātri reaģēt uz pēkšņām zemes kontūra izmaiņām vai šķēršļiem.

Hedera reljefa kopēšanu parāda indikators (A). Vērtības no 0 līdz 4 rāda izkapts spēka spiedienu uz zemes, kur 0 ir minimālais un 4 — maksimālais spēks. Tās arī norāda hedera reljefa kopēšanas diapazonu, kur 0 ir reljefa kopēšanas diapazona apakšējā robeža, bet 4 ir augšējā robeža.



Attēls 3.252: Reljefa kopēšanas indikators — kreisā puse

PIEZĪME:

Indikators reljefa kopēšanas moduļa kreisajā pusē rāda reljefa kopēšanu un tās iestatījumus; indikators labajā pusē rāda tikai iestatījumus.

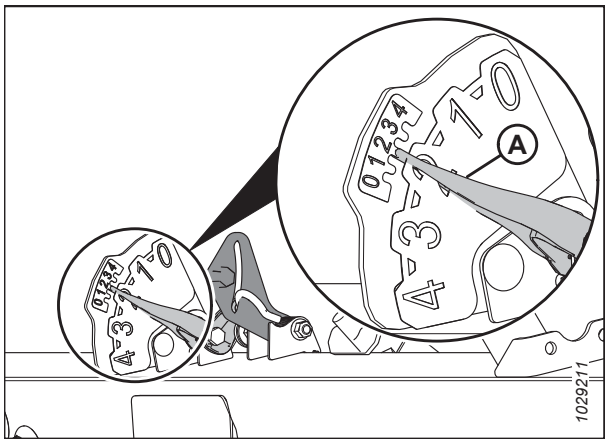
Maksimālo spēku pielāgo ar regulējamu atsperu spriegojums reljefa kopēšanas modulī. Reljefa kopēšanu var mainīt, lai pielāgotos lauka un kultūraugu stāvokļiem atkarībā opcijām, kādas hederā ir uzstādītas.

PIEZĪME:

Mazie cipari (B) indikatora augšpusē tiek izmantoti, lai pārbaudītu un regulētu reljefa kopēšanas iestatījumu. Norādījumus skatiet *Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178*.

FD2 sērijas FlexDraper® heders vislabāk darbojas ar minimālu zemes spiedienu. Pielāgojiet reljefa kopēšanu, ja hederam tiek pievienotas papildu pierīces, kas ietekmē hedera svaru.

1. Reljefa kopēšanu pļaušanai pie zemes iestatiet šādi:
   a. Pārbaudiet, vai hedera reljefa kopēšanas bloķējums ir atvienots. Norādījumus skatiet *Hedera reljefa kopēšanas bloķēšana / atbloķēšana, lappuse 190*.
   b. Ar kombaina hedera vadības ierīcēm nolaidiet padeves tvertni līdz reljefa kopēšanas indikators (A) sasniedz vēlamo vērtību (izkapts spiediena spēks uz zemes). Sākotnēji iestatiet indikatorā reljefa kopēšanas vērtību 2 un pēc vajadzības noregulējiet.
2. Reljefa kopēšanu pļaušanai virs zemes iestatiet šādi:
   a. Noregulējiet kontūras riteņus. Norādījumus skatiet šeit: *3.9.1 Pļaušana virs zemes, lappuse 166*.
   b. Atzīmējiet indikatora reljefa kopēšanas vērtību un saglabājiet šo vērtību darbības laikā (neņemiet vērā nelielas indikatora svārstības).



Attēls 3.253: Pļaušana pie zemes

Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana

Hederam ir piekare, ar kuras palīdzību tas plūstoši pārvietojas, pielāgojoties pacēlumiem un iedobumiem un citām zemes kontūra izmaiņām. Ja hedera reljefa kopēšana nav pareizi iestatīta, izkapts var pļaut zemi un atstāt nenopļautus kultūraugus. Ja reljefa kopēšanas iestatījums nav apmierinošs, ir jāpārbauda un jānoregulē reljefa kopēšanas modulis.

SVARĪGI:

NELIETOJIET reljefa kopēšanas moduļa atsperes hedera izlīdzināšanai.

Reljefa kopēšanas funkcijas regulēšanai izmantojiet šādus norādījumus:

- Iestatiet hedera reljefa kopēšanas moduli pēc iespējas vieglāku, bet ne tik vieglu, ka tas kombaina kustības laikā atsitas. Tas palīdzēs novērst nažu salaušanu, augsnes spiešanu, augsnes uzkrāšanos pie izkapts mitros apstākļos un pārmērīgu slīdošo plākšņu nodilumu.
- Lai novērstu pārāk strauji hedera atlēkšanu un nevienmērīgu pļaušanu, kad reljefa kopēšanas modulis ir viegls, darbiniet kombainu ar mazāku zemes ātrumu.
- Lai pļautu kultūraugus, hederam atrodoties virs zemes, izmantojiet stabilizācijas riteņus kopā ar hedera reljefa kopēšanas moduli. Tas samazinās atlēkšanu hedera galos un palīdzēs regulēt pļaušanas augstumu. Norādījumus skatiet *Stabilizatora riteņu regulēšana, lappuse 167*.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

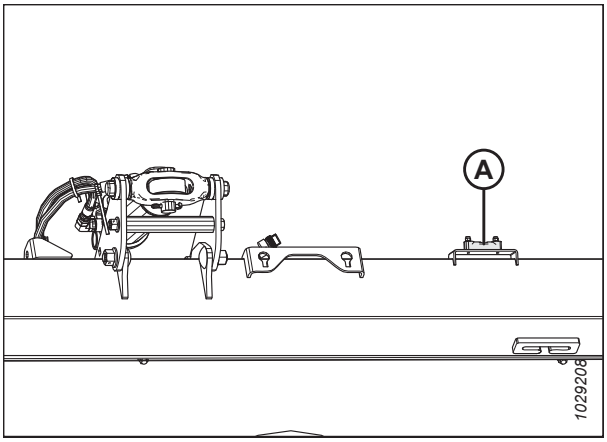
PIEZĪME:

Ja, izmantojot visas pieejamās regulēšanas iespējas, nevar izvēlēties pietiekamu hedera reljefa kopēšanas iestatījumu, mainiet reljefa kopēšanas atsperes konfigurāciju. Norādījumus skatiet .

Lai pārbaudītu un regulētu reljefa kopēšanas iestatījumus, rīkojieties šādi:

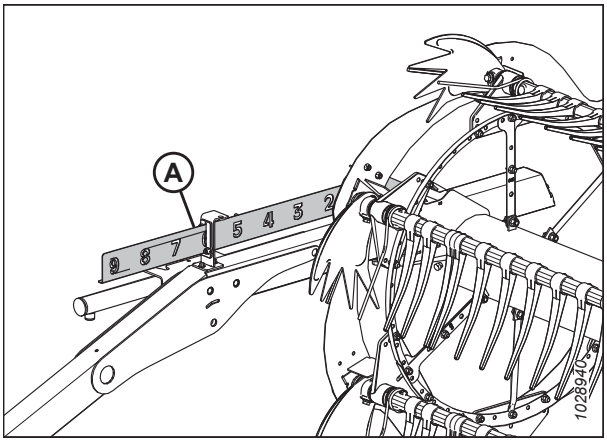
Sagatavošanās darbības

1. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
2. Novietojiet līmeņrādi (A) uz reljefa kopēšanas moduļa rāmja augšdaļas. Panāciet, lai burbulis atrastos centrā. Ja nepieciešama regulēšana, skatiet šeit: *3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455*.
3. Novietojiet hederu tā, lai izkapts būtu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes.



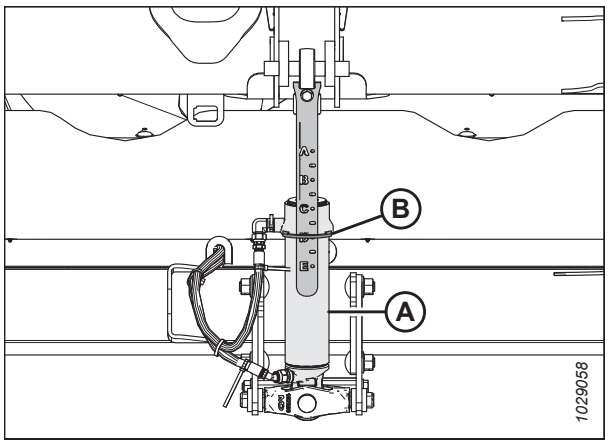
Attēls 3.254: Līmeņrādis

4. Noregulējiet tītavu priekšējo un aizmugurējo pozīciju tā, lai uz kreisā indikatora kronšteina esošais indikators (A) atrastos 6. pozīcijā.



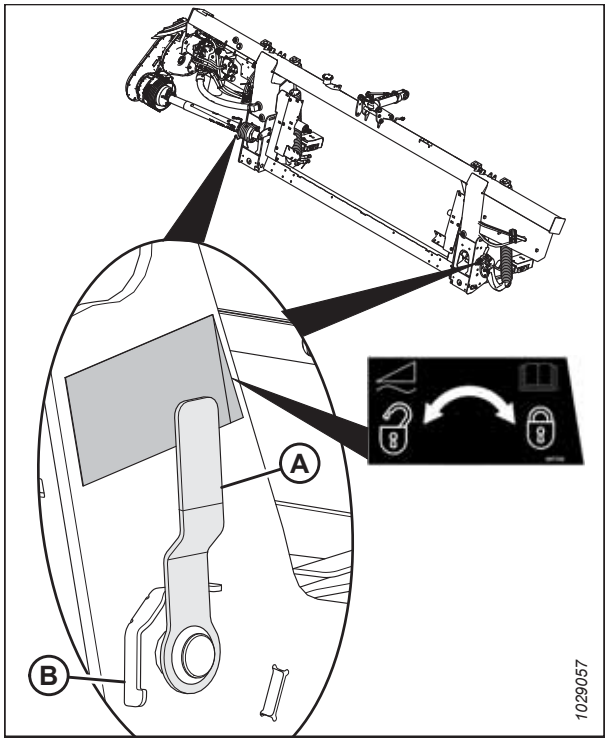
Attēls 3.255: Atgāzuma pozīcija

5. Noregulējiet centrālo posmu (A) tā, lai indikators (B) būtu mērierīces **D** pozīcijā.
6. Tītavas pilnībā nolaidiet.
7. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
8. Bloķējiet hedera spārnus. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera spārnu bloķēšana / atbloķēšana, lappuse 190*.
9. Ja hederam ir uzstādīti transportēšanas riteņi, pavirziet transportēšanas riteņus līdz augšējai pozīcijai.



Attēls 3.256: Vidējā atsaite

10. Kreisajā reljefa kopēšanas moduļa pusē pavelciet reljefa kopēšanas bloķējuma rokturi (A) prom no reljefa kopēšanas moduļa un pavelciet reljefa kopēšanas bloķējuma rokturi uz leju pozīcijā (B) (ATBLOĶĒT).
11. Atkārtojiet iepriekšējo darbību pretējā reljefa kopēšanas moduļa pusē.

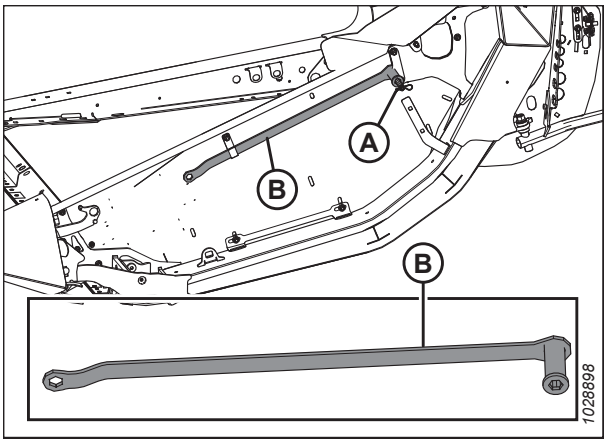


Attēls 3.257: Hedera reljefa kopēšanas bloķējums bloķētā stāvoklī

12. Atveriet kreiso gala vairogu. Norādījumus skatiet *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.

13. Izņemiet saspraudes tapu (A), kas notur universālo darbarīku (B) pie kronšteina uz kreisās gala loksnes.

14. Noņemiet universālo darbarīku (B). Nomainiet saspraudi.



Attēls 3.258: Universālā darbarīka atrašanās vieta

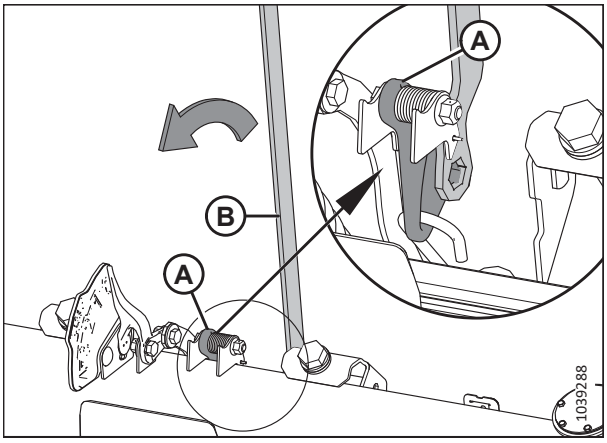
Reljefa kopēšanas sviru iestatīšana

15. Reljefa kopēšanas moduļa kreisajā pusē ar roku paceliet reljefa kopēšanas iestatīšanas sviru (A) tā, lai tā nebūtu vaļīga.

16. Novietojiet universālo darbarīku (B) uz reljefa kopēšanas iestatīšanas sviras, kā parādīts. Universālajam darbarīkam jābūt mazliet ieslīpi, vērstam uz reljefa kopēšanas moduļa priekšpusi.

    SVARĪGI:

    Lai novērstu reljefa kopēšanas iestatīšanas sviras bojājumus, pārliecinieties, vai universālais darbarīks (B) ir pilnībā savienots ar sviru.



Attēls 3.259: Universālais darbarīks, kas savienots ar kreisā reljefa kopēšanas moduļa iestatīšanas mezglu

BRĪDINĀJUMS

Kad reljefa kopēšanas iestatīšanas svira ir iestatīta, UZREIZ noņemiet universālo darbarīku no sviras. Ja svira ieiet sākuma pozīcijā, kamēr ar to ir ieslēgts universālais darbarīks, var rasties traumas.

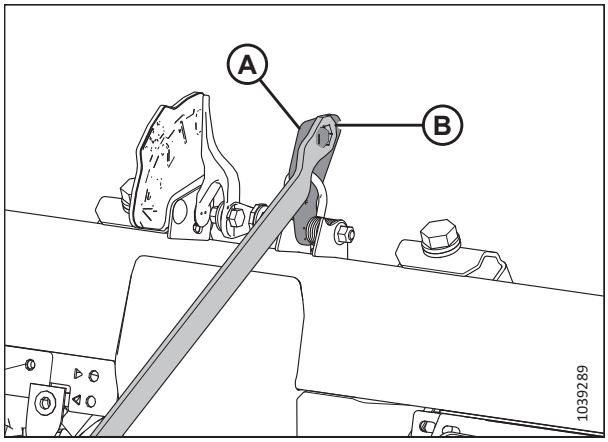
17. Velciet universālo darbarīku (B) uz reljefa kopēšanas moduļa aizmuguri, līdz reljefa kopēšanas iestatīšanas svira (A) nofiksējas savā vietā un neatgriežas sākotnējā stāvoklī. Noņemiet universālo darbarīku.

18. Atkārtojiet darbības no *15, lappuse 181* līdz *17, lappuse 182*, lai iestatītu labo reljefa kopēšanas iestatīšanas sviru.

    SVARĪGI:

    Pirms hedera reljefa kopēšanas **ABĀS TĀ PUSĒS,** ir jāiestata **GAN** kreisā, **GAN** labā reljefa kopēšanas iestatīšanas svira.

19. Nolieciet universālo darbarīku atpakaļ tā glabāšanas vietā. Nostipriniet universālo darbarīku ar saspraudi.



Attēls 3.260: Kreisā reljefa kopēšanas iestatīšanas svira iestatītajā pozīcijā

Reljefa kopēšanas pārbaude

20. Iestatiet kreiso reljefa kopēšanas moduli, pastumjot lejup hedera kreiso galu par aptuveni 76 mm (3 collām). Ļaujiet hederam pacelties. Atkārtojiet šo darbību vismaz trīs reizes.

    PIEZĪME:

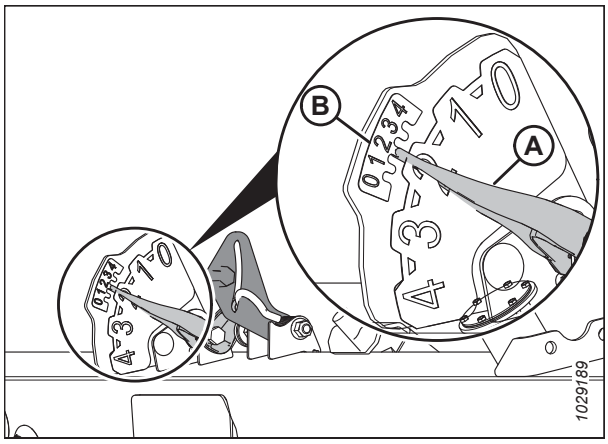
    Kreisā reljefa kopēšanas iestatījuma indikatora (RKI) precizitāti panāk, pārvietojot uz augšu un uz leju hedera kreiso pusi.

21. Reljefa kopēšanas moduļa kreisajā pusē pārbaudiet mazāku reljefa kopēšanas iestatīšanas indikatoru (RKI) (B). RKI svirai (A) jānorāda uz skaitli 2.

    - Ja svira (A) uz RKI (B) rāda vairāk par 2, reljefa kopēšanas modulis ir pārāk smags.
    - Ja svira (A) uz RKI (B) rāda mazāk par 2, reljefa kopēšanas modulis ir pārāk viegls.

    PIEZĪME:

    Lielākie skaitļi tiek izmantoti, lai noteiktu reljefa kopēšanas augstuma iestatījumu. Tos izmanto, strādājot ar hederu uz lauka.



Attēls 3.261: Kreisais reljefa kopēšanas iestatījuma indikators

Reljefa kopēšanas moduļa regulēšana

22. Reljefa kopēšanas moduļa kreisajā pusē atskrūvējiet bultskrūves (C). Pārvietojiet atsperu bloķētājus (B) tā, lai bultskrūvju galviņas (A) būtu pieejamas.

23. Pēc vajadzības palieliniet vai samaziniet reljefa kopēšanu moduļa kreisajā pusē:

    - Lai palielinātu reljefa kopēšanu, pagrieziet abas kreisās regulēšanas bultskrūves (A) pulksteņrādītāju kustības virzienā.
    - Lai samazinātu reljefa kopēšanu, pagrieziet regulēšanas bultskrūves (A) kreisajā pusē pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam.

    PIEZĪME:

    Katrs bultskrūvju pāris (A) ir jānoregulē vienādi.

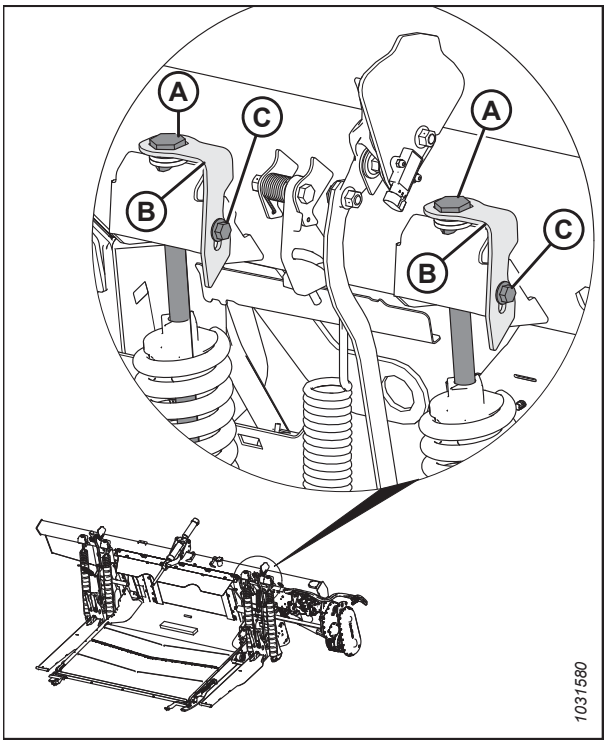
24. Vēlreiz iestatiet reljefa kopēšanas moduli kreisajā pusē. Norādes skatiet darbībā *20, lappuse 182*.

25. Vēlreiz pārbaudiet kreiso RKI indikatoru. Norādes skatiet darbībā *21, lappuse 182*.

26. Ja kreisās puses reljefa kopēšanas iestatījums nav apmierinošs, atkārtojiet darbību no *23, lappuse 183* līdz *25, lappuse 183*, līdz kreisās puses reljefa kopēšanas iestatījums ir apmierinošs.

27. Pārbaudiet un noregulējiet labās puses reljefa kopēšanas moduli. Norādījumus meklējiet no darbības *20, lappuse 182* līdz darbībai *26, lappuse 183*.

28. No abām reljefa kopēšanas moduļa pusēm nofiksējiet regulēšanas bultskrūves (A) ar atsperu bloķētājiem (B). Pārbaudiet, vai bultskrūvju galviņas (A) ir ievietotas atsperu bloķētāju atverēs. Pievelciet bultskrūves (C), lai nostiprinātu atsperu bloķētājus.



Attēls 3.262: Reljefa kopēšanas moduļa regulēšana kreisajā pusē

Reljefa kopēšanas sviru atlaišana

29. Iedarbiniet dzinēju.

BRĪDINĀJUMS

NEIZMANTOJIET universālo darbarīku, lai atlaistu reljefa kopēšanas iestatīšanas sviru. Izmantojot universālo darbarīku reljefa kopēšanas iestatīšanas sviras atlaišanai, var gūt traumas.

30. Izmantojiet kombainu, lai pilnībā nolaistu hederu. Tādējādi kreisās un labās reljefa kopēšanas iestatīšanas sviras atgriezīsies sākotnējā stāvoklī.

31. Ir jānoregulē spārnu līdzsvars. Pārejiet pie *3.9.4 Spārnu līdzsvara pārbaude un regulēšana, lappuse 198*.

Reljefa kopēšanas atsperes konfigurācijas maiņa

Reljefa kopēšanas atsperes tiek konfigurētas atbilstoši hedera svaram. Ja hederam tiek pievienots vai noņemts papildaprīkojums, iespējams, būs jāmaina reljefa kopēšanas atsperu konfigurācija.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

PIEZĪME:

Šī procedūra nav nepieciešama FD225 hederam; reljefa kopēšanas moduļa atspere jāievieto reljefa kopēšanas sviras aizmugurējā atverē.

PIEZĪME:

Šī procedūra nav nepieciešama FD240 dubulto nažu hederam; atspere jāievieto priekšējā atverē.

PIEZĪME:

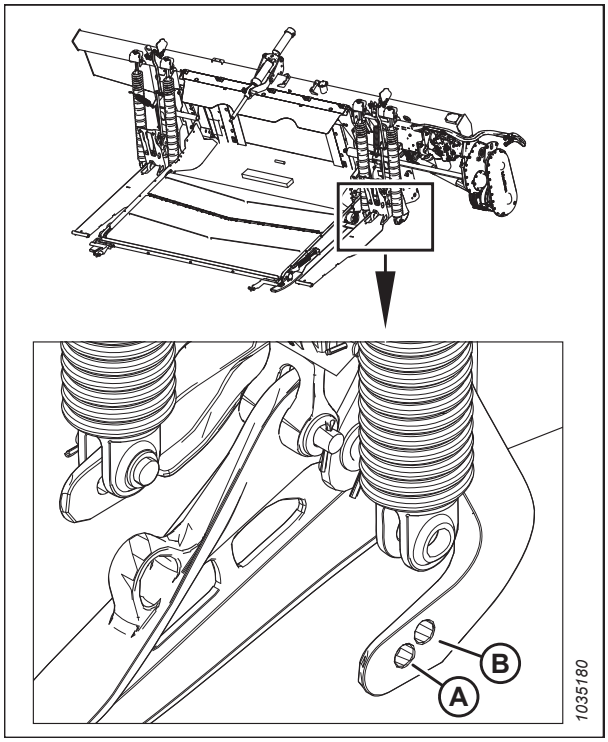
Šī procedūra nav nepieciešama FD241 dubulto nažu hederam; atspere jāievieto priekšējā atverē.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Aprēķiniet reljefa kopēšanas atsperu konfigurāciju šādi:
   a. Nosakiet kopējo hedera svaru, pamatojoties uz tabulu *3.18, lappuse 185*.

      Piemērs:
      FD235 viena naža pamata hedera svars [2600 kg (5750 lb.)] + vertikālie naži [70 kg (150 lb.)], bez papildaprīkojuma = 2670 kg (5900 lb.)

   b. Salīdziniet kopējo svaru ar tabulā norādīto *3.19, lappuse 185* un nosakiet, vai reljefa kopēšanas atsperes ir jāmontē reljefa kopēšanas sviras priekšējā atverē (A) vai aizmugurējā atverē (B).
      Piemērs.
      FD235 pamata heders [2600 kg (5750 lb.)] + vertikālie naži [70 kg (150 lb.)], bez papildaprīkojuma = 2670 kg (5900 lb.)
      Šis FD235 ir „vieglākā svara diapazonā", tāpēc reljefa kopēšanas atsperes jāuzstāda reljefa kopēšanas sviru aizmugurējā atverē.

      Ja pievienosiet pēc izvēles pieejamo augšējo krustenisko gliemežtransportieri [180 kg (400 lb.)] un transportēšanas mehānismu [360 kg (800 lb.)], kopējais svars palielināsies līdz 3210 kg (7100 lb.) un reljefa kopēšanas atsperes būs jāpārvieto uz reljefa kopēšanas sviru priekšējo atveri, jo šis heders tagad atrodas „smagākā svara diapazonā".



Attēls 3.263: Reljefa kopēšanas atspere kreisajā pusē — uzstādīta aizmugurējā reljefa kopēšanas sviras atverē

Tabula 3.18 Hedera svara kalkulators

Kopējais svars = hedera svars **bez** dalītājiem un papildaprīkojuma (A) + **viena** dalītāja (B) + papildaprīkojuma (C) un (D) summa.		
Kategorija	**Apraksts**	**Svars**
(A) Pamata heders — izvēlieties **vienu**	FD225, viens nazis	N/A. Izmantojiet reljefa kopēšanas sviras aizmugurējo atveri.
	FD230, ar vienu nazi	2400 kg (5300 lb.)
	FD235, ar vienu nazi	2600 kg (5750 lb.)
	FD235, ar dubultajiem nažiem	2700 kg (5950 lb.)
	FD240, ar vienu nazi	2800 kg (6150 lb.)
	FD240, ar dubultajiem nažiem	N/A. Izmantojiet reljefa kopēšanas sviras priekšējo atveri.
	FD241, ar dubultajiem nažiem	N/A. Izmantojiet reljefa kopēšanas sviras priekšējo atveri.
	FD245, ar dubultajiem nažiem	3225 kg (7100 lb.)
	FD250, ar dubultajiem nažiem	3400 kg (7500 lb.)
(B) Dalītāji — izvēlieties **vienu,** ja uzstādīts	Rīsu dalītāja stieņi	20 kg (50 mārciņas)
	Vertikālie naži	185 kg (407 lb.)[57]
(C) Papildaprīkojums: augšējais krusteniskais gliemežtransportieris — izvēlieties **vienu,** ja uzstādīts[58].	9,1 m (30 pēdu) divdaļīgs gliemežtransportieris	142 kg (312 lb.)
	10,7 m (35 pēdas) divdaļīgs	156 kg (343 lb.)
	12,2 m (40 pēdu) trīsdaļīgs	168 kg (370 lb.)
	12,5 m (41 pēda) divdaļīgs	163 kg (360 lb.)
	13,7 m (45 pēdas) trīsdaļīgs	191 kg (420 lb.)
	15,2 m (50 pēdu) trīsdaļīgs	212 kg (468 lb.)
(D) Citas iespējas — pievienojiet jebkuru uzstādīto papildaprīkojumu	Transports	360 kg (800 lb.)
	Kontūrriteņi	205 kg (450 lb.)
	Stabilizatora riteņi	160 kg (350 lb.)

Tabula 3.19 Reljefa kopēšanas atsperu uzstādīšanas vieta reljefa kopēšanas svirā

Heders	Mazāka svara diapazons	Reljefa kopēšanas sviras atvere	Lielāka svara diapazons	Reljefa kopēšanas sviras atvere
FD225, ar vienu nazi	Izmantojiet reljefa kopēšanas sviras aizmugurējo atveri.			
FD230, ar vienu nazi	2400–2675 kg (5300–5900 lb.)	Aizmugurē	2676–3215 kg 5901–7100 lb.	Priekšā
FD235, ar vienu nazi	2600–3050 kg (5750–6700 lb.)	Aizmugurē	3051–3415 kg 6701–7550 lb.	Priekšā
FD235, ar dubultajiem nažiem	2700–3150 kg (5950–6900 lb.)	Aizmugurē	3151–3515 kg (6901–7750 lb.)	Priekšā

57. Svarā ir ierēķināts hidrauliskais komplekts FD250.
58. Ja nepieciešams, pievienojiet 24,5 kg (54 lb.) hidrauliskajam slēgumam

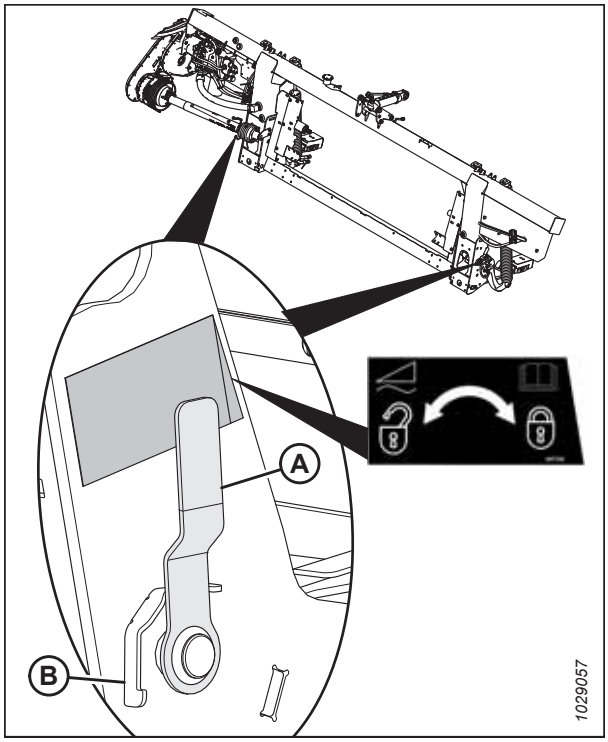
Tabula 3.19 Reljefa kopēšanas atsperu uzstādīšanas vieta reljefa kopēšanas svirā (turpinājums)

Heders	Mazāka svara diapazons	Reljefa kopēšanas sviras atvere	Lielāka svara diapazons	Reljefa kopēšanas sviras atvere
FD240, ar vienu nazi	2800–3200 kg (6150–7000 lb.)	Aizmugurē	3201–3615 kg (7001–7950 lb.)	Priekšā
FD240, ar dubultajiem nažiem	Izmantojiet reljefa kopēšanas sviras priekšējo atveri.			
FD241, ar dubultajiem nažiem	Izmantojiet reljefa kopēšanas sviras priekšējo atveri.			
FD245, ar dubultajiem nažiem	3225–3475 kg (7100–7650 lb.)	Aizmugurē	3476–4050 kg (7651–8900 lb.)	Priekšā
FD250, ar dubultajiem nažiem	3400–3800 kg (7500–8350 lb.)	Aizmugurē	3801–4215 kg (8351–9300 lb.)	Priekšā

3. Fiksējiet hedera reljefa kopēšanas funkciju, ievelkot reljefa kopēšanas fiksācijas rokturi (A) stāvoklī (A) abās reljefa kopēšanas moduļa pusēs.

   PIEZĪME:

   Ja rokturis ir stāvoklī (B), reljefa kopēšanas funkcija ir atbloķēta.



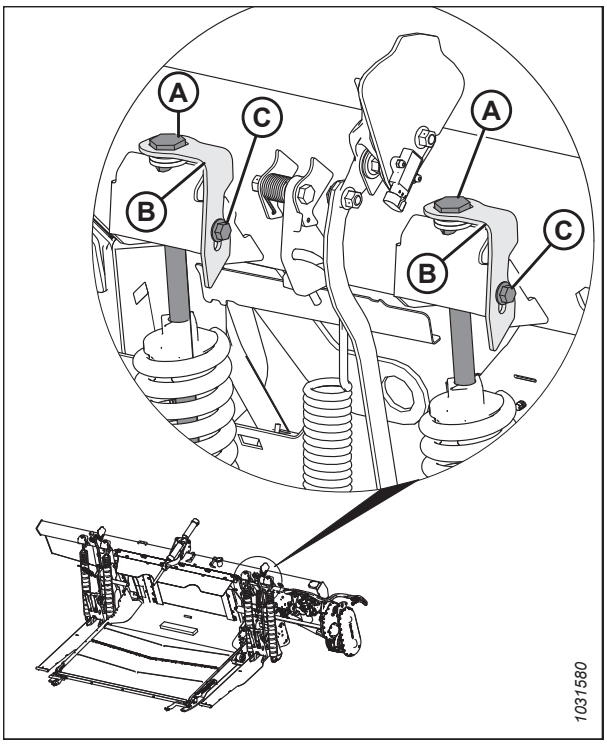
Attēls 3.264: Hedera reljefa kopēšanas bloķējums bloķētā stāvoklī

4. Piekļūstiet reljefa kopēšanas atsperu regulēšanas skrūvēm (A), atlaižot skrūves (C) un pagriežot atsperes fiksatorus (B) uz priekšu.

5. Atlaidiet regulēšanas skrūves (A) vienādi, līdz atsperes ir vaļīgas.

   PIEZĪME:

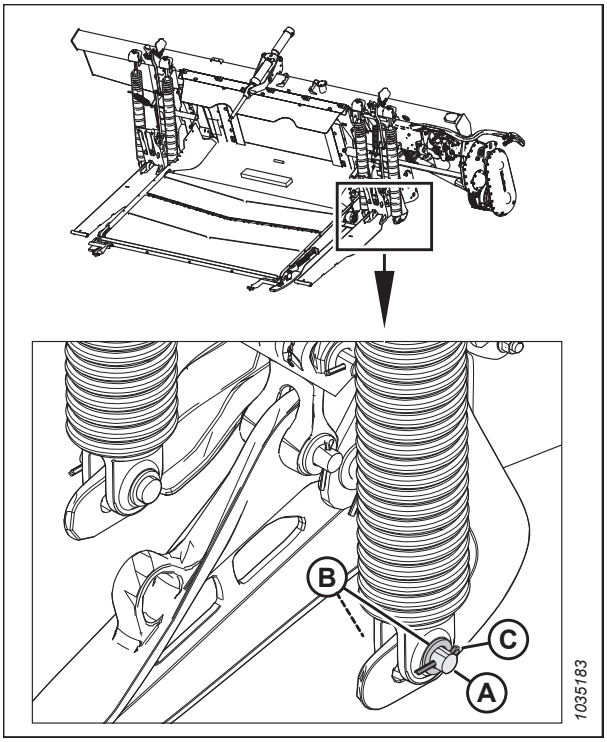
   Ja atsperes ir vaļīgas, regulēšanas skrūves nedaudz paceļas virs paplāksnēm.



Attēls 3.265: Reljefa kopēšanas regulēšana — kreisā puse

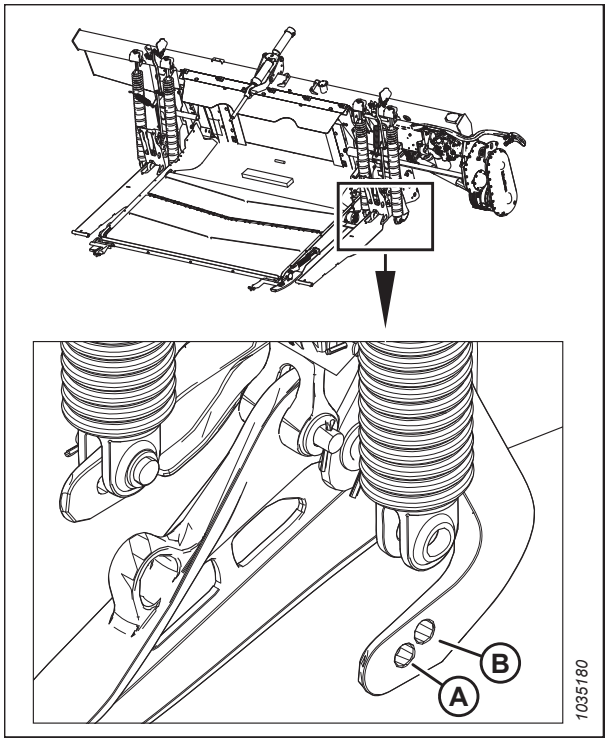
6. Izņemiet šķelttapu (C) no tapas (A).

7. Izņemiet tapu (A) un noņemiet paplāksnes (B).



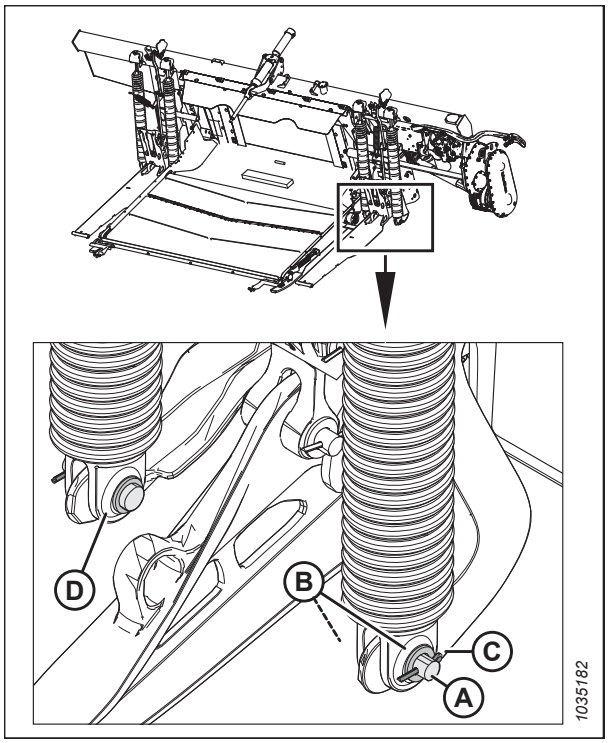
Attēls 3.266: Reljefa kopēšanas atspere kreisajā pusē — uzstādīta aizmugurējā reljefa kopēšanas sviras atverē

8. Salāgojiet atsperi ar priekšējo (A) vai aizmugurējo (B) reljefa kopēšanas sviras atveri saskaņā ar reljefa kopēšanas prasībām tabulā *3.19, lappuse 185*.



Attēls 3.267: Reljefa kopēšanas atspere kreisajā pusē — uzstādīta aizmugurējā reljefa kopēšanas sviras atverē

9. Ievietojiet tapu (A) ar divām paplāksnēm (B) jaunajā atverē.
10. Nostipriniet tapu ar šķelttapu (C).
11. Atkārtojiet darbības no*6, lappuse 187* līdz *10, lappuse 188* otrai atsperei (D).

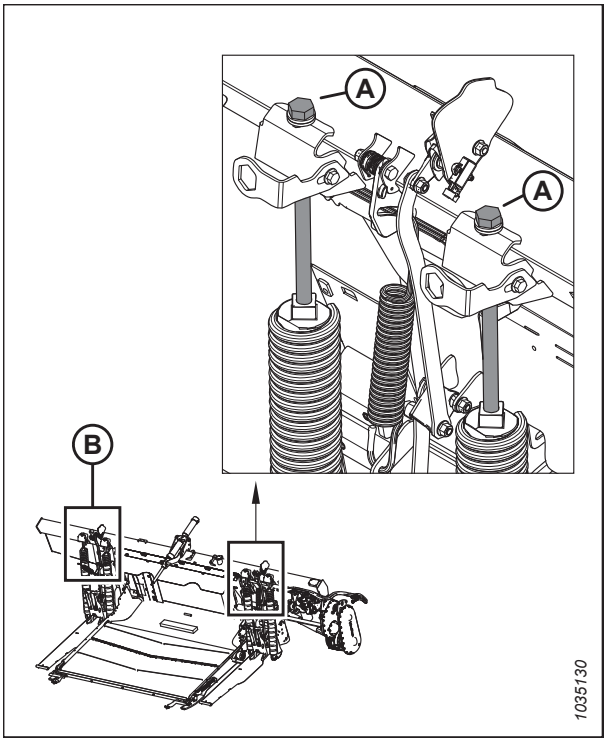


Attēls 3.268: Reljefa kopēšanas atspere kreisajā pusē — uzstādīta aizmugurējā reljefa kopēšanas sviras atverē

12. Pievelciet vienādi regulēšanas skrūves (A), lai nodrošinātu, ka reljefa kopēšanas atsperes ir vienāda garuma.

13. Atkārtojiet darbības no *4, lappuse 187* līdz *12, lappuse 189* reljefa kopēšanas atsperu pārim (B), kas atrodas pretējā reljefa kopēšanas moduļa pusē.

14. Pārbaudiet reljefa kopēšanas funkciju. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178*.



Attēls 3.269: Reljefa kopēšanas regulēšana — kreisā puse

Hedera reljefa kopēšanas bloķēšana / atbloķēšana

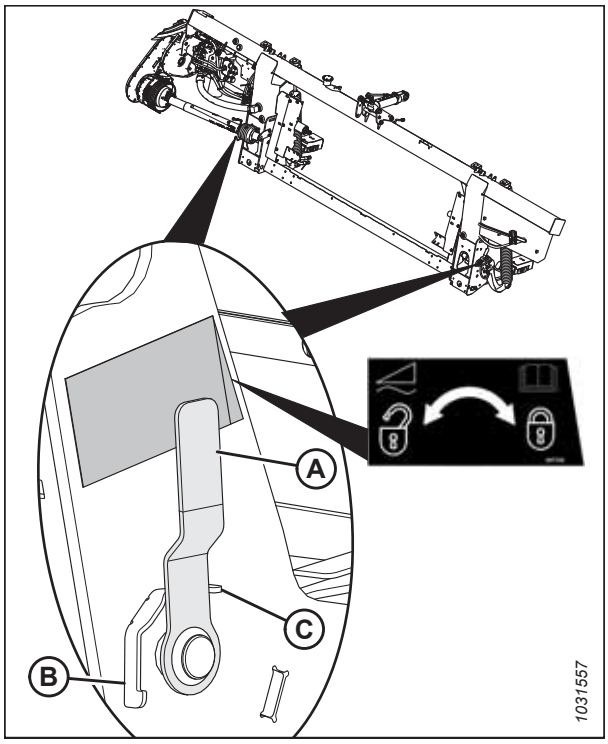
Divi hedera reljefa kopēšanas bloķējumi — pa vienam katrā moduļa pusē — bloķē un atbloķē hedera reljefa kopēšanas sistēmu.

SVARĪGI:

Ja hederu transportē ar pievienotu reljefa kopēšanas moduli, reljefa kopēšanas bloķējumi ir jāieslēdz, lai starp moduli un hederu nebūtu relatīvas kustības. Arī atvienojot reljefa kopēšanas moduli no kombaina, reljefa kopēšanas bloķējumi ir jānofiksē, lai reljefa kopēšanas moduli varētu atvienot no padeves tvertnes.

Lai atslēgtu (atbloķētu) reljefa kopēšanas bloķējumu, pavelciet reljefa kopēšanas bloķējuma rokturi (A) pozīcijā (B). Šajā stāvoklī heders ir atbloķēts un var kopēt reljefu attiecībā pret kopēšanas moduli.

Lai pieslēgtu (bloķētu) reljefa kopēšanas bloķējumu, stumiet reljefa kopēšanas bloķējuma rokturi (A) pozīcijā (C). Šajā stāvoklī heders nevar pārvietoties attiecībā pret kopēšanas moduli.



Attēls 3.270: Reljefa kopēšanas bloķējums — bloķētā stāvoklī

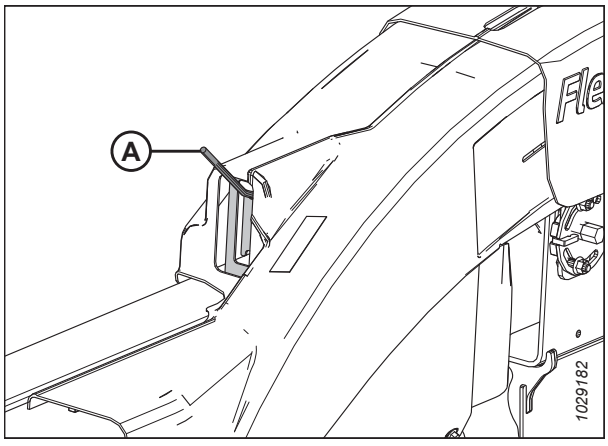
Hedera spārnu bloķēšana / atbloķēšana

Spārnu bloķēšana ļauj FlexDraper® strādāt ar nekustīgu hederu un taisni novietotu izkapti. Atbloķējot spārnus, visas trīs izkapts sekcijas var kustēties neatkarīgi, kopējot zemes reljefu.

1. **Fiksēšana:** Fiksējiet spārnu, pārvietojot atsperes rokturi (A) uz augšējo atveri, kā parādīts.

   PIEZĪME:

   Pārvietojot atsperes rokturi, ir jābūt dzirdamam klikšķim, kas norāda, ka iekšējais mehānisms tiek ieslēgts vai izslēgts. Ja fiksācijas mehānisms neieslēdzas, pārejiet pie darbības *2, lappuse 191*.



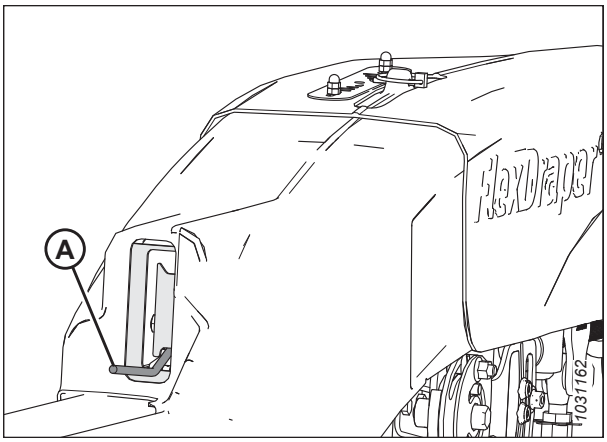
Attēls 3.271: Spārns bloķētā stāvoklī

Atbloķēšana. Atbloķējiet spārnu, pārvietojot atsperes rokturi (A) uz augšējo atveri, kā parādīts.

PIEZĪME:

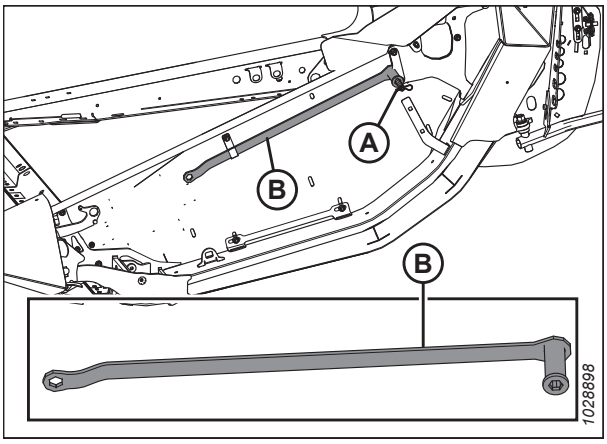
Pārvietojot atsperes rokturi, ir jābūt dzirdamam klikšķim, kas norāda, ka iekšējais mehānisms tiek ieslēgts vai izslēgts. Ja fiksācijas mehānisms neieslēdzas, pārejiet pie darbības *2, lappuse 191*.

Atveriet kreiso gala vairogu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.



Attēls 3.272: Spārns atbloķētā stāvoklī

2. Izņemiet saspraudes tapu (A), kas notur universālo darbarīku pie turētāja kronšteina uz kreisās gala loksnes.
3. Noņemiet universālo darbarīku (B) un ievietojiet saspraudes tapu atpakaļ darbarīka turētājā.

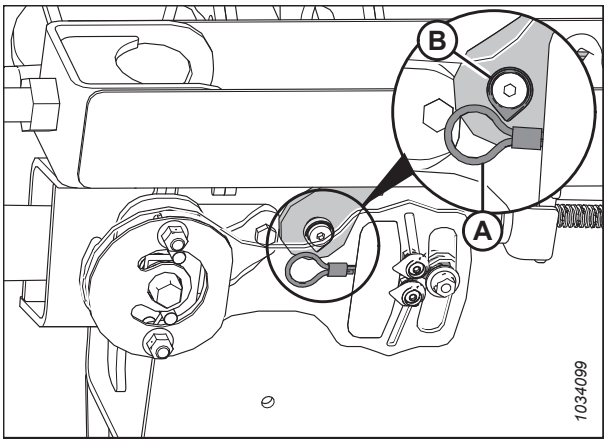


Attēls 3.273: Kreisā gala loksne

4. Piestipriniet kontrolierīci (A) pie locīšanas kontrolierīces bloķējuma (B).

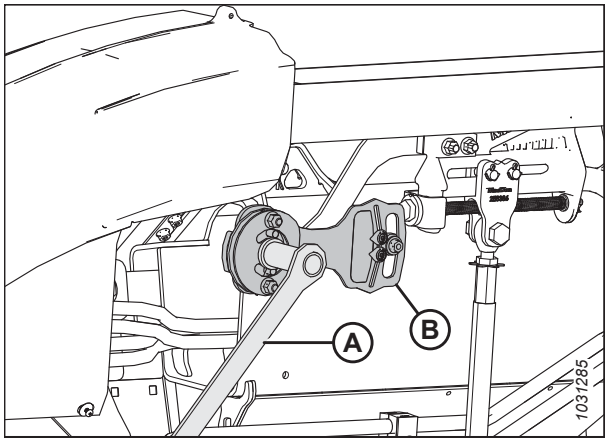
PIEZĪME:

Ilustrācijā skaidrības labad dažas daļas nav iekļautas.



Attēls 3.274: Locīšanas kontrolierīces bloķējums — kreisā puse

5. Uzlieciet universālo darbarīku (A) uz spārna līdzsvara plāksnes (B), lai pārvietotu spārnu uz augšu/uz leju, līdz dzirdat fiksācijas klikšķi.

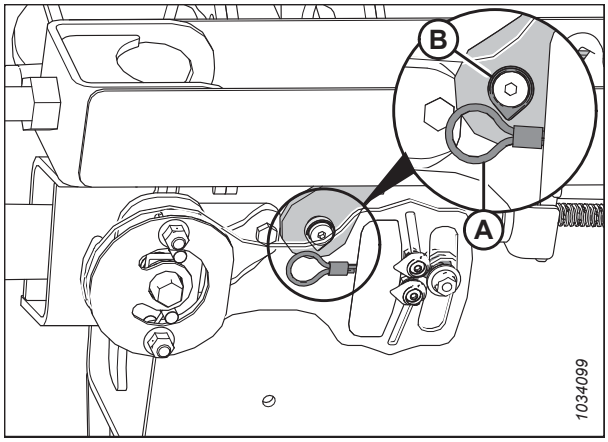


Attēls 3.275: Spārnu bloķēšanas mehānisms

6. Atvienojiet kontrolierīci (A) no locīšanas kontrolierīces bloķējuma (B).

   PIEZĪME:

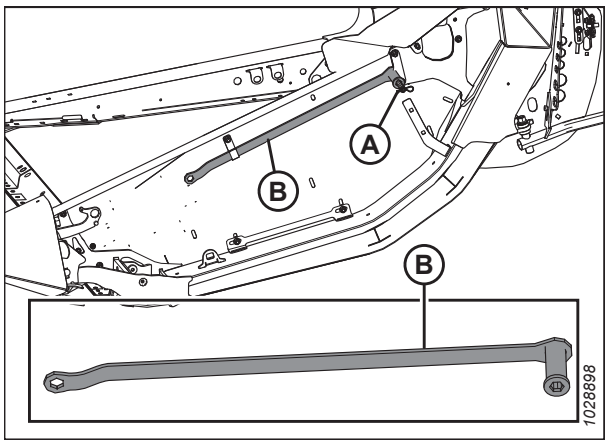
   Ilustrācijā skaidrības labad dažas daļas nav iekļautas.



Attēls 3.276: Locīšanas kontrolierīces bloķējums — kreisā puse

7. Novietojiet universālo darbarīku (B) atpakaļ uzglabāšanas stāvoklī un nostipriniet to ar saspraudes tapu (A).

8. Aizveriet kreiso gala vairogu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.



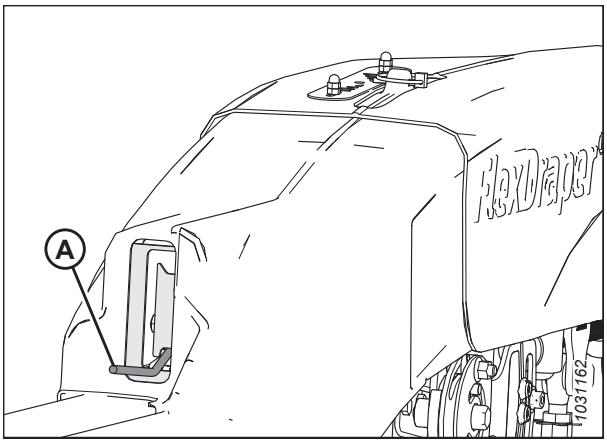
Attēls 3.277: Kreisā gala loksne

Ekspluatācija locīšanas režīmā

Heders ir konstruēts tā, lai to varētu darbināt ar izkapti uz zemes. Trīs sekcijas pārvietojas neatkarīgi, kopējot zemes reljefu. Ja spārni ir atbloķēti, tie var brīvi kustēties uz augšu un uz leju.

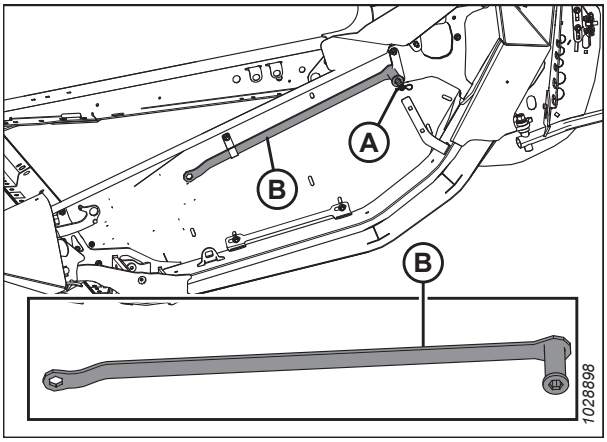
Atbloķējiet spārnus šādi:

1. Pārvietojiet atsperes rokturi (A) uz ligzdas apakšu, lai atbloķētu spārnu. Būtu jādzird, ka bloķējums atslēdzas.
2. Ja bloķējums neatvienojas, pārvietojiet spārnu, paceļot un nolaižot hederu, mainot hedera leņķi vai braucot ar kombainu, līdz tas atbloķējas.
3. Ja bloķējums joprojām neatbloķējas, turpiniet nākamo darbību.
4. Atveriet kreiso gala vairogu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.



Attēls 3.278: Spārns atbloķētā stāvoklī

5. Izņemiet saspraudes tapu (A), kas notur universālo darbarīku pie kronšteina uz kreisās gala loksnes.
6. Noņemiet universālo darbarīku (B) un ievietojiet saspraudes tapu atpakaļ kronšteinā.

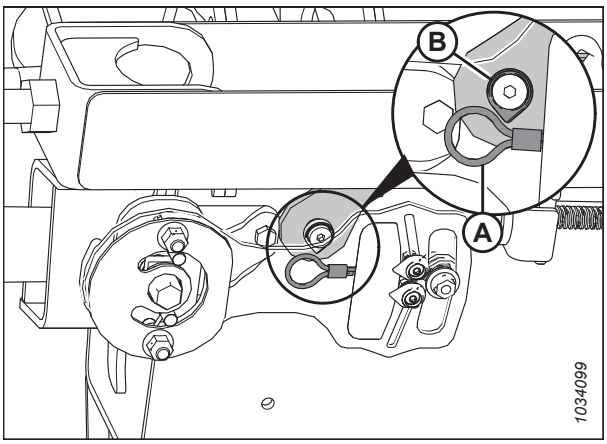


Attēls 3.279: Kreisā gala loksne

7. Piestipriniet kontrolierīci (A) pie locīšanas kontrolierīces bloķējuma (B).

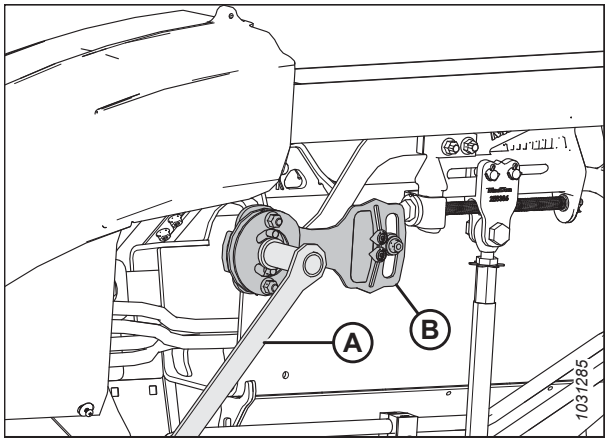
   PIEZĪME:

   Ilustrācijā skaidrības labad dažas daļas nav iekļautas.



Attēls 3.280: Locīšanas kontrolierīces bloķējums — kreisā puse

8. Novietojot universālo darbarīku (A) uz plāksnes (B), virziet spārnu uz augšu un uz leju, līdz fiksācija atlaižas.



Attēls 3.281: Spārna bloķējums atbloķētā stāvoklī

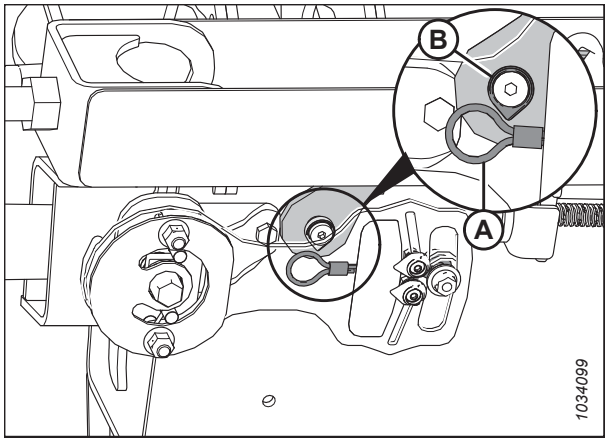
9. Atvienojiet kontrolierīci (A) no locīšanas kontrolierīces bloķējuma (B).

   PIEZĪME:

   Ilustrācijā skaidrības labad dažas daļas nav iekļautas.

10. Novietojiet universālo darbarīku (A) atpakaļ tā uzglabāšanas stāvoklī un uzlieciet sakabes pārsegu.

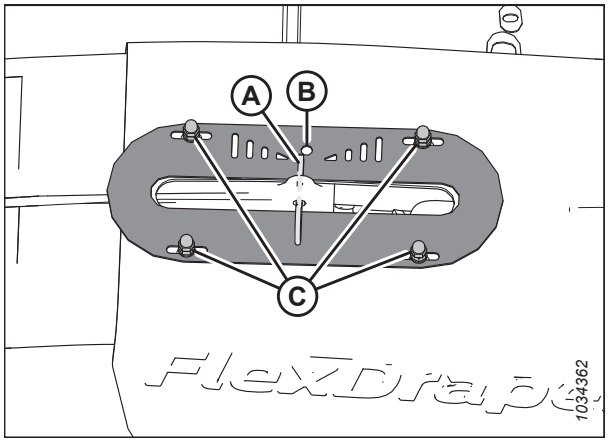
11. Ja nepieciešams, līdzsvarojiet spārnu. Norādījumus skatiet šeit: *3.9.4 Spārnu līdzsvara pārbaude un regulēšana, lappuse 198*.



Attēls 3.282: Locīšanas kontrolierīces bloķējums — kreisā puse

PIEZĪME:

Ja heders ir pievienots kombainam, spārni ir fiksēti un taisni, sprosttapai (A) jābūt vērstai uz indikatora (B) vidusdaļu. Ja tā nav, kalibrējiet indikatoru, atlaižot skrūves (C), kas notur aizsargu, un noregulējiet indikatoru stāvokli. Ražas novākšanas laikā ar atbloķētiem spārniem indikatoram periodiski jāvirzās pa diapazonu. Ja indikators joprojām ir iestrēdzis kādā no diapazona galiem, skatiet informāciju šeit: *Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178* un *3.9.4 Spārnu līdzsvara pārbaude un regulēšana, lappuse 198*.



Attēls 3.283: Spārnu kustības indikators uz locīšanas atsaites pārsega — parādīta kreisā puse

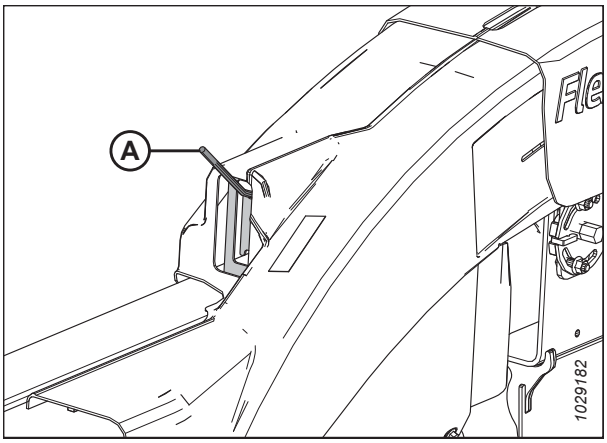
12. Aizveriet kreiso gala vairogu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.

Ekspluatācija fiksētā režīmā

Heders ir konstruēts tā, lai to varētu darbināt ar izkapti uz zemes. Spārnu bloķēšana ļauj strādāt ar nekustīgu hederu un taisni novietotu izkapti. Kad visas trīs hedera daļas ir fiksētas, izkapts ir nekustīga un vienlaikus virzās uz augšu un uz leju.

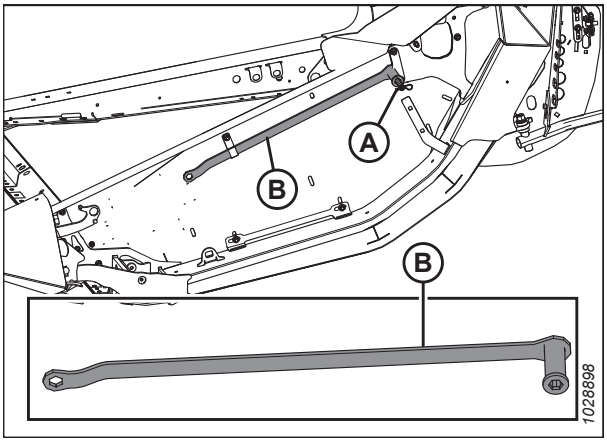
Bloķējiet spārnus šādi:

1. Pārvietojiet atsperes rokturi (A) uz ligzdas augšu, lai bloķētu spārnu. Bloķēšanai jābūt dzirdamai.
2. Ja bloķējums nesavienojas, pārvietojiet spārnu, paceļot un nolaižot hederu, mainot hedera leņķi vai braucot ar kombainu, līdz tas bloķējas.
3. Ja bloķēšana neieslēdzas, turpiniet ar darbību *4, lappuse 195*.
4. Noņemiet locīšanas atsaites pārsegu. Norādījumus skatiet *Iekšējās elastīgās sakabes pārsegu noņemšana, lappuse 46*.



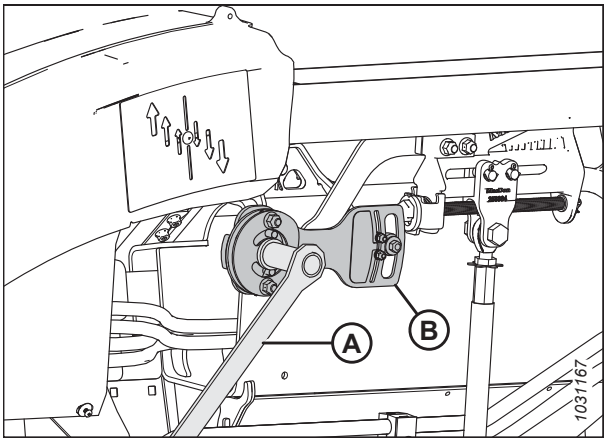
Attēls 3.284: Spārns bloķētā stāvoklī

5. Izņemiet saspraudes tapu (A), kas notur universālo darbarīku pie turētāja kronšteina uz kreisās gala loksnes.
6. Izņemiet universālo darbarīku (B) no tā uzglabāšanas vietas un ievietojiet saspraudes tapu atpakaļ universālā darbarīka turētājā.



Attēls 3.285: Kreisā gala loksne

7. Novietojot universālo darbarīku (A) uz plāksnes (B), pārvietojiet spārnu uz augšu un uz leju, līdz fiksators saslēdzas.
8. Novietojiet universālo darbarīku (A) atpakaļ tā uzglabāšanas stāvoklī un uzlieciet sakabes pārsegu.
9. Uzlieciet atpakaļ locīšanas atsaites pārsegu. Norādījumus skatiet šeit: *Iekšējās elastīgās sakabes pārsegu uzstādīšana, lappuse 47*.



Attēls 3.286: Spārns bloķētā stāvoklī

Locīšanas izvērsuma ierobežotāja atslēgšana

Izslēdzot lokāmo izvērsuma ierobežotāju, tiek palielināts locīšanas diapazons, kas var palīdzēt hederam kopēt zemes reljefu nelīdzenā apvidū, un to var izvēlēties, ja nav būtiski saglabāt tuvu novietojumu starp tītavām un izkapti, piemēram, novācot tādus garus kultūraugus kā graudaugi vai rapsis.

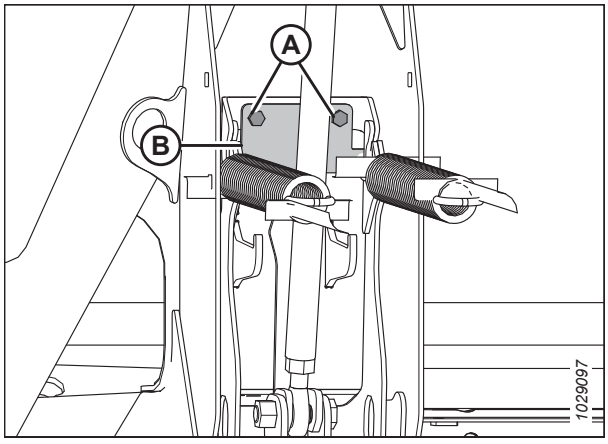
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

PIEZĪME:

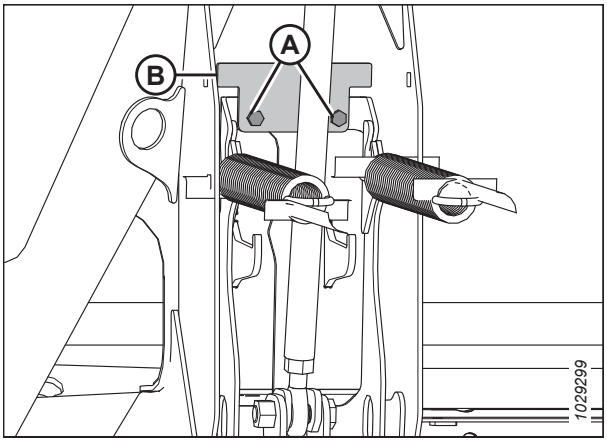
Ja tiek noņemta lokāmā reljefa kopēšanas ierobežotāja plāksne, tītavu un izkapts atstatums nevar būt tik mazs, un to būs nepieciešams regulēt. Tehniskos datus skatiet šeit: *4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti, lappuse 637*.

1. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
2. Bloķējiet hedera spārnus. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera spārnu bloķēšana / atbloķēšana, lappuse 190*.
3. Izbīdiet hidraulisko centrālo posmu pilnībā.
4. Pilnībā nolaidiet hederi.
5. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
6. Noņemiet divas skrūves (A).
7. Noņemiet locīšanas izvērsuma ierobežotāja plāksni (B).



Attēls 3.287: Locīšanas izvērsuma ierobežotāja plāksne

8. Apgrieziet ierobežotāja plāksni (B) otrādi.
9. Uzstādiet locīšanas izvērsuma ierobežotāja plāksni (B).
10. Uzlieciet atpakaļ divas skrūves (A).
11. Atkārtojiet darbības no *6, lappuse 196* līdz *10, lappuse 197* pretējā pusē.
12. Lai izvairītos nogriezt tītavu pirkstus, kad heders veido izvērstu formu, noregulējiet tītavu pirkstu atstarpi, specifikācijas skatiet *4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti, lappuse 637*.



Attēls 3.288: Locīšanas izvērsuma ierobežotāja plāksne

Locīšanas izvērsuma ierobežotāja pieslēgšana

Ieslēdzot lokāmo izvērsuma ierobežotāju, tiek ierobežota hedera spēja izliekties, ļaujot tītavām atrasties ļoti tuvu izkaptij. Tuvs tītavu un izkapts novietojums ir ideāli piemērots, novācot īsus kultūraugus, piemēram, lēcas, zirņus vai īsas sojas pupas.

BĪSTAMI

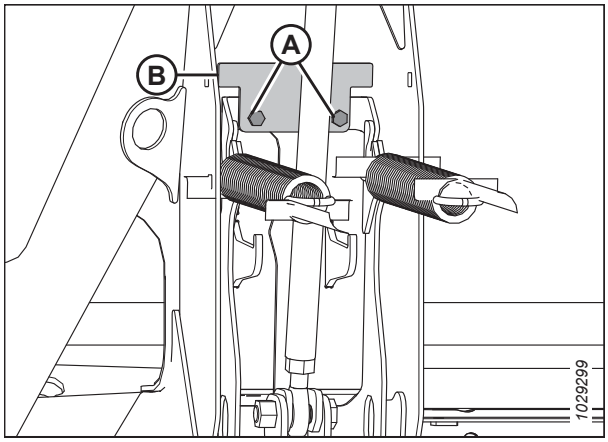
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

PIEZĪME:

Uzstādot locīšanas izvērsuma ierobežotāja plāksni, atstarpe starp tītavām un izkapti ir mazāka, un tā ir jānoregulē. Specifikācijas skatiet *4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti, lappuse 637*.

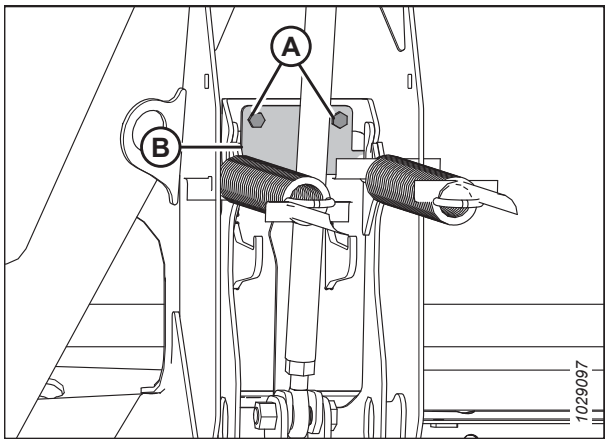
1. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
2. Bloķējiet hedera spārnus. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera spārnu bloķēšana / atbloķēšana, lappuse 190*.
3. Pilnībā nolaidiet hederi.
4. Izbīdiet hidraulisko centrālo posmu pilnībā.
5. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

6. Noņemiet divas skrūves (A).
7. Noņemiet locīšanas izvērsuma ierobežotāja plāksni (B).



Attēls 3.289: Locīšanas izvērsuma ierobežotāja plāksne

8. Apgrieziet ierobežotāja plāksni (B) otrādi.
9. Uzstādiet locīšanas izvērsuma ierobežotāja plāksni (B).
10. Uzlieciet atpakaļ divas skrūves (A).
11. Atkārtojiet pretējā pusē.
12. Noregulējiet tītavu pirkstu atstarpi, specifikācijas skatiet *Atstarpes regulēšana starp tītavām un izkapti, lappuse 641*.



Attēls 3.290: Locīšanas izvērsuma ierobežotāja plāksne

3.9.4 Spārnu līdzsvara pārbaude un regulēšana

Spārnu līdzsvars ir svarīgs zemes reljefa kopēšanai. Ja heders neseko zemes reljefam pareizi, operatoriem jāregulē katra spārna līdzsvars.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

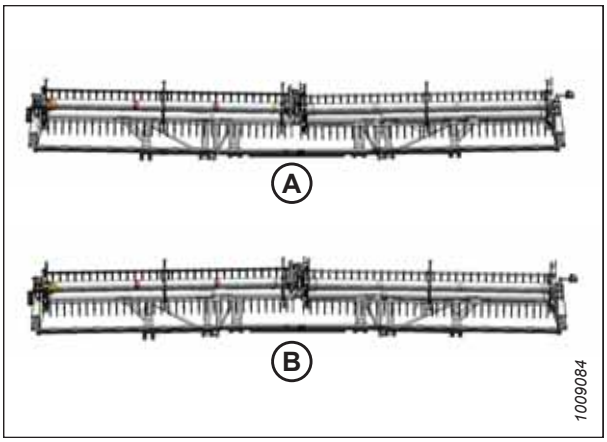
SVARĪGI:

Lai nodrošinātu pareizus spārnu līdzsvara rādījumus, pirms turpināt darbu, pārliecinieties, vai hedera reljefa kopēšana ir pareizi iestatīta. Norādījumus skatiet *Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178*. Pirms regulēšanas reljefa kopēšanas modulim jāatrodas vienā līmenī.

PIEZĪME:

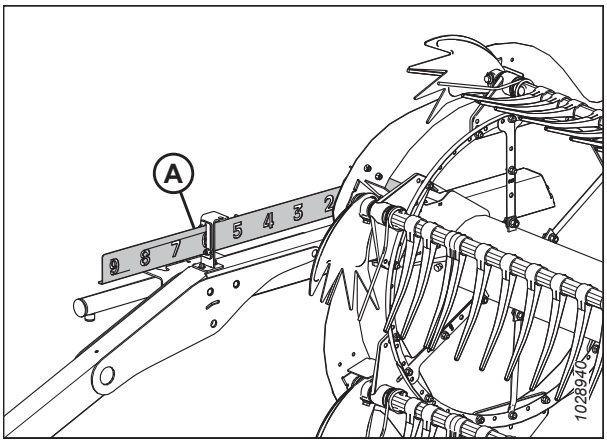
Hedera spārni ir līdzsvaroti, ja spārna pārvietošanai uz augšu vai uz leju ir nepieciešams vienāds spēks.

Ja hedera spārnam ir tendence atrasties izvērstā (A) vai savērstā (B) pozīcijā un ja heders netver kultūraugus vai stumj zemi, spārna līdzsvaru var būt nepieciešams koriģēt.



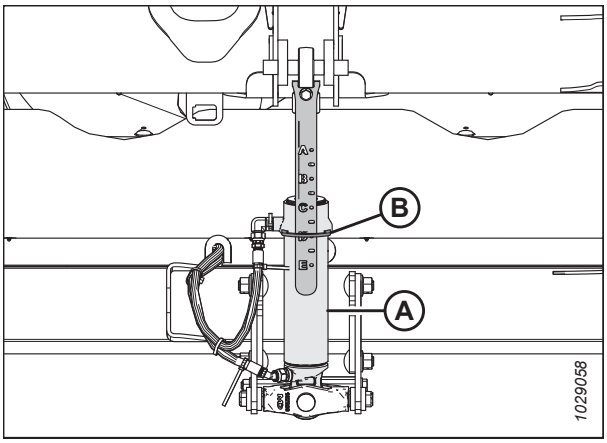
Attēls 3.291: Nelīdzsvarots spārns

1. Noregulējiet tītavu priekšējo un aizmugurējo pozīciju tā, lai uz kreisā indikatora kronšteina esošais indikators (A) atrastos 6. pozīcijā.
2. Tītavas pilnībā nolaidiet.



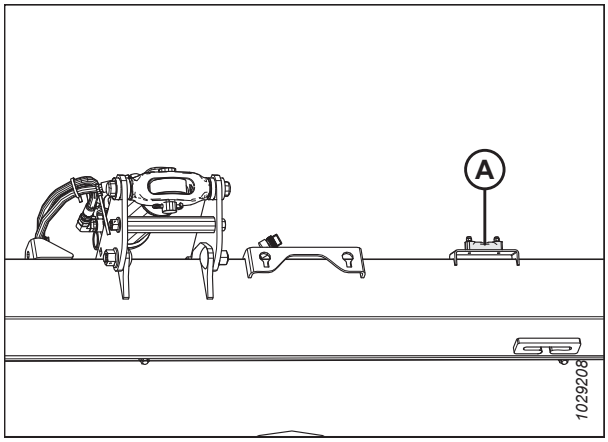
Attēls 3.292: Atgāzuma pozīcija

3. Noregulējiet centrālo posmu (A) tā, lai indikators (B) būtu mērierīces **D** pozīcijā.
4. Ja ir uzstādīti transportēšanas riteņi vai kontūras riteņi, virziet tos tā, lai heders tos atbalstītu. Norādījumus skatiet šeit: *EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana, lappuse 168* vai *ContourMax™ riteņu ar regulēšana ar kājslēdzi, lappuse 169*.
5. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
6. Novietojiet hederu tā, lai tas būtu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes.



Attēls 3.293: Vidējā atsaite

7. Novietojiet līmeņrādi (A) uz reljefa kopēšanas moduļa rāmja augšdaļas. Panāciet, lai burbulis atrastos centrā. Ja nepieciešama regulēšana, skatiet šeit: *3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455*.
8. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
9. Noņemiet atsaites pārsegu. Norādījumus skatiet *Iekšējās elastīgās sakabes pārsegu noņemšana, lappuse 46*.

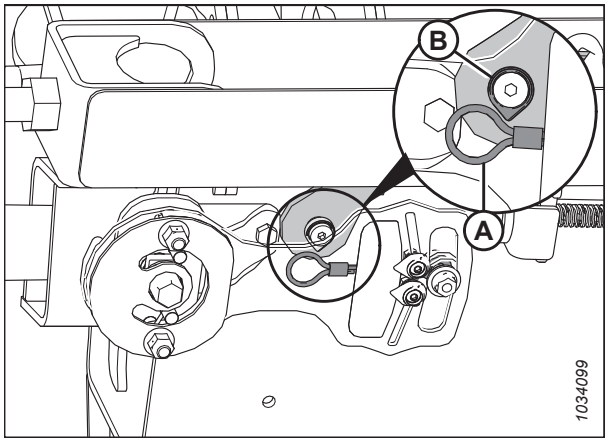


Attēls 3.294: Līmeņrādis

10. Piestipriniet kontrolierīci (A) pie locīšanas kontrolierīces bloķējuma (B).

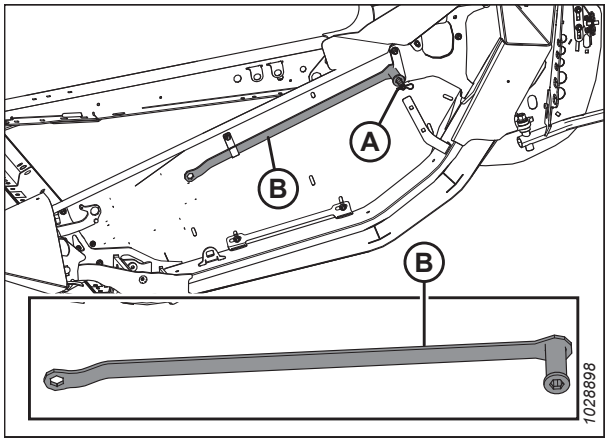
    PIEZĪME:

    Dažas detaļas ir caurspīdīgas, lai būtu redzama kabeļa slēdzene.
11. Atveriet hedera kreisās puses gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.



Attēls 3.295: Locīšanas kontrolierīces bloķējums — kreisā puse

12. Izņemiet saspraudes tapu (A), kas notur universālo darbarīku pie darbarīka turētāja kronšteina uz kreisās gala loksnes.
13. Noņemiet universālo darbarīku (B) un ievietojiet saspraudes tapu atpakaļ darbarīka turētājā.



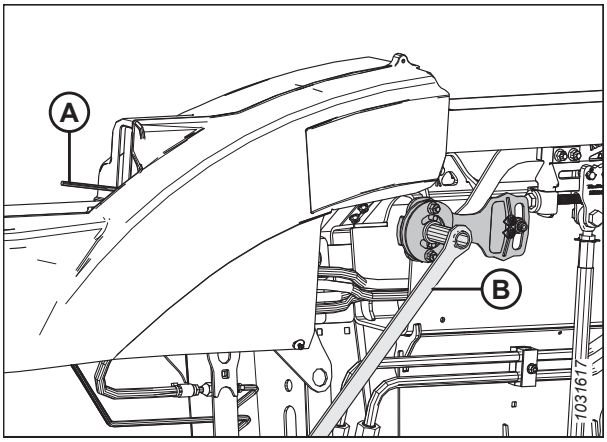
Attēls 3.296: Kreisā gala loksne

14. Atbloķējiet pārbaudāmo spārnu, pārvietojot atsperes rokturi (A) apakšējā **(ATBLOĶĒT)** stāvoklī. Atbloķējiet **TIKAI** to spārnu, kuru pārbaudāt. Pārliecinieties, ka pretējais spārns ir bloķēts.

    PIEZĪME:

    Pārvietojot atsperes rokturi, ir jābūt dzirdamam klikšķim, kas norāda, ka iekšējais mehānisms tiek ieslēgts vai izslēgts.

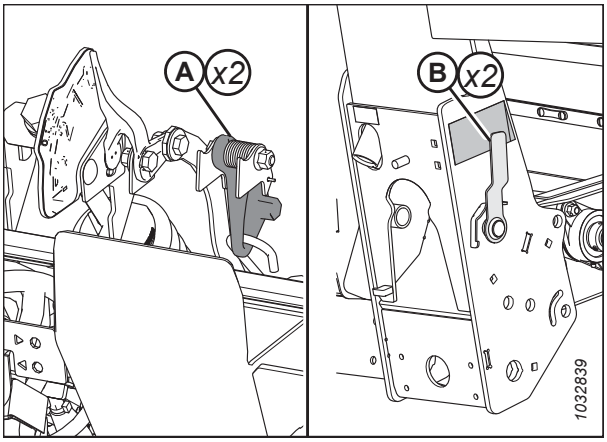
15. Ja iekšējais fiksācijas mehānisms nesaslēdzas, virziet spārnu ar universālo darbarīku (B), līdz ir dzirdams klikšķis.



Attēls 3.297: Spārna atbloķētais stāvoklis

16. Pārliecinieties, ka reljefa kopēšanas pārbaudes slēdži (A) ir atslēgti (uz leju) abās reljefa kopēšanas moduļa pusēs.

17. Pārliecinieties, ka reljefa kopēšanas bloķētāji (B) ir ieslēgti (uz leju) abās reljefa kopēšanas moduļa pusēs.

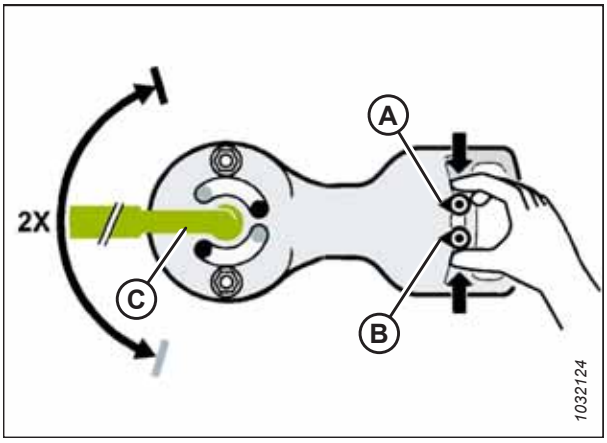


Attēls 3.298: Kontrolierīces plāksnes mezgls

18. Uz elastīgās kontrolierīces plāksnes ar pirkstiem saspiediet indikatorus (A) un (B) kopā.

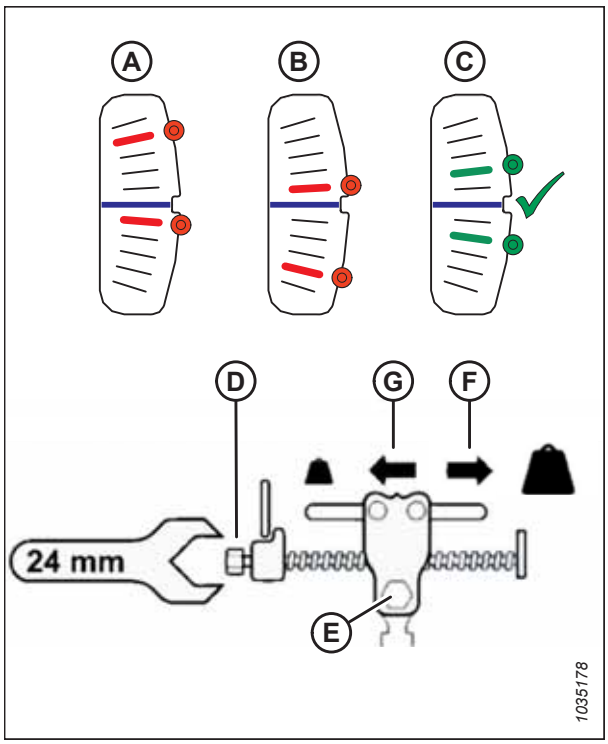
19. Ar universālo darbarīku (C) grieziet elastīgo kontrolierīces plāksni uz augšu, līdz tapa sasniedz ligzdas galu. Apakšējais indikators (B) pārvietojas uz leju, parādot pirmo rādījumu.

20. Ar universālo darbarīku (C) pagrieziet elastīgo kontrolierīces plāksni uz leju, līdz tapa sasniedz ligzdas galu. Augšējais indikators (A) pārvietojas uz augšu, lai parādītu otro rādījumu.



Attēls 3.299: Spārnu līdzsvara regulēšana — parādīta kreisā puse

21. Elastīgās kontrolierīces plāksnes rādījumiem ir šāda nozīme:
    - Ja spārns ir pārāk viegls (A), noregulējiet to smagāku, griežot regulētāja skrūvi (D), lai pārvietotu skavu (E) virzienā (F). Vēlreiz pārbaudiet spārnu līdzsvaru. Ja nepieciešams, regulējiet, līdz spārns ir līdzsvarots (C), un pēc tam pārejiet pie nākamās darbības.
    - Ja spārns ir pārāk smags (B), noregulējiet to vieglāku, griežot regulētāja skrūvi (D), lai pārvietotu skavu (E) virzienā (G). Vēlreiz pārbaudiet spārnu līdzsvaru. Ja nepieciešams, regulējiet, līdz spārns ir līdzsvarots (C), un pēc tam pārejiet pie nākamās darbības.
    - Ja spārns ir līdzsvarots (C), nekādas darbības nav jāveic. Pārejiet pie nākamās darbības.
22. Pārvietojiet atsperes rokturi augšējā **(BLOĶĒT)** stāvoklī.
23. Ja fiksators nesaslēdzas, ar universālo darbarīku pārvietojiet spārnu uz augšu un uz leju, līdz tas saslēdzas.

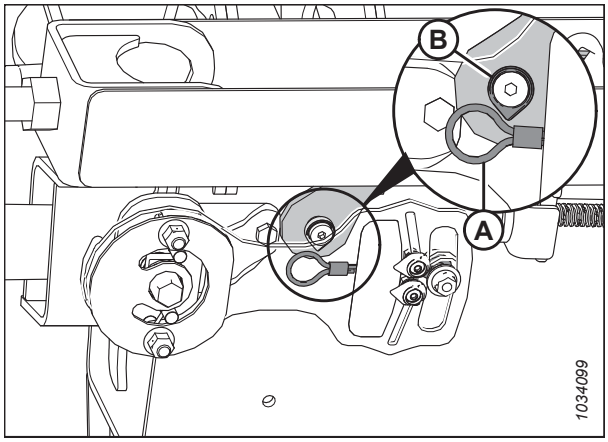


Attēls 3.300: Spārnu līdzsvara regulēšana — parādīta kreisā puse

24. Atvienojiet elastīgās kontrolierīces kabeli (A) no elastīgās kontrolierīces kabeļa fiksatora (B).

    SVARĪGI:

    Ja elastīgās kontrolierīces kabelis netiek pievienots, tas var tikt bojāts.
25. Atkārtojiet šo procedūru pretējā pusē.



Attēls 3.301: Locīšanas kontrolierīces bloķējums — kreisā puse

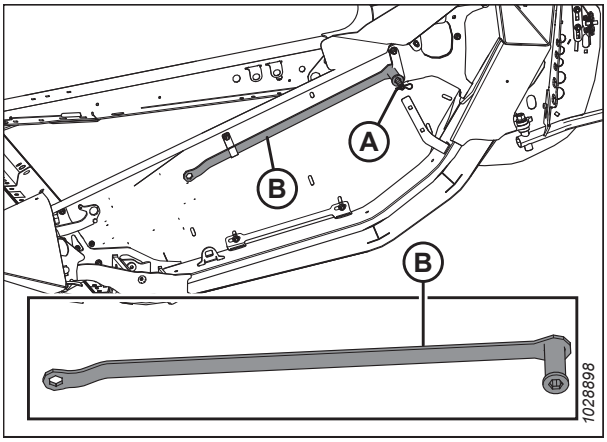
26. Novietojiet universālo darbarīku (B) atpakaļ uzglabāšanas stāvoklī un nostipriniet ar sasprauades tapu (A).

27. Uzlieciet atpakaļ savienojuma pārsegu. Norādījumus skatiet šeit: *Ārējā elastīgā savienojuma pārsegu uzstādīšana, lappuse 48* vai *Iekšējās elastīgās sakabes pārsegu uzstādīšana, lappuse 47*.

    PIEZĪME:

    Lai uzturētu labu spārna līdzsvaru, strādājot uz lauka, var būt nepieciešama galvenās reljefa kopēšanas iestatījuma regulēšana. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178*.

28. Ja, spārniem atrodoties bloķēšanas režīmā, izkapts nav taisna, ir jāveic papildu regulēšana. Sazinieties ar MacDon izplatītāju.



Attēls 3.302: Kreisā gala loksne

3.9.5 Hedera leņķis

Hedera leņķis ir regulējams, lai pielāgotos dažādiem kultūraugu stāvokļiem un/vai augsnes tipiem, un to var noregulēt, izmantojot centrālo posmu starp kombainu un hederu.

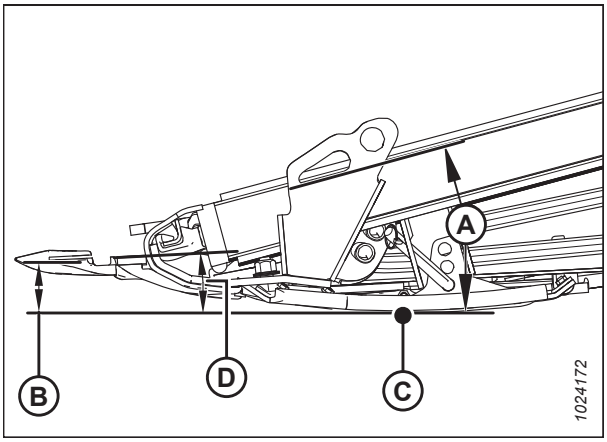
Skatiet *Hedera leņķa regulēšana no kombaina, lappuse 204* kombainam atbilstošu regulēšanas informāciju.

Hedera leņķis (A) ir leņķis starp hederu un zemi.

Hedera leņķis nosaka attālumu (B) starp izkapts nazi un zemi, un tas ir ļoti svarīgs kultūraugu pļaušanai zemes līmenī.

Hedera leņķa regulēšana ļauj pagriezt hederu sliežu uzlikas / zemes kontakta punktā (C).

Aizsarga leņķis (D) ir leņķis starp izkapts aizsargu augšējo virsmu un zemi.

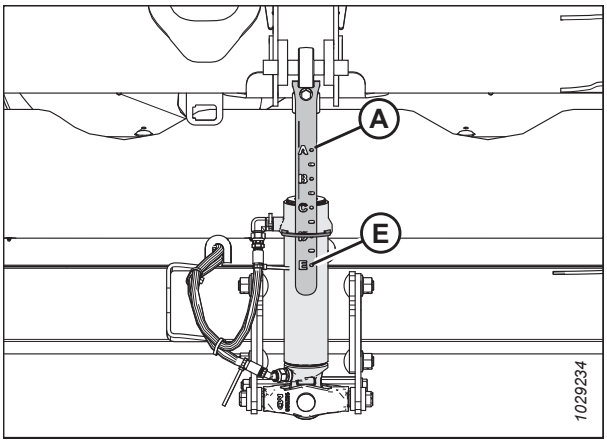


Attēls 3.303: Hedera leņķis

1. Hedera leņķi atbilstoši kultūraugu un augsnes tipam un stāvoklim iestatiet, kā norādīts tālāk.

    a. Izmantojiet seklākus iestatījumus (A) (indikatora pozīcija **A**) normāliem pļaušanas apstākļiem un mitrai augsnei, lai samazinātu augsnes uzkrāšanos izkaptī. Mazi leņķa iestatījumi arī samazina naža bojājumus akmeņainos laukos.

    b. Veldrē sakritušiem kultūraugiem un kultūraugiem, kas atrodas tuvu zemei, piemēram, sojas pupām, izmantojiet stāvākus iestatījumus (E) (indikatora pozīcija **E**).

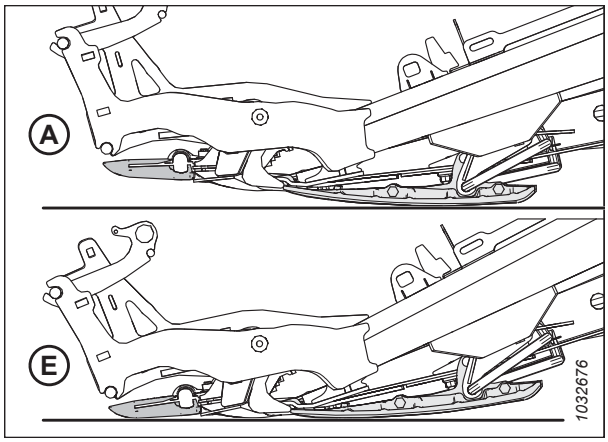


Attēls 3.304: Vidējā atsaite

Mazākais leņķis (A) (centrālais posms ir pilnībā ievilkts) ir 1,7° un atstāj augstākos rugājus, pļaujot pie zemes.

Lielākais leņķis (E) (centrālais posms ir pilnībā izbīdīts) ir 8,9° un atstāj zemākos rugājus, pļaujot pie zemes.

Izvēlieties leņķi, kas maksimāli palielina kultūraugu ražu un ir piemērots lauka apstākļiem.



Attēls 3.305: Aizsargu leņķi

Hedera leņķa regulēšana no kombaina

Hedera leņķi regulē no kombaina kabīnes, izmantojot slēdzi uz operatora vadības roktura un indikatoru uz centrālā posma vai kabīnē esošajā monitorā. Hedera leņķi nosaka pēc centrālā posma garuma starp kombaina reljefa kopēšanas moduli un hederu vai atsevišķos kombainos pēc padeves tvertnes sasveres leņķa.

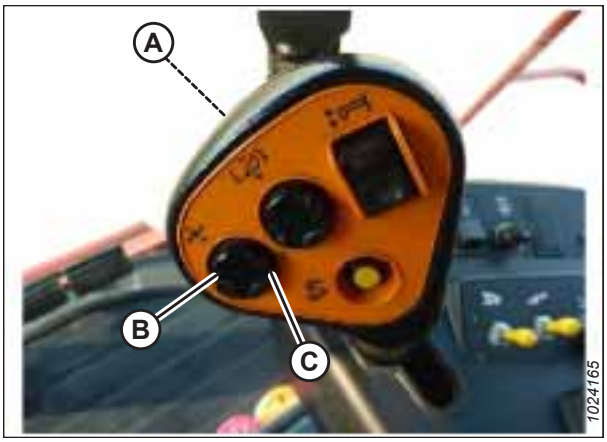
Case kombaini:

Case kombainos izmanto vadības roktura slēdžus centrālā posma regulēšanai, lai mainītu hedera leņķi.

1. Turiet nospiestu MAINĪT pogu (A) vadības roktura aizmugurē un nospiediet slēdzi (B), lai liektu hederu uz priekšu, vai nospiediet slēdzi (C), lai liektu hederu atpakaļ.



Attēls 3.306: Case kombaina vadības ierīces



Attēls 3.307: Case kombaina vadības ierīces

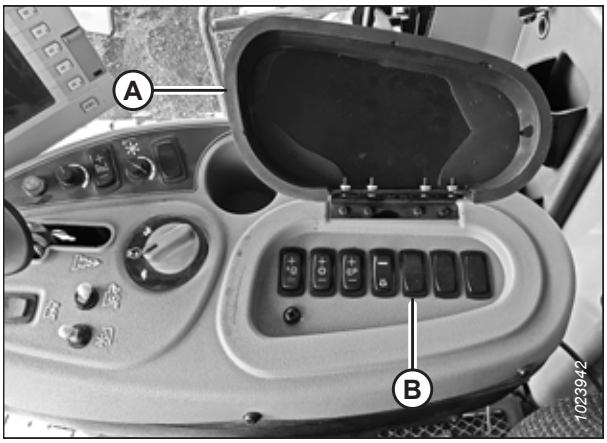
Challenger, Gleaner un Massey Ferguson kombaini:

Challenger, Gleaner un Massey Ferguson kombainos izmanto gan tītavu garenvirziena slēdžus vadības rokturī, gan izplatītāja uzstādītu papildu piedziņas slēdzi, kas pārslēdz tītavu garenvirziena un hedera sasveres funkcijas. Piedziņas slēdža novietojums atšķiras atkarībā no kombaina modeļa.

1. **Tikai Gleaner A:** Atveriet elkoņbalsta vāku (A), lai piekļūtu slēdžu rindai.
2. Pārslēdziet izplatītāja uzstādīto piedziņas slēdzi (B) stāvoklī HEADER TILT (Hedera sasvere).

   PIEZĪME:

   Attēlā parādīts Gleaner A, citiem Challenger un Massey® un Massey Ferguson® kombainu modeļiem piedziņas slēdzis ir uz konsoles (nav parādīts).

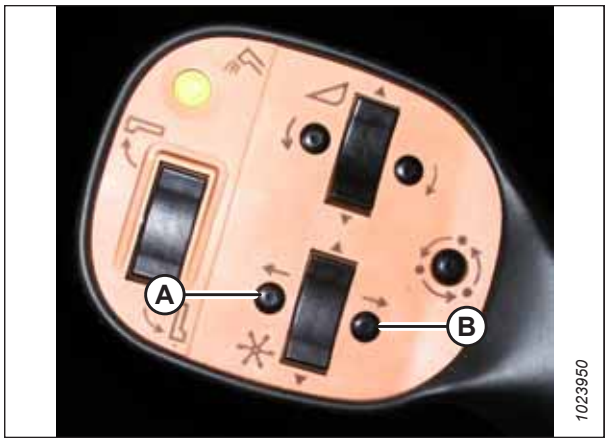


Attēls 3.308: Gleaner A konsole

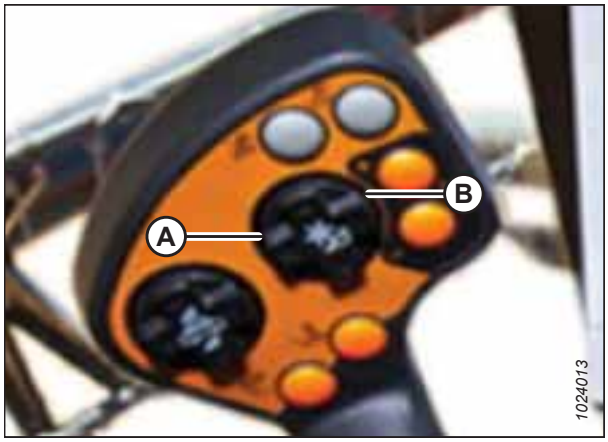
3. Lai sasvērtu hederu uz priekšu (lielāks leņķis), nospiediet pogu (A) uz vadības roktura. Lai sasvērtu hederu uz aizmuguri (mazāks leņķis), nospiediet pogu (B) uz vadības roktura.



Attēls 3.309: Gleaner vadības ierīces



Attēls 3.310: Gleaner vadības ierīces

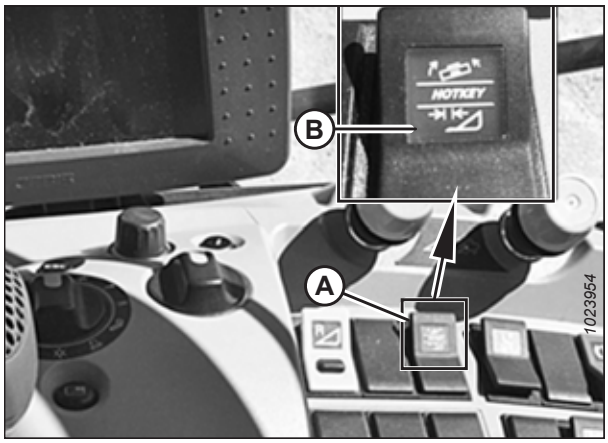


Attēls 3.311: Challenger®/Massey Ferguson® vadības ierīces

CLAAS kombaini:

CLAAS (ar rūpnīcā uzstādītu atgāzuma / hedera slīpuma slēdzi): Jaunākos CLAAS kombainos izmanto kopā tītavu atgāzuma slēdžus vadības rokturī un rūpnīcā uzstādītu papildu balansiera slēdzi, kas pārslēdz tītavu atgāzuma un hedera slīpuma funkcijas.

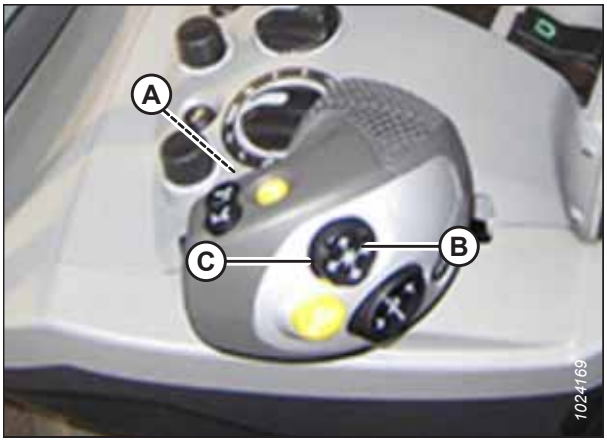
1. Nospiediet KARSTĀ TAUSTIŅA slēdzi (A) operatora konsolē uz platformas plāksnes pozīciju (hedera ikona [B] ar bultiņām, kas vērstas viena pret otru).



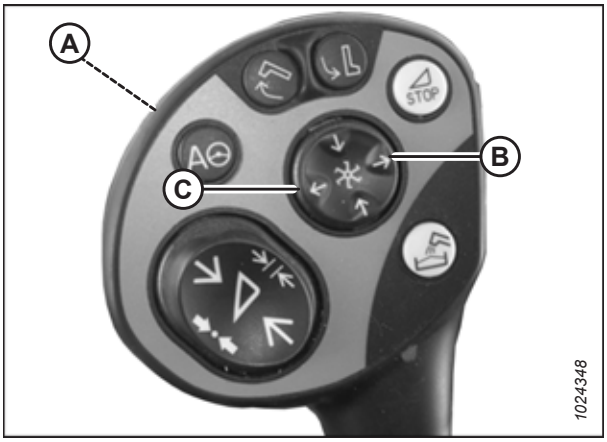
Attēls 3.312: CLAAS 700 konsole

2. Nospiediet un turiet slēdzi (A) vadības roktura aizmugurē.

3. Lai liektu hederu uz priekšu (lielāks leņķis), nospiediet slēdzi (C). Lai liektu hederu uz atpakaļ (mazāks leņķis), nospiediet slēdzi (B).



Attēls 3.313: CLAAS 5000, 6000, 7000 vai 8000 vadības rokturis



Attēls 3.314: CLAAS 500, 600, vai 700 vadības rokturis

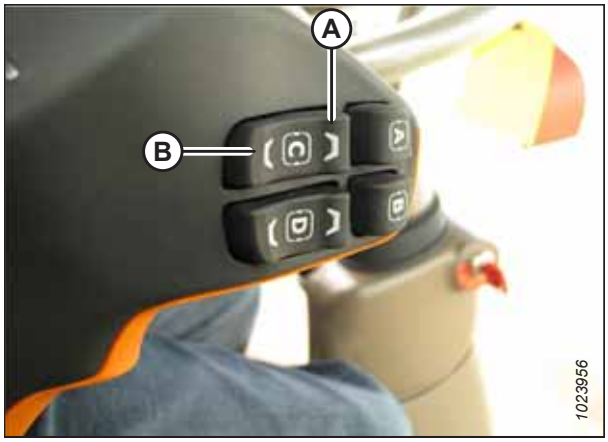
John Deere kombaini:

John Deere S700: S700 sērijas kombainos var izmantot padeves tvertnes platformas plāksnes liekšanas sistēmu, lai regulētu padeves tvertnes atgāzuma un slīpuma sistēmu. Uzstādiet platformas plāksni viduspunkta pozīcijā un izmantojiet MacDon atgāzuma un hedera slīpuma sistēmu.

SVARĪGI:

Var rasties aprīkojuma bojājumi, ja platformas plāksne un MacDon hedera slīpums abi ir noregulēti maksimālajā diapazonā.

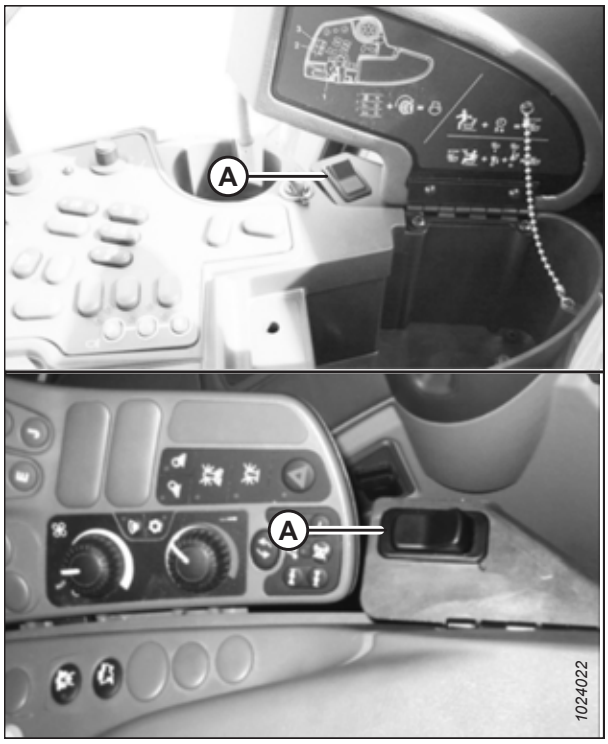
1. Lai liektu hederu uz priekšu (lielāks leņķis), nospiediet slēdzi (A). Lai liektu hederu uz atpakaļ (mazāks leņķis), nospiediet slēdzi (B).



Attēls 3.315: John Deere 700 padeves tvertnes atgāzuma un slīpuma sistēmas vadība

John Deere (izņemot S700 sēriju): Citos John Deere kombainos izmanto gan tītavu garenvirziena slēdžus vadības rokturī, gan izplatītāja uzstādītu papildu piedziņas slēdzi, kas pārslēdz tītavu garenvirziena un hedera sasveres funkcijas.

1. Nospiediet tītavu atgāzuma / hedera slīpuma slēdzi (A) konsolē HEDERA SLĪPUMA pozīcijā.



Attēls 3.316: John Deere konsoles

2. Lai liektu hederu uz priekšu (lielāks leņķis), nospiediet slēdzi (A). Lai liektu hederu uz atpakaļ (mazāks leņķis), nospiediet slēdzi (B).

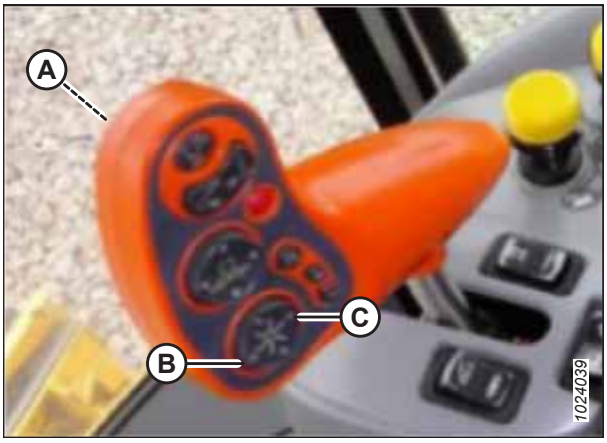


Attēls 3.317: John Deere vadības rokturis

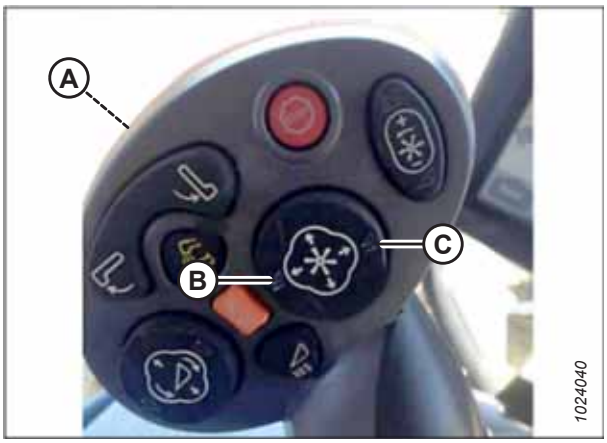
New Holland kombaini:

New Holland kombainos izmanto vadības roktura slēdžus centrālā posma regulēšanai, lai mainītu hedera leņķi.

1. Turiet nospiestu MAINĪT pogu (A) vadības roktura aizmugurē un nospiediet slēdzi (B), lai liektu hederu uz priekšu (lielāks leņķis), vai slēdzi (C), lai liektu hederu atpakaļ (mazāks leņķis).



Attēls 3.318: New Holland CR/CX vadības ierīces



Attēls 3.319: New Holland CR/CX vadības ierīces

Rostselmash kombaini:

Versatile kombainos izmanto kopā tītavu atgāzuma slēdžus vadības rokturī un rūpnīcā uzstādītu papildu balansiera slēdz kombaina vadības konsolē, kas pārslēdz tītavu atgāzuma un hedera slīpuma funkcijas.

1. Nospiediet konsolē IESLĒGT slēdzi (A), lai pārslēgtu vadības ierīces HEDERA SLĪPUMA režīmā.
2. Lai liektu hederu uz priekšu (lielāks leņķis), nospiediet pogu (B) uz vadības roktura. Lai liektu hederu atpakaļ (mazāks leņķis), nospiediet pogu (C) uz vadības roktura.



Attēls 3.320: Rostselmash vadības rokturis un konsole

3.9.6 Tītavu ātrums

Tītavu ātrums ir viens no faktoriem, kas nosaka, kā kultūraugi tiek pārvietoti no izkapts uz stiebru pacēlājiem.

Tītavas vislabāk darbojas, ja šķiet, ka tās uz priekšu virza zeme. Tām vienmērīgi jāpārvieto nopļautie kultūraugi caur izkapti uz stiebru pacēlājiem, neveidojot sablīvējumus un radot minimālus traucējumus.

Ja kultūraugi nav sakrituši veldrē, tītavu ātrumam jābūt nedaudz lielākam par braukšanas ātrumu vai vienādam ar to.

Ja kultūraugi ir pieplakuši zemei vai ir noliekušies prom no izkapts, tītavu ātrumam jābūt lielākam par zemes ātrumu. Lai to panāktu, palieliniet tītavu ātrumu vai samaziniet zemes ātrumu.

Pārmērīga sakulšana vārpās vai ražas zudums pāri hedera aizmugurējai caurulei var liecināt par to, ka tītavu ātrums ir pārāk liels. Pārmērīgs tītavu ātrums arī palielina tītavu sastāvdaļu nodilumu un pārslogo tītavu piedziņu.

PIEZĪME:

Pārmērīgs tītavu ātrums arī izraisa tītavu ķēdes pārslodzi. Strādājat ar smagiem, cietiem un sagulušiem kultūraugiem, katras tītavu ātrums katrai nūjiņai palielinās un samazinās. Samazinot tītavu ātrumu tā, lai tas būtu tuvāks gaitas ātrumam, tītavas joprojām spēj pacelt kultūraugu, neizraujot to no zemes. Tas arī samazina sēklu zudumus, ko rada tītavas, ejot cauri kultūraugiem, nevis tikai paceļot tos.

Informāciju par ieteicamo tītavu ātrumu noteiktiem kultūraugiem un apstākļiem skatiet *3.7.2 Hedera iestatījumi, lappuse 117*.

Tītavu ātrumu var regulēt, izmantojot vadības ierīces kombaina kabīnē. Lai iegūtu regulēšanas informāciju, norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

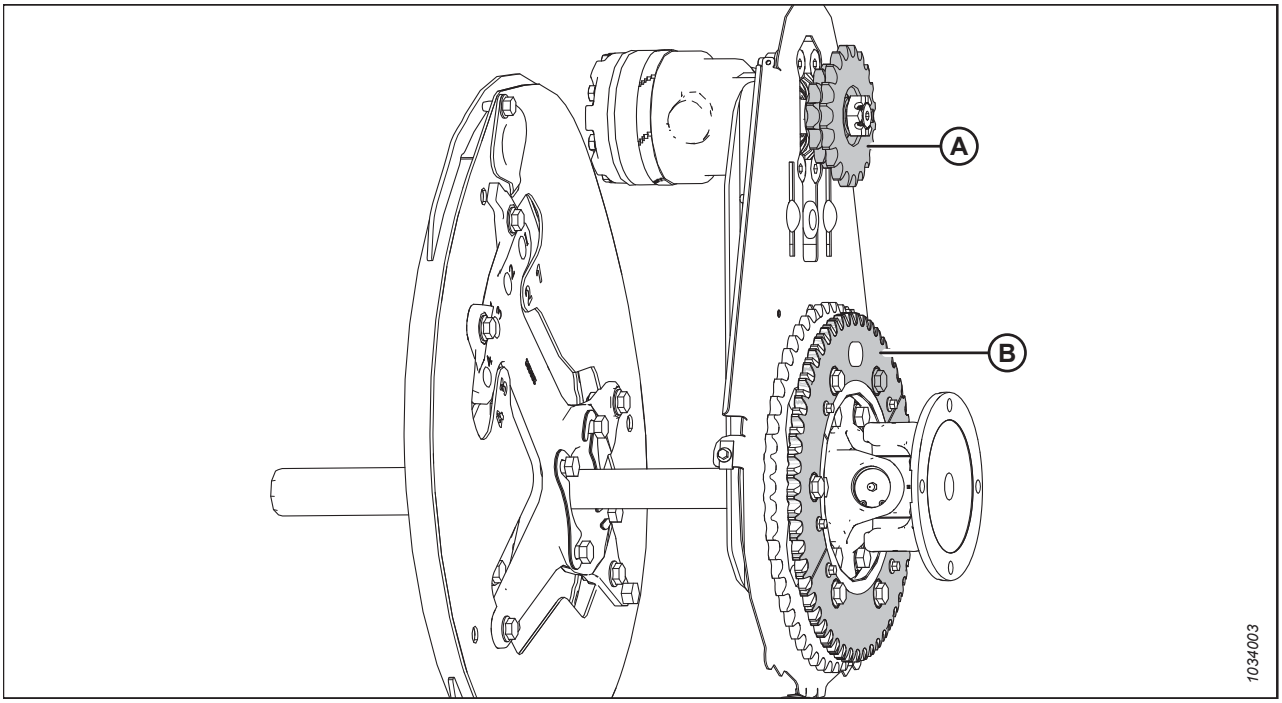
Izvēles tītavu piedziņas ķēdesrati

Kā alternatīva rūpnīcā uzstādītajam vienam ķēdesratam ir pieejami papildu ķēdesrati lietošanai pie īpašiem kultūraugu stāvokļiem.

Heders ir rūpnīcā aprīkots ar vienu 19 zobu tītavu piedziņas ķēdesratu, kas ir piemērots lielākajai daļai kultūraugu. Nomainot vienu 19 zobu tītavu piedziņas ķēdesratu pret papildu dubulto tītavu piedziņas ķēdesratu (A), tītavām tiek nodrošināts lielāks griezes moments smagos pļaušanas apstākļos. Ja ir uzstādīts papildu dubulto tītavu piedziņas ķēdesrats, esošajam 56 zobu apakšējam ķēdesratam var pievienot arī papildu 52 zobu ķēdesratu (B), kas ļauj palielināt tītavu ātrumu izretinātai kultūraugu audzei, strādājot ar lielāku zemes ātrumu. Uzstādot šos divus papildu ķēdesratus, pārslēgšana no liela

griezes momenta uz lielu ātrumu un pretēji būs ātra un vienkārša. Informāciju par ķēdesratiem skatiet tabulā *3.20, lappuse 211* un sazinieties ar MacDon izplatītāju, lai saņemtu pasūtīšanas informāciju.

Attēls 3.321: Tītavu piedziņa ar papildu ķēdesratiem



A — dubulto tītavu piedziņas ķēdesrats (MD #273451, MD #273452 vai MD #273453) B — 52 zobu ķēdesrats (MD #273689)[60]
59

Tabula 3.20 Papildu ķēdesrati

Ķēdesrats	Mašīnas hidraulika	Kombains	Pielietojums	Papildu dubultais ķēdesrats
Dubulto tītavu piedziņas ķēdesrats (A)	13,79 MPa (2000 psi)	Gleaner šķērsvirziena rotācija	Veldrē sakritušu rīsu novākšana	10/20 zobi
Dubultais tītavu piedziņas ķēdesrats (A)	17,24 MPa (2500 psi)	CLAAS 500, 700. sērijas, Challenger® mašīnu aksiālā rotācija	Veldrē sakritušu rīsu novākšana	12/20 zobi
Apakšējais ķēdesrats (B)	—	Visi	Izretināta kultūraugu audze	52 zobi

Tabula 3.21 Papildu ķēdesrati

Ķēdesrats	Mašīnas hidraulika	Kombains	Pielietojums	Papildu dubultais ķēdesrats
Dubulto tītavu piedziņas ķēdesrats (A)	13,79 MPa (2000 psi)	Case IH 7010, 8010, 7120, 8120, 88 sērija	Veldrē sakritušu rīsu novākšana	10/20 zobi
Apakšējais ķēdesrats (B)	—	Visi	Izretināta kultūraugu audze	52 zobi

59. Šie ķēdesrati tiek pārdoti atsevišķi (atsevišķas detaļas).
60. Šis ķēdesrats ir iekļauts komplektā MD #311882.

Tabula 3.22 Papildu ķēdesrati

Ķēdesrats	Mašīnas hidraulika	Kombains	Pielietojums	Papildu dubultais ķēdesrats
Dubultais tītavu piedziņas ķēdesrats (A)	20,68 MPa (3000 psi)	New Holland CR, CX	Veldrē sakritušu rīsu novākšana	14/20 zobi
Apakšējais ķēdesrats (B)	—	Visi	Izretināta kultūraugu audze	52 zobi

3.9.7 Zemes ātrums

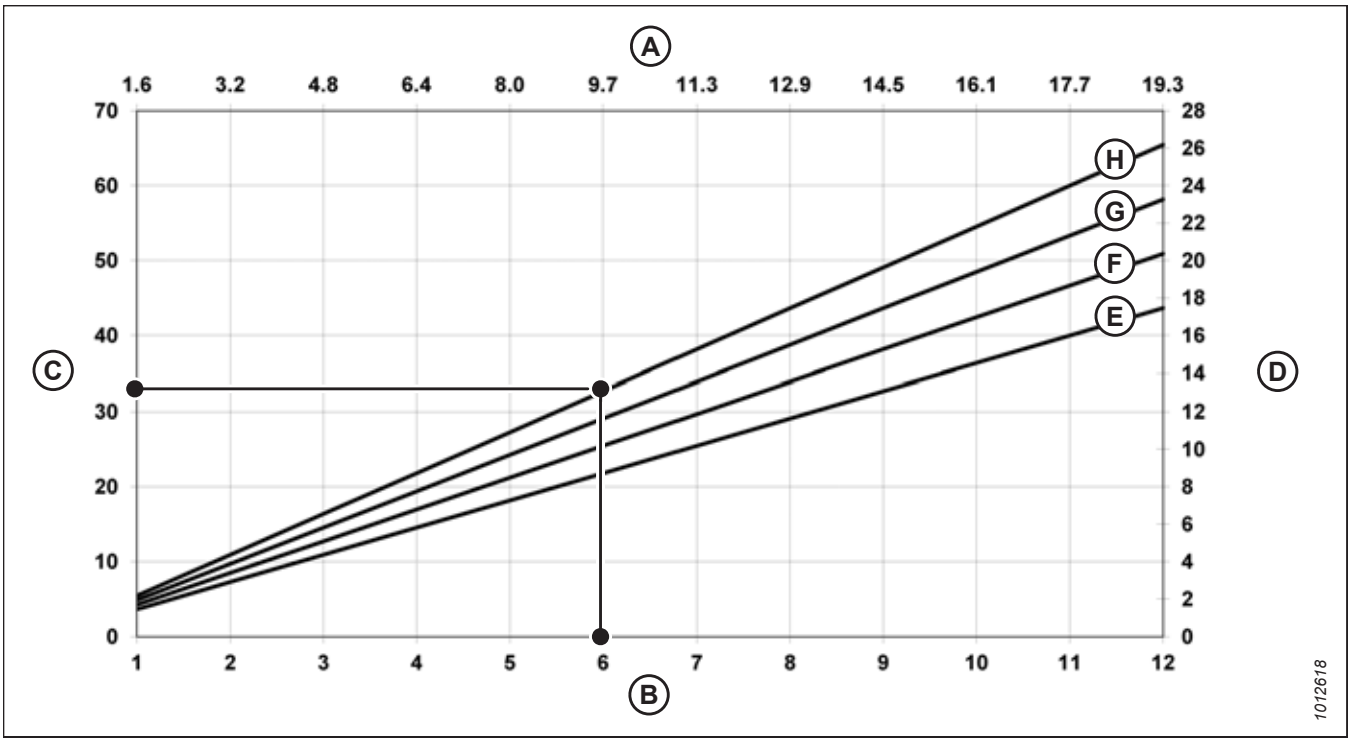
Ja hederu lieto ar apstākļiem braukšanas augsnes ātrumu, tiek iegūta tīri nopļauta raža un vienmērīga pievade.

Sarežģītos pļaušanas apstākļos samaziniet transportlīdzekļa braukšanas ātrumu, lai mazinātu aprīkojuma nodilumu.

Izvēlieties mazāku braukšanas ātrumu, novācot ļoti izretinātus kultūraugus (piemēram, īsas sojas pupas), lai tītavas varētu ievilkt īsus augus. Sāciet ar ātrumu 4,8–5,8 km/h (3,0–3,5 m/h) un regulējiet pēc nepieciešamības.

Lielākam braukšanas ātrumam var būt nepieciešami intensīvākas reljefa kopēšanas iestatījumi, lai novērstu pārmērīgu lēkāšanu, kas izraisa nevienmērīgu pļaušanu un risku sabojāt pļaušanas komponentus. Ja braukšanas ātrums tiek palielināts, parasti jāpalielina stiebru pacēlāja un tītavu ātrums, lai varētu apstrādāt papildu materiālu.

Attēlā *3.322, lappuse 212* ir parādīta saikne starp zemes ātrumu un pļaušanas laukumu dažāda lieluma hederiem.



Attēls 3.322: Zemes ātrums un platība akros

A — kilometri stundā
B — jūdzes stundā
C — akri stundā
D — hektāri stundā
E — 9,1 m (30 pēdas)
F — 10,7 m (35 pēdas)
G — 12,2 m (40 pēdas)
H — 13,7 m (45 pēdas)

Piemērs. 12,2 m (40 pēdu) heders, kurš brauc ar zemes ātrumu 9,7 km/h (6 mph), vienā stundā nopļautu aptuveni 11,3 hektārus (28 akrus).

3.9.8 Sānu stiebru pacēlāja ātrums

Pareizs stiebru pacēlāja ātrums ir svarīgs, lai panāktu labu nopļauto kultūraugu plūsmu prom no izkapts.

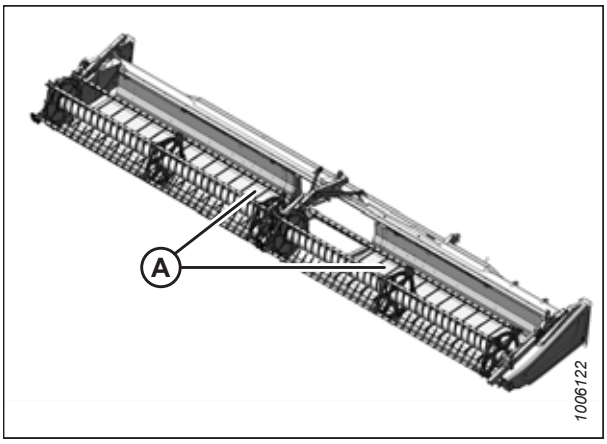
Sānu stiebru pacēlāja ātrums ir jāoptimizē, ņemot vērā kultūraugu blīvumu, zemes ātrumu un padeves tvertnes ietilpību. Pārāk ātri strādājoši sānu stiebru pacēlāji novilks kultūraugus no izkapts un var izraisīt kultūraugu sablīvēšanos pie padeves stiebru pacēlāja. Sānu stiebru pacēlāji, kas darbojas pārāk lēni, ļauj padeves stiebru pacēlājam novilkt kultūraugus no sānu stiebru pacēlājiem un arī var izraisīt nevienmērīgu padevi.

Pielāgojiet sānu stiebru pacēlāja ātrumu, lai panāktu kultūraugu efektīvu padošanu uz reljefa kopēšanas moduļa padeves stiebru pacēlāju. Norādījumus skatiet šeit: *Sānu stiebru pacēlāja ātruma regulēšana, lappuse 213*.

Sānu stiebru pacēlāja ātruma regulēšana

Sānu stiebru pacēlāji nogādā nopļautos kultūraugus uz reljefa kopēšanas moduļa padeves stiebru pacēlāju, kas tos ievada kombainā. Ātrums ir regulējams, lai pielāgotos dažādiem kultūraugiem un kultūraugu stāvokļiem.

Sānu stiebru pacēlājus (A) darbina hidrauliskie motori un sūknis, ko darbina kombaina padeves tvertnes piedziņa, izmantojot pārnesumkārbu reljefa kopēšanas modulī. Sānu stiebru pacēlāja ātrums ir regulējams kabīnē, izmantojot sānu stiebru pacēlāja ātruma vadības ierīci, kas regulē plūsmu uz stiebru pacēlāja hidrauliskajiem motoriem.



Attēls 3.323: Sānu stiebru pacēlāji

1. Pagrieziet grozāmpogu (A) uz 6. iestatījumu kā sākuma punktu.

   PIEZĪME:

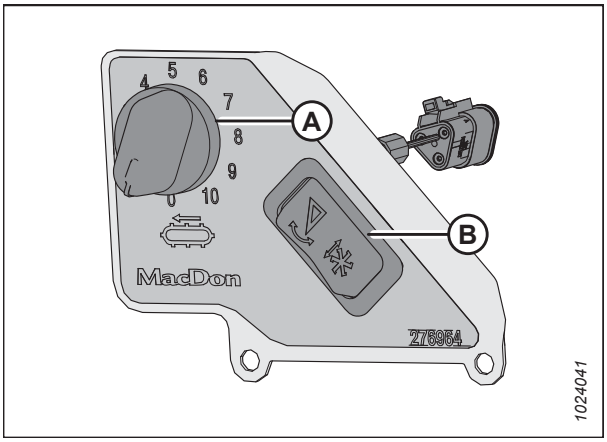
   Slēdzis (B) aktivizē hedera slīpuma vai tītavu atgāzuma vadības ierīces. Norādījumus par hedera slīpuma vai tītavu atgāzuma vadības ierīcēm skatiet *Hedera leņķa regulēšana no kombaina, lappuse 204*.

   PIEZĪME:

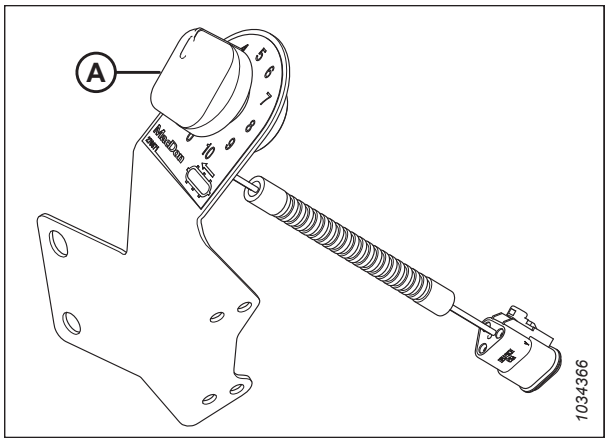
   CNH kombainos slēdzis, ar ko aktivizē hedera slīpuma vai tītavu atgāzuma vadības ierīces, atrodas gaitas ātruma sviras (GSL) aizmugurē.

2. Ieteicamos stiebru pacēlāja iestatījumus skatiet vienā no turpmāk norādītajām vietām:

   - *3.7.2 Hedera iestatījumi, lappuse 117*
   - *3.7.3 Hedera optimizēšana taisnai rapša pļaušanai ar kombainu, lappuse 129*



Attēls 3.324: Sānu stiebru pacēlāja ātruma vadības ierīce kabīnē



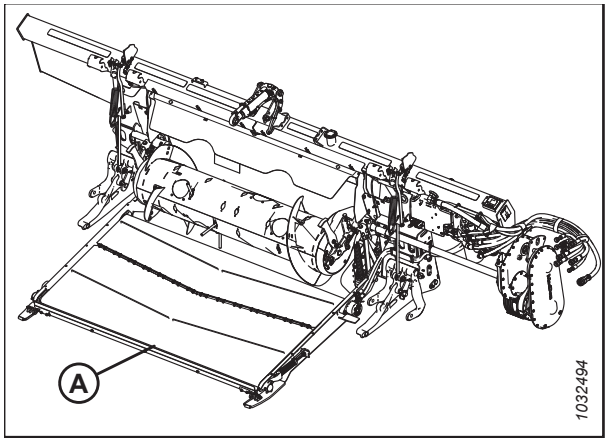
Attēls 3.325: CNH sānu stiebru pacēlāja ātruma vadības ierīce kabīnē

Padeves stiebru pacēlāja ātrums

Padeves stiebru pacēlājs pārvieto nopļautos kultūraugus no sānu stiebru pacēlājiem uz reljefa kopēšanas padeves gliemežtransportieri.

Reljefa kopēšanas moduļa sānu stiebru pacēlāju (A) darbina hidrauliskais motors un sūknis, ko darbina kombaina padeves tvertnes piedziņa, izmantojot pārnesumkārbu reljefa kopēšanas modulī.

Padeves stiebru pacēlāja ātrums ir atkarīgs no kombaina padeves tvertnes ātruma, un to nevar neatkarīgi regulēt.



Attēls 3.326: FM200 reljefa kopēšanas modulis

3.9.9 Informācija par naža ātrumu

Reljefa kopēšanas moduli vada transmisija, kas piestiprināta kombaina padeves tvertnei. Transmisija ir savienota ar pārnesumkārbu, kas darbina naža piedziņas sūkni.

Tabula 3.23 Padeves tvertnes ātrums

Kombains	Padeves tvertnes ātrums (apgr./min)
Case IH	580
Challenger®	625

Tabula 3.23 Padeves tvertnes ātrums (turpinājums)

Kombains	Padeves tvertnes ātrums (apgr./min)
CLAAS[61,62,63]	420
Gleaner®	625
IDEAL™	620
John Deere	490
Massey Ferguson®	625
New Holland	580

Tabula 3.24 FD2 sērijas hedera naža ātrums

Heders	Ieteicamais naža piedziņas ātrumu diapazons (apgr./min.)	
	Viena naža piedziņa	Dubulto nažu piedziņa
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

PIEZĪME:

Visu izmēru hederiem ir iestatīti 650 apgr./ min. Šis naža ātrums darbojas lieliski normālos pļaušanas apstākļos.

SVARĪGI:

Pārliecinieties, vai naža ātrums (apgr./min) atbilst norādītajam vērtību diapazonam tabulā *3.24, lappuse 215*. Norādījumus skatiet šeit: *Naža ātruma pārbaude, lappuse 215*.

SVARĪGI:

Lai izvairītos no naža ātruma pārsniegšanas, iestatiet naža ātrumu, kamēr padeves tvertnes ātrums ir iestatīts uz maksimālo ātrumu.

Naža ātruma pārbaude

Lai heders darbotos pareizi, naža ātrums ir svarīgs.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Atveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

61. CLAAS 600/700 kombainu displejā redzamā vērtība norāda maksimālo vārpstas apgriezienu skaitu, nevis izejas vārpstas apgriezienu skaitu
62. Ja displejā redzamā vērtība ir 420 apgr./min, faktiskais izejas vārpstas ātrums ir 750 apgr./min.
63. CLAAS 8000/7000 kombainiem displejā redzamā vērtība norāda apakšējās vārpstas apgriezienu skaitu. Izejas vārpstas faktiskais ātrums ir 750 apgr./min.

3. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

4. Ieslēdziet hedera piedziņu un darbiniet padeves tvertni ar maksimālo ātrumu. Informāciju par maksimālo ātrumu skatiet tabulā *3.25, lappuse 216*.

   SVARĪGI:

   Pirms naža ātruma pārbaudes pārliecinieties, vai padeves tvertne ir iestatīta uz maksimālo ātrumu. Šādi netiks pieļauts pārmērīgs naža ātrums, veicot turpmāku regulēšanu.

5. Darbiniet reljefa kopēšanas moduli un hederu, līdz eļļas temperatūra ir no 38 °C līdz 52 °C (no 100 °F līdz 125 °F).

6. Ar rokas foto tahometru izmēriet spararata (A) apgr./min.

   PIEZĪME:

   Viens apgrieziens (apgr./min) ir līdzvērtīgs diviem naža gājieniem (g./min) (1 apgr./min = 2 g./min).

7. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

8. Salīdziniet spararata apgr./min. mērījumu ar apgr./min. vērtībām, kas norādītas tabulā *3.25, lappuse 216*.

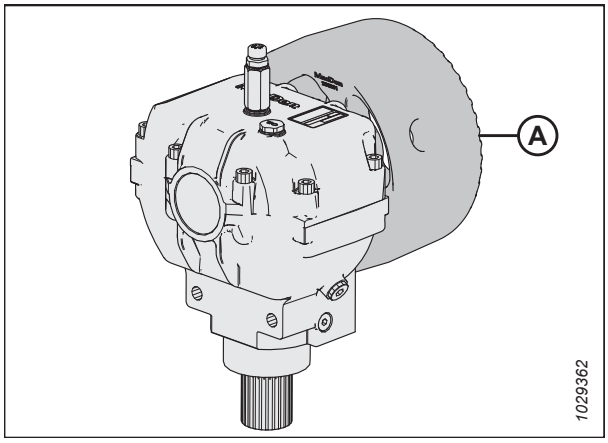
   PIEZĪME:

   Visu hederu modeļu rūpnīcas iestatījumi ir 650 apgr./min. Šis naža ātrums darbojas lieliski normālos pļaušanas apstākļos.

9. Sazinieties ar MacDon izplatītāju, ja skriemeļa apgr./min. pārsniedz jūsu hederam noteiktos apgr./min.

Tabula 3.25 Padeves tvertnes ātrums

Kombains	Padeves tvertnes ātrums (apgr./min.)
Case IH	580
Challenger®	625
CLAAS[64].[65,66]	420
Gleaner®	625
IDEAL™	620
John Deere	490
Massey Ferguson®	625
New Holland	580



Attēls 3.327: Spararats

Tabula 3.26 FD2 sērijas hedera naža ātrums

Heders	Ieteicamais naža piedziņas ātrumu diapazons (apgr./min.)	
	Viena naža piedziņa	Dubulto nažu piedziņa
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

64. CLAAS 600/700 kombainu displejā redzamā vērtība norāda maksimālo vārpstas apgriezienu skaitu, nevis izejas vārpstas apgriezienu skaitu
65. Ja displejā redzamā vērtība ir 420 apgr./min, faktiskais izejas vārpstas ātrums ir 750 apgr./min.
66. CLAAS 8000/7000 kombainiem displejā redzamā vērtība norāda apakšējās vārpstas apgriezienu skaitu. Izejas vārpstas faktiskais ātrums ir 750 apgr./min.

3.9.10 Tītavu augstums

Tītavu darba stāvoklis ir atkarīgs no kultūraugu veida un pļaušanas apstākļiem.

Iestatiet tītavu augstumu un atgāzuma pozīciju, lai materiāls tiktu virzīts gar nazi uz stiebru pacēlājiem ar minimālu kaitējumu kultūraugiem.

Tītavu augstumu vada manuāli vai ar pogas priekšiestatījumiem uz zemes ātruma sviras (ground speed lever, GSL) kombaina kabīnē . Norādījumus par tītavu augstuma vadību vai automātiskajiem tītavu augstuma priekšiestatījumiem skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā. Vajadzības gadījumā šajā rokasgrāmatā ir norādījumi par tītavu augstuma iepriekšēju iestatīšanu noteiktos kombainos. Papildinformāciju skatiet *3.10 Automātiskā hedera augstuma vadība, lappuse 259*.

Plašāku informāciju par atgāzuma pozīciju skatiet šeit: *3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*.

Tabula 3.27 Tītavu stāvoklis

Kultūraugu stāvoklis	Tītavu stāvoklis
Rīsi veldrē	• Nolaidiet tītavas • Mainiet tītavu ātrumu un/vai balsteņa iestatījumu • Mainiet atgāzumu, izvirzot tītavas
Ceros vai stingri stāvošs (visi)	Paaugstināts

Ja tītavas ir iestatītas pārāk zemu, var rasties tālāk norādītās situācijas.

- Kultūraugu zudums virs hedera aizmugurējās caurules
- Problēmas ar kultūraugiem uz stiebru pacēlājiem, ko izraisa tītavu pirksti
- Kultūraugi, kurus piespiež zaru caurules
- Gari kultūraugi, kas aptinušies ap tītavu piedziņu un galiem

Ja tītavas ir iestatītas pārāk augstu, var rasties šādas situācijas:

- Izkapts nosprostošanās
- Kultūraugu veldrēšanās un nenopļaušana
- Graudu stiebri nokrīt pirms izkapts

Informāciju par ieteicamajiem tītavu augstumiem noteiktiem kultūraugiem un kultūraugu stāvokļiem skatiet *3.7.2 Hedera iestatījumi, lappuse 117*.

SVARĪGI:

Uzturiet pietiekamu platu atstarpi, lai pirksti nepieskartos nazim vai zemei. Norādījumus skatiet šeit: *4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti, lappuse 637*.

Tītavu augstuma sensora pārbaude un regulēšana

Tītavu augstuma sensora sviras orientācija jāpārbauda manuāli pie sensora, un sensora izejas sprieguma diapazonu var pārbaudīt manuāli pie sensora vai no kabīnes.

SVARĪGI:

Pirms tītavu augstuma sensora regulēšanas pārliecinieties, vai minimālais tītavu augstums ir pareizi iestatīts. Norādījumus skatiet *4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti, lappuse 637*.

PIEZĪME:

Kabīnē veicamu darbību norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

BĪSTAMI

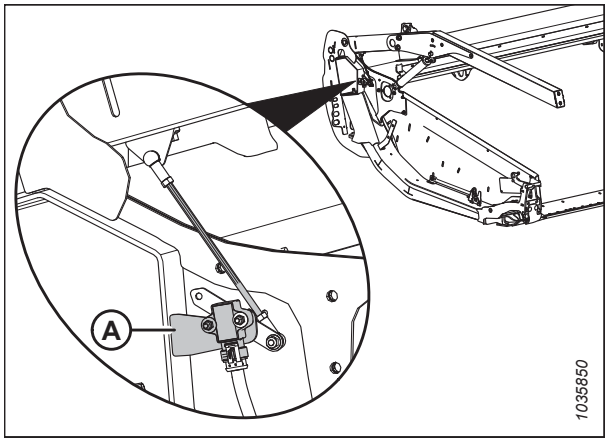
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BĪSTAMI

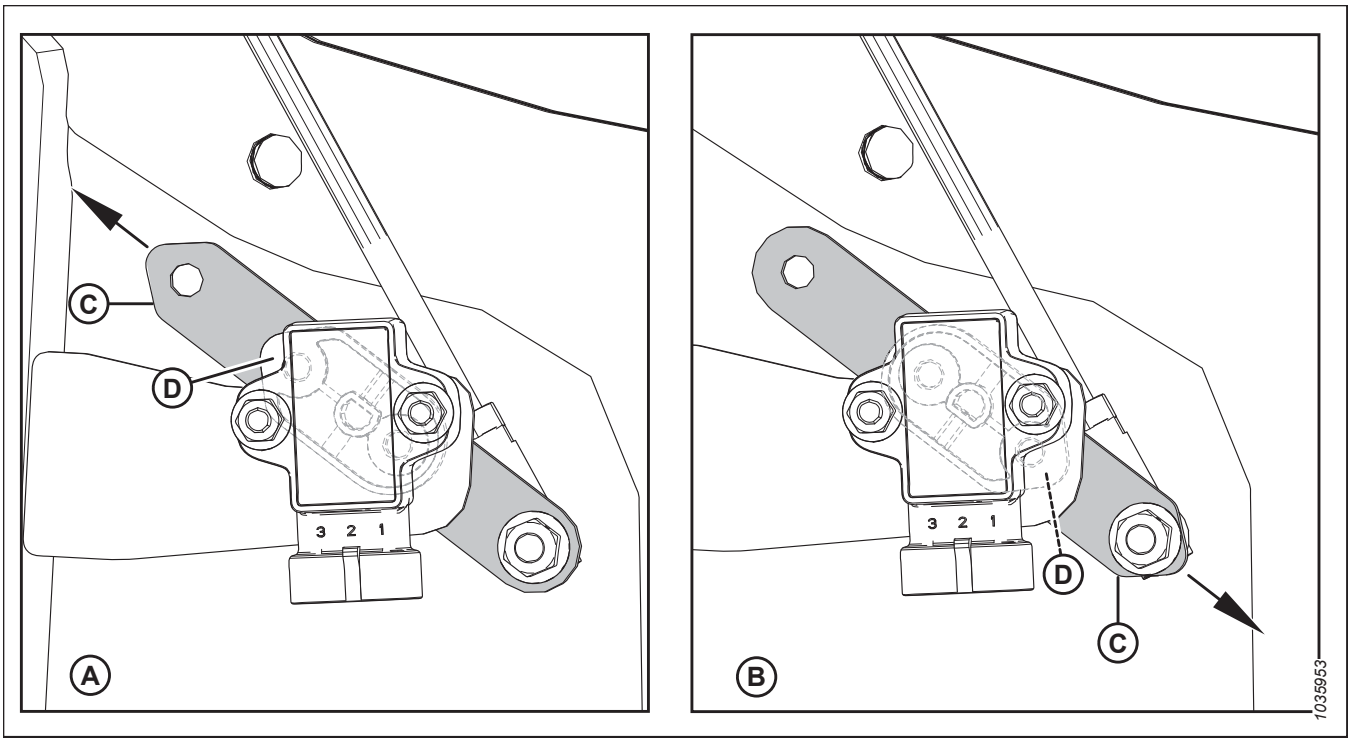
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

Sensora sviras novietojuma pārbaude un regulēšana

1. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uz labās gala loksnes sameklējiet tītavu augstuma sensoru (A). Tas ir savienots ar tītavas sviru labajā pusē.



Attēls 3.328: Tītavu augstuma sensora novietojums



Attēls 3.329: Sensora sviras / rādītāja konfigurācijas

A —John Deere, CLAAS, IDEAL konfigurācija[67].

B —Case/New Holland konfigurācija

C —sensora svira

D —sensora rādītājs (atrodas starp sensoru un sensora sviru)

4. Pārbaudiet, vai sensora svira (C) un rādītājs (D) ir pienācīgi konfigurēts jūsu mašīnai; skatiet attēlu *3.329, lappuse 219*.

   PIEZĪME:

   Konfigurācijā **A** bultiņa norāda, ka sensora sviras smailā daļa ir vērsta uz hedera aizmuguri.

   Konfigurācijā **B** bultiņa norāda, ka sensora sviras smailā daļa ir vērsta uz hedera priekšpusi.

5. Ja sensora sviras novietojums ir nepareizs, noņemiet sensora sviru (C) un no jauna iestatiet to pareizajā stāvoklī. Pievelciet uzgriezni līdz 8,2 Nm (6 lbf·ft).

Sensora izejas sprieguma pārbaude un regulēšana, kad tītavas ir nolaistas

6. Ieslēdziet stāvbremzi.

7. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

8. Tītavas pilnībā nolaidiet.

9. Sprieguma diapazona mērīšanai izmantojiet kombaina displeju vai voltmetru (ja sensoru mēra manuāli), kad tītavas ir nolaistas. Prasības attiecībā uz diapazonu skatiet *3.28, lappuse 220* tabulā.

67. Massey Ferguson, Challenger, Gleaner un Rostselmash kombaini nav saderīgi ar tītavu augstuma sensoru

Tabula 3.28 Tītavu augstuma sensora sprieguma ierobežojumi

Kombaina veids	Ieteicamais sprieguma diapazons	
	Spriegums ar paceltām tītavām	Spriegums ar nolaistām tītavām
IDEAL™	3,9–4,3 V	0,7–1,1 V
Case / New Holland	0,7–1,1 V	3,9–4,3 V
CLAAS	3,9–4,3 V	0,7–1,1 V
John Deere	3,9–4,3 V	0,7–1,1 V

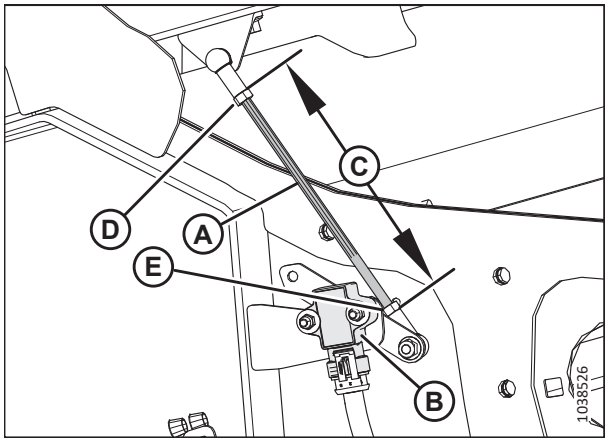
PIEZĪME:

CLAAS kombainiem. Lai novērstu tītavu sadursmi ar kabīni, mašīnai ir automātisks tītavu augstuma ierobežotājs. Dažiem CLAAS kombainiem ir automātiska izslēgšanās funkcija, kas ieslēdzas, kad tiek sasniegts automātiskais tītavu augstuma ierobežojums. Paceļot hederu par vairāk nekā 80%, tītavas tiek automātiski nolaistas. Tītavu automātisko nolaišanu var manuāli apiet, un CEBIS terminālā tiks parādīts brīdinājums.

10. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

11. Izmantojot voltmetru, izmēriet spriegumu pie tītavu augstuma sensora (B) starp zemējuma vadu (2. tapu) un signāla vadu (3. tapu).

12. Pārbaudiet, vai spriegums ir ieteicamajā sprieguma diapazonā. Ja spriegums nav vajadzīgajā diapazonā, atlaidiet pretuzgriežņus (D) un (E) un noregulējiet stieņa garumu. Ar roku pievelciet pretuzgriežņus un pēc tam ar uzgriežņu atslēgu tos pievelciet vēl par ceturtdaļu apgrieziena.



Attēls 3.330: Tītavu augstuma sensors — labā tītavu svira ar nolaistu tītavu daļu

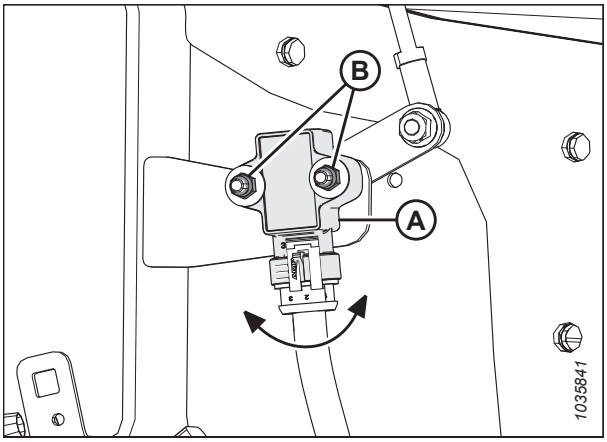
Sensora izejas sprieguma pārbaude un regulēšana, kad tītavas paceltas

13. Iedarbiniet dzinēju un pilnībā paceliet tītavas.

14. Sprieguma diapazona mērīšanai izmantojiet kombaina displeju vai voltmetru (ja sensoru mēra manuāli), kad tītavas ir paceltas. Prasības attiecībā uz diapazonu skatiet *3.28, lappuse 220* tabulā.

15. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

16. Izmantojot voltmetru, izmēriet spriegumu pie tītavu augstuma sensora (A) starp zemējuma vadu (2. tapu) un signāla vadu (3. tapu).
17. Ja spriegums nav ieteicamajā diapazonā, atlaidiet divus M5 sešstūra uzgriežņus (B) un pagrieziet sensoru (A), lai sasniegtu ieteicamo sprieguma diapazonu. Pievelciet uzgriežņus (B) līdz 2,5 Nm (2 lbf·ft).
18. Atkārtojiet pārbaudi un regulējiet, līdz sprieguma diapazons ir norādītā diapazona robežās.
19. Iedarbiniet dzinēju.
20. Tītavas pilnībā nolaidiet.
21. Vēlreiz pārbaudiet sprieguma diapazonu un pārliecinieties, vai tas joprojām ir norādītā diapazona robežās. Noregulējiet, ja nepieciešams.



Attēls 3.331: Tītavu augstuma sensors — labās puses tītavu svira, tītavas paceltas

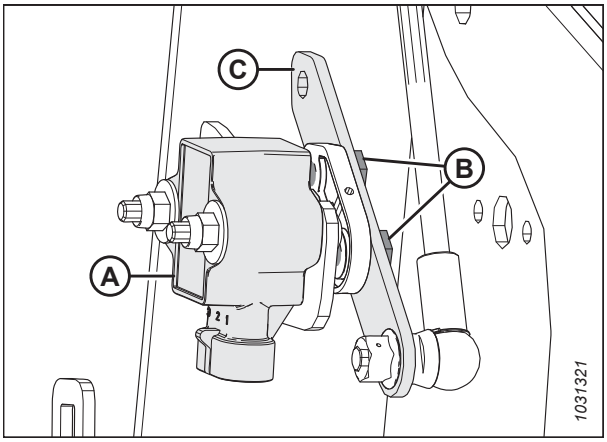
Tītavu augstuma sensora nomaiņa

Tītavu augstuma sensors tiek izmantots, lai noteiktu, kur tītavas atrodas virs izkapts.

BĪSTAMI

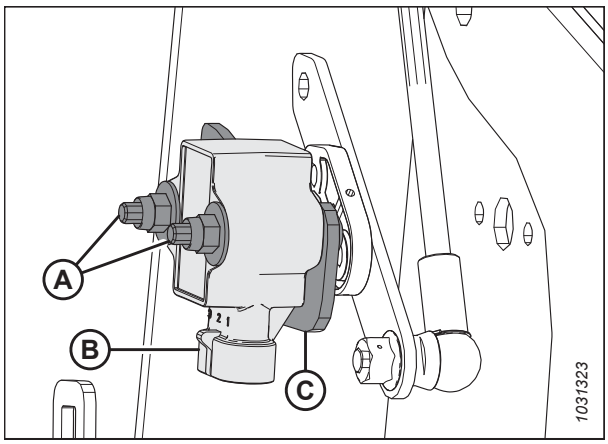
Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Tītavas pilnībā nolaidiet.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Atvienojiet vadojumu no sensora (A).
5. No sensora sviras (C) izskrūvējiet divas sešstūra galvas skrūves (B) Saglabājiet detaļas atkārtotai uzstādīšanai.



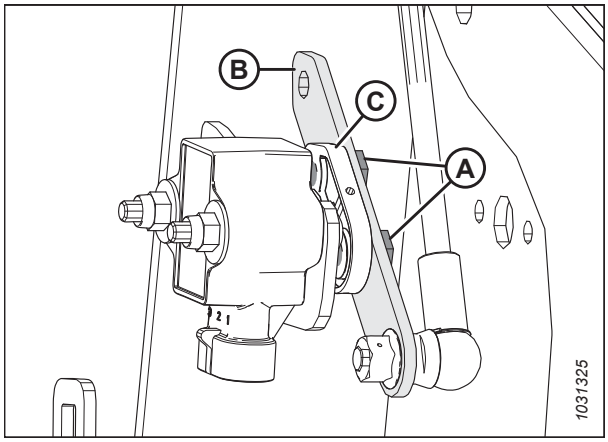
Attēls 3.332: Tītavu augstuma sensors — labās puses tītavu svira

6. Noskrūvējiet divus Nyloc uzgriežņus, izskrūvējiet skrūves (A) un noņemiet paplāksnes, kas nostiprina sensoru (B) pie hedera rāmja. Noņemiet sensoru.
7. Uzstādiet jauno sensoru (B) uz kronšteina (C) uz hedera rāmja. Piestipriniet to, izmantojot izskrūvētās skrūves (A), paplāksnes un Nyloc uzgriežņus. Pievelciet skrūves (A) ar griezes momentu 2–3 Nm (17–27 lbf·in).



Attēls 3.333: Tītavu augstuma sensors — labās puses tītavu svira

8. Nostipriniet sensora sviru (B) ar saglabātām sešstūra galvas bultskrūvēm (A). Pārliecinieties, ka sensora rādītājs (C) ir uzstādīts tajā pašā virzienā kā sensora sviras (B) smailā daļa.
9. Pievelciet bultskrūves (A) ar griezes momentu 4 Nm (35 lbf·in).
10. Pievienojiet vadojumu sensoram.
11. Pārbaudiet sensora sprieguma diapazonu. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu augstuma sensora pārbaude un regulēšana, lappuse 217*.



Attēls 3.334: Tītavu augstuma sensors — labās puses tītavu svira

3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija

Tītavu atgāzuma pozīcija ir ļoti svarīga, lai sasniegtu vislabākos rezultātus nelabvēlīgos apstākļos. Rūpnīcā ieteikto tītavu pozīciju nosaka pozīcijas marķieris, kas ir centrēts uz ciparie (4–5 uz indikatora). Šī pozīcija ir piemērota normāliem apstākļiem, taču atgāzumu pēc vajadzības var noregulēt, izmantojot vadības ierīces kabīnē.

Tītavas var pārvietot par apmēram 155 mm (6 collas) uz aizmuguri, mainot atgāzuma cilindru pozīciju uz hedera tītavu svirām, lai pielāgotos noteiktiem kultūraugu stāvokļiem.

- Informāciju par atsevišķu tītavu hederiem skatiet *Atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa — uz atsevišķām tītavām, lappuse 223*.
- Informāciju par dubulto tītavu hederiem skatiet *Atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa — dubultās tītavas, lappuse 226*.
- Informāciju par trīskāršo tītavu hederiem skatiet *Atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa — trīskāršās tītavas, lappuse 230*.

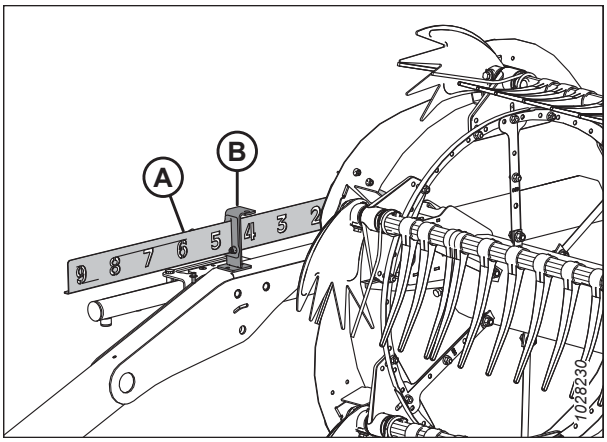
Tītavu pozīcijas indikators (A) atrodas pie kreisās puses tītavu sviras. Kronšteins (B) ir tītavu atgāzuma pozīcijas marķieris.

Taisni stāvošu kultūraugu gadījumā centrējiet tītavas virs izkapts (4–5 uz indikatora).

Ja kultūraugi ir sakrituši veldrē, sapinušies vai noliekušies, var būt nepieciešams pārvietot tītavas priekšā izkaptij (mazāks skaitlis uz indikatora).

PIEZĪME:

Ja ir grūti pacelt sagulušus kultūraugus, noregulējiet hedera leņķi uz visstāvāko pozīciju. Regulēšanas instrukcijas skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*. Regulējiet tītavu pozīciju tikai tad, ja hedera leņķa izmaiņām nav vēlamā rezultāta.



Attēls 3.335: Atgāzuma indikators

PIEZĪME:

Kultūraugiem, kurus ir grūti pacelt, piemēram, rīsiem vai veldrē sakritušiem kultūraugiem, kuru gadījumā tītavas pilnībā jāizvirza pozīcijā uz priekšu, iestatiet tītavu zaru slīpumu tā, lai nodrošinātu kultūraugu pareizu novietojumu uz stiebru pacēlājiem. Regulēšanas informāciju skatiet *3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*.

Tītavu dziļuma uz priekšu - atpakaļ regulēšana

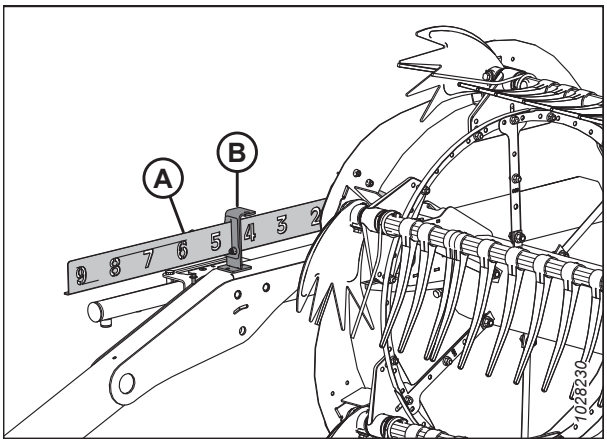
Rūpnīcā iestatītais tītavu stāvoklis ir piemērots daudziem apstākļiem, taču darbību garenvirzienā pēc vajadzības var regulēt, izmantojot vadības ierīces kabīnē.

Lai regulētu garenvirziena stāvokli, rīkojieties šādi:

1. Atlasiet ATGĀZUMA režīmu ar selektora slēdzi kabīnē.
2. Darbiniet hidrauliku, lai tītavas novietotu vēlamajā pozīcijā atbilstoši atgāzuma indikatora (A) rādījumam. Kronšteins (B) ir pozīcijas marķieris.
3. Pēc izmaiņām balsteņa iestatījumos pārbaudiet tītavu klīrensu līdz izkaptij. Skatiet tālāk norādītās mērīšanas un regulēšanas procedūras.
   - *4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti, lappuse 637*
   - *4.13.2 Tītavu izvērsums, lappuse 644*

   SVARĪGI:

   Strādājot ar pārāk tālu uz priekšu izvirzītām tītavām, to pirksti var saskarties ar zemi. Ja tītavas atrodas šajā pozīcijā, nolaidiet sliežu uzlikas vai pēc vajadzības noregulējiet hedera slīpumu, lai nesabojātu pirkstus.



Attēls 3.336: Atgāzuma indikators

Atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa — uz atsevišķām tītavām

Tītavas var pārvietot par apmēram 155 mm (6 collām) uz aizmuguri, mainot atgāzuma cilindru pozīciju uz tītavu svirām. Tas var būt vēlams, pļaujot taisni rapsi ar kombainu.

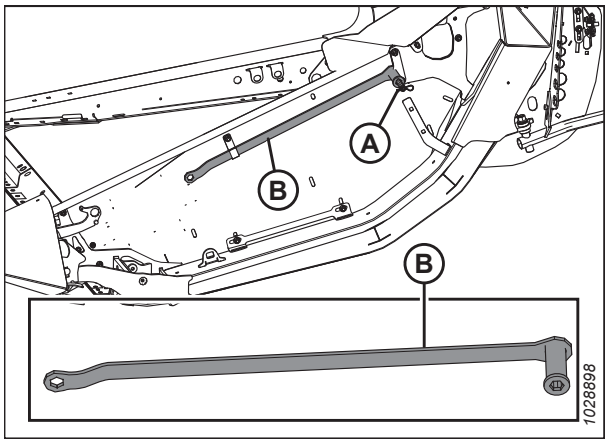
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

SVARĪGI:

Pārliecinieties, ka visi atgāzuma cilindri ir iestatīti vienā pozīcijā.

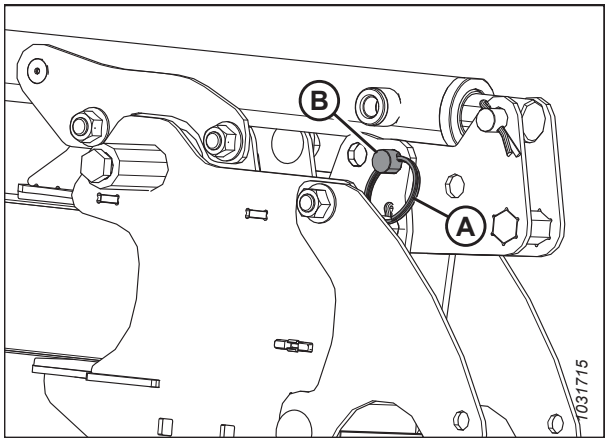
1. Novietojiet tītavas pilnībā uz aizmuguri, kad balsta sviras atrodas horizontāli.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Izņemiet saspraudes tapu (A), kas notur universālo darbarīku pie turētāja kronšteina uz kreisās gala loksnes.
4. Noņemiet universālo darbarīku (B) un ievietojiet atpakaļ saspraudes tapu.



Attēls 3.337: Kreisā gala loksne

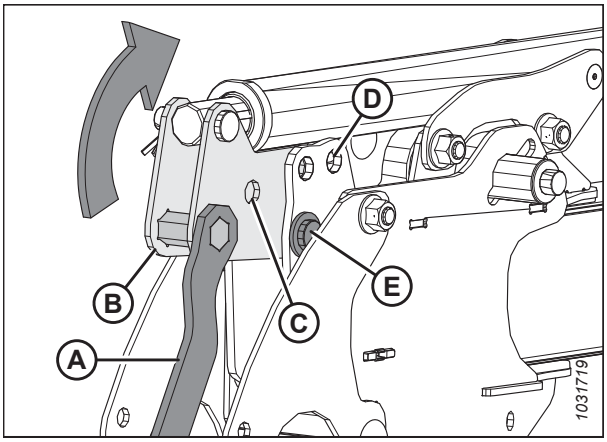
Mainiet ārējā labās puses cilindra pozīciju šādi:

1. Noņemiet dalīto gredzenu (A), stāvokļa tapu (B) un plakano paplāksni, kas nostiprina labās puses atgāzuma cilindru pozīcijā uz priekšu.



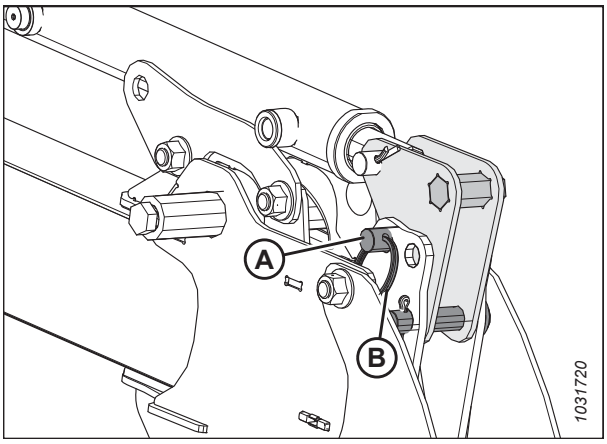
Attēls 3.338: Labās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

2. Ar universālo darbarīku (A) bīdiet kronšteinu (B) uz aizmuguri, līdz atvere (C) salāgojas ar atveri (D). Tītavas virzās uz aizmuguri, ja kronšteins (B) griežas uz apakšējās tapas (E).



Attēls 3.339: Labās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

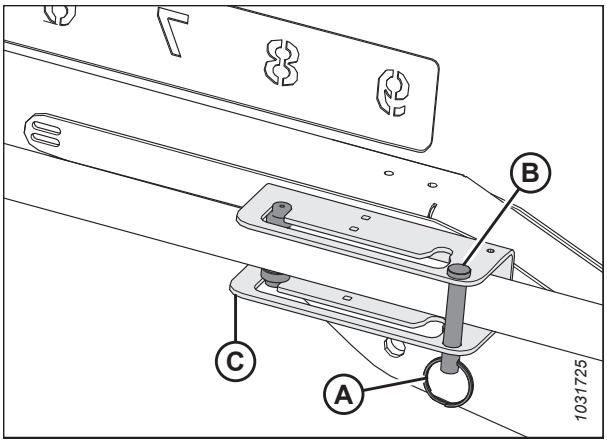
3. Kad kronšteina caurumi ir izlīdzināti, nostipriniet pozīciju uz aizmuguri ar stāvokļa tapu (A), paplāksni un dalīto gredzenu (B).



Attēls 3.340: Labās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz aizmuguri

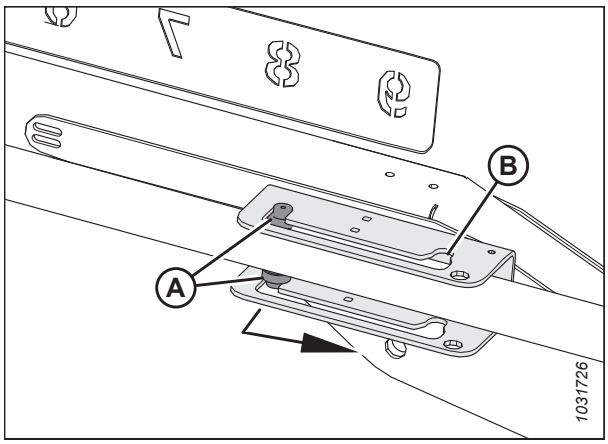
Mainiet ārējā kreisās puses cilindra pozīciju šādi:

1. Noņemiet dalīto gredzenu (A) un stāvokļa tapu (B), kas nostiprina kreisās puses cilindru pozīcijā uz priekšu uz cilindra kronšteina (C).



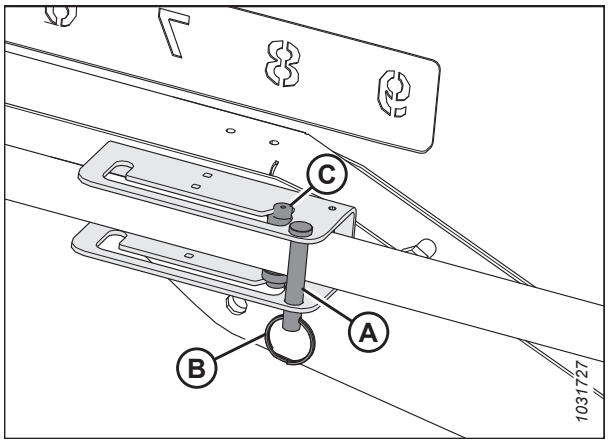
Attēls 3.341: Kreisās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

2. Satveriet cilindru un, izmantojot vadotnes (A), ievirziet cilindru pa kronšteina ligzdu pozīcijā uz aizmuguri (B).



Attēls 3.342: Kreisās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

3. Uzlieciet atpakaļ stāvokļa tapu (A) un dalīto gredzenu (B), lai cilindru nostiprinātu uz kronšteina pozīcijā uz aizmuguri (C).



Attēls 3.343: Kreisās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz aizmuguri

4. Pārbaudiet tītavu klīrensu līdz aizmugures loksnei, augšējam krusteniskajam gliemežtransportierim (ja uzstādīts) un tītavu stiprinājumiem.

5. Noregulējiet tītavu zaru slīpumu (ja nepieciešams). Regulēšanas procedūras skatiet *3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*.

Atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa — dubultās tītavas

Tītavas var pārvietot par apmēram 155 mm (6 collām) uz aizmuguri, mainot atgāzuma cilindru pozīciju uz tītavu svirām. Tas var būt vēlams, pļaujot taisni rapsi ar kombainu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

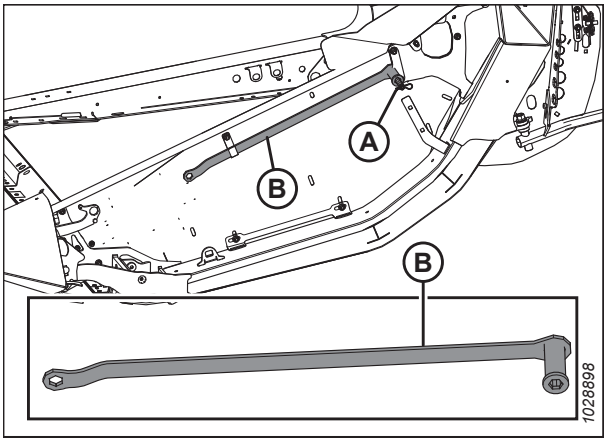
SVARĪGI:

Pārliecinieties, ka visi atgāzuma cilindri ir iestatīti vienā pozīcijā.

1. Pilnībā atgāziet tītavas, kad balsta sviras atrodas horizontāli.

2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

3. Izņemiet saspraudes tapu (A), kas notur universālo darbarīku pie turētāja kronšteina uz kreisās gala loksnes.
4. Noņemiet universālo darbarīku (B) un ievietojiet saspraudes tapu atpakaļ turētājā.



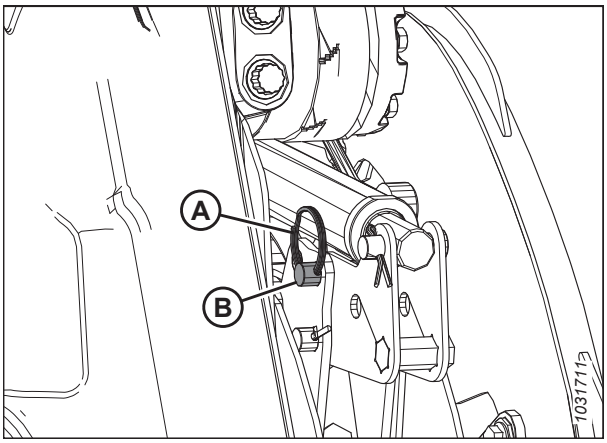
Attēls 3.344: Kreisā gala loksne

Centrālā cilindra pozīcijas maiņa

PIEZĪME:

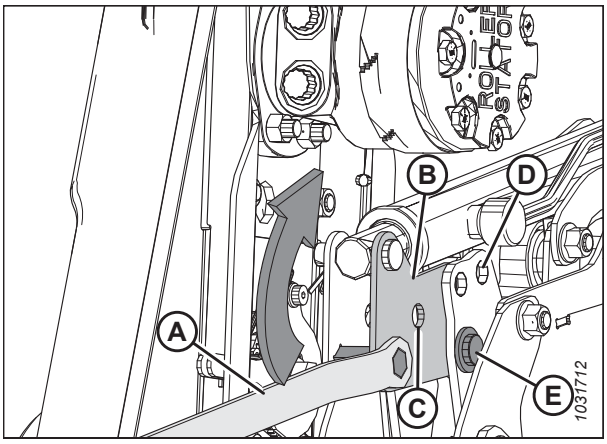
Uz trīskāršo tītavu hederiem ir divi centrālie cilindri.

5. Noņemiet dalīto gredzenu (A), stāvokļa tapu (B) un paplāksni, kas nostiprina centrālo atgāzuma cilindru pozīcijā uz priekšu.



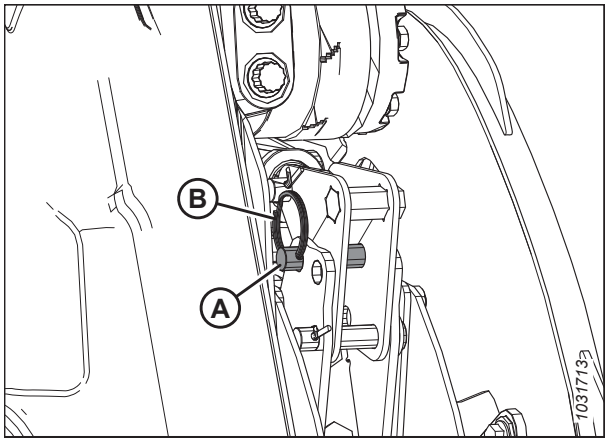
Attēls 3.345: Centrālās sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

6. Ar universālo darbarīku (A) bīdiet kronšteinu (B) uz aizmuguri, līdz atvere (C) salāgojas ar atveri (D). Tītavas virzās uz aizmuguri, ja kronšteins (B) griežas uz apakšējās tapas (E).



Attēls 3.346: Centrālās sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

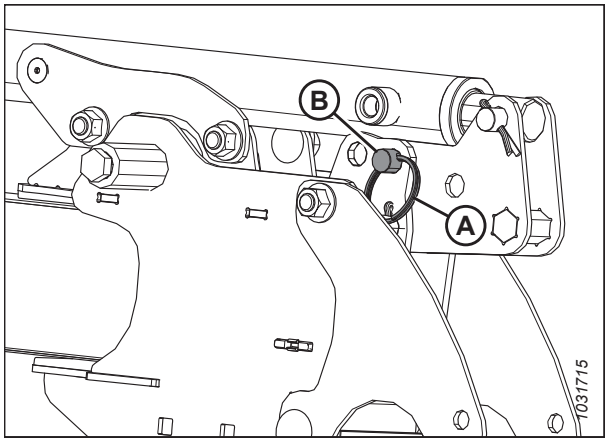
7. Nostipriniet centrālās sviras cilindru uz aizmuguri ar stāvokļa tapu (A), paplāksni un dalīto gredzenu (B).



Attēls 3.347: Centrālās sviras cilindrs — pozīcijā uz aizmuguri

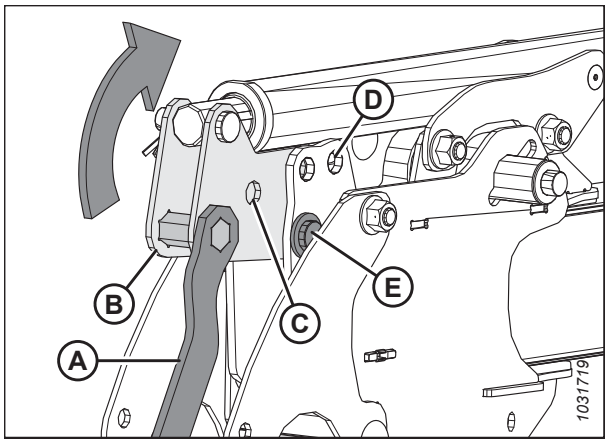
Ārējā labās puses cilindra pozīcijas maiņa

1. Noņemiet dalīto gredzenu (A), stāvokļa tapu (B) un plakano paplāksni, kas nostiprina labās puses atgāzuma cilindru pozīcijā uz priekšu.



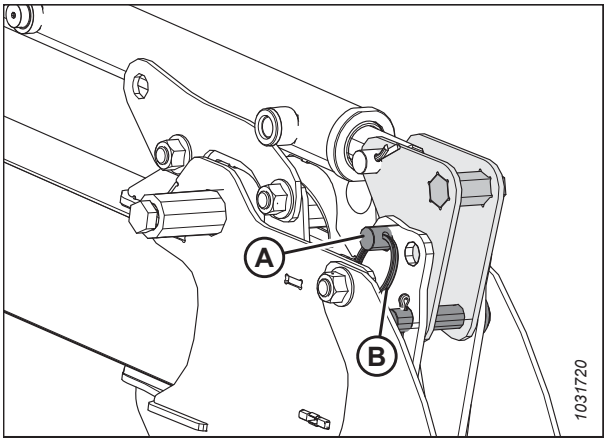
Attēls 3.348: Labās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

2. Ar universālo darbarīku (A) bīdiet kronšteinu (B) uz aizmuguri, līdz atvere (C) salāgojas ar atveri (D). Tītavas virzās uz aizmuguri, ja kronšteins (B) griežas uz apakšējās tapas (E).



Attēls 3.349: Labās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

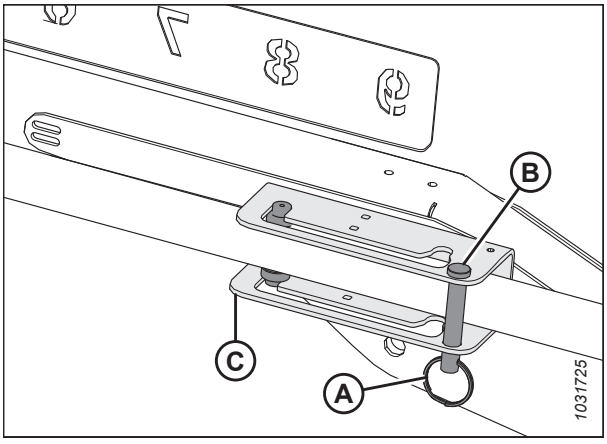
3. Nostipriniet labo atgāzuma cilindru pozīcijā uz aizmuguri ar stāvokļa tapu (A), paplāksni un dalīto gredzenu (B).



Attēls 3.350: Labās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz aizmuguri

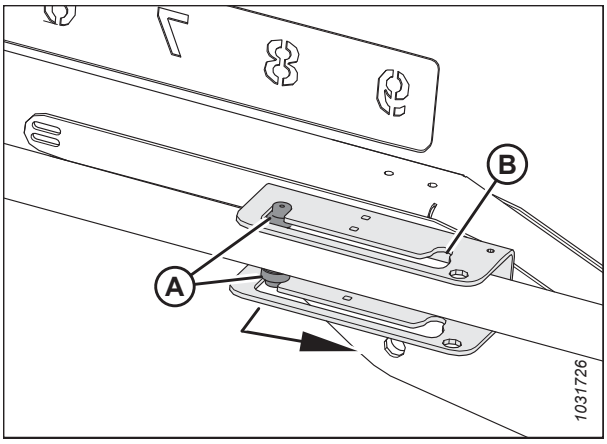
Ārējā kreisās puses cilindra pozīcijas maiņa

1. Noņemiet dalīto gredzenu (A) un stāvokļa tapu (B), kas nostiprina kreisās puses cilindru pozīcijā uz priekšu uz cilindra kronšteina (C).



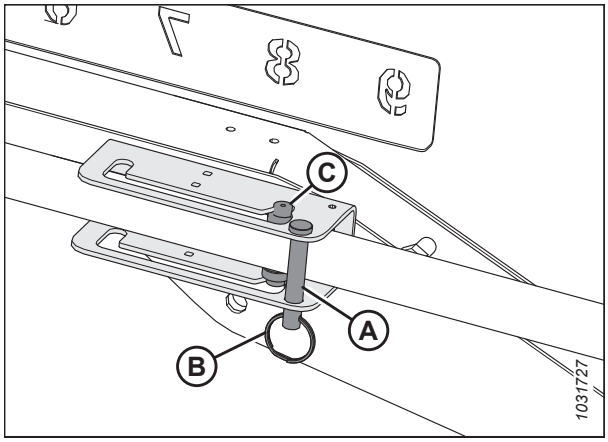
Attēls 3.351: Kreisās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

2. Bīdiet cilindra vadotnes (A) gar kronšteina ligzdu un aizmugurējā pozīcijā (B).



Attēls 3.352: Kreisās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

3. Uzlieciet atpakaļ stāvokļa tapu (A) un dalīto gredzenu (B), lai cilindru nostiprinātu uz kronšteina pozīcijā uz aizmuguri (C).



Attēls 3.353: Kreisās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz aizmuguri

4. Nodrošiniet pielaidi starp tītavām un aizmugures loksni, augšējo krustenisko gliemežtransportieri (ja uzstādīts) un tītavu stiprinājumiem.

5. Informāciju par ieteicamo tītavu ātrumu konkrētiem kultūraugiem un apstākļiem skatiet *3.7 Hedera iestatīšana, lappuse 117*.

Atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa — trīskāršās tītavas

Tītavas var pārvietot par apmēram 155 mm (6 collām) uz aizmuguri, mainot atgāzuma cilindru pozīciju uz tītavu svirām. Tas var būt vēlams, pļaujot taisni rapsi ar kombainu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

SVARĪGI:

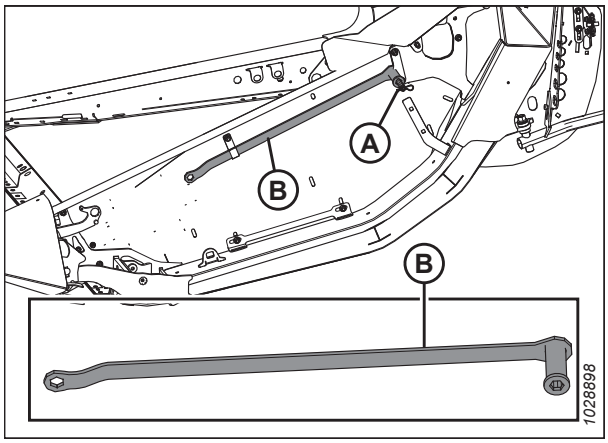
Pārliecinieties, ka visi atgāzuma cilindri ir iestatīti vienā pozīcijā.

1. Novietojiet tītavas pilnībā uz aizmuguri, kad balsta sviras atrodas horizontāli.

2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

3. Izņemiet saspraudes tapu (A), kas notur universālo darbarīku pie turētāja kronšteina uz kreisās gala loksnes.

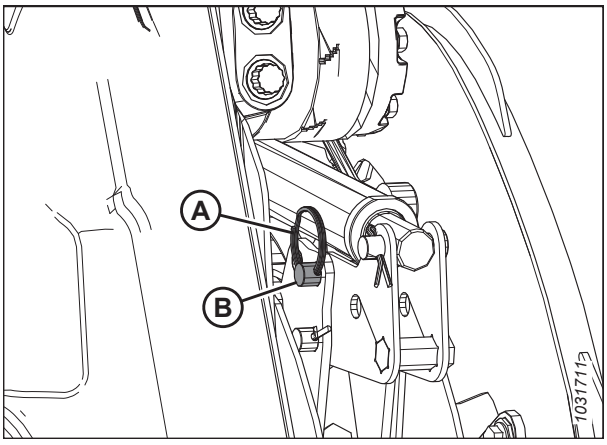
4. Noņemiet universālo darbarīku (B) un ievietojiet saspraudes tapu atpakaļ turētājā.



Attēls 3.354: Kreisā gala loksne

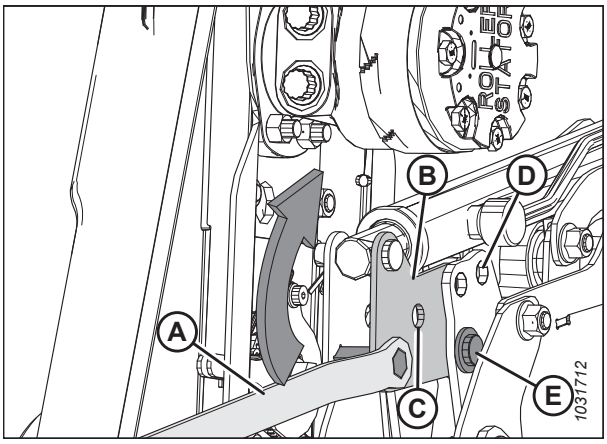
Centrālā kreisās puses un centrālā labās puses atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa

5. Noņemiet dalīto gredzenu (A) un stāvokļa tapu (B), kas nostiprina centrālo atgāzuma cilindru pozīcijā uz priekšu.



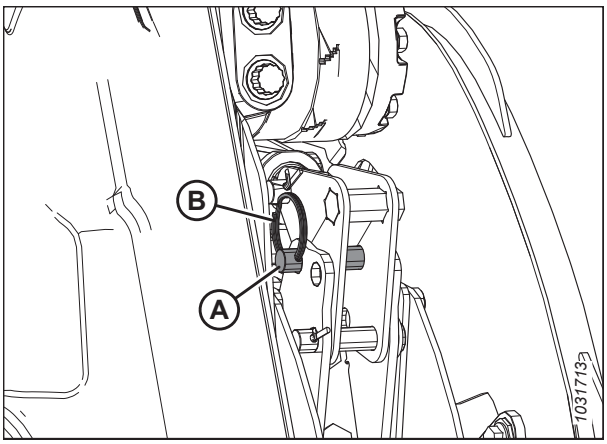
Attēls 3.355: Centrālais kreisās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

6. Ar universālo darbarīku (A) bīdiet kronšteinu (B) uz aizmuguri, līdz atvere (C) salāgojas ar atveri (D). Tītavas virzās uz aizmuguri, ja kronšteins (B) griežas uz apakšējās tapas (E).



Attēls 3.356: Centrālais kreisās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

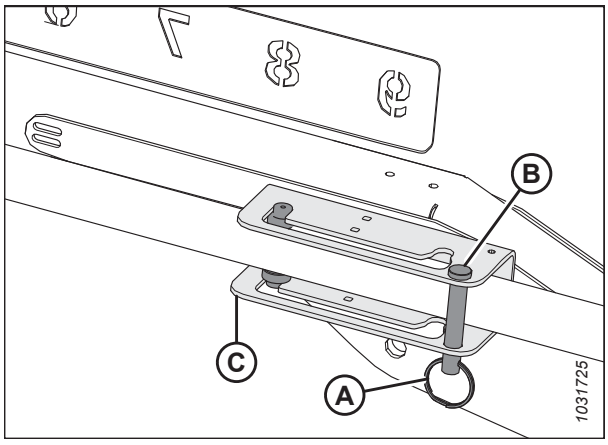
7. Nostipriniet centrālo kreiso cilindru uz aizmuguri ar stāvokļa tapu (A) un dalīto gredzenu (B).



Attēls 3.357: Centrālais kreisās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz aizmuguri

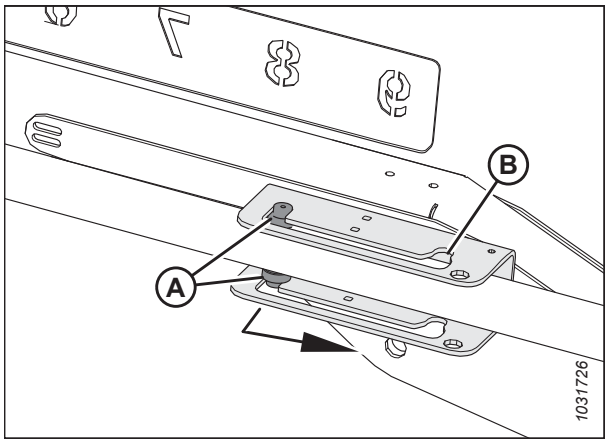
Ārējā kreisās puses un ārējā labās puses atgāzuma cilindru pozīcijas maiņa

1. Noņemiet dalīto gredzenu (A) un stāvokļa tapu (B), kas nostiprina kreisās puses cilindru pozīcijā uz priekšu uz cilindra kronšteina (C).



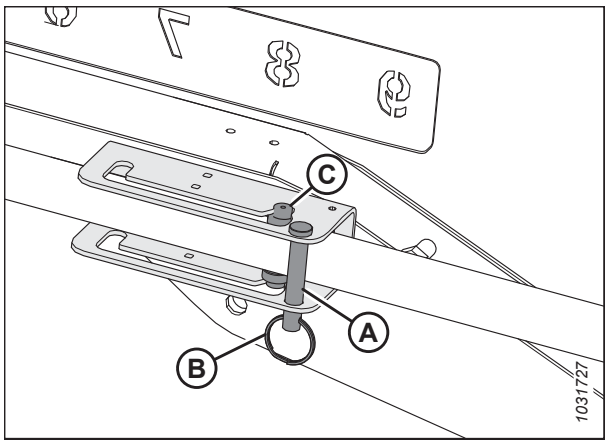
Attēls 3.358: Ārējais kreisās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

2. Bīdiet cilindra vadotnes (A) gar kronšteina ligzdu un aizmugurējā pozīcijā (B).



Attēls 3.359: Ārējais kreisās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz priekšu

3. Uzlieciet atpakaļ stāvokļa tapu (A) un dalīto gredzenu (B), lai cilindru nostiprinātu uz kronšteina pozīcijā uz aizmuguri (C).



Attēls 3.360: Ārējais labās puses sviras cilindrs — pozīcijā uz aizmuguri

4. Nodrošiniet pielaidi starp tītavām un aizmugures loksni, augšējo krustenisko gliemežtransportieri (ja uzstādīts) un tītavu stiprinājumiem

5. Informāciju par ieteicamo tītavu ātrumu konkrētiem kultūraugiem un apstākļiem skatiet *3.7 Hedera iestatīšana, lappuse 117*.

Atgāzuma pozīcijas sensora pārbaude un regulēšana

Ir uzstādīts sensors, kas informē kombainu par tītavu atrašanās vietu, kad tās ir noregulētas garenvirzienā, un parāda šo informāciju operatoram. Sensora sviras novietojumam un sensora izejas sprieguma diapazonam jābūt pareizi iestatītam jūsu mašīnai.

Sensora sviras novietojuma pārbaude un regulēšana

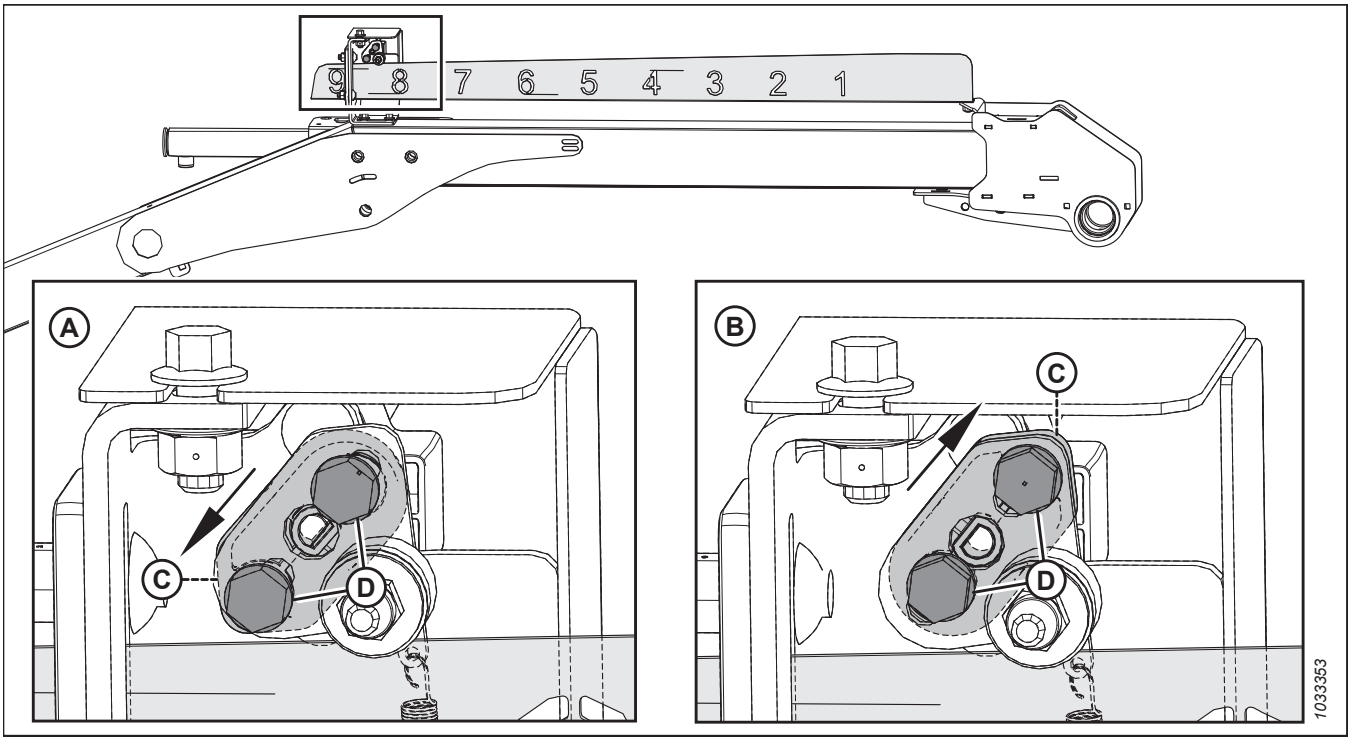
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.

2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

3. Pārbaudiet sensora sviras (C) un stiprinājumu (D) novietojuma virzienu. Pārliecinieties, vai sensora svira ir pareizi konfigurēta jūsu mašīnai; skatiet attēlu *3.361, lappuse 233*.



Attēls 3.361: Sensora sviras konfigurācijas

A —John Deere, CLAAS, IDEAL™ konfigurācija

B — Case/New Holland konfigurācija

C —sensora svira

D — montāžas detaļas

4. Ja sensora sviras (C) nav pareizi novietota, noņemiet to un pēc tam atkal uzstādiet pareizajā stāvoklī.

Sensora izejas sprieguma pārbaude un regulēšana

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai visi apkārtējie cilvēki ir atbrīvojuši teritoriju.

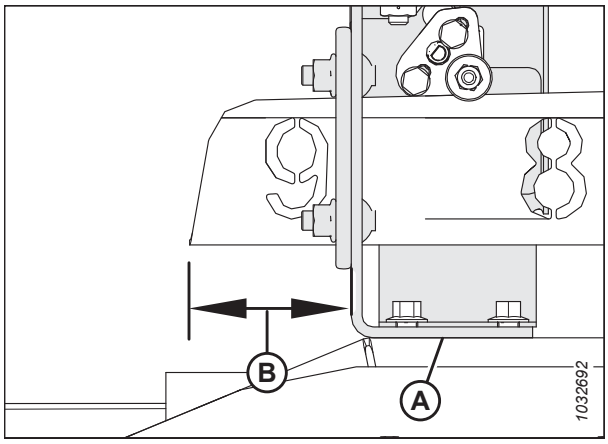
5. Ieslēdziet stāvbremzi.

   SVARĪGI:

   Lai izmērītu garenvirziena sensora izejas spriegumu, jāiedarbina dzinējs un jānodrošina sensora barošana. Vienmēr ieslēdziet stāvbremzi un netuvojieties tītavām.

6. Iedarbiniet dzinēju.

7. Noregulējiet tītavas pilnībā uz priekšu. Attālumam (B) (no sensora kronšteina līdz indikatora galam) jābūt 62–72 mm (2,4–2,8 collām).

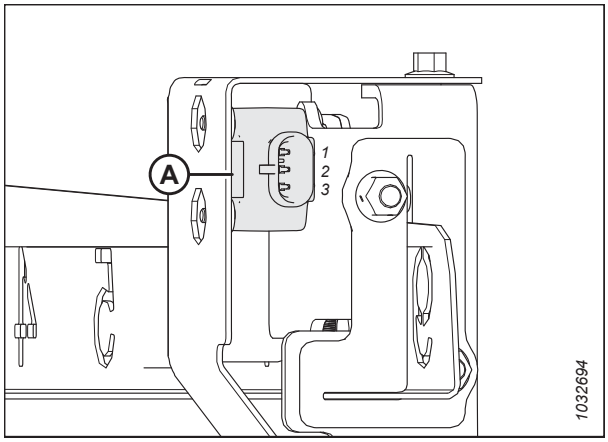


Attēls 3.362: Atgāzuma kronšteins

8. Sprieguma diapazona mērīšanai izmantojiet kombaina displeju vai voltmetru (ja sensoru mēra manuāli). Ja izmantojat voltmetru, pārbaudiet sensora (A) spriegumu starp tapu 2 (zemējums) un tapu 3 (signāls). Diapazonam jābūt šādam:

   - Case un New Holland kombainiem: 0,7–1,1 V
   - Piemērots Challenger, Gleaner, IDEAL, Massey Ferguson, CLAAS un John Deere kombainiem: 3,9–4,3 V

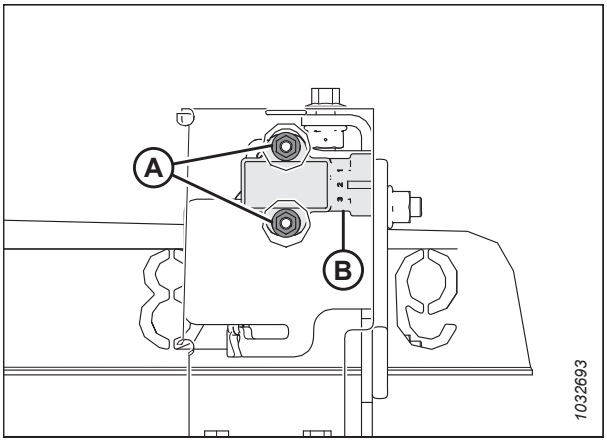
9. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



Attēls 3.363: Atgāzuma sensors

10. Ja ir nepieciešama regulēšana, atlaidiet stiprinājumus (A) un grieziet sensoru (B), līdz spriegums ir pareizajā diapazonā.

11. Kad sensora regulēšana pabeigta, pievelciet stiprinājumus līdz 2,1 Nm (22 lbf·in).



Attēls 3.364: Atgāzuma sensors

3.9.12 Tītavu zaru slīpums

Tītavu zaru slīpums ir termins, ko lieto, lai aprakstītu tītavu pirkstu novietojumu attiecībā pret izkapti. Tītavu zaru slīpumu var mainīt, mainot tītavu garenvirziena stāvokli un tītavu izciļņa iestatījumu. Lai pielāgotos dažādiem ražas novākšanas apstākļiem, varat mainīt tītavu zaru slīpumu.

Tītavu zaru slīpumu visvairāk ietekmē tītavu stāvokļa maiņa. Tomēr izciļņa iestatījuma maiņa mazāk ietekmē tītavu zaru slīpumu. Piemēram, ja izciļņa stāvokļa diapazons ir 33 , attiecīgais pirksta slīpuma diapazons ir tikai 5° tītavu rotācijas zemākajā punktā.

Lai panāktu labākos rezultātus, izmantojiet minimālo izciļņa iestatījumu, kas nodrošina kultūraugu padevi gar izkapts aizmugurējo malu uz stiebru pacēlājiem. Plašāku informāciju skatiet šeit: *3.7.2 Hedera iestatījumi, lappuse 117*.

Tītavu izciļņa iestatījumi

Mainot izciļņa stāvokli, varat regulēt punktu, kurā tītavu pirksti atlaiž savākto ražu uz stiebru pacēlājiem. Ir sniegti ieteikumi par tītavu izciļņa iestatījumiem dažādos ražas novākšanas apstākļos.

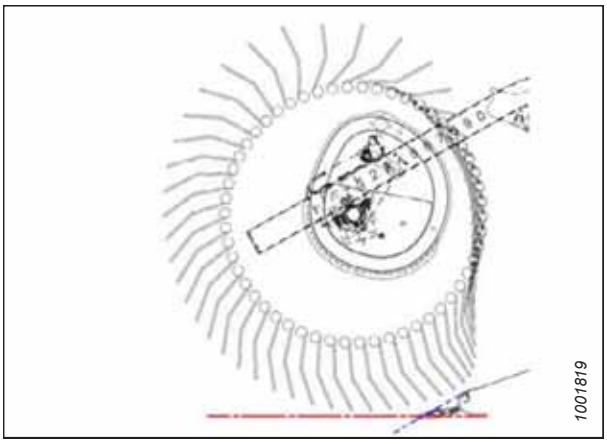
Iestatījumu numuri ir redzami virs izciļņa diska spraugām. Norādījumus skatiet *Tītavu izciļņa regulēšana, lappuse 237*.

PIEZĪME:

Lai uzzinātu, kādu tītavu zaru slīpuma iestatījumu ieteicams izmantot dažādos ražas novākšanas apstākļos, skatiet šeit: *3.7.2 Hedera iestatījumi, lappuse 117*.

Izciļņa 1. pozīcija, tītavu 6. vai 7. pozīcija nodrošina visvienmērīgāko kultūraugu plūsmu uz stiebru pacēlājiem, nepalielinot materiāla apjomu un netraucējot tā plūsmai.

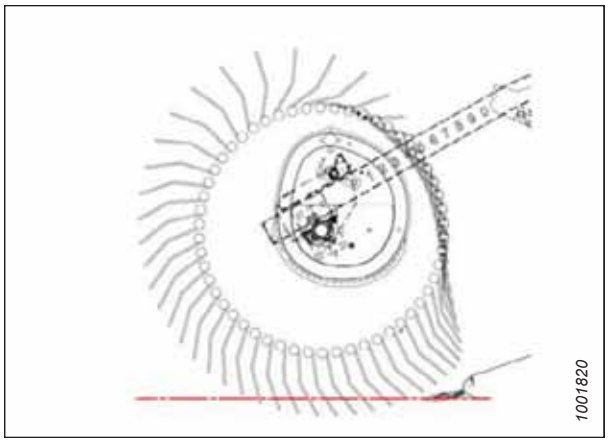
- Ar šo iestatījumu kultūraugi tiek atlaisti iespējami tuvu izkaptij. Izmantojiet šo iestatījumu, ja ražas novākšanas laikā izkapts ir pie zemes.
- Daži kultūraugi netiek novirzīti garām izkaptij, ja izkapts ir pacelta virs zemes, kad tītavas ir tālu priekšā. Tādēļ iestatiet sākotnējo tītavu ātrumu, lai tas būtu gandrīz vienāds ar zemes ātrumu.



Attēls 3.365: Pirksta profils — 1. pozīcija

Izciļņa 2. pozīcija, tītavu 3. vai 4. pozīcija ir ieteicamā sākuma pozīcija vairākumam kultūraugu un apstākļu.

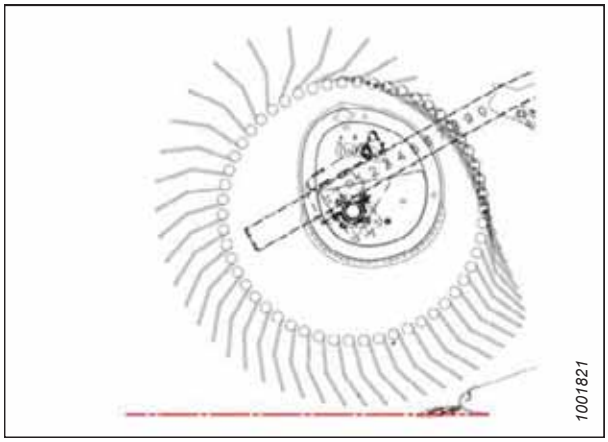
- Ja kultūraugi iestrēgst uz izkapts, kad tītavas atrodas pozīcijā uz priekšu, palieliniet izciļņa iestatījumu, lai stumtu kultūraugus pāri izkapts aizmugurējai malai.
- Ja palielinās kultūraugu apjoms vai ja tiek traucēta plūsma pāri stiebru pacēlājiem, samaziniet izciļņa iestatījumu.
- Šis iestatījums nosaka pirkstu galu ātrumu, kas pārsniedz tītavu ātrumu apmēram par 20%.



Attēls 3.366: Pirksta profils — 2. pozīcija

Izciļņa 3. pozīcija, tītavu 6. vai 7. pozīcija tiek izmantota galvenokārt tādēļ, lai atstātu garus rugājus.

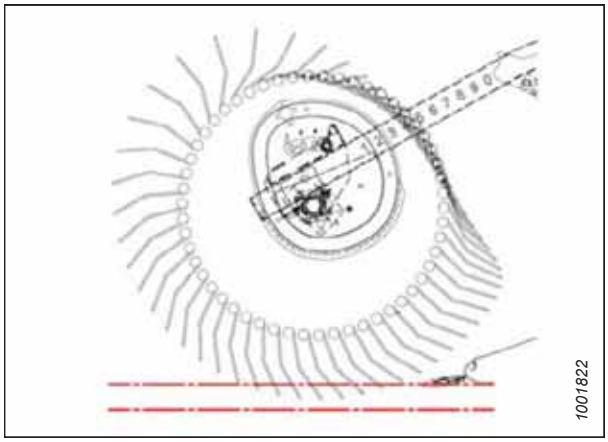
- Šī pozīcija ļauj tītavām sniegties uz priekšu un pacelt kultūraugus pāri nazim uz stiebru pacēlājiem.
- Šis iestatījums nosaka pirkstu galu ātrumu, kas ir aptuveni par 30% lielāks nekā tītavu ātrums.



Attēls 3.367: Pirksta profils — 3. pozīcija

Izciļņa 4. pozīcija, tītavu 2. vai 3. pozīcija tiek izmantota, ja tītavas ir padotas pilnībā uz priekšu. Izmantojot šo iestatījumu, kombains atstāj maksimāli daudz stublāju, novācot veldrē sakritušus kultūraugus.

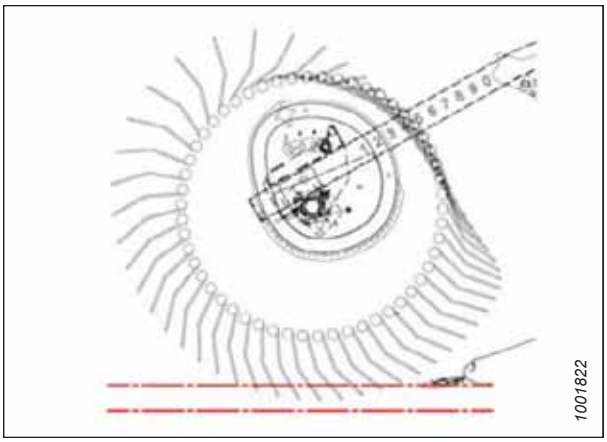
- Šī pozīcija ļauj tītavām sniegties uz priekšu un pacelt kultūraugus pāri nazim uz stiebru pacēlājiem.
- Šis iestatījums nosaka pirkstu galu ātrumu, kas ir aptuveni 35% lielāks nekā tītavu ātrums.



Attēls 3.368: Pirksta profils — 4. pozīcija

Izciļņa 4. pozīcija, maksimāls hedera leņķis un tītavas līdz galam uz priekšu nodrošina maksimālu tītavu darbības attālumu zem izkapts, lai paceltu veldrē sakritušus kultūraugus.

- Šajā pozīcijā paliek ievērojams daudzums stublāju, ja pļaušanas augstums ir iestatīts aptuveni 203 mm (8 collas). Mitru materiālu, piemēram, rīsu, gadījumā var dubultot kombaina zemes ātrumu, jo samazinās nopļautā materiāla apjoms.
- Šis iestatījums nosaka pirkstu galu ātrumu, kas ir aptuveni 35% lielāks nekā tītavu ātrums.



Attēls 3.369: Pirksta profils — 4. pozīcija

PIEZĪME:

Izmantojot izciļņa iestatījumus ar lielāku vērtību, ja tītavu garenvirziena stāvoklis ir iestatīta starp 4 un 5, krasi samazinās stiebru pacēlāja jauda. Tas notiek tāpēc, ka tītavu pirksti nepārtraukti saskaras ar labību, kas jau pārvietojas uz stiebru pacēlājiem, un tādējādi tiek traucēta plūsma uz kombaina padeves tvertni. Izciļņa iestatījumi ar lielāku vērtību ir ieteicami tikai tad, ja tītavas atrodas līdz galam vai gandrīz līdz galam izvirzītas uz priekšu.

Tītavu izciļņa regulēšana

Tītavu izcilni var regulēt, lai mainītu tītavu zaru slīpumu.

SVARĪGI:

Vienmēr pārbaudiet atstatumu starp tītavām un izkapti pēc tītavu zaru slīpuma un tītavu atgāzuma stāvokļa regulēšanas. Informāciju skatiet šeit *4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti, lappuse 637*.

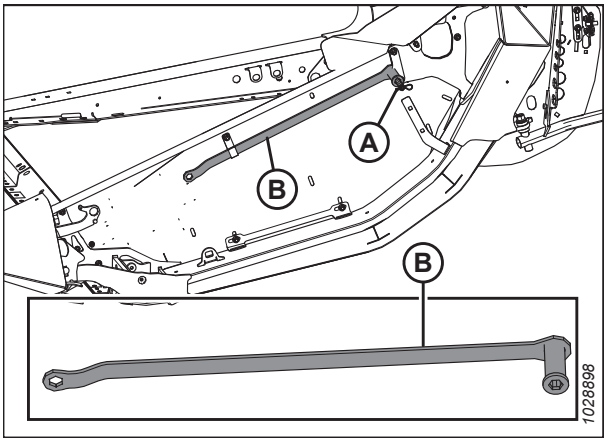
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

PIEZĪME:

Ja ir vairāki tītavu izciļņi, visi tītavu izciļņi ir jānoregulē.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Izņemiet saspraudes tapu (A), kas notur universālo darbarīku (B) pie kronšteina uz kreisās gala loksnes.



Attēls 3.370: Kreisā gala loksne

3. Izmantojot universālo darbarīku, grieziet aizdares tapu (A) **PRETĒJI PULKSTEŅRĀDĪTĀJU KUSTĪBAS** virzienam, lai atbrīvotu izciļņa disku.

   SVARĪGI:

   Norādījumus par bloķēšanas un atbloķēšanas rotācijas virzienu skatiet izciļņa fiksatora uzlīmē. Spiežot izciļņa fiksatoru nepareizā virzienā, var tikt sabojātas veltņa tapas.

4. Ar universālo darbarīku grieziet skrūvi (B), lai pagrieztu izciļņa disku un salāgotu aizdares tapu (A) ar vēlamo izciļņa diska atveri stāvoklī (C) (no 1 līdz 4).

   PIEZĪME:

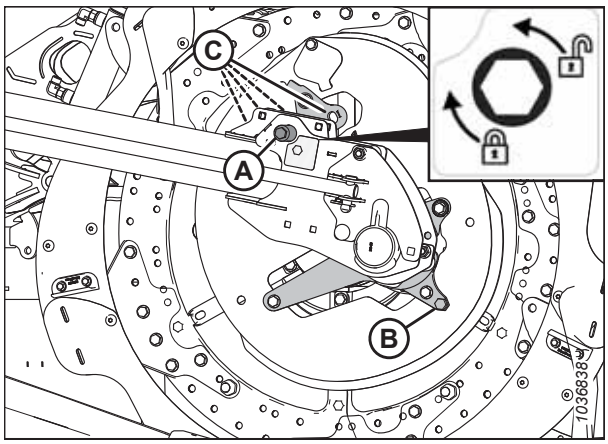
   Skrūve (B) ir piemetināta izciļņa balstam.

5. Grieziet aizdares tapu (A) **PULKSTEŅRĀDĪTĀJU KUSTĪBAS** virzienā, lai fiksētu izciļņa disku.

   SVARĪGI:

   Pirms darbināt mašīnu, pārliecinieties, vai izcilnis ir nostiprināts paredzētajā stāvoklī.

6. Atkārtojiet iepriekš minētās darbības visām tītavām.



Attēls 3.371: Izciļņa diska pozīcijas

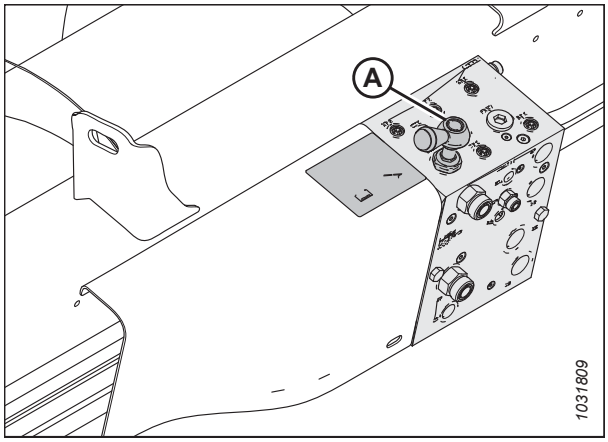
3.9.13 Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris

Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris (AKG) uzlabo kultūraugu padošanu hedera centrā smagu kultūraugu gadījumā. Tas ir ideāli piemērots liela apjoma lopbarības, auzu, rapša, sinepju un citu garu, kuplu, grūti padodamu kultūraugu novākšanai.

Slēgvārsts (A) atslēdz AKG, ja tas nav nepieciešams.

PIEZĪME:

Lai gan AKG ir atslēgts, tas joprojām ir regulāri jāeļļo spārnu kustību dēļ.



Attēls 3.372: Slēgvārsts

Augšējā krusteniskā gliemežtransportiera pozīcijas regulēšana

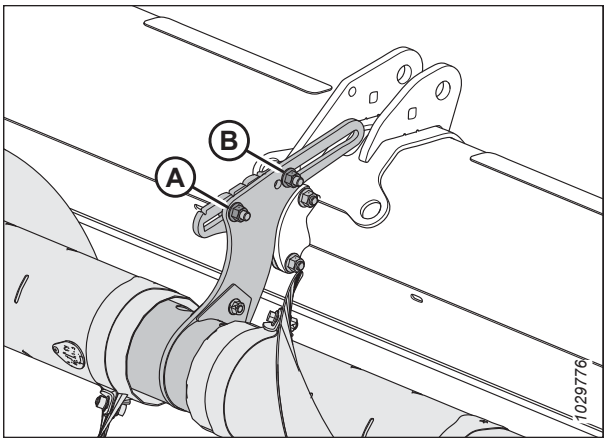
Augšējam krusteniskajam gliemežtransportierim (AKG) ir regulējams stiprinājums, kas ļauj regulēt gliemežtransportiera pozīciju atbilstoši dažādiem ražas novākšanas apstākļiem. Hederiem ar trīsdaļīgiem gliemežtransportieriem ir divi regulējami stiprinājumi: pa vienam katra gliemežtransportiera centrālā posma galā.

PIEZĪME:

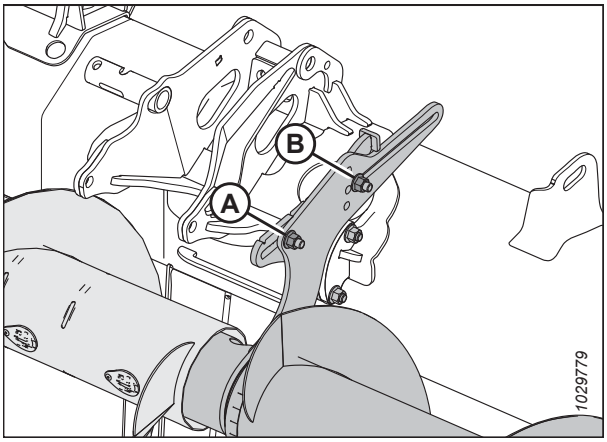
Informāciju par primāro un sekundāro priekšējo skrūvju novietojumu skatiet attēlā *3.375, lappuse 239*.

Stiprinājums sākotnēji tiek uzstādīts tālākajā aizmugurējā pozīcijā, ja priekšējā skrūve (A) atrodas primārajā pozīcijā. Šī ir ieteicamā konfigurācija lielākajai daļai gadījumu.

Ja priekšējā skrūve (A) ir primārajā pozīcijā, tad gliemežtransportieri un tītavas var droši ekspluatēt jebkurā pozīcijā. Gliemežtransportiera pozīciju var regulēt (ierobežoti), mainot stiprinājuma pozīciju attiecībā pret aizmugurējo skrūvi (B).



Attēls 3.373: Regulējamu stiprinājumu sākotnējā pozīcija — divdaļīgs gliemežtransportieris

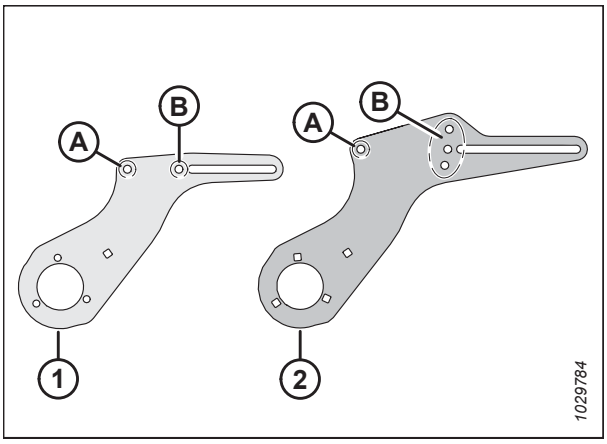


Attēls 3.374: Regulējamu stiprinājumu sākotnējā pozīcija — trīsdaļīgs gliemežtransportieris

Ja priekšējā bultskrūve ir pārvietota sekundārā pozīcijā (B), gliemežtransportiera pozīciju var noregulēt lielākā mērā. Trīsdaļīgiem gliemežtransportieriem ir pieejamas papildu sekundārās pozīcijas (B), ja vēlaties pacelt vai nolaist gliemežtransportieri. Ja priekšējā bultskrūve ir vienā no šīm pozīcijām, atgāzuma regulēšana ir ierobežota, un tas neļauj AKG traucēt padeves gliemežtransportierim un hedera rāmim.

SVARĪGI:

Ja priekšējā bultskrūve atrodas vienā no sekundārajām pozīcijām (B) un tītavas ir galējā aizmugurējā stāvoklī, tītavu pirksti un izciļņa sviras var saskarties ar AKG. Kad tītavas ir pilnībā atvirzītas atpakaļ (piemēram, novācot rapsi), arī AKG ir pilnībā atvirzīts atpakaļ, lai nodrošinātu pietiekamu atstarpi starp tītavu pirkstiem un gliemežtransportieri.



Attēls 3.375: Informācija par regulējamiem stiprinājumiem

1 — divdaļīga gliemežtransportiera stiprinājums

2 — trīsdaļīga gliemežtransportiera stiprinājums

A — priekšējās skrūves primārais stāvoklis

B — priekšējas skrūves sekundārais stāvoklis

Pavirziet gliemežtransportieri uz priekšu, lai varētu

- palīdzēt padot izretināto kultūraugu audzi nogāzēs;
- uzlabot izretināto kultūraugu audzes padošanu;
- samazināt tītavu pārslodzi vai tītavu izraisītus kultūraugu plūsmas traucējumus.

Pavirziet gliemežtransportieri uz aizmuguri, lai varētu

- palielināt pieejamo tilpumu smago kultūraugu padevei;
- turēt gliemežtransportieri deflektoru tuvumā, lai kultūraugi nenokļūtu aiz gliemežtransportiera un neaptītos ap to.

Lai regulētu gliemežtransportiera pozīciju, veiciet tālāk norādītās darbības.

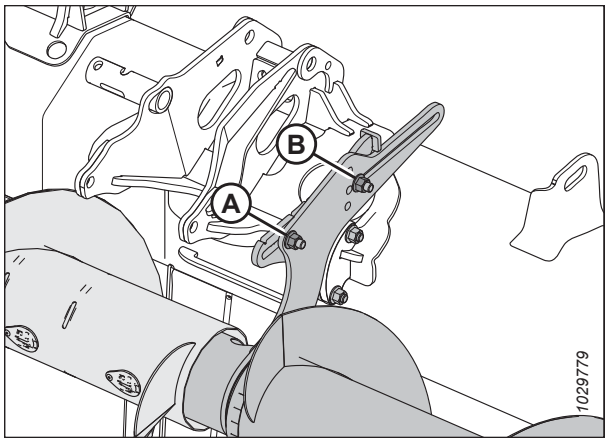
1. Atrodiet regulējamo stiprinājumu.

   PIEZĪME:

   Divdaļīgiem gliemežtransportieriem regulējamais stiprinājums ir izvirzīts ārpus centrālā balsta mezgla. Trīsdaļīgajiem gliemežtransportieriem regulējamais stiprinājums ir izvirzīts no centrālā gliemežtransportiera galiem.

   PIEZĪME:

   Attēlā ir redzams kreisais regulējamais stiprinājums uz trīsdaļīga gliemežtransportiera. Divdaļīga gliemežtransportiera regulējamais stiprinājums ir līdzīgs, taču priekšējai skrūvei ir tikai viena, nevis trīs sekundārās pozīcijas. Papildinformāciju meklējiet attēlā *3.375, lappuse 239*.



Attēls 3.376: Regulējamu stiprinājumu sākotnējā pozīcija — trīsdaļīgs gliemežtransportieris

2. Ja nepieciešams, pārvietojiet priekšējo skrūvi un uzgriezni (A). Priekšējai skrūvei un uzgrieznim ir divas iespējamās atrašanās vietas divdaļīgajos gliemežtransportieros: primārā atrašanās vieta un sekundārā atrašanās vieta. Trīsdaļīgiem gliemežtransportieriem ir četras iespējamās vietas: viena primārā vieta un trīs sekundārās vietas.

3. Atslābiniet priekšējo uzgriezni (A) un aizmugurējo uzgriezni (B) tikai tik daudz, lai regulējamais stiprinājums varētu slīdēt.

4. Novietojiet stiprinājumu vēlamajā pozīcijā.

5. Pievelciet uzgriežņus (A) un (B). Pievelciet uzgriežņus līdz 69 Nm (51 lbf·ft).

6. Ja ir uzstādīts trīsdaļīgais AKG, atkārtojiet šo procedūru otrajam regulējamajam stiprinājumam.

   SVARĪGI:

   Hederos ar trīsdaļīgiem gliemežtransportieriem pārbaudiet, vai abi stiprinājumi ir vienā pozīcijā.

7. Pārbaudiet, vai starp tītavu pirkstiem un AKG nav traucējumu. Pārbaudiet, vai starp izciļņa svirām un AKG nerodas traucējumi visā hidraulisko tītavu atgāzuma diapazonā. Norādījumus skatiet šeit: *Augšējā krusteniskā gliemežtransportiera traucējumu pārbaude, lappuse 241*.

Augšējā krusteniskā gliemežtransportiera traucējumu pārbaude

Ja augšējais krusteniskais gliemežtransportieris (AKG) nav pareizi noregulēts, tas var saskarties ar tītavām vai hedera rāmi. Būs jāpārbauda atstarpe starp AKG un noteiktām hedera detaļām.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Pilnībā ievelciet tītavas atgāzuma diapazonā.

   PIEZĪME:

   Pilnībā ievelkot tītavas, tās būs pēc iespējas tuvāk AKG.

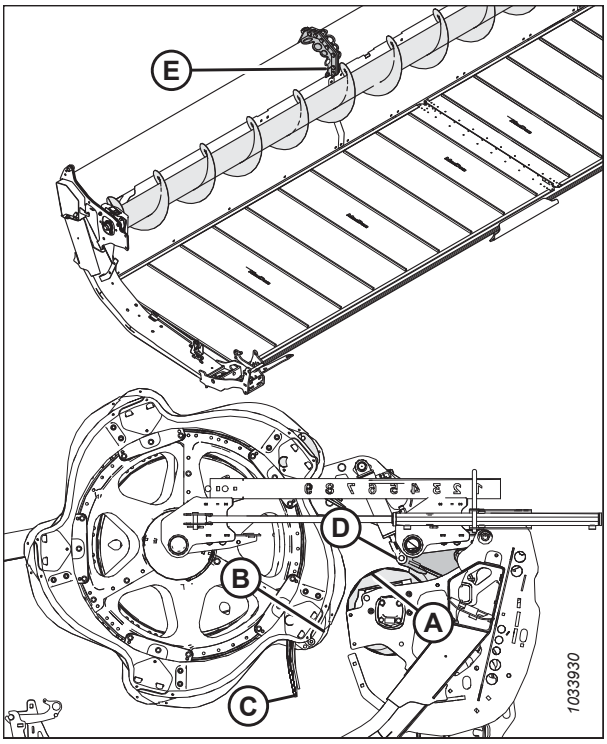
   PIEZĪME:

   Ja tiek mainīts tītavu izciļņa sviras regulējums, šī procedūra jāveic vēlreiz.
3. Novietojiet 254–356 mm (10–14 collu) klučus zem izkapts abos hedera galos. Nolaidiet tītavas uz klučiem tā, lai hedera spārni veidotu smaida formu.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi neparedzētas mašīnas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Manuāli pagrieziet AKG (A). Pārliecinieties, vai atstarpe starp AKG un hedera elementiem ir vismaz 10 mm (13/32 collas) šādās vietās:
   - tītavu izciļņa sviras (B);
   - tītavu pirksti (C);
   - tītavu cilindra balsti (D);
   - **FD241, FD245 un FD250:** dalītā rāmja savienojums (E).
6. Ja ir jānoregulē atstarpe starp AKG un hedera sastāvdaļām, pārejiet pie *Augšējā krusteniskā gliemežtransportiera pozīcijas regulēšana, lappuse 238*.



Attēls 3.377: AKG klīrensa pārbaudes vieta

3.9.14 Kultūraugu dalītāji

Kultūraugu dalītāji tiek izmantoti, lai palīdzētu atdalīt kultūraugus ražas novākšanas laikā. Tie ir noņemami, lai varētu uzstādīt vertikālus nažus vai saulespuķu agregātu un samazinātu transportēšanas platumu.

Standarta kultūru dalītāju komplektā ir iekļauti visi hederi. Kā papildaprīkojumu var iegādāties arī kultūraugu dalītājus ar reljefa kopēšanas funkciju. Skatiet šeit: *5.1.4 Kultūraugu dalītāji ar reljefa kopēšanu, lappuse 710*.

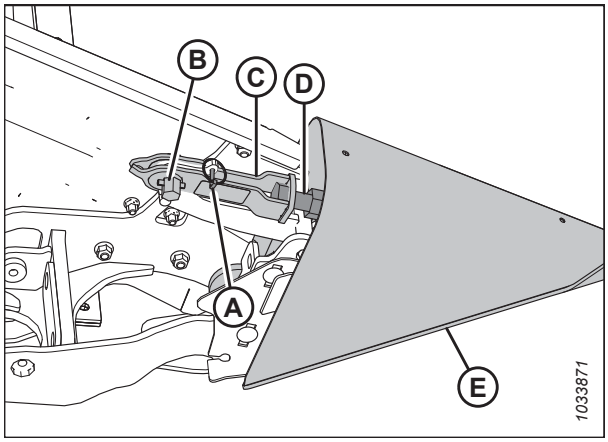
Kultūraugu dalītāju noņemšana

Kultūraugu dalītāji ir noņemami, lai varētu uzstādīt citu papildaprīkojumu un samazinātu transportēšanas platumu.

BĪSTAMI

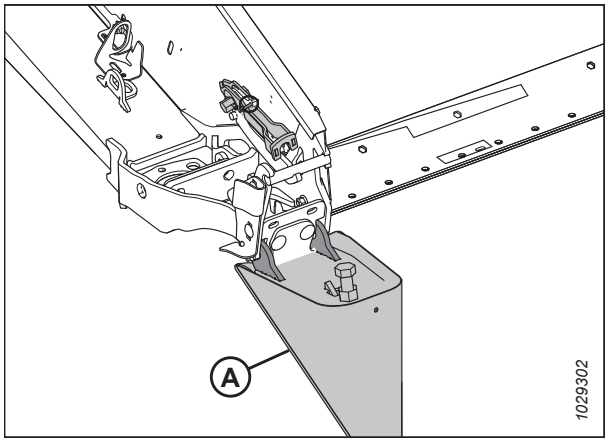
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

1. Nolaidiet zemāk tītavas un paceliet hederu. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā par norādījumiem.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Aktivizējiet drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā par norādījumiem.
4. Atveriet gala vairogus. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.
5. Noņemiet sprosttapu (A).
6. Pieturiet kultūraugu dalītāju (E).
7. Pagrieziet sešstūra uzgriezni (B) uz dalītāja aizdara (C) uz priekšu, lai to atvienotu no skrūves (D).



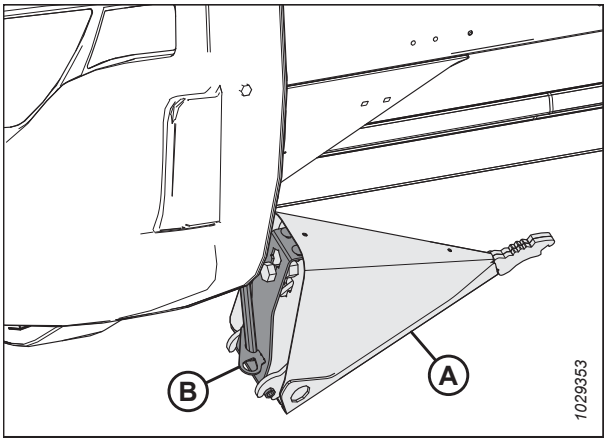
Attēls 3.378: Kultūraugu dalītājs ar aizdari

8. Nolaidiet kultūraugu dalītāju (A) un noņemiet to no gala loksnes.
9. Aizveriet gala vairogu. Norādījumus skatiet *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.



Attēls 3.379: Kultūraugu dalītājs ar aizdari

10. Ja papildu glabāšana ir uzstādīta, novietojiet kultūraugu dalītāju (A) glabāšanas pozīcijā uz kronšteina (B).
11. Ja tāda nav uzstādīta, novietojiet kultūraugu dalītājus drošā vietā.



Attēls 3.380: Kultūraugu dalītāja papildu glabāšana

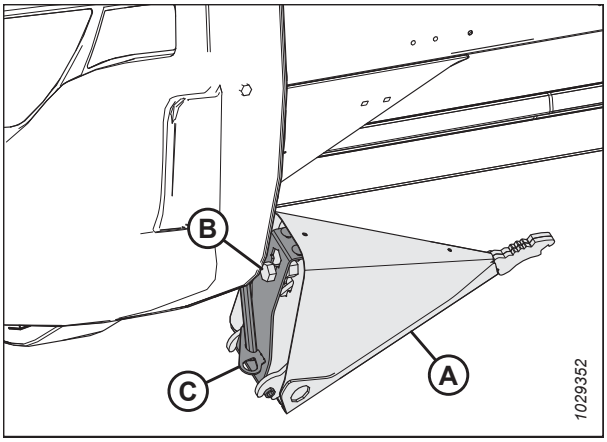
Kultūraugu dalītāju uzstādīšana

Lai pareizi uzstādītu kultūraugu dalītājus, ievērojiet zemāk minētos norādījumus.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

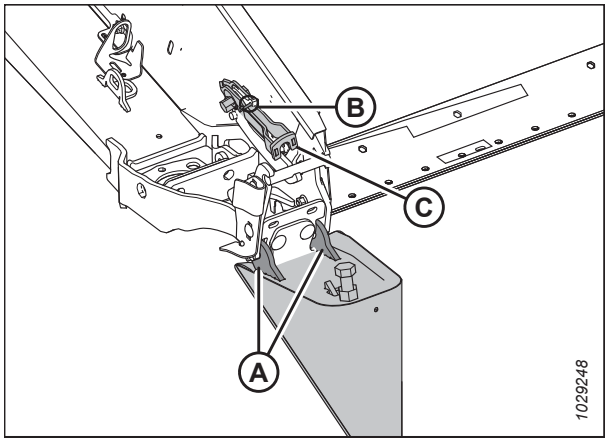
1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Tītavas pilnībā nolaidiet.
3. Pilnībā paceliet hederu.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
6. Ja ir uzstādīts papildu glabātuves kronšteins. Noņemiet kultūraugu dalītāju (A) no glabāšanas vietas, paceļot kultūraugu dalītāju tā, lai skrūve (B) atbrīvo ligzdu uz glabāšanas kronšteina (C).
7. Ja papildu glabāšana nav uzstādīta, izņemiet ražas dalītājus vietas, kur tie uzglabāti.
8. Atveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.



Attēls 3.381: Papildu kultūraugu dalītājs

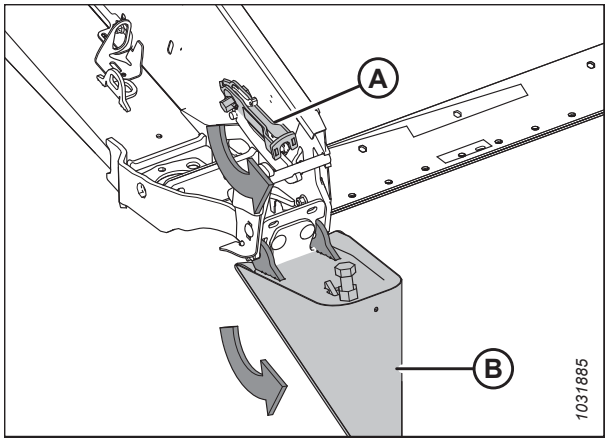
9. Ievietojiet ražas dalīšanas stiprinājumus (A) gala loksnes caurumos, kā parādīts.

10. Izņemiet sprosttapu (B) no aizdara (C).



Attēls 3.382: Kultūraugu dalītājs ar aizdari

11. Paceliet aizdares (A) priekšējo galu un kultūraugu dalītāju (B).



Attēls 3.383: Kultūraugu dalītājs ar aizdari

12. Uzlieciet aizdari (A) uz ražas dalītāja skrūves (B).

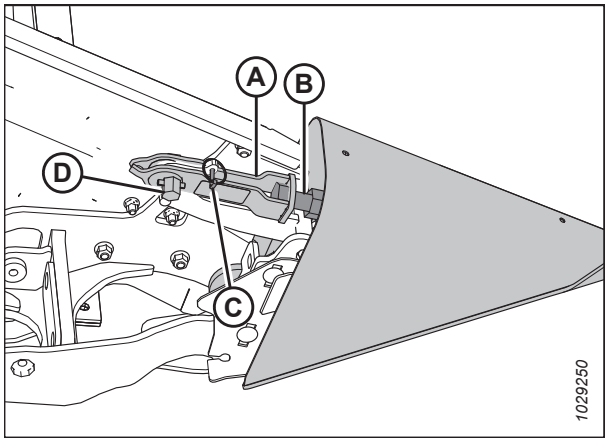
13. Pagrieziet aizdares (A) sešstūru uzgriezni (D) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, lai saslēgtu aizdari.

    PIEZĪME:

    Lai aizskrūvētu aizdari, sešstūru uzgrieznim (D) ir nepieciešams 40–54 Nm (30–40 lbf·ft) griezes moments. Ja nepieciešama regulēšana, atskrūvējiet aizdari (A) un noregulējiet bultskrūvi (B), lai koriģētu vajadzīgo griezes momentu.

14. Nostipriniet ar sprosttapu (C).

15. Aizveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.



Attēls 3.384: Kultūraugu dalītājs ar aizdari

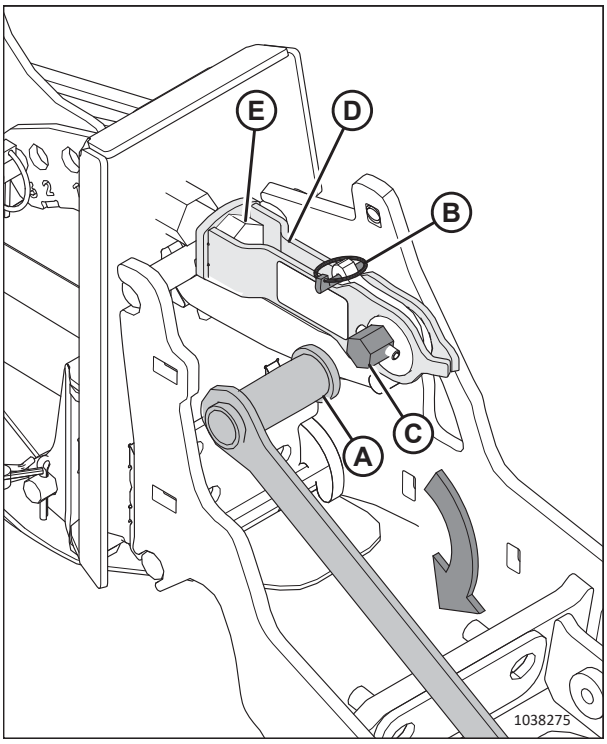
Kultūraugu dalītāju ar reljefa kopēšanu noņemšana

Kultūraugu dalītāji ar reljefa kopēšanu ir noņemami, lai varētu uzstādīt citus agregātus vai standarta kultūraugu dalītājus.

BĪSTAMI

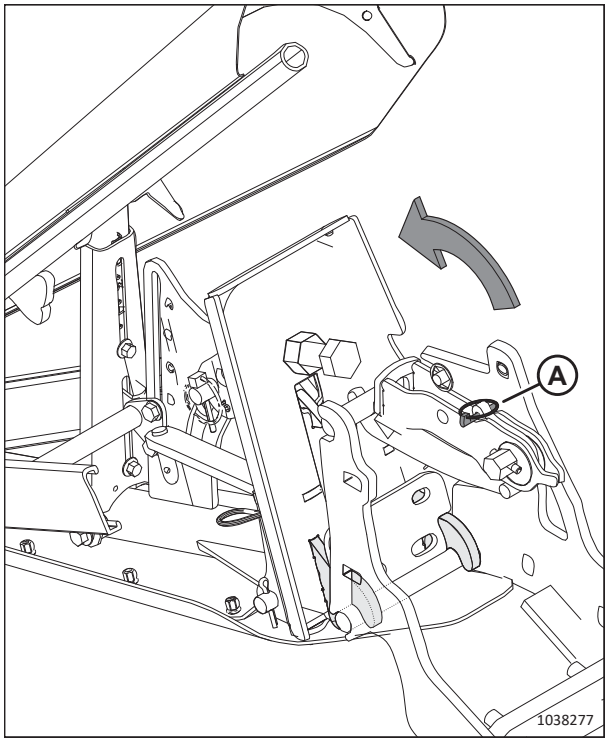
Lai novērstu traumas vai nāvējošas traumas paceltas mašīnas neparedzētas iedarbināšanas vai krišanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms regulējat mašīnu. Ja nav iespējams ieslēgt drošības balstus un nav praktiski iespējams bloķēt hederu, NEKĀDĀ GADĪJUMĀ nekāpiet uz neatbalstīta hedera un nestāviet zem tā.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Tītavas pilnībā nolaidiet.
3. Paceliet hederu 60–90 cm (2–3 ft.) virs zemes.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Atveriet gala aizsargu.
6. No kreisās gala loksnes izņemiet universālo darbarīku (A).
7. Noņemiet sprosttapu (B).
8. Uzstādiet universālo darbarīku (A) uz sešstūra vārpstas (C).
9. Pagrieziet universālo darbarīku uz leju, līdz fiksators (D) atbrīvojas no skrūves (E).
10. Paceliet fiksatoru (D) un izskrūvējiet skrūvi (E).



Attēls 3.385: Uzstādīts kultūraugu dalītājs ar reljefa kopēšanu

11. Sasveriet kultūraugu dalītāju uz priekšu un izvelciet to no hedera.
12. Uzlieciet atpakaļ sprosttapu (A).
13. Aizveriet gala aizsargu.



Attēls 3.386: Atlaists fiksators

Kultūraugu dalītāju ar reljefa kopēšanu uzstādīšana

Lai pareizi uzstādītu kultūraugu dalītājus ar reljefa kopēšanu, ievērojiet zemāk minētos norādījumus.

BĪSTAMI

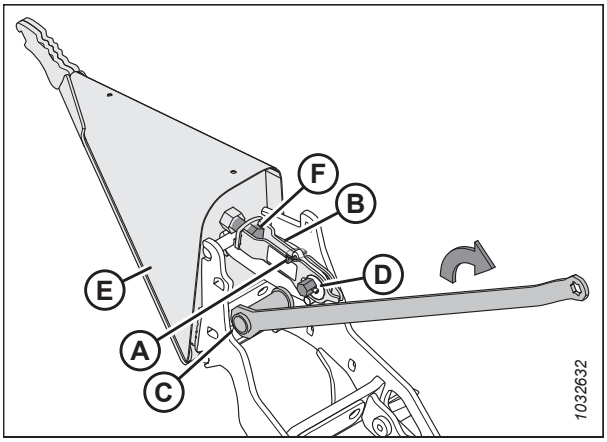
Lai novērstu traumas vai nāvējošas traumas paceltas mašīnas neparedzētas iedarbināšanas vai krišanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms regulējat mašīnu. Ja nav iespējams ieslēgt drošības balstus un nav praktiski iespējams bloķēt hederu, NEKĀDĀ GADĪJUMĀ nekāpiet uz neatbalstīta hedera un nestāviet zem tā.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Tītavas pilnībā nolaidiet.
3. Paceliet hederu 60–90 cm (2–3 ft.) virs zemes.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Atveriet gala aizsargu.

6. Izņemiet sprosttapu (A) no ātrā fiksatora (B).

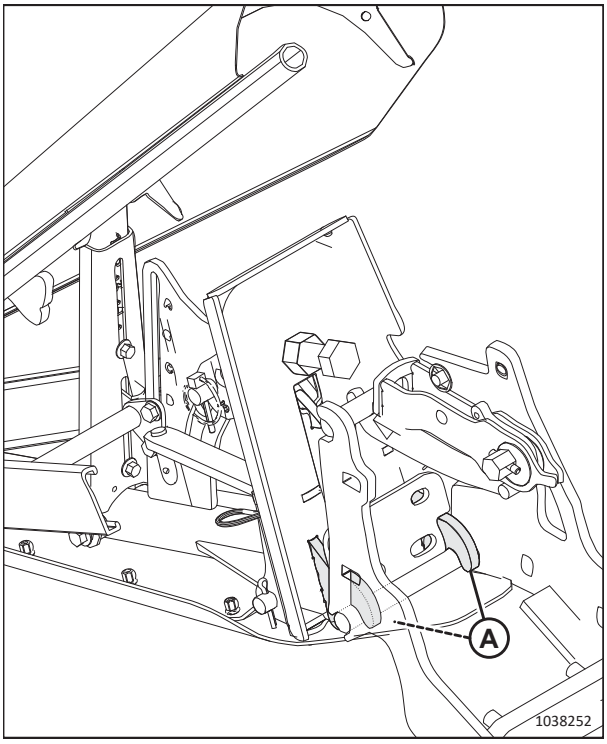
7. Piestipriniet universālo darbarīku (C) (atrodas uz kreisās gala loksnes) sešstūra vārpstai (D) un pagrieziet, lai atbrīvotu fiksatoru (B).

8. Ja ir uzstādīti kultūraugu dalītāji (E), noceliet fiksatoru (B) no skrūves (F) un nolieciet kultūraugu dalītājus malā.



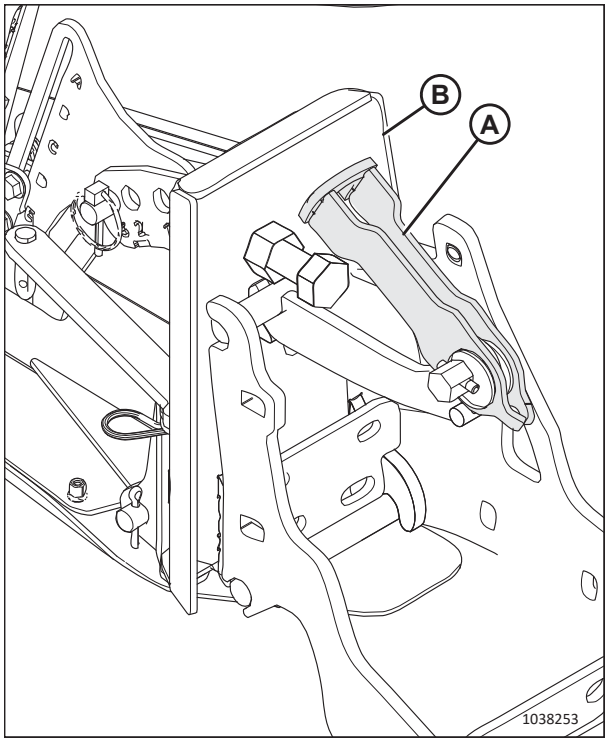
Attēls 3.387: Uzstādīts kultūraugu dalītājs

9. Ievietojiet kultūraugu dalītāju izciļņus (A) hedera rāmja atverēs.



Attēls 3.388: Kultūraugu dalītāju uzstādīšana

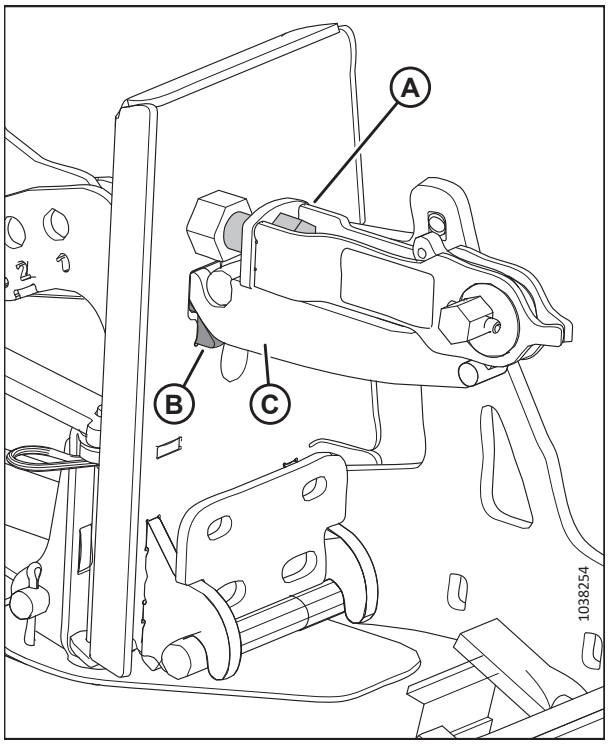
10. Paceliet ātrā fiksatora (A) priekšgalu un pagrieziet kultūraugu dalītāju (B) uz augšu.



Attēls 3.389: Ātrais fiksators

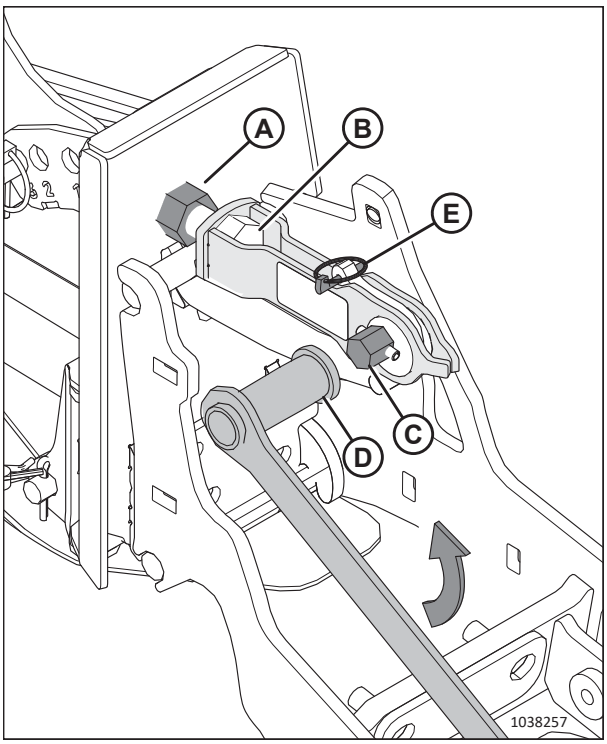
11. Nostipriniet ātro fiksatoru (A) uz skrūves.

12. Pārliecinieties, vai fiksators stingri aizveras, un kultūraugu dalītāja atduris (B) saskaras ar hedera atduri (C).



Attēls 3.390: Kultūraugu dalītājs nostiprināts pie hedera

13. Ja fiksators ir jāregulē, atlaidiet uzgriezni (A) un noregulējiet skrūves (B) garumu, līdz sešstūra vārpstai (C) ir nepieciešams 40–54 Nm (30–40 lbf·ft) griezes moments, lai aizvērtu fiksatoru.
14. Vēlreiz pievelciet uzgriezni (A).
15. Piestipriniet universālo darbarīku (D) sešstūra vārpstai (C) un pagrieziet universālo darbarīku, lai bloķētu fiksatoru.
16. Ievietojiet sprosttapu (E), lai nostiprinātu ātro fiksatoru paredzētajā vietā.
17. Atkārtojiet darbību *6, lappuse 247* līdz darbībai *16, lappuse 249* pretējā hedera galā, lai uzstādītu pretējo kultūraugu dalītāju.



Attēls 3.391: Fiksatora regulēšana

18. Aizveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.
19. Pārbaudiet reljefa kopēšanas funkciju. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178*.
20. Pārbaudiet spārnu līdzsvaru. Norādījumus skatiet šeit: *3.9.4 Spārnu līdzsvara pārbaude un regulēšana, lappuse 198*

Kultūraugu dalītāju ar reljefa kopēšanu regulēšana

Kultūraugu dalītājus var pielāgot dažādiem kultūraugu stāvokļiem.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvējošas traumas paceltas mašīnas neparedzētas iedarbināšanas vai krišanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms regulējat mašīnu. Ja nav iespējams ieslēgt drošības balstus un nav praktiski iespējams bloķēt hederu, NEKĀDĀ GADĪJUMĀ nekāpiet uz neatbalstīta hedera un nestāviet zem tā.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Tītavas pilnībā nolaidiet.
3. Paceliet hederu 60–90 cm (2–3 ft.) virs zemes.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Skatiet tabulu saskaņā stublāju augstuma diapazonu un tītavu konfigurāciju:
   - Lauks ar 50–125 mm (2–5 collu) augstiem stublājiem: Skatiet darbību *6, lappuse 250*.
   - Lauks ar 20–100 mm (3/4–4 collu) augstiem stublājiem: Skatiet darbību *7, lappuse 251*.
   - Izkapts pie zemes, lauks ar 16–50 mm (5/8–2 collu) augstiem stublājiem: Skatiet darbību *8, lappuse 252*.

Tabula 3.29 Kultūraugu dalītāja ar reljefa kopēšanu iestatījumi — dubulto vai trīskāršo tītavu heders, lauks ar 50–125 mm (2–5 collu) augstiem stublājiem

6. Regulējiet hederu atbilstoši iestatījumiem tabulas rindā, kurā aprakstīts kultūraugu stāvoklis un stublāju augstums:
   a. Noregulējiet hedera leņķi.
   b. Noregulējiet galvenes pretslīdes uzlikas.
   c. Noregulējiet kultūraugu dalītāju ar reljefa kopēšanu (apakšējo atduri uz augšējā deflektora sānu stieni) un pārliecinieties, vai kustības diapazons, ko nosaka apakšējais atduris, **NESASKARAS** ar tītavu balstiem vai tītavām. Lai saņemtu norādījumus, skatiet darbību *9, lappuse 253* līdz darbībai *15, lappuse 255*.

	Stublāju augstums	Hedera leņķis[68]	Hedera pretslīdes uzlikas	Apakšējais atduris	Priekšējā konusa garenvirziena stāvoklis	Augšējā deflektora augstums	Sānu deflektora augstums	Augšējā deflektora sānu stienis
Stāvoši kultūraugi	125 mm (5 collas)	A	Uz leju	2	1 vai 3	1	C	Iekšpusē
	50 mm (2 collas)	E	Uz leju	1	1 vai 3	1,5	C	Iekšpusē
Veldrē	125 mm (5 collas)	A	Uz leju	2	3 vai 4	1	C	Ārpusē
	50 mm (2 collas)	E	Uz leju	1	3 vai 4	2	D	Ārpusē
Pilnībā sakrituši veldrē[69]	125 mm (5 collas)	A	Uz leju	2	4	3	D	Ārpusē
	125 mm (5 collas)	A	Uz leju	2	5	4	D	Ārpusē
	50 mm (2 collas)	E	Uz leju	1	4	3	C	Ārpusē
	50 mm (2 collas)	E	Uz leju	1	5	4	C	Ārpusē

68. A (min.) — E (maks.)
69. Kultūraugu vainags zemāks par 150 mm (6 collas)

Tabula 3.30 Kultūraugu dalītāja ar reljefa kopēšanu iestatījumi — dubulto vai trīskāršo tītavu heders, lauks ar 20–100 mm (3/4–4 collu) augstiem stublājiem

7. Regulējiet hederu atbilstoši iestatījumiem tabulas rindā, kurā aprakstīts kultūraugu stāvoklis un stublāju augstums:
   a. Noregulējiet hedera leņķi.
   b. Noregulējiet galvenes pretslīdes uzlikas.
   c. Noregulējiet kultūraugu dalītāju ar reljefa kopēšanu (apakšējo atduri uz augšējā deflektora sānu stieni) un pārliecinieties, vai kustības diapazons, ko nosaka apakšējais atduris, **NESASKARAS** ar tītavu balstiem vai tītavām. Lai saņemtu norādījumus, skatiet darbību *9, lappuse 253* līdz darbībai *15, lappuse 255*.

	Stublāju augstums	Hedera leņķis[70]	Hedera pretslīdes uzlikas	Apakšējais atduris	Priekšējā konusa garenvirziena stāvoklis	Augšējā deflektora augstums	Sānu deflektora augstums	Augšējā deflektora sānu stienis
Stāvoši kultūraugi	100 mm (4 collas)	A	Vidū	2	1 vai 3	1	C	Iekšpusē
	20 mm (3/4 collas)	E	Vidū	1	1 vai 3	1	C	Iekšpusē
Veldrē	100 mm (4 collas)	A	Vidū	2	3	1	C	Ārpusē
	100 mm (4 collas)	A	Vidū	2	4	2	C	Ārpusē
	20 mm (3/4 collas)	E	Vidū	1	3	1	D	Ārpusē
	20 mm (3/4 collas)	E	Vidū	1	4	2	D	Ārpusē
Pilnībā sakrituši veldrē[71]	100 mm (4 collas)	A	Vidū	2 vai 3	4	3	D	Ārpusē
	100 mm (4 collas)	A	Vidū	2 vai 3	5	4	D	Ārpusē
	20 mm (3/4 collas)	E	Vidū	1	4	3	C	Ārpusē
	20 mm (3/4 collas)	E	Vidū	1	5	4	C	Ārpusē

70. A (min.) — E (maks.)
71. Kultūraugu vainags zemāks par 150 mm (6 collas)

Tabula 3.31 Kultūraugu dalītāja ar reljefa kopēšanu iestatījumi — dubulto vai trīskāršo tītavu heders, izkapts uz zemes, lauks ar 16–50 mm (5/8–2 collu) augstiem stublājiem

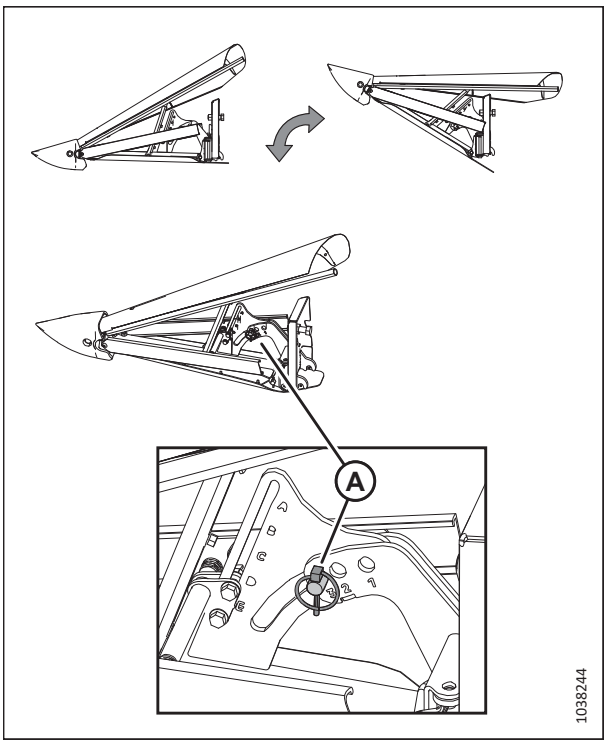
8. Regulējiet hederu atbilstoši iestatījumiem tabulas rindā, kurā aprakstīts kultūraugu stāvoklis un stublāju augstums:
   a. Noregulējiet hedera leņķi.
   b. Noregulējiet galvenes pretslīdes uzlikas.
   c. Noregulējiet kultūraugu dalītāju ar reljefa kopēšanu (apakšējo atduri uz augšējā deflektora sānu stieni) un pārliecinieties, vai kustības diapazons, ko nosaka apakšējais atduris, **NESASKARAS** ar tītavu balstiem vai tītavām. Lai saņemtu norādījumus, skatiet darbību *9, lappuse 253* līdz darbībai *15, lappuse 255*.

	Stublāju augstums	Hedera leņķis[72]	Hedera pretslīdes uzlikas	Apakšējais atduris	Priekšējā konusa garenvirziena stāvoklis	Augšējā deflektora augstums	Sānu deflektora augstums	Augšējā deflektora sānu stienis
Stāvoši kultūraugi	50 mm (2 collas)	A	Uz augšu	2	1 vai 3	1	C	Iekšpusē
	16 mm (5/8 collas)	E	Uz augšu	1	1	2	C	Iekšpusē
	16 mm (5/8 collas)	E	Uz augšu	1	3	1	C	Iekšpusē
Veldrē	50 mm (2 collas)	A	Uz augšu	2	3	1	C	Ārpusē
	50 mm (2 collas)	A	Uz augšu	3	4	1	C	Ārpusē
	16 mm (5/8 collas)	E	Uz augšu	1	3 vai 4	2	D	Ārpusē
Pilnībā sakrituši veldrē[73]	50 mm (2 collas)	A	Uz augšu	2 vai 3	4	3	D	Ārpusē
	50 mm (2 collas)	A	Uz augšu	2 vai 3	5	4	D	Ārpusē
	16 mm (5/8 collas)	E	Uz augšu	1	4	2,5	C	Ārpusē
	16 mm (5/8 collas)	E	Uz augšu	1	5	4	C	Ārpusē

72. A (min.) — E (maks.)
73. Kultūraugu vainags zemāks par 150 mm (6 collas)

9. **Aizture uz leju.** Noņemiet sprosttapu (A) no stāvokļa tapas un pēc tam izņemiet stāvokļa tapu.

10. Izņemiet dalītāju un ievietojiet stāvokļa tapu numurētajā atverē no „1” līdz „3”. Nostipriniet stāvokļa tapu ar sprosttapu.

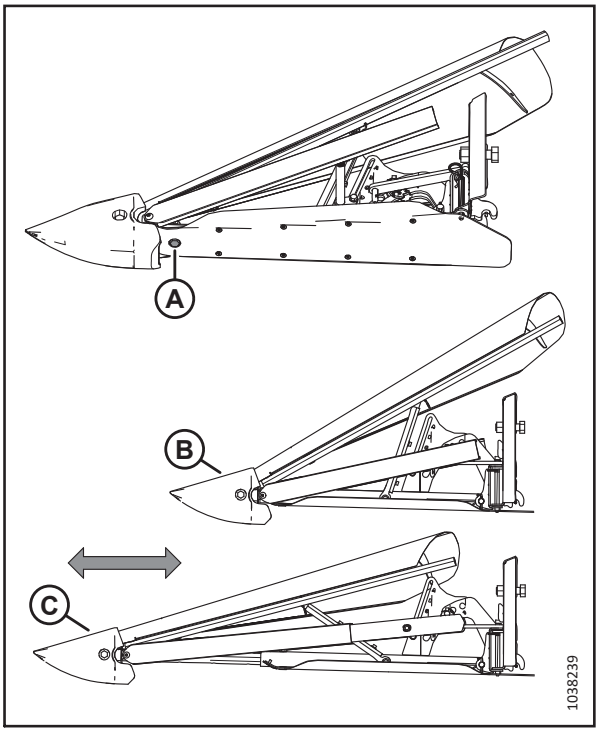


Attēls 3.392: Apakšējā atdura regulēšana

11. **Priekšējā konusa atgāzums.** Izskrūvējiet skrūvi (A), pārvietojiet cauruli uz iekšpusi vai ārpusi un ievietojiet skrūvi kādā no pieciem caurules atverēm.

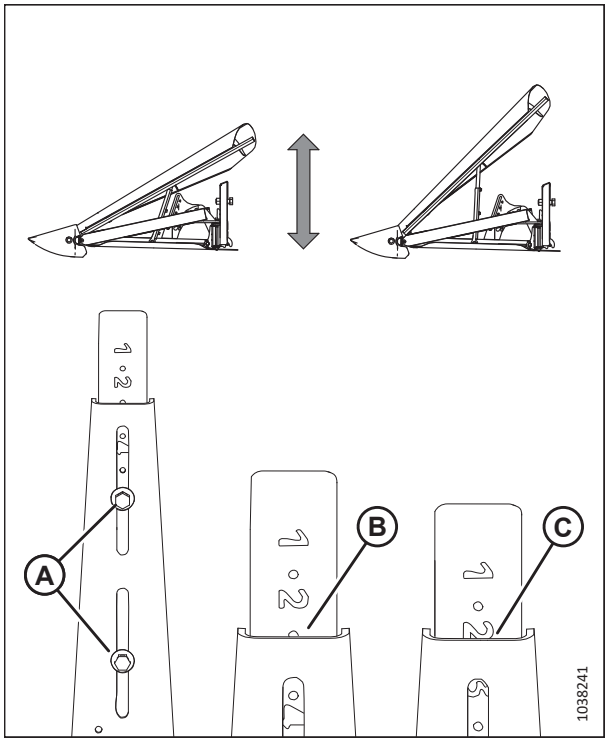
    PIEZĪME:

    Piemērā (B) skrūve ir ievietota caurules atverē „1”.
    Piemērā (C) skrūve ir ievietota caurules atverē „5”.



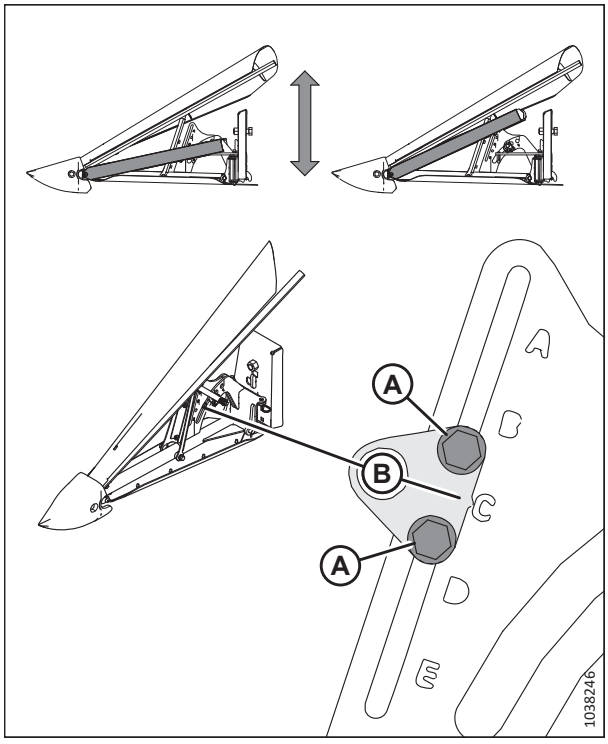
Attēls 3.393: Priekšējā konusa regulēšana garenvirzienā

12. **Augšējā deflektora augstums.** Atlaidiet skrūvju (A) uzgriežņus, novietojiet centrālo balstu vajadzīgajā iestatījumā (no 1 līdz 4,5) un pievelciet uzgriežņus.
    - Salāgojiet punktus ar balstu, lai iestatītu pussoļa palielinājumus. Piemērā (B): 2,5.
    - Lai iestatītu pilnu palielinājumu, salāgojiet skaitli ar balstu. Piemērā (C): 2.



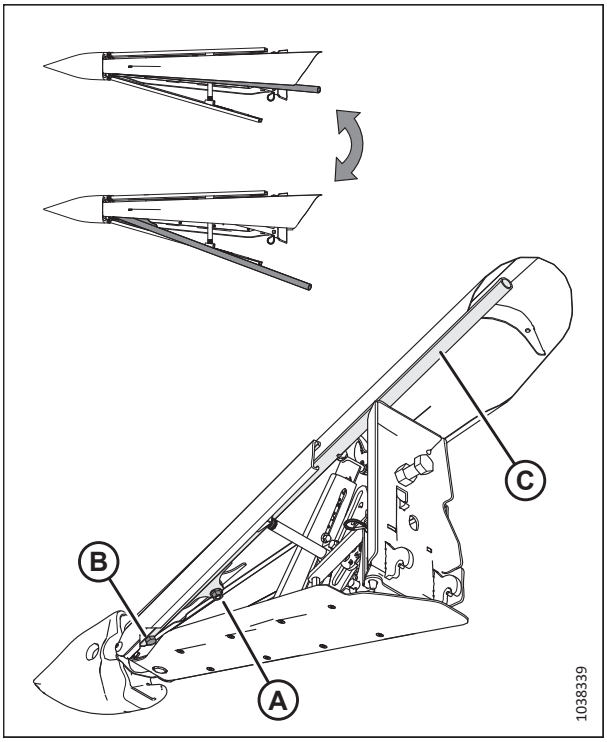
Attēls 3.394: Augšējā deflektora augstuma regulēšana

13. **Sānu deflektora augstums.** Atlaidiet skrūvju (A) uzgriežņus, bīdiet deflektorus, līdz iegriezums (B) atrodas vajadzīgajā iestatījumā no „A” līdz „E”, un tad pievelciet uzgriežņus.



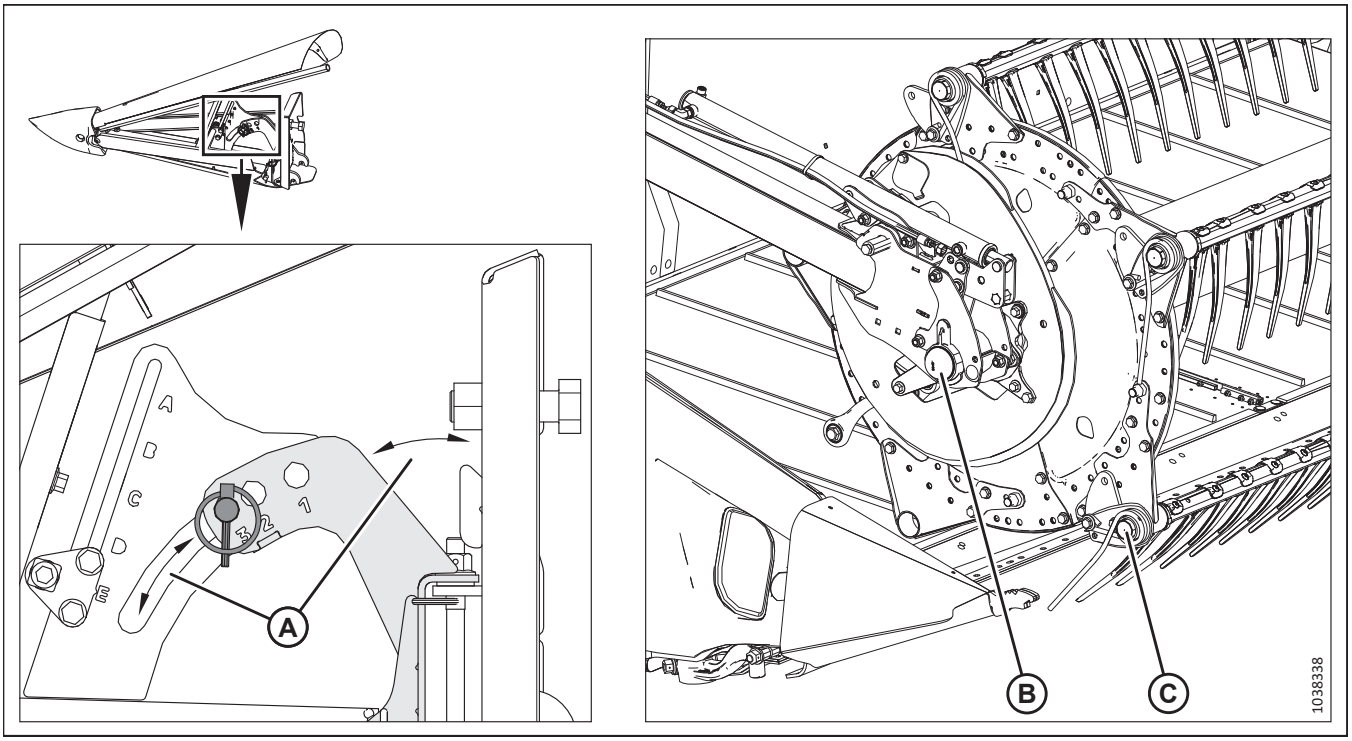
Attēls 3.395: Sānu deflektora augstuma regulēšana

14. **Augšējā deflektora sānu stienis.** Atlaidiet uzgriezni (A) un skrūvi (B) un pagrieziet stieni (C) uz ārpusi vai uz iekšpusi. Pievelciet uzgriezni līdz 39 Nm (29 lbf·ft). Pievelciet skrūvi (B) līdz 52 Nm (38 lbf·ft).



Attēls 3.396: Augšējā deflektora sānu stieņa regulēšana

Attēls 3.397: Kultūraugu dalītāja ar reljefa kopēšanu kustības diapazons



15. **Kustības diapazona pārbaude.** Paceliet un nolaidiet kultūraugu dalītāju ar reljefa kopēšanu kustības (A) diapazonā, kas iestatīts ar aizturi uz leju. Pārliecinieties, vai reljefa kopēšanas dalītājs **NESASKARAS** ar tītavu balstiem (B) vai tītavām (C).

3.9.15 Kultūraugu dalītāju stieņi

Komplektā ar hederu ir noņemami kultūraugu dalītāju stieņi, un tos izmanto kopā ar kultūraugu dalītājiem, lai ražas novākšanas laikā palīdzētu sadalīt kultūraugus. Stieņi vislabāk noder, ja kultūraugi ir ceraini vai sagūluši. Stāvošiem kultūraugiem ieteicams izmantot tikai kultūraugu dalītājus.

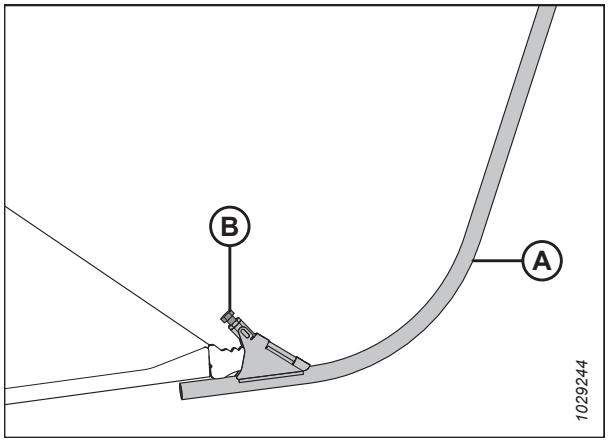
Tabula 3.32 Kultūraugu dalītāju stieņu ieteicamais lietošanas veids

Ar dalītāju stieņiem		Bez dalītāju stieņiem
Lucerna	Veldrē sakrituši graudaugi	Pārtikas pupiņas
Rapsis	Zirņi	Sorgo
Lini	Sojas pupas	Rīsi
Zālāja sēklas	Sudānas zāle	Sojas pupas
Lēcas	Ziemas lopbarība	Stāvoši graudaugi

Kultūraugu dalītāju stieņu noņemšana

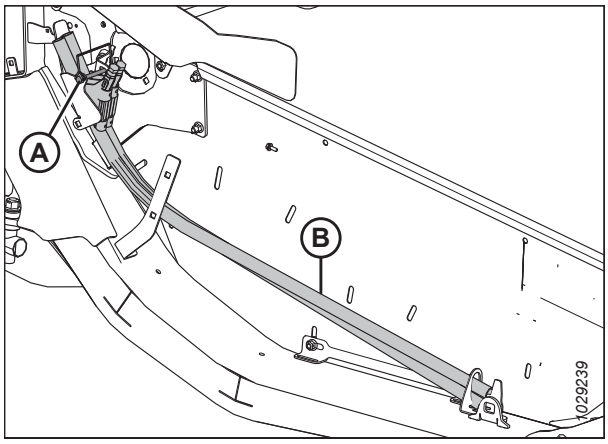
Kultūraugu dalītāju stieņus var noņemt no kultūru dalītāju galiem un glabāt uz hedera.

1. Atslābiniet skrūvi (B) un noņemiet kultūraugu dalītāja stieni (A) no hedera abām pusēm.



Attēls 3.398: Kultūraugu dalītāja stienis

2. Uzglabājiet abus ražas dalīšanas stieņus (B) uz labās gala loksnes un nostipriniet ar sprosttapu (A).

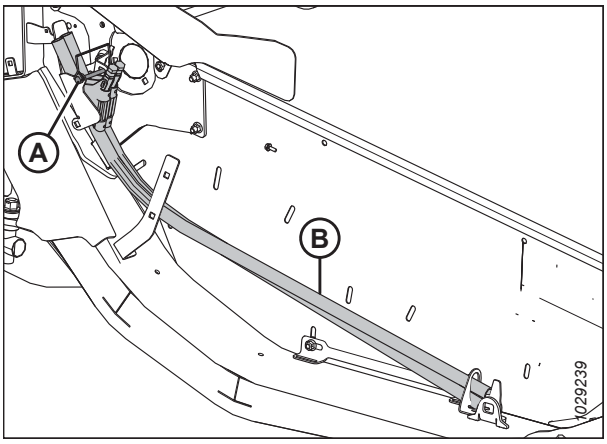


Attēls 3.399: Labās puses gala loksne

Kultūraugu dalītāju stieņu uzstādīšana

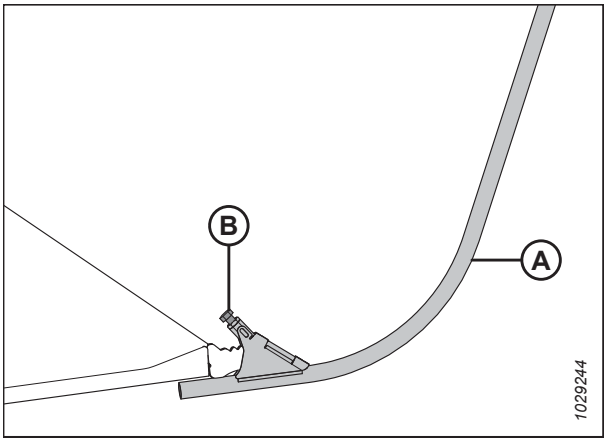
Lai palīdzētu atdalīt cerainus kultūraugus, ražas dalītāju galos var uzstādīt ražas dalītāju stieņus.

1. Atveriet labo gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.
2. Izņemiet sprosttapu (A), kas notur dalītāja stieņus (B) pie hedera gala loksnes un noņemiet dalītāja stieņus no glabāšanas vietas.
3. Uzlieciet atpakaļ sprosttapu (A).



Attēls 3.400: Dalītāja stieņi glabāšanas vietā uz hedera labās gala loksnes

4. Novietojiet kultūraugu dalītāja stieni (A) uz kultūraugu dalītāja gala, kā parādīts attēlā, un pievelciet skrūvi (B).
5. Atkārtojiet šīs darbības otrā hedera galā.
6. Aizveriet labo gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.

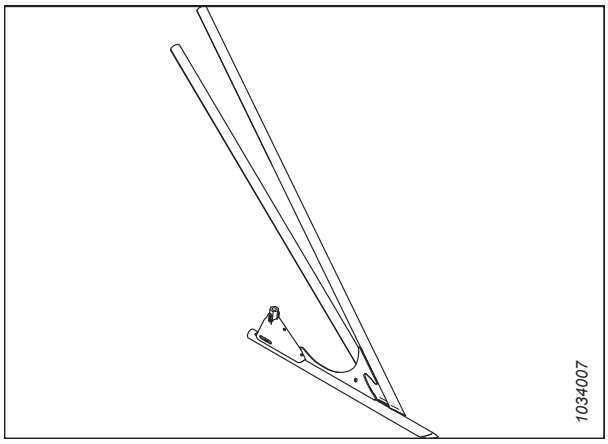


Attēls 3.401: Dalītāja stienis uz kultūraugu dalītāja

Papildu rīsu dalītāja stieņi

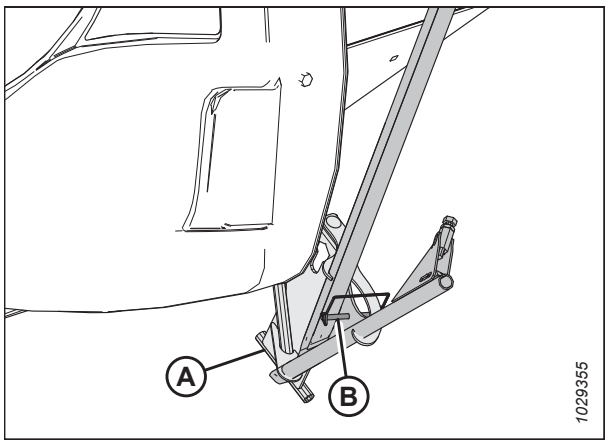
Papildu rīsu dalītāja stieņus izmanto, pļaujot garus un sapinušos rīsus. Šos dalītājus var uzstādīt uz kultūraugu dalītāju galiem.

Rīsu dalītāja stieņi uzlabo rezultātus, pļaujot garus un sapinušos rīsus. Papildinformāciju par komplektiem meklējiet *5.1.6 Rīsu dalītāja stieņa komplekts, lappuse 712*.



Attēls 3.402: Papildu dalītāja stienis rīsiem

Rīsu dalītāja stieņi tiek uzglabāti abu gala lokšņu aizmugurē uz glabāšanas kronšteina (A) un nostiprināti ar tapu (B). Šo stieņu uzstādīšana un noņemšana ir tādā pati kā standarta kultūraugu dalītāju stieņiem.

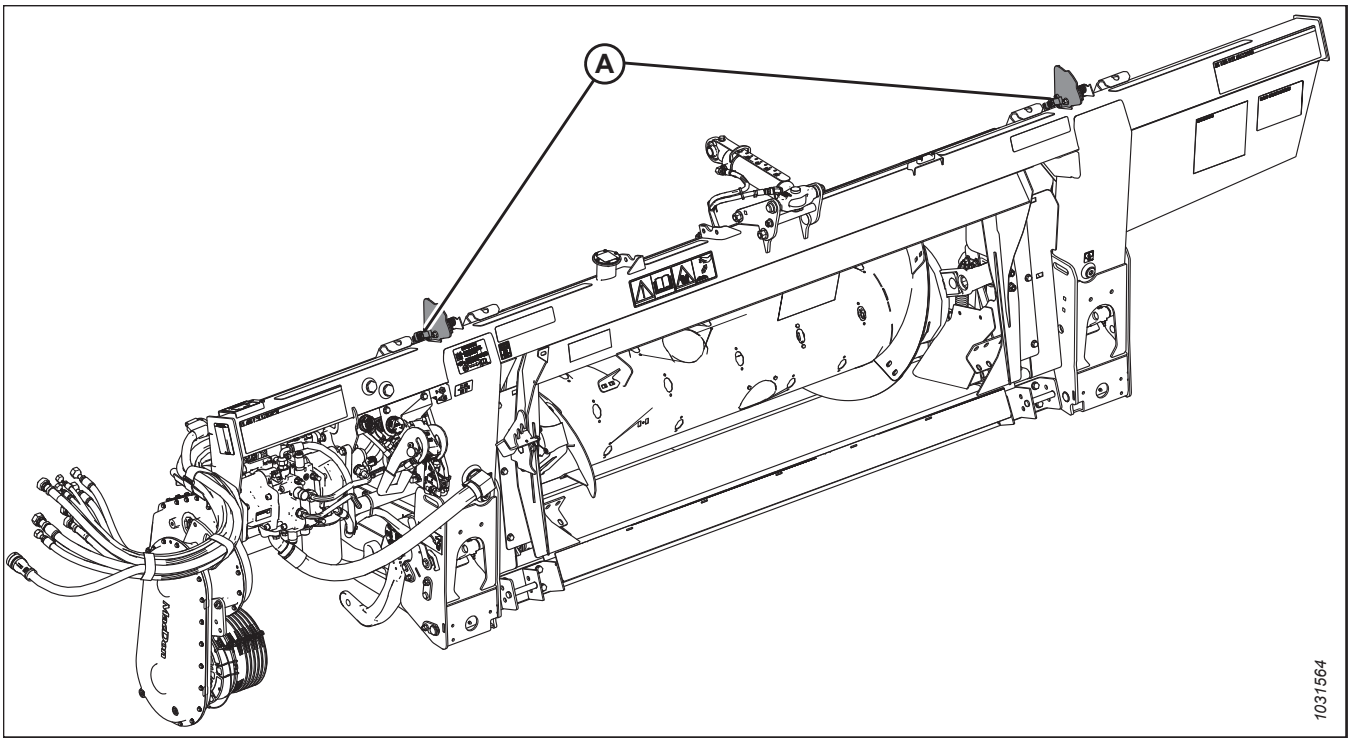


Attēls 3.403: Rīsu dalītāja stieņa glabāšana

3.10 Automātiskā hedera augstuma vadība

MacDon automātiskā hedera augstuma vadības (AHAV) funkcija darbojas kopā AHAV, kas pieejama noteiktos kombainu modeļos.

Divi Holla sensori (A) ir uzstādīti uz reljefa kopēšanas iestatījumu indikatoriem reljefa kopēšanas modulī. Šie sensori sūta signālus uz kombainu, lai tas varētu saglabāt vienmērīgu pļaušanas augstumu un optimālu reljefa kopēšanu, kad heders kopē zemes reljefu.



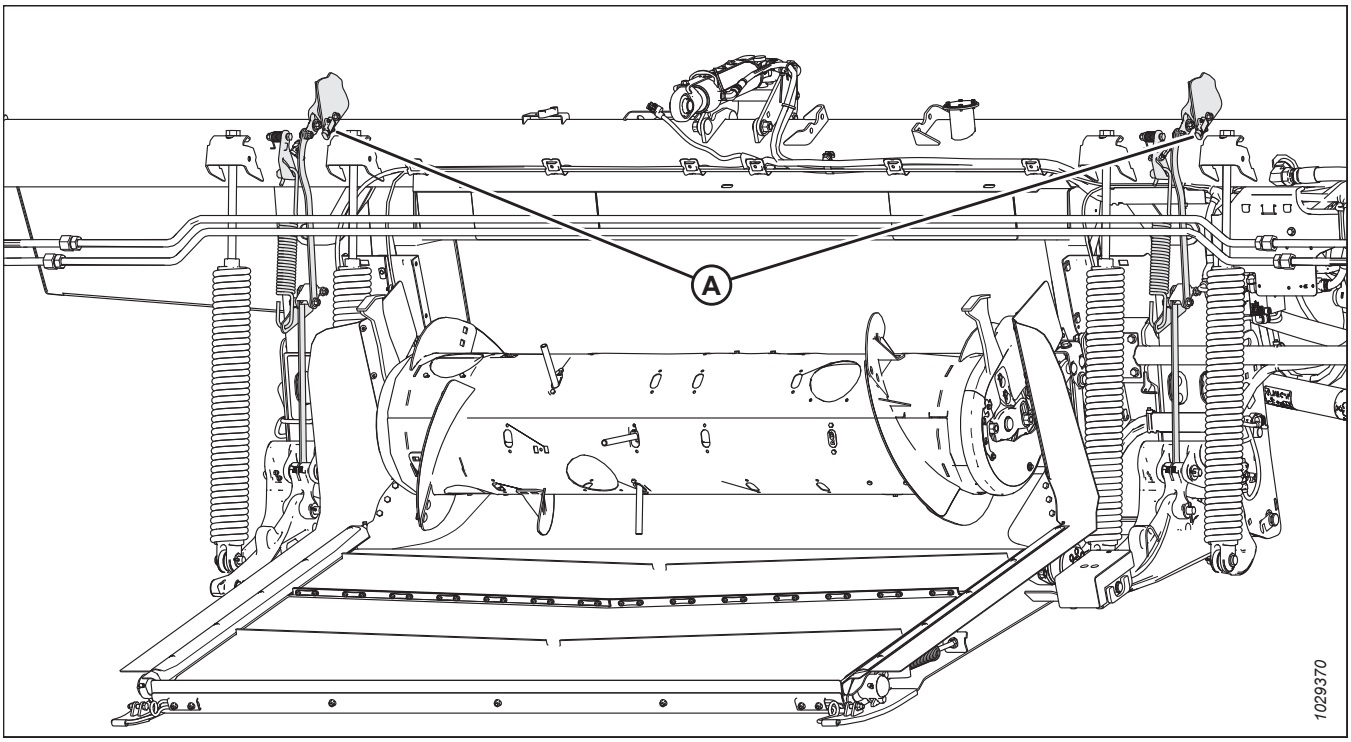
Attēls 3.404: FM200 reljefa kopēšanas modulis

Lai konfigurētu AHHC sistēmu konkrētam kombaina modelim, skatiet attiecīgo informāciju:

- *3.10.6 Case IH 130 un 140 sērijas vidējas jaudas kombaini, lappuse 267*
- *3.10.7 Case IH, 120., 230., 240. un 250. sērijas kombaini, lappuse 277*
- *3.10.8 Challenger® un Massey Ferguson® 6. un 7. sērijas kombaini, lappuse 292*
- *3.10.9 CLAAS 500 sērijas kombaini, lappuse 300*
- *3.10.10 CLAAS 600 un 700 sērijas kombaini, lappuse 309*
- *3.10.11 CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērijas kombaini, lappuse 320*
- *3.10.12 Gleaner R65/R66/R75/R76 un S sērijas kombaini, lappuse 330*
- *3.10.13 Gleaner S9 sērijas kombaini, lappuse 341*
- *3.10.14 IDEAL™ sērijas kombaini, lappuse 356*
- *3.10.15 John Deere 70 sērijas kombaini, lappuse 370*
- *3.10.16 John Deere S un T sērijas kombaini, lappuse 377*
- *3.10.17 John Deere S7 sērijas kombaini, lappuse 396*
- *3.10.18 John Deere X9 sērijas kombaini, lappuse 408*
- *3.10.19 New Holland kombaini — CR/CX sērija — 2014. gada un agrāki, lappuse 427*

• *3.10.20 New Holland kombaini — CR sērija — 2015. gada un jaunāki, lappuse 437*

3.10.1 Automātiskā hedera augstuma vadības sensora darbība



Attēls 3.405: FM200 reljefa kopēšanas modulis

Automātiskās hedera augstuma vadības (AHAV) sistēmai pievienotie pozīcijas sensori ir Holla sensori. Normālais sensoru darba signāla spriegums ir no 10 % (0,5 VDC) līdz 90 % (4,5 VDC). Sensora sprieguma palielināšanās ir saistīta ar spiediena samazināšanos uz zemes vai, ja jūs pļaujat virs zemes uz atbalsta riteņiem, palielinās ar hedera pļaušanas augstums.

Sensora kļūdas rada 0 V signālu, kas norāda uz bojātu sensoru, nepareizu barošanas spriegumu vai bojātu elektroinstalāciju.

Sensori

Divi Holla sensori ir uzstādīti uz reljefa kopēšanas indikatoru adatām (A). Kad heders seko zemes reljefam, sensori sazinās ar kombainu, liekot tam pacelt un nolaist padeves tvertni, lai uzturētu vienmērīgu pļaušanas augstumu un optimālu reljefa kopēšanu.

Parastais sensoru darba signāla spriegums ir no 10% (0,5 V DC) līdz 90% (4,5 V DC). Sensora sprieguma paaugstināšanās izraisa hedera augstuma palielināšanos. Jebkura sensora kļūda rada 0 V signālu, kas norāda vai nu bojātu sensoru, vai barošanas sprieguma trūkumu.

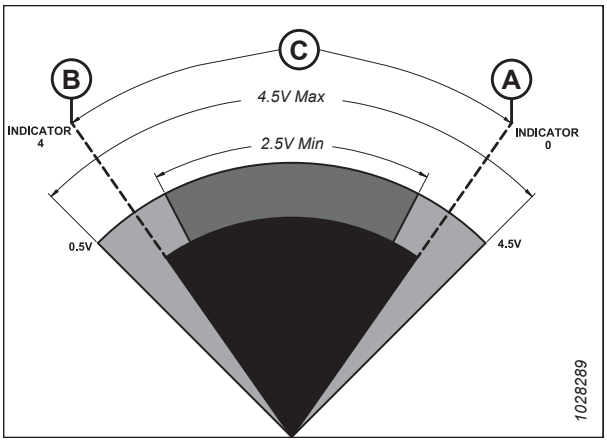
Pirms AHHC funkcijas izmantošanas jāveic tālāk aprakstītās darbības.

1. Sagatavojiet kombainu AHHC funkcijas izmantošanai (attiecas tikai uz dažiem kombainu modeļiem — skatiet sava kombaina lietošanas instrukcijā).
2. Kalibrējiet AHHC sistēmā izmantotos sensorus, lai kombains varētu pareizi interpretēt Holla sensora datus reljefa kopēšanas modulī (papildinformāciju skatiet sava kombaina lietošanas instrukcijā).

   PIEZĪME:

   Kad kalibrēšana ir pabeigta, varat izmantot AHHC funkciju uz lauka. Atsevišķi kombaina iestatījumi var uzlabot AHHC veiktspēju (papildinformāciju meklējiet sava kombaina operatora rokasgrāmatā).

Sensora spriegumam jābūt diapazonā no 0,5 V līdz 4,5 V. Ja spriegums ir pārāk tuvu jebkurai sprieguma diapazona robežvērtībai, AHHC kalibrēšana un darbība būs apgrūtināta. Pareizi iestatītam sensoram vērtība ir sprieguma diapazona vidusdaļā.

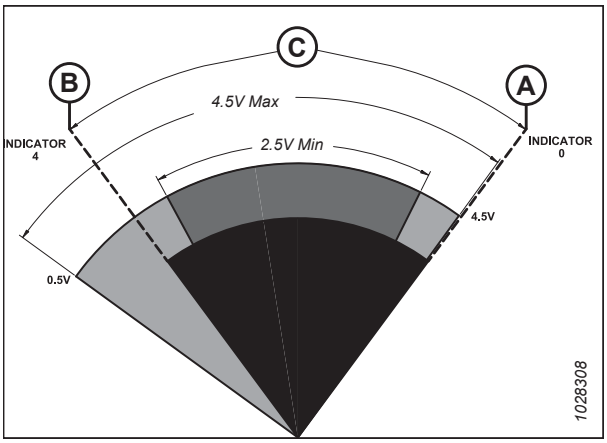


Attēls 3.406: Pareizi iestatīts sensora diapazons

A —augsts spriegums **B —zems spriegums**

C —sensora darba diapazons

Ja sensors ir noregulēts pārāk tuvu augsta vai zema sprieguma robežvērtībai, būs grūti uzturēt sensora darba diapazonu 0,5–4,5 V. Ja sensora izvade būs ārpus diapazona, radīsies AHHC darbības traucējumi.

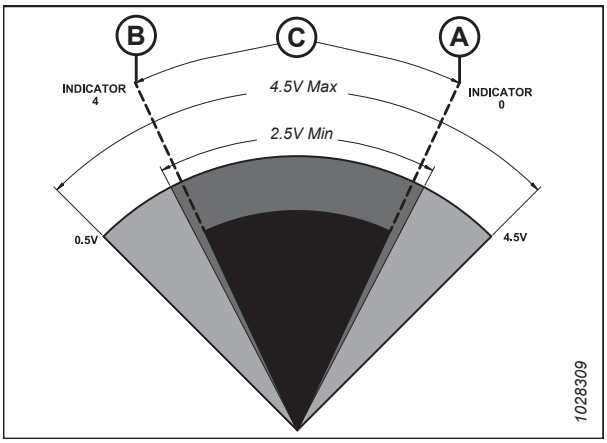


Attēls 3.407: Sensora darba diapazons tuvu augšējai sprieguma robežvērtībai

A —augsts spriegums **B —zems spriegums**

C —sensora darba diapazons

Sensoru ar pārāk šauru sprieguma diapazonu būs grūti noturēt iestatītajā diapazonā. Kombains nepārtraukti mēģinās noturēt sensoru iestatītajā diapazonā.



Attēls 3.408: Pārāk šaurs sensora darbības diapazons

A —augsts spriegums **B —zems spriegums**

C —sensora darba diapazons

3.10.2 Sensora izejas sprieguma diapazons — prasības kombainam

Automātiskās hedera augstuma vadības (AHAV) sensora izejai jābūt noteiktā sprieguma diapazonā katram kombainam, citādi AHAV funkcija nedarbojas pareizi.

Tabula 3.33 Kombaina sprieguma ierobežojumi

Kombains	Sprieguma mazākā robežvērtība	Sprieguma lielākā robežvērtība	Diapazons
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230 un 7240/8240/9240	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Challenger® B un C sērija	0,5 V	4,5 V	2,5 V
CLAAS 500/600/700 sērija, 7000/8000 sērija un Tucano sērija	0,5 V	4,5 V	2,5 V
IDEAL™ sērija	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Gleaner A6, R un S sērija	0,5 V	4,5 V	2,5 V
John Deere 70, S un T sērija	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Massey Ferguson® 9005 un 9500	0,5 V	4,5 V	2,5 V
New Holland CR/CX — 5 V sistēma	0,7 V	4,3 V	2,5 V
New Holland CR/CX — 10 V sistēma	2,8 V	7,2 V	4,1–4,4 V

3.10.3 Manuāla sprieguma robežvērtību pārbaude

Lai automātiskā hedera augstuma funkcija darbotos atbilstīgi, spriegumam jābūt pareizi iestatītam.

PIEZĪME:

Dažiem kombainiem spriegumu var pārbaudīt no kabīnes. Norādījumus skatiet sava kombaina lietošanas instrukcijā.

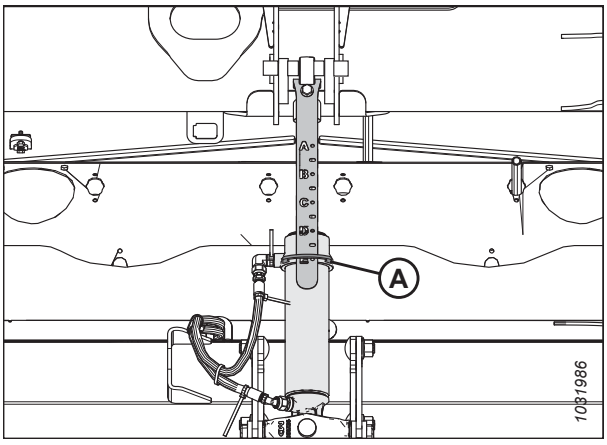
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
3. Novietojiet hederu tā, lai izkapts būtu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes.

Sensora sprieguma lielākās robežvērtības pārbaude

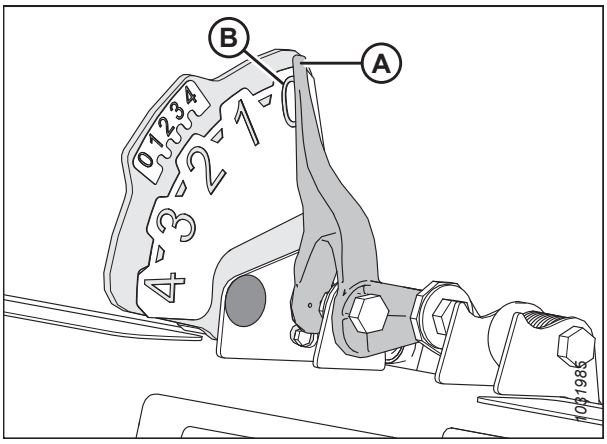
4. Pagariniet aizsarga leņķi, līdz hedera leņķa indikators (A) atrodas pie **E**.



Attēls 3.409: Vidējā atsaite

5. Reljefa kopēšanas rādītājam (A) jābūt 0 (B).

6. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

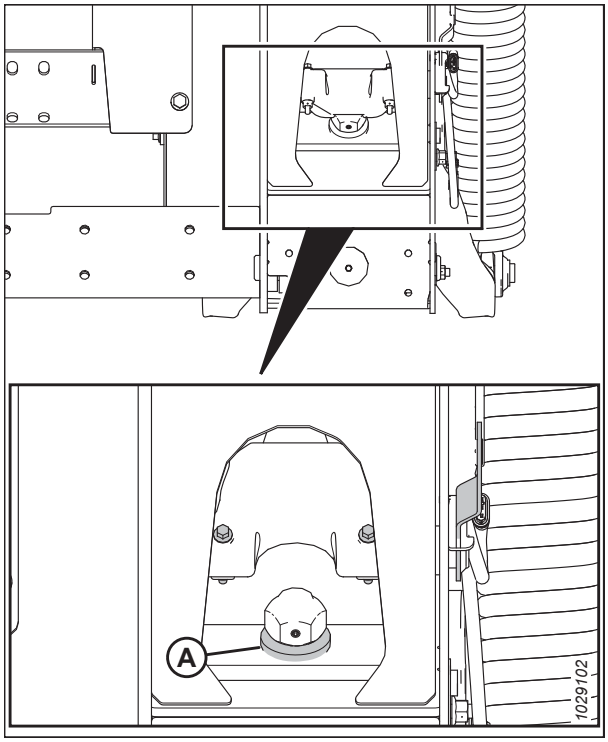


Attēls 3.410: Kreisais reljefa kopēšanas indikators — skats no aizmugures

7. Pārbaudiet, vai reljefa kopēšanas bloķējums atsaitei abās vietās atrodas uz lejas galējās robežas (paplāksni [A] nevar pārvietot).

   PIEZĪME:

   Ja heders **NAV** uz lejas galējās robežas, spriegums darbības laikā var iziet ārpus diapazona, izraisot AHAV sistēmas darbības traucējumus. Ja heders nav uz lejas bloķējumiem, skatiet *3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455* norādījumus.

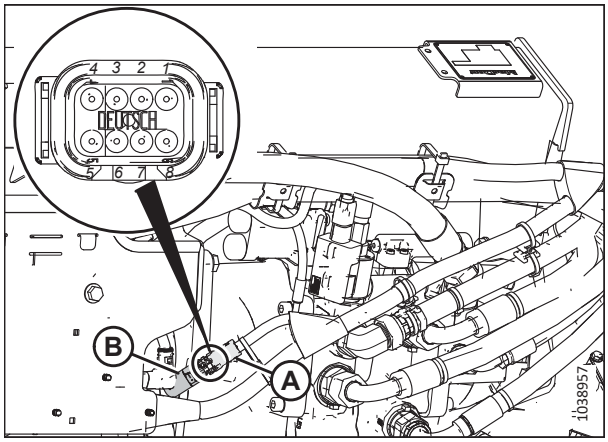


Attēls 3.411: Paplāksne bloķējumam uz leju

8. Atrodiet savienotāju P600 (A) reljefa kopēšanas moduļa priekšā, kreisajā pusē.
9. Noņemiet spraudnim vāciņu (B).
10. Pagrieziet atslēgu darbības pozīcijā.
11. Pārbaudiet, vai kombains nodrošina P600 barošanu. 7. tapā jābūt 5 V.
    - 7. tapa — FM2215E — barošana
    - 8. tapa — FM2515E — zemējums
12. Savienotājā P600 pārbaudiet augšējo sprieguma robežvērtību kreisajā sensorā (1. un 8. tapa) un labajā sensorā (3. un 8. tapa).
    Informāciju par spriegumu skatiet *3.10.2 Sensora izejas sprieguma diapazons — prasības kombainam, lappuse 262*.
    - 1. tapa — FM3326A — kreisā sensora signāls
    - 3. tapa — FM3328A — labā sensora signāls
    - 8. tapa — FM2515E — zemējums

    PIEZĪME:

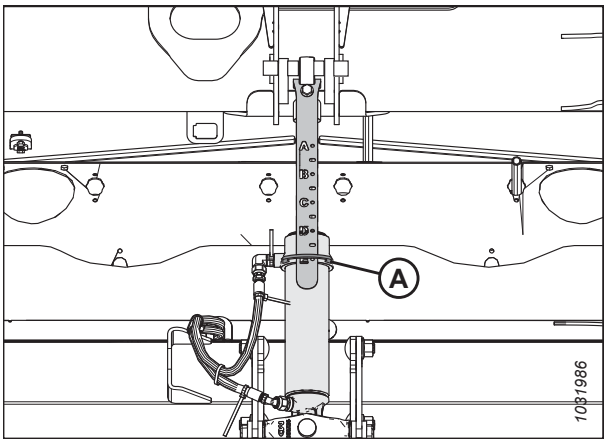
    Ja P600 ir uzstādīts standarta spraudnis , šis kontaktspraudnis sūta uz kombainu abu sensoru vidējo vērtību. Ja ir uzstādīts papildu sānu sasveres spraudnis , spraudnis sūta uz kombainu atsevišķus sprieguma signālus no abiem sensoriem.



Attēls 3.412: Kreisais reljefa kopēšanas indikators — skats no aizmugures

Sensora sprieguma mazākās robežvērtības pārbaude

13. Pagariniet aizsarga leņķi, līdz hedera leņķa indikators (A) atrodas pie **E**.

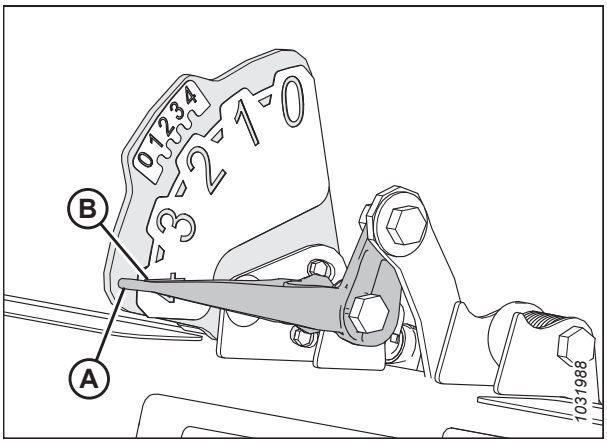


Attēls 3.413: Vidējā atsaite

14. Pilnībā nolaidiet hederu uz zemes, reljefa kopēšanas indikatora rādītājam (A) jābūt **4** (B).
15. Pagrieziet atslēgu darbības pozīcijā.
16. Savienotājā P600 pārbaudiet apakšējo sprieguma robežvērtību kreisajā sensorā (1. un 8. tapa) un labajā sensorā (3. un 8. tapa).
    Informāciju par spriegumu skatiet *3.10.2 Sensora izejas sprieguma diapazons — prasības kombainam, lappuse 262*.
    - 1. tapa — FM3326A — kreisā sensora signāls
    - 3. tapa — FM3328A — labā sensora signāls
    - 8. tapa — FM2515E — zemējums

    PIEZĪME:

    Ja P600 ir uzstādīts standarta spraudnis , šis kontaktspraudnis sūta uz kombainu abu sensoru vidējo vērtību. Ja ir uzstādīts papildu sānu sasveres spraudnis , spraudnis sūta uz kombainu atsevišķus sprieguma signālus no abiem sensoriem.



Attēls 3.414: Kreisais reljefa kopēšanas indikators — skats no aizmugures

3.10.4 Reljefa kopēšanas augstuma sensora nomaiņa

Divi magnētiskie sensori ir uzstādīti uz reljefa kopēšanas iestatīšanas indikatoriem. Kad heders seko zemes reljefam, sensori sazinās ar kombainu, liekot tam pacelt un nolaist padeves tvertni, lai uzturētu vienmērīgu pļaušanas augstumu un optimālu reljefa kopēšanu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

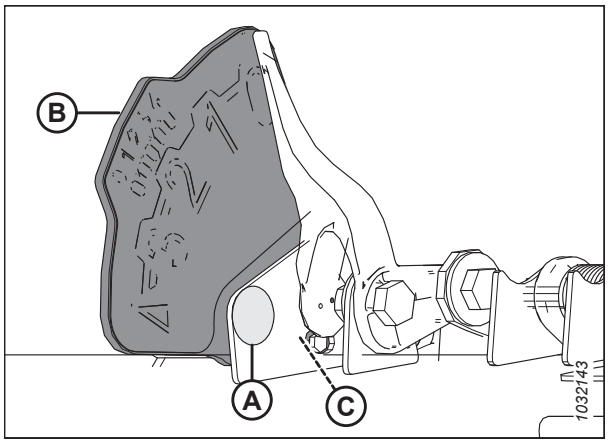
PIEZĪME:

Šo procedūru var veikt abās reljefa kopēšanas moduļa pusēs.

1. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
2. Pilnībā nolaidiet hederi.
3. Tītavas pilnībā nolaidiet.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Atvienojiet instalācijas spraudni P537 (C) no sensora reljefa kopēšanas moduļa kreisajā pusē.

   PIEZĪME:

   Ja reljefa kopēšanas augstuma indikatora sensora nomaiņa notiek moduļa labajā pusē, atvienojiet spraudni P539.
6. Noņemiet skrūvi (A).
7. Noņemiet indikatora plāksni (B) kopā ar sensoru.

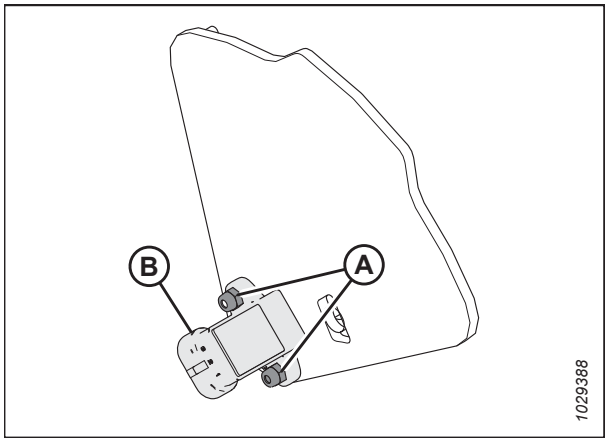


Attēls 3.415: Reljefa kopēšanas iestatīšanas indikators — kreisā puse

8. Noņemiet divas skrūves un uzgriežņus (A).
9. Noņemiet un izmetiet veco sensoru (B).
10. Uzstādiet jauno sensoru (B) ar spraudni vērstu uz leju.
11. Uzlieciet divas skrūves un uzgriežņus (A).

    PIEZĪME:

    Skrūvju galviņām jābūt tajā pašā pusē, kurā ir uzlīme.

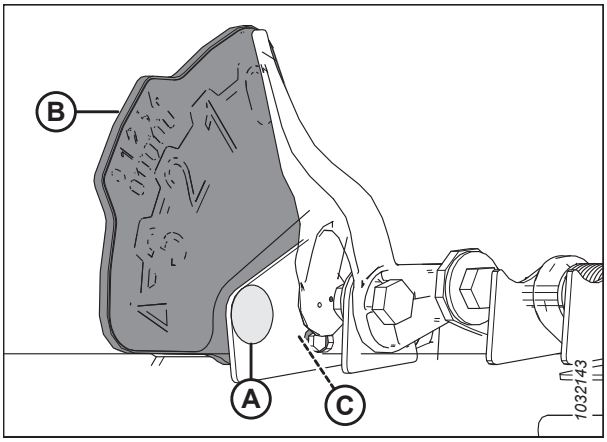


Attēls 3.416: Reljefa kopēšanas augstuma sensors

12. Uzstādiet indikatora plāksni (B) kopā ar sensoru.
13. Uzlieciet bultskrūvi (A).
14. Pievienojiet instalācijas spraudni (C).
15. Pārbaudiet sprieguma diapazonu. Norādījumus skatiet šeit: *3.10.3 Manuāla sprieguma robežvērtību pārbaude, lappuse 262*.

    PIEZĪME:

    Dažiem kombainiem spriegumu var pārbaudīt no kabīnes. Norādījumus skatiet sava kombaina lietošanas instrukcijā.



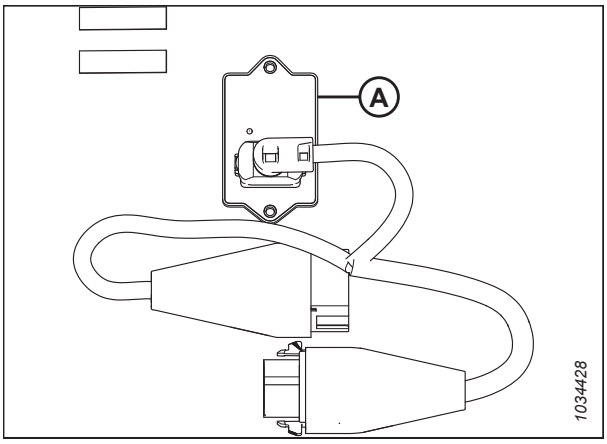
Attēls 3.417: Reljefa kopēšanas iestatīšanas indikators — kreisā puse

3.10.5 10 V adapteris — tikai New Holland kombainiem

New Holland kombainiem ar 10 V sistēmu ir nepieciešams 10 V adapteris, lai kalibrētu automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) funkciju.

Ja 10 V New Holland kombainam nav uzstādīts adapteris (A), AHHC izejā vienmēr būs 0 V neatkarīgi no sensora stāvokļa.

Lai pārbaudītu sensoru spriegumu, skatiet *Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — New Holland CR/CX sērija, lappuse 427* vai *3.10.3 Manuāla sprieguma robežvērtību pārbaude, lappuse 262*.



Attēls 3.418: 10 V adapteris (MD #7241)

3.10.6 Case IH 130 un 140 sērijas vidējas jaudas kombaini

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota Case IH 130. un 140. sērijas vidēja diapazona kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140

Lai automātiskās hedera augstuma vadības sensors darbotos pareizi, tam jādarbojas norādītajā sprieguma diapazonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

BRĪDINĀJUMS

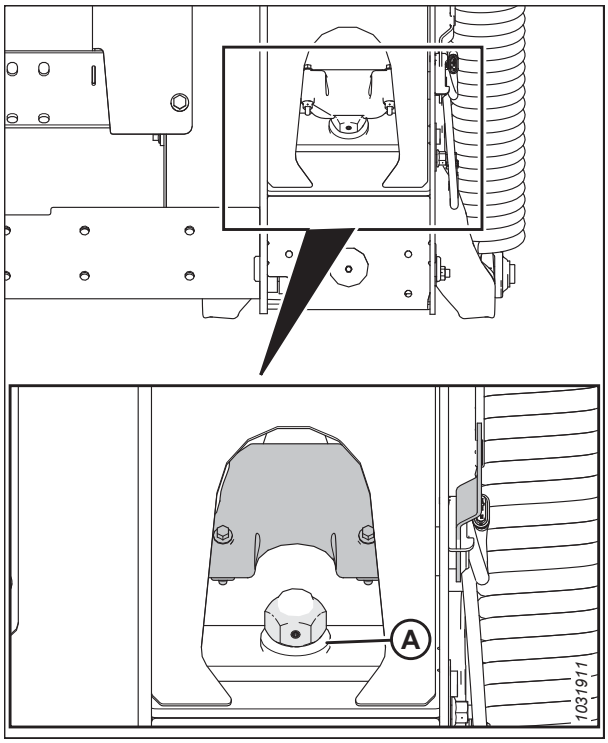
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Novietojiet hederu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes un atbloķējiet reljefa kopēšanu.

2. Pārbaudiet, vai reljefa kopēšanas bloķējuma posms ir uz apakšējām atdurēm (paplāksni [A] nevar pārvietot) abās pusēs.

   PIEZĪME:

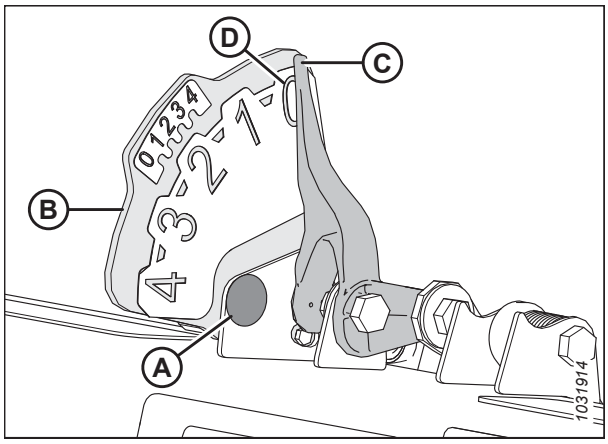
   Ja nākamo divu darbību laikā heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, spriegums darbības laikā var iziet ārpus diapazona, izraisot automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbības traucējumus. Ja heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, norādījumus skatiet šeit: *3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455*.



Attēls 3.419: Reljefa kopēšanas bloķējums

3. Ja rādītājs nav uz nulles, atlaidiet skrūvi (A) un bīdiet reljefa kopēšanas indikatora plāksni (B), līdz rādītājs (C) ir **0** (D).

4. Pievelciet skrūvi (A).



Attēls 3.420: Reljefa kopēšanas indikators

5. Pārliecinieties, ka hedera reljefa kopēšana ir atbloķēta.

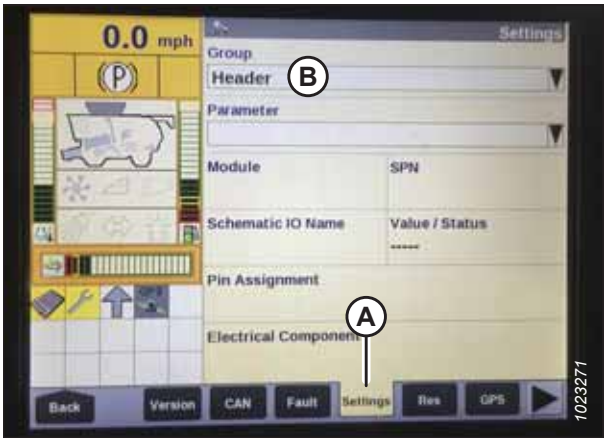
6. Kombaina displeja galvenajā lapā atlasiet DIAGNOSTICS (Diagnostika) (A). Tiek atvērta lapa DIAGNOSTICS (Diagnostika).



Attēls 3.421: Case IH kombaina displejs

7. Atlasiet SETTINGS (Iestatījumi) (A). Tiek atvērta lapa SETTINGS (Iestatījumi).

8. Izvēlnē GROUP (grupa) atlasiet HEADER (heders) (B).



Attēls 3.422: Case IH kombaina displejs

9. Izvēlnē PARAMETER (parametrs) atlasiet LEFT HEIGHT / TILT SENSOR (kreisais augstuma / slīpuma sensors) (A).



Attēls 3.423: Case IH kombaina displejs

10. Lapa SETTINGS (Iestatījumi) tiek atjaunināta, lai parādītu spriegumu laukā VALUE/STATUS (Vērtība/statuss) (A). Pilnībā nolaidiet padeves tvertni un pēc tam paceliet to 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes, lai redzētu pilnu sprieguma rādījumu diapazonu.



Attēls 3.424: Case IH kombaina displejs

Hedera iestatījumu ātrās uzziņas — Case IH 130. un 140. sērija

Izmantojiet nākamajā tabulā sniegto informāciju, lai ātri noskaidrotu ieteicamos FD2 sērijas FlexDraper® iestatījumus.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

Lai saņemtu detalizētus norādījumus, pārejiet pie Case IH 130 un 140 IH sērijas kombaina hedera iestatīšanas un kalibrēšanas darbību sadaļas.

Tabula 3.34 Hedera iestatījumi — Case IH 130. un 140. sērija

Iestatīšanas parametrs	Ieteicamais iestatījums	
Pļaušanas veids	Platforma	
Hedera spiediens, reljefa kopēšana	Nav uzstādīts	
HHC augstuma jutība[74]	Divu sensoru sistēma	250
	Viena sensora sistēma	180
HHC sasveres jutība	150	
Tītavu piedziņas veids	Standarta 19 zobu piedziņas ķēdesrats	4
	Pēc izvēles pieejams augsta griezes momenta 14 zobu piedziņas ķēdesrats	5
	Pēc izvēles pieejams augsta griezes momenta 10 zobu piedziņas ķēdesrats	6
Tītavu augstuma sensors	Jā	
Automātiska sasvere	Divu sensoru sistēma	JĀ
	Viena sensora sistēma	NĒ

74. Ja darbības laikā sākas meklēšana, samaziniet iestatījumu HUNTING (Meklēšana) par 20 punktiem, līdz meklēšana beidzas.

Hedera iestatīšana kombaina displejā — Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140

Lai iestatītu hederu darbam ar Case IH 5130/6130/7130 vai 5140/6140/7140 kombainu, kombaina displejā jāatver lapa HEADER SETUP (Hedera iestatīšana).

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Kombaina displeja galvenajā lapā atlasiet TOOLBOX (rīklodziņš) (A).



Attēls 3.425: Case IH kombaina displejs

2. Atlasiet cilni HEAD 1 (1. heders) (A). Tiks atvērta lapa HEADER SETUP 2 (2. hedera iestatīšana).

   PIEZĪME:

   Lai atrastu cilni HEAD 1 (1. heders), var būt nepieciešams ritināt pa labi, izmantojot sānu bultiņas (C).

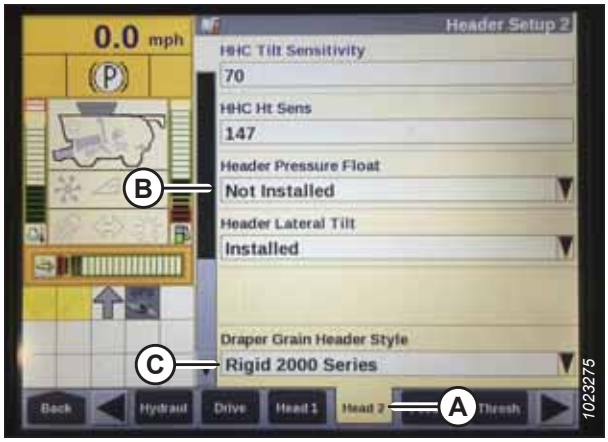
3. Izvēlnē CUTTING TYPE (pļaušanas veids) (B) atlasiet PLATFORM (platforma).



Attēls 3.426: Case IH kombaina displejs

4. Atlasiet cilni HEAD 2 (2. heders) (A). Tiks atvērta lapa HEADER SETUP 2 (2. hedera iestatīšana).

5. Izvēlnē HEADER PRESSURE FLOAT (hedera spiediens reljefa kopēšanai) (B) atlasiet NOT INSTALLED (nav uzstādīts).



Attēls 3.427: Case IH kombaina displejs

6. Atrodiet lauku HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC augstuma jutība) (A). Ievadiet šādus iestatījumus:

   - **Ja izmantojat divu sensoru sistēmu:** Iestatiet HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC augstuma jutība) uz 250.
   - **Ja izmantojat viena sensora sistēmu:** Iestatiet HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC augstuma jutība) uz 180.

   PIEZĪME:

   Ja darbības laikā sākas meklēšana, samaziniet iestatījumu HUNTING par 20 punktiem, līdz meklēšana beidzas.

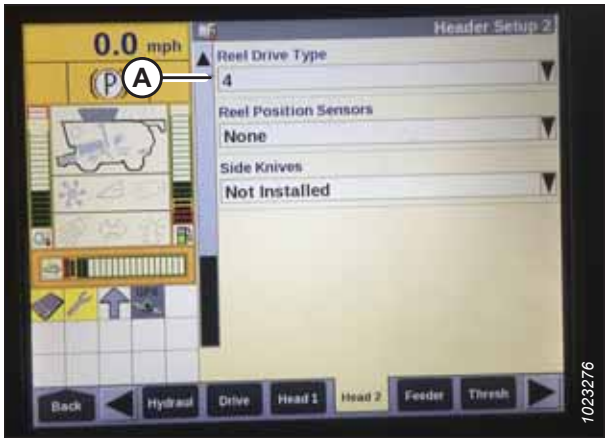
7. Iestatiet HHC TILT SENSITIVITY (slīpuma jutība) (B) uz 150. Palieliniet vai samaziniet pēc vajadzības.



Attēls 3.428: Case IH kombaina displejs

8. Izvēlnē REEL DRIVE TYPE (tītavu piedziņas veids) (A) atlasiet vienu šādām iespējām:

   - 4, ja izmantojat standarta 19 zobu piedziņas ķēdesratu.
   - 5, ja izmantojat papildu 14 zobu piedziņas ķēdesratu ar augstu griezes momentu.
   - 6, ja izmantojat papildu 10 zobu piedziņas ķēdesratu ar augstu griezes momentu.



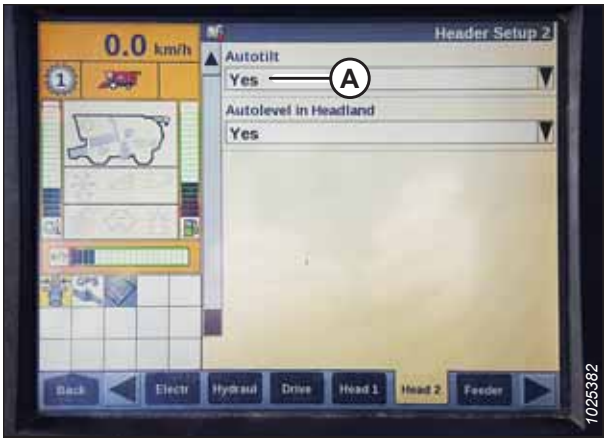
Attēls 3.429: Case IH kombaina displejs

9. Izvēlnē REEL HEIGHT SENSOR (tītavu augstuma sensors) (A) atlasiet YES (jā).



Attēls 3.430: Case IH kombaina displejs

10. Atrodiet lauku AUTOTILT (automātiska liekšana) (A).
    - **Ja izmantojat divu sensoru sistēmu:** Laukā AUTOTILT (automātiska liekšana) atlasiet YES (jā).
    - **Ja izmantojat viena sensora sistēmu:** Laukā AUTOTILT (automātiska liekšana) atlasiet NO (nē).



Attēls 3.431: Case IH kombaina displejs

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — Case IH 5130/6130/7130, 5140/6140/7140

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Šī darbība attiecas uz kombainiem, kuru programmatūras versija ir vecāka par 28.00. Norādījumus par AHHC kalibrēšanu kombainiem ar programmatūras versiju 28.00 vai jaunāku skatiet šeit: *Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — Case IH kombaini ar 28.00 vai jaunāku programmatūras versiju, lappuse 285*.

1. Lai skatītu programmatūras versiju, sākuma ekrānā atlasiet pogu DIAGNOSTICS (Diagnostika) un pēc tam atlasiet cilni A VERSION (Versija).



Attēls 3.432: Case IH kombaina displejs

PIEZĪME:

Ja hedera reljefa kopēšana ir iestatīta pārāk aptuveni, tas var kavēt AHHC kalibrēšanu. Lai nepieļautu, ka heders atdalās no reljefa kopēšanas moduļa, kalibrēšanas laikā var būt nepieciešams mainīt reljefa kopēšanas funkcijas iestatījumu uz precīzāku.

PIEZĪME:

Lai panāktu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbību, veiciet kalibrēšanu, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Pēc kalibrēšanas noregulējiet centrālo savienojumu vajadzīgajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

2. Pārliecinieties, vai centrālais posms ir iestatīts uz **D**.
3. Pārliecinieties, vai visi elektriskie un hidrauliskie savienojumi starp hederu un reljefa kopēšanas moduli darbojas.
4. Iedarbiniet kombaina dzinēju, taču **NEIESLĒDZIET** kuļaparātu vai padeves tvertni.
5. Sameklējiet slēdzi HEADER CONTROL (Hedera vadība) uz labās konsoles un iestatiet to stāvoklī HT (tas ir AHHC režīms).
6. Turiet nospiestu pogu UZ LEJU 10 sekundes vai tik ilgi, līdz kombaina padeves tvertne ir nolaista līdz galam (padeves tvertne pārtrauc kustību).
7. Nospiediet pogu RAISE (Pacelt) un turiet to nospiestu, līdz padeves tvertne paceļas līdz galam uz augšu. Tvertne uz 5 sekundēm apstājas 61 cm (2 pēdas) virs zemes, pēc tam turpina kustību uz augšu. Tas norāda, ka kalibrēšana ir sekmīga.

   PIEZĪME:

   Ja AHHC kalibrācijas procedūras pabeigšanas nolūkos reljefa kopēšanas iestatījums tika mainīts uz smagāku, pēc kalibrēšanas noregulējiet to līdz ieteicamam reljefa kopēšanas darba iestatījumam.

Pļaušanas augstuma priekšiestatījumu iestatīšana — Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140

Kad kabīnes kombaina displejs ir konfigurēts, varat izmantot iepriekš iestatīto pļaušanas augstumu.

PIEZĪME:

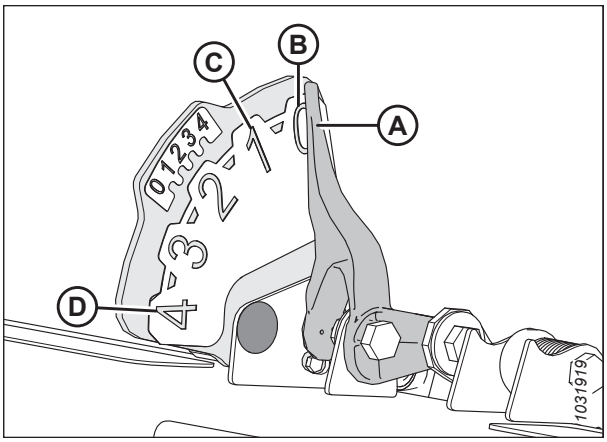
Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Indikatoram (A) jāatrodas 0 stāvoklī (B), kad heders ir 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes. Ja heders atrodas uz zemes, indikatoram jābūt stāvoklī 1 (C), ja zemes spiediens ir zems, un stāvoklī 4 (D), ja zemes spiediens ir augsts. Kultūraugu un augsnes apstākļi nosaka, cik lielā mērā tiek izmantota reljefa kopēšanas funkcija. Ideāls iestatījums ir pēc iespējas vieglāks, bez hedera lēkāšanas vai kultūraugu izlaišanas. Strādājot ar smagiem iestatījumiem, priekšlaicīgi nodilst izkapts nodiluma plāksnes.



Attēls 3.433: Reljefa kopēšanas indikators

1. Pieslēdziet kuļaparātu un hederu.
2. Manuāli paceliet vai nolaidiet hederu līdz vēlamajam pļaušanas augstumam.
3. Nospiediet 1 uz pogas (A). Blakus pogai iedegas dzeltenas krāsas lampiņa.

   PIEZĪME:

   Veidojot sākotnējos iestatījumus, vienmēr iestatiet hedera stāvokli pirms tītavu stāvokļa iestatīšanas. Ja hedera un tītavu iestatījumi tiek norādīti vienlaikus, tītavu iestatījums netiek saglabāts.
4. Manuāli paceliet vai nolaidiet tītavas līdz vēlamajam darba augstumam.
5. Nospiediet 1 uz pogas (A). Blakus pogai iedegas dzeltena lampiņa.
6. Manuāli paceliet vai nolaidiet hederu līdz otrajam vēlamajam pļaušanas augstumam.
7. Nospiediet 2 uz pogas (A). Blakus pogai iedegas dzeltena lampiņa.
8. Manuāli paceliet vai nolaidiet tītavas līdz vēlamajam darba augstumam.
9. Nospiediet 2 uz pogas (A). Blakus pogai iedegas dzeltena lampiņa.



Attēls 3.434: Case kombaina konsole



Attēls 3.435: Case kombaina konsole

Bultiņām uz augšu un uz leju nav jāparādās lodziņā MANUAL HEIGHT (manuāli iestatāms augstums) (A) lapā RUN 1 (izpildes lapa 1) kombaina displejā. Tas norāda, ka automātiskā hedera augstuma vadība (AHAV) darbojas.



Attēls 3.436: Case kombaina displejs — izpildes lapa 1

10. Lai aktivizētu priekšiestatījumus, aktivizējiet AHAV pogu (A), lai novietotu hederu uz zemes. Lai iespējotu pirmo priekšiestatījumu, vienreiz pieskarieties pogai. Lai iespējotu otro priekšiestatījumu, divreiz pieskarieties pogai.

    Lai paceltu hederu maksimālā darba augstumā, turiet nospiestu pogu MAINĪT vadības roktura aizmugurē, vienlaikus pieskaroties pogai AHAV (A).



Attēls 3.437: Case kombaina vadības rokturis

11. Maksimālo darba augstumu var regulēt kombaina displeja lapā HEADER SETUP (hedera iestatīšana). Ievadiet vēlamo augstumu laukā MAXIMUM WORKING HEIGHT (maksimālais darba augstums) (A).



Attēls 3.438: Case kombaina displejs — hedera iestatīšanas lapa

12. Ja nepieciešams mainīt kādu no priekšiestatījumiem, šo iestatījumu var precizēt ar pogu (A) kombaina konsolē.



Attēls 3.439: Case kombaina konsole

3.10.7 Case IH, 120., 230., 240. un 250. sērijas kombaini

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota Case IH 120., 230., 240. un 250. sērijas vidēja diapazona kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — Case IH, 120., 230., 240. un 250. sērijas kombaini

Lai automātiskā hedera augstuma vadības sistēma (AHHC) darbotos pareizi, hedera augstuma sensoriem jānosūta pareizi sprieguma rādījumi. Sensora rezultātu var skatīt, izmantojot kombaina displeju.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

BĪSTAMI

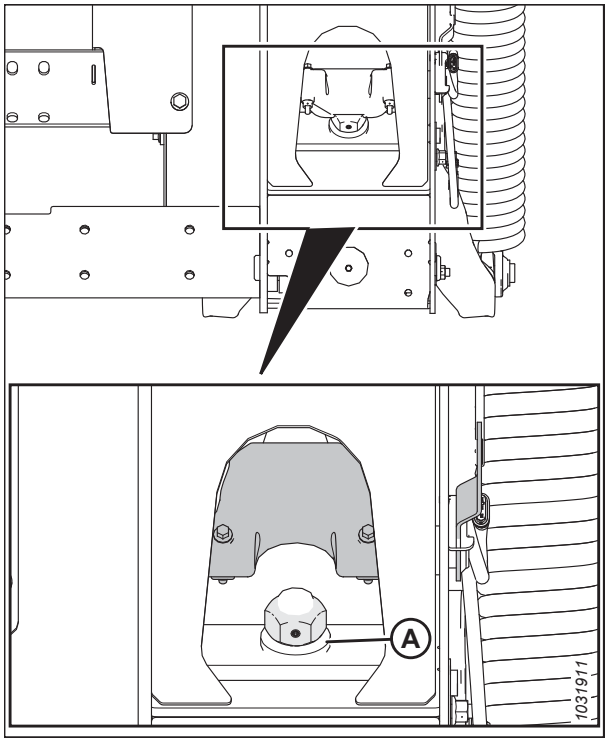
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Novietojiet hederu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes un atbloķējiet reljefa kopēšanu.

2. Pārbaudiet, vai reljefa kopēšanas bloķējuma posms ir uz apakšējām atdurēm (paplāksni [A] nevar pārvietot) abās pusēs.

   PIEZĪME:

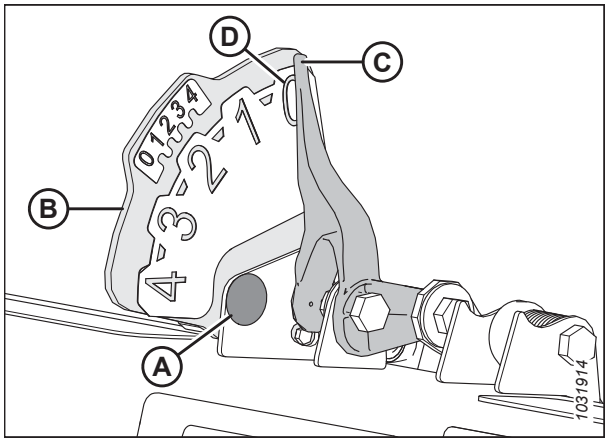
   Ja nākamo divu darbību laikā heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, spriegums darbības laikā var iziet ārpus diapazona, izraisot automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbības traucējumus. Ja heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, norādījumus skatiet šeit: *3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455*.



Attēls 3.440: Reljefa kopēšanas bloķējums

3. Ja rādītājs nav uz nulles, atlaidiet skrūvi (A) un bīdiet reljefa kopēšanas indikatora plāksni (B), līdz rādītājs (C) ir **0** (D).

4. Pievelciet skrūvi (A).

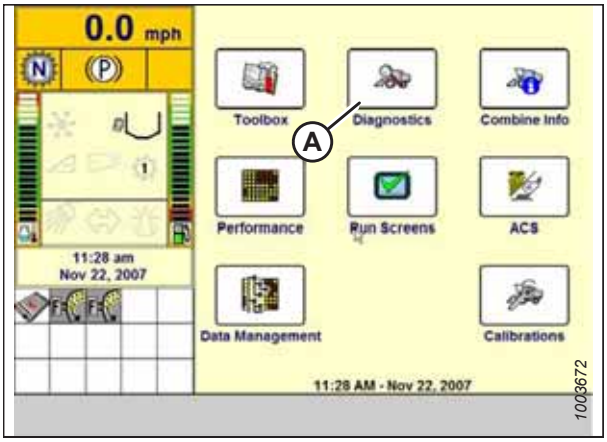


Attēls 3.441: Reljefa kopēšanas indikators

5. Pārliecinieties, ka hedera reljefa kopēšana ir atbloķēta.

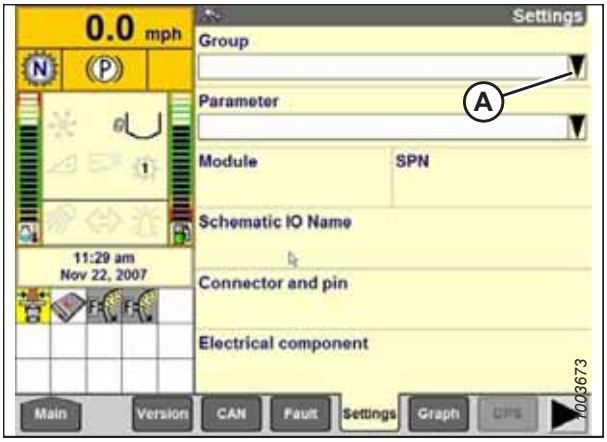
6. Atlasiet DIAGNOSTICS (diagnostika) (A) lapā MAIN (galvenā). Atveras lapa DIAGNOSTICS (diagnostika).

7. Atlasiet SETTINGS (iestatījumi). Atveras lapa SETTINGS (iestatījumi).



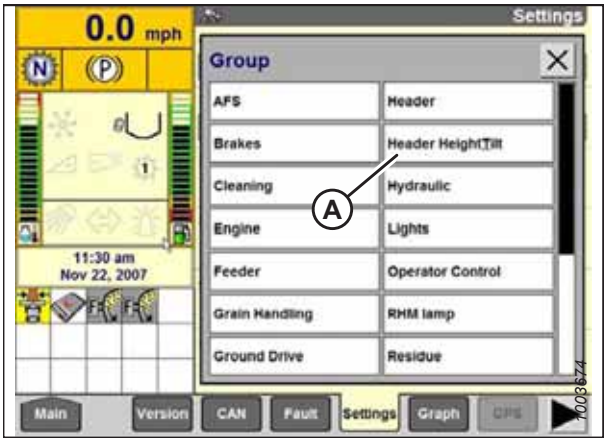
Attēls 3.442: Case IH kombaina displejs

8. Atlasiet nolaižamo izvēlni GROUP (Grupa) (A). Atveras dialoglodziņš GROUP (grupa).



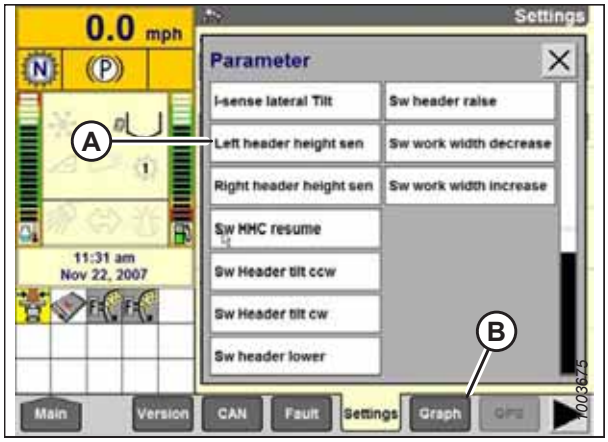
Attēls 3.443: Case IH kombaina displejs

9. Atlasiet HEADER HEIGHT / TILT (hedera augstums / slīpums) (A). Atveras lapa PARAMETER (parametrs).



Attēls 3.444: Case IH kombaina displejs

10. Atlasiet LEFT HEADER HEIGHT SEN (kreisais hedera augstuma sensors) (A) un pēc tam atlasiet pogu GRAPH (diagramma) (B). Precīzs spriegums ir norādīts lapas augšpusē. Paceliet un nolaidiet hederu, lai redzētu pilnu sprieguma rādījumu diapazonu.



Attēls 3.445: Case IH kombaina displejs

Hedera iestatījumu ātrās uzziņas — Case IH 120., 230., 240. un 250. sērija

Izmantojiet šajā tabulā sniegto informāciju, lai ātri noskaidrotu ieteicamos 2. sērijas stiebru pacēlāja hedera iestatījumus.

PIEZĪME:

Iestatījumu opcijas atšķiras atkarībā no kombaina programmatūras versijas. 28.00 vai jaunāka versija: skatiet tabulu*3.35, lappuse 280*; vecākas versijas: skatiet tabulu*3.36, lappuse 281*.

Lai saņemtu detalizētus norādījumus, pārejiet pie Case IH 120., 230., 240. un 250. sērijas kombaina hedera iestatīšanas un kalibrēšanas darbību sadaļas.

Tabula 3.35 Header iestatījumi — Case IH 120., 230., 240. un 250. sērija (programmatūras versija 28.00 vai jaunāka)

Iestatīšanas parametrs	Ieteicamais iestatījums	
Hedera apakšveids	2000	
Rāmja veids	Flex	
Hedera sensori	Iespējot	
Hedera spiediens, reljefa kopēšana	Nē	
Augstuma/sasveres reakcija	Ātra	
Automātiska augstuma ignorēšana	Jā	
HHC augstuma jutība[75]	Divu sensoru sistēma	250
	Viena sensora sistēma	180
HHC sasveres jutība	150	
Tītavu augstuma sensors	Jā	
Automātiska sasvere	Divu sensoru sistēma	Jā
	Viena sensora sistēma	Nē

75. Ja darbības laikā sākas meklēšana, samaziniet iestatījumu HUNTING (Meklēšana) par 20 punktiem, līdz meklēšana beidzas.

Tabula 3.36 Header iestatījumi — Case IH 120., 230., 240. un 250. sērija (programmatūras versija vecāka par 28.00)

Iestatīšanas parametrs	Ieteicamais iestatījums	
Hedera veids	Flexhead	
Automātiskā tītavu ātruma pielāgošana	133	
Hedera spiediens, reljefa kopēšana	Nē	
Tītavu piedziņa	Hidrauliska	
Tītavu garenvirziens	Jā	
HHC augstuma jutība[76]	Divu sensoru sistēma	250
	Viena sensora sistēma	180
HHC sasveres jutība	150	
Atgāzuma kontrole	Jā	
Hedera atgāzuma sasvere	Jā	
Hedera veids (cilne Head2)	Stiebru pacēlājs	
Pļaušanas veids	Platforma	
Hedera platums	Iestatīts atbilstoši hedera specifikācijai	
Hedera lietošana	Iestatīts atbilstoši hedera specifikācijai	
Tītavu augstuma sensors	Jā	
Automātiska sasvere	Divu sensoru sistēma	Jā
	Viena sensora sistēma	Nē

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — Case IH120., 230., 240. un 250. sērijas kombaini

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Šī procedūra attiecas uz kombainiem, kuru programmatūras versija ir agrāka kā 28.00. Norādījumus par AHAV kalibrēšanu kombainiem ar programmatūras versiju 28.00 vai jaunāku skatiet *Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — Case IH kombaini ar 28.00 vai jaunāku programmatūras versiju, lappuse 285*.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

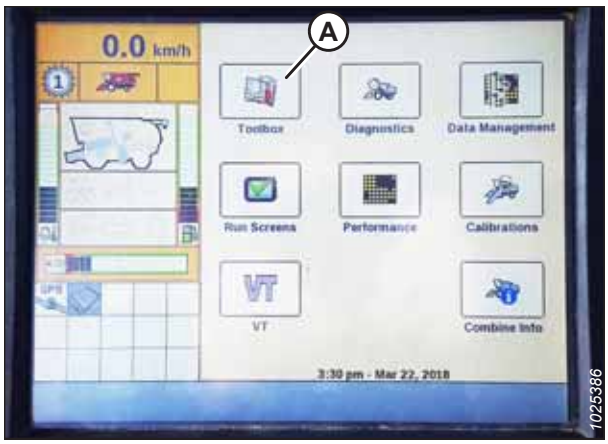
Ja hedera reljefa kopēšana ir iestatīta pārāk aptuveni, tas var kavēt AHHC kalibrēšanu. Kalibrācijas procedūrai var būt nepieciešams uzstādīt smagāku reljefa kopēšanas iestatījumu, lai heders neatdalītos no reljefa kopēšanas moduļa.

PIEZĪME:

Lai nodrošinātu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) veiktspēju, šīs darbības veiciet, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Kad iestatīšana un kalibrēšana pabeigta, noregulējiet centrālo posmu vēlamajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

76. Ja darbības laikā sākas meklēšana, samaziniet iestatījumu HUNTING (Meklēšana) par 20 punktiem, līdz meklēšana beidzas.

1. Pārliecinieties, vai centrālais posms ir iestatīts uz **D**.
2. Pārliecinieties, vai visi elektriskie un hidrauliskie savienojumi starp hederu un reljefa kopēšanas moduli darbojas.
3. Atlasiet TOOLBOX (rīklodziņš) (A) lapā MAIN (galvenā).



Attēls 3.446: Case IH kombaina displejs

4. Atlasiet cilni HEADER (heders) (A).

   PIEZĪME:

   Lai atrastu cilni HEADER (heders), var būt nepieciešams ritināt pa labi, izmantojot sānu bultiņas (C).

5. Iestatiet opciju HEADER STYLE (Hedera stils) (B).



Attēls 3.447: Case IH kombaina displejs

6. Iestatiet AUTO REEL SPEED SLOPE (Automātiskā tītavu ātruma pielāgošana).

   PIEZĪME:

   AUTO REEL SPEED SLOPE (Automātiskā tītavu ātruma pielāgošana) vērtība automātiski uztur tītavu ātrumu attiecībā pret gaitas ātrumu. Piemēram, ja vērtība ir iestatīta uz 133, tītavas griežas ātrāk par gaitas ātrumu. Tītavu ātrumam parasti jābūt lielākam par kombaina gaitas ātrumu; tomēr regulējiet vērtību atkarībā no kultūraugu stāvokļa.

7. Iestatiet opciju HEADER PRESSURE FLOAT (Hedera spiediena reljefa kopēšana) uz NO (Nē), ja tāds ir aprīkojumā, un pārliecinieties, ka opcija REEL DRIVE (Tītavu piedziņa) ir iestatīta uz HYDRAULIC (Hidrauliska).



Attēls 3.448: Case IH kombaina displejs

8. Iestatiet opciju REEL FORE-BACK (Tītavu garenvirziens) uz YES (Jā) (ja attiecas).



Attēls 3.449: Case IH kombaina displejs

9. Atrodiet lauku HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC augstuma jutība) (A) un iestatiet to šādi:

   - **Ja izmantojat divu sensoru sistēmu:** Iestatiet HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC augstuma jutība) uz 250.
   - **Ja izmantojat viena sensora sistēmu:** Iestatiet HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC augstuma jutība) uz 180.

   PIEZĪME:

   Ja darbības laikā sākas meklēšana, samaziniet šo iestatījumu par 20 punktiem, līdz meklēšana beidzas.

10. Iestatiet HHC TILT SENSITIVITY (HHC sasveres jutība) (B) uz 150. Palieliniet vai samaziniet jutību pēc vajadzības.



Attēls 3.450: Case IH kombaina displejs

11. Iestatiet FORE/AFT CONTROL (Garenvirziena vadība) un HDR FORE/AFT TILT (HDR sasvere garenvirzienā) uz YES (Jā) (ja attiecas).



Attēls 3.451: Case IH kombaina displejs

12. Lapas apakšā nospiediet HEAD2 (A).

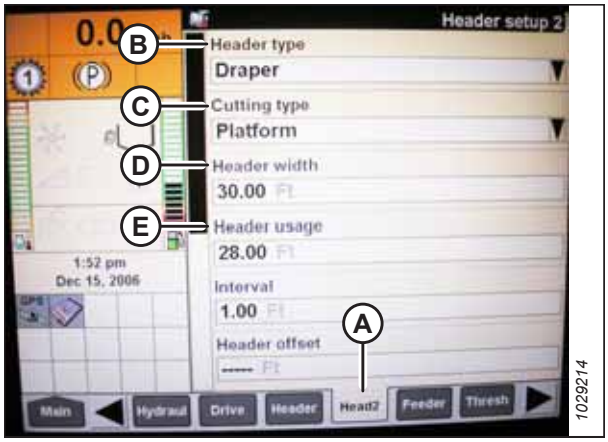
13. Pārliecinieties, ka HEADER TYPE (Hedera veids) (B) iestatījums ir DRAPER (Stiebru pacēlājs).

    PIEZĪME:

    Ja hedera elektroinstalācijā ir pieslēgts atpazīšanas rezistors, jūs to nevarēsit mainīt.

14. Iestatiet CUTTING TYPE (pļaušanas veids) (C) uz PLATFORM (platforma).

15. Iestatiet parametru HEADER WIDTH (Hedera platums) (D) un HEADER USAGE (Hedera lietojums) (E) atbilstošās vērtības.



Attēls 3.452: Case IH kombaina displejs

16. Izvēlnē REEL HEIGHT SENSOR (tītavu augstuma sensors) atlasiet YES (jā) (A).



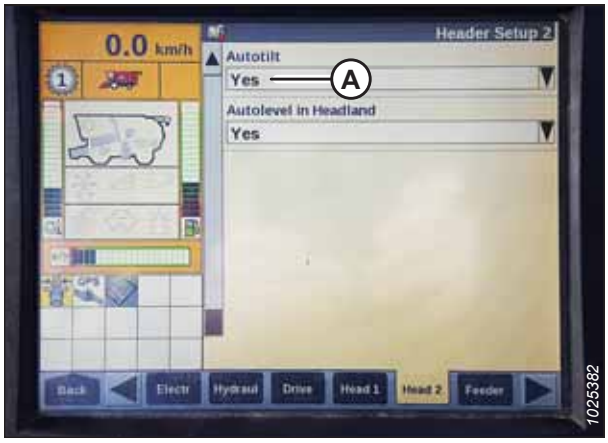
Attēls 3.453: Case IH kombaina displejs

17. Atrodiet lauku AUTOTILT (Automātiska sasvere) (A) un iestatiet to šādi:

    - **Ja izmantojat divu sensoru sistēmu:** Laukā AUTOTILT (Automātiska sasvere) atlasiet YES (Jā).
    - **Ja izmantojat viena sensora sistēmu:** Laukā AUTOTILT (Automātiska sasvere) atlasiet NO (Nē).

    PIEZĪME:

    Ja AHHC kalibrācijas pabeigšanas nolūkos reljefa kopēšanas iestatījums tika mainīts uz smagāku, pēc kalibrēšanas noregulējiet to līdz ieteicamam reljefa kopēšanas darba iestatījumam.



Attēls 3.454: Case IH kombaina displejs

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — Case IH kombaini ar 28.00 vai jaunāku programmatūras versiju

Kalibrējiet automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izvadi atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Lai skatītu programmatūras versiju, sākuma ekrānā atlasiet pogu DIAGNOSTICS (Diagnostika) un pēc tam atlasiet cilni A VERSION (Versija).

   PIEZĪME:

   Ja hedera reljefa kopēšana ir iestatīta pārāk aptuveni, tas var kavēt AHHC kalibrēšanu. Kalibrēšanas procedūrai var būt ieteicams izvēlēties smagāku reljefa kopēšanas iestatījumu, lai heders neatdalītos no reljefa kopēšanas moduļa.

   PIEZĪME:

   Lai nodrošinātu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) rezultātu, šīs darbības veiciet ar centrālā posma iestatījumu **D**. Kad iestatīšana un kalibrēšana ir pabeigta, noregulējiet centrālo posmu vajadzīgajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

2. Iestatiet hedera centrālo posmu uz **D**.

3. Uzceliet hederu uz apakšējām atdurēm un atbloķējiet reljefa kopēšanas moduli.

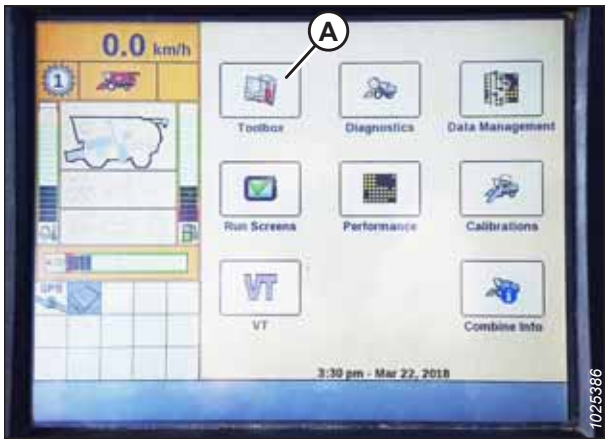
4. Novietojiet spārnus bloķētā stāvoklī.



Attēls 3.455: Case IH kombaina displejs

Iestatījumu pielāgošana kombaina displejā

5. Atlasiet TOOLBOX (rīklodziņš) (A) lapā MAIN (galvenā).

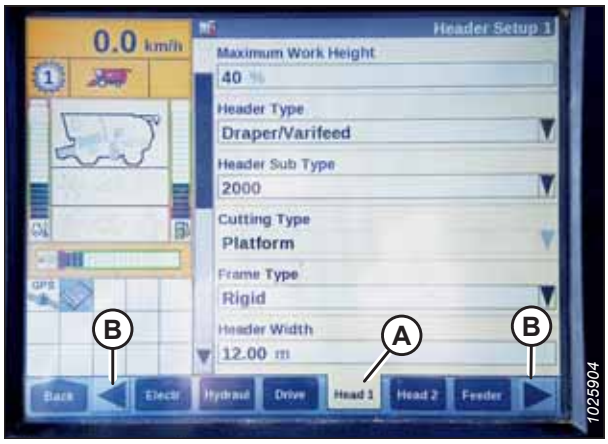


Attēls 3.456: Case IH kombaina displejs

6. Atlasiet cilni HEAD 1 (heders) (A).

   PIEZĪME:

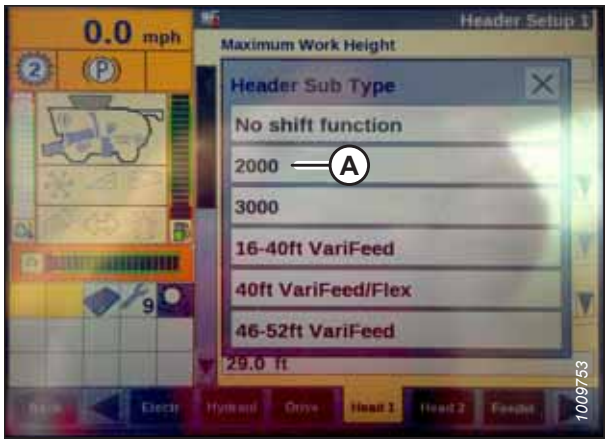
   Lai atrastu cilni HEAD 1 (heders), var būt nepieciešams ritināt pa labi, izmantojot sānu bultiņas (B).



Attēls 3.457: Case IH kombaina displejs

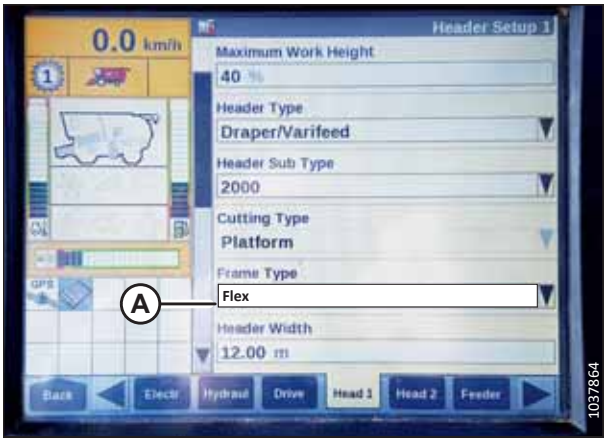
7. Atrodiet lauku HEADER SUB TYPE (hedera paveids).

8. Atlasiet 2000 (A).



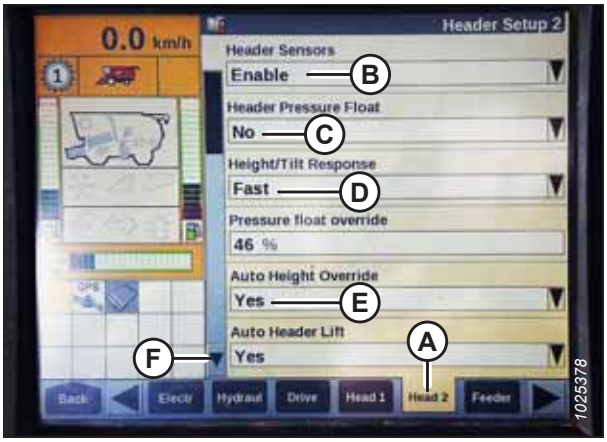
Attēls 3.458: Case IH kombaina displejs

9. Atgriezieties lapā Head 1 (1. heders) un nolaižamajā izvēlnē FRAME TYPE (Rāmja veids) (A) izvēlieties FLEX (Elastīga).



Attēls 3.459: Case IH kombaina displejs

10. Atlasiet cilni HEAD 2 (heders) (A).
11. Laukā HEADER SENSORS (hedera sensori) (B) atlasiet ENABLE (iespējot).
12. Laukā HEADER PRESSURE FLOAT (hedera spiediena reljefa kopēšana) (C) atlasiet NO (nē).
13. Laukā HEIGHT / TILT RESPONSE (augstuma / slīpuma maiņas dinamika) (D), atlasiet FAST (strauji).
14. Laukā AUTO HEIGHT OVERRIDE (automātiskā augstuma ignorēšana) (E) atlasiet YES (jā).
15. Nospiediet bultiņu uz leju (F), lai pārietu uz nākamo lapu.



Attēls 3.460: Case IH kombaina displejs

16. Atrodiet lauku HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC augstuma jutība) (A) un iestatiet to šādi:
    - **Ja izmantojat viena sensora sistēmu:** Iestatiet HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC augstuma jutība) uz 180.
    - **Ja izmantojat divu sensoru sistēmu:** Iestatiet HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC augstuma jutība) uz 250.

    PIEZĪME:

    Ja darbības laikā sākas meklēšana, samaziniet šo iestatījumu par 20 punktiem, līdz meklēšana beidzas.
17. Iestatiet HHC TILT SENSITIVITY (HHC sasveres jutība) (B) uz 150. Palieliniet vai samaziniet jutību pēc vajadzības.



Attēls 3.461: Case IH kombaina displejs

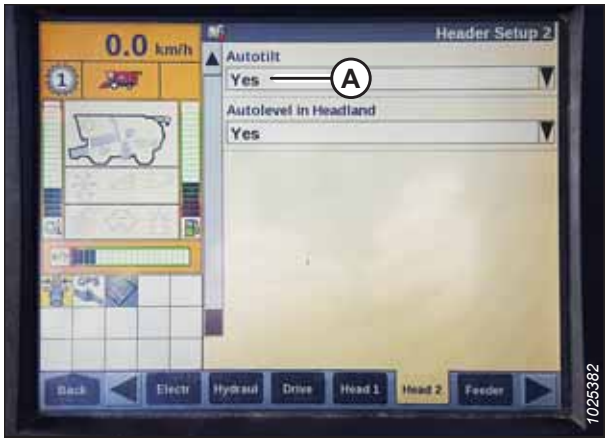
18. Izvēlnē REEL HEIGHT SENSOR (tītavu augstuma sensors) atlasiet YES (jā) (A).



Attēls 3.462: Case IH kombaina displejs

19. Ritiniet līdz laukam AUTOTILT (Automātiska sasvere) (A) un iestatiet to šādi:

    - **Ja izmantojat divu sensoru sistēmu:** Laukā AUTOTILT (Automātiska sasvere) atlasiet YES (Jā).
    - **Ja izmantojat viena sensora sistēmu:** Laukā AUTOTILT (Automātiska sasvere) atlasiet NO (Nē).



Attēls 3.463: Case IH kombaina displejs

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana

20. Kombaina displejā atlasiet CALIBRATION (Kalibrācija) un nospiediet labo bulttaustiņu lai atvērtu informācijas lodziņu.

21. Atlasiet HEADER (Heders) (A) un nospiediet ENTER. Tiek atvērts dialoglodziņš CALIBRATION (Kalibrācija).

    PIEZĪME:

    Lai pārskatītu opcijas, varat izmantot navigācijas taustiņus UP (Uz augšu) un DOWN (Uz leju)



Attēls 3.464: Case IH kombaina displejs

22. Veiciet kalibrēšanas darbības tādā secībā, kādā tās parādās dialoglodziņā. Kalibrācijas laikā displejs automātiski atjaunināsies, lai parādītu nākamo darbību.

    PIEZĪME:

    Nospiežot taustiņu ESC jebkuras darbības laikā vai nelietojot sistēmu ilgāk par 3 minūtēm, kalibrācija tiek apturēta.

    PIEZĪME:

    Kombaina operatora rokasgrāmatā ir sniegts kļūdu kodu skaidrojums.

23. Ja visas darbības ir pabeigtas, lapā tiek parādīts paziņojums CALIBRATION SUCCESSFUL (Kalibrēšana sekmīga). Aizveriet izvēlni CALIBRATION (Kalibrēšana), nospiežot taustiņu ENTER vai ESC.

    PIEZĪME:

    Ja AHHC kalibrācijas pabeigšanas nolūkos reljefa kopēšanas iestatījums tika mainīts uz smagāku, pēc kalibrēšanas noregulējiet to uz ieteicamo reljefa kopēšanas iestatījumu.



Attēls 3.465: Case IH kombaina displejs

24. Pārliecinieties, ka monitorā ir redzama ikona AUTOMĀTISKAIS AUGSTUMS (A) un tā tiek parādīta, kā parādīts vietā (B). Ja heders ir iestatīts pļaušanai pie zemes, tiek pārbaudīts, vai kombains pareizi izmanto hedera sensoru, lai uztvertu zemes spiedienu.

    PIEZĪME:

    Ikonas (A) un (B) monitorā parādās tikai pēc kuļaparāta un hedera ieslēgšanas un pēc tam, kad vadības panelī ir nospiesta poga HEADER RESUME (Atsākt izmantot hederu).

    PIEZĪME:

    Lauks AUTO HEIGHT (Automātiskais augstums) (B) var būt redzams jebkurā no cilnēm RUN (Izpilde), ne vienmēr RUN 1 cilnē (1. izpilde).



Attēls 3.466: Case IH kombaina displejs

Tītavu augstuma sensora sprieguma pārbaude — Case IH kombaini

Tītavu augstuma sensoru izejas spriegumu var pārbaudīt, izmantojot kombaina kabīnes displeju.

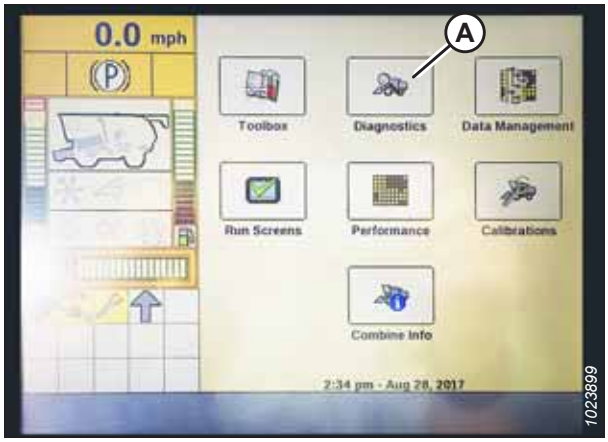
BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Kombaina displeja galvenajā lapā atlasiet DIAGNOSTICS (Diagnostika) (A). Tiek atvērta lapa DIAGNOSTICS (Diagnostika).



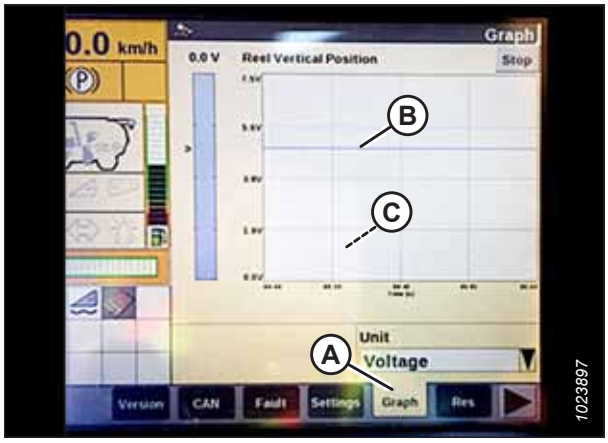
Attēls 3.467: Case IH kombaina displejs

2. Atlasiet cilni SETTINGS (Iestatījumi) (A). Tiek atvērta lapa SETTINGS (Iestatījumi).
3. Izvēlnē GROUP (grupa) atlasiet HEADER (heders) (B).
4. Izvēlnē PARAMETER (parametrs) atlasiet REEL VERTICAL POSITION (tītavu vertikālā pozīcija) (C).



Attēls 3.468: Case IH kombaina displejs

5. Atlasiet cilni GRAPH (diagramma) (A). Parādās REEL VERTICAL POSITION (Tītavu vertikālais stāvoklis) diagramma.
6. Nolaidiet tītavas, lai skatītu apakšējo spriegumu (B). Spriegumam jābūt 4,1–4,5 V.
7. Paceliet tītavas, lai skatītu apakšējo spriegumu (C). Spriegumam jābūt 0,5–0,9 V.
8. Jā kāds no spriegumiem ir ārpus diapazona, skatiet *Tītavu augstuma sensora pārbaude un regulēšana, lappuse 217*.



Attēls 3.469: Case IH kombaina displejs

Priekšiestatīta pļaušanas augstuma iestatīšana — Case IH, 120, 230, 240 un 250 sērijas kombaini

Pēc tam, kad automātiskā hedera augstuma vadības sistēma (AHHC) ir konfigurēta darbam ar hederu, varat iestatīt iepriekš iestatīto pļaušanas augstumu.

BĪSTAMI

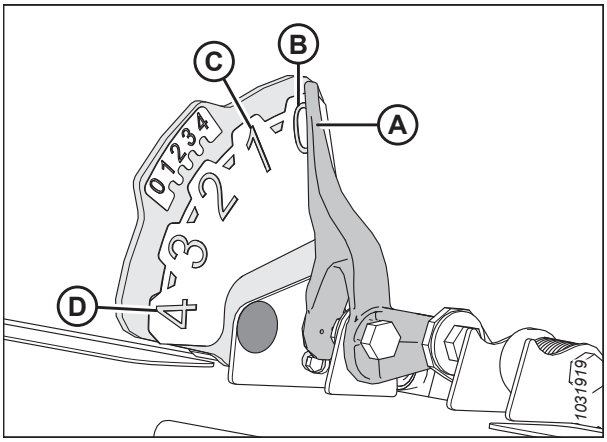
Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Indikatoram (A) jāatrodas 0 stāvoklī (B), kad heders ir 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes. Ja heders atrodas uz zemes, indikatoram jābūt stāvoklī 1 (C), ja zemes spiediens ir zems, un stāvoklī 4 (D), ja zemes spiediens ir augsts. Kultūraugu un augsnes apstākļi nosaka, cik lielā mērā tiek izmantota reljefa kopēšanas funkcija. Ideāls iestatījums ir pēc iespējas vieglāks, bez hedera lēkāšanas vai kultūraugu izlaišanas. Strādājot ar smagiem iestatījumiem, priekšlaicīgi nodilst izkapts nodiluma plāksnes.



Attēls 3.470: Reljefa kopēšanas indikators

1. Ieslēdziet kuļaparātu un hederu.
2. Manuāli paceliet vai nolaidiet hederu līdz vēlamajam pļaušanas augstumam.
3. Nospiediet slēdzi SET #1 (Iestatīt #1) (A). Pie slēdža (A) iedegsies gaismas indikators.

   PIEZĪME:

   Lai precīzi noregulētu, izmantojiet slēdzi (C).

   PIEZĪME:

   Iestatot sākotnējos iestatījumus, vienmēr iestatiet hedera stāvokli pirms tītavu stāvokļa iestatīšanas. Ja hedera un tītavu iestatījumi tiek norādīti vienlaikus, tītavu iestatījums netiek saglabāts.
4. Manuāli paceliet vai nolaidiet tītavas līdz vēlamajai pozīcijai.
5. Nospiediet slēdzi SET #1 (Iestatīt #1) (A). Pie slēdža (A) iedegsies gaismas indikators.
6. Manuāli paceliet vai nolaidiet hederu līdz otrajam vēlamajam pļaušanas augstumam.
7. Nospiediet slēdzi SET #2 (Iestatīt #2) (B). Pie slēdža (B) iedegsies gaismas indikators.



Attēls 3.471: Case kombaina vadības ierīces

8. Manuāli paceliet vai nolaidiet tītavas līdz otrajai vēlamajai darba pozīcijai.

9. Nospiediet slēdzi SET #2 (Iestatīt #2) (B). Pie slēdža (B) iedegsies gaismas indikators.

10. Lai pārslēgtu iestatījumus, nospiediet HEADER RESUME (Atsākt izmantot hederu) (A).

11. Lai paceltu hederu, turiet nospiestu pogu SHIFT (B) vadības roktura aizmugurē un nospiediet slēdzi HEADER RESUME (Atsākt izmantot hederu) (A). Lai nolaistu hederu, vienu reizi nospiediet HEADER RESUME (Atsākt izmantot hederu) (A), lai atgrieztos pie iepriekš iestatītā hedera augstuma.

    PIEZĪME:

    Nospiežot slēdžus HEADER RAISE/LOWER (Pacelt/nolaist hederu) (C) un (D), tiek izslēgts režīms AUTO HEIGHT (Automātisks augstums). Nospiediet HEADER RESUME (Atsākt izmantot hederu) (A), lai atkārtoti ieslēgtu režīmu AUTO HEIGHT (Automātiskais augstums).



Attēls 3.472: Case kombaina vadības ierīces

3.10.8 Challenger® un Massey Ferguson® 6. un 7. sērijas kombaini

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota Challenger® un Massey Ferguson® 6. un 7. sērijas kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — Challenger® un Massey Ferguson®

Lai automātiskās hedera augstuma vadības sensors darbotos pareizi, tam jādarbojas norādītajā sprieguma diapazonā.

BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

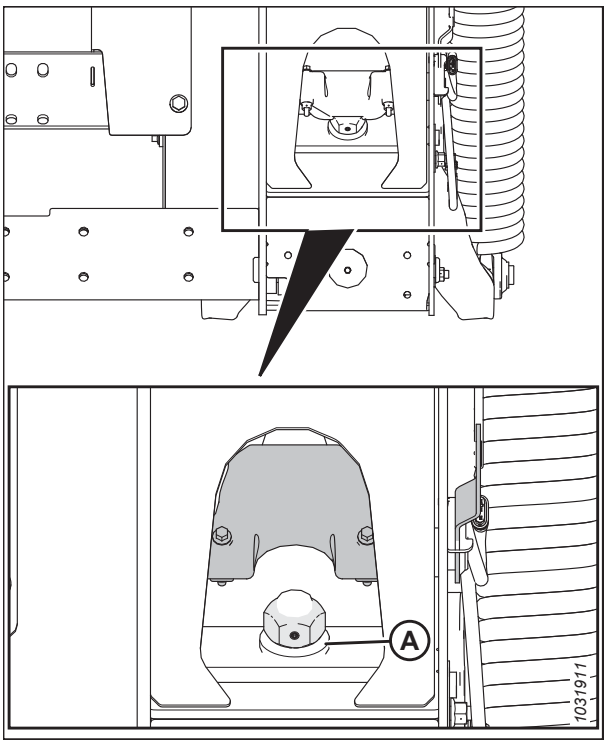
Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Novietojiet hederu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes un atbloķējiet reljefa kopēšanu.

2. Pārbaudiet, vai reljefa kopēšanas bloķējuma posms ir uz apakšējām atdurēm (paplāksni [A] nevar pārvietot) abās pusēs.

   PIEZĪME:

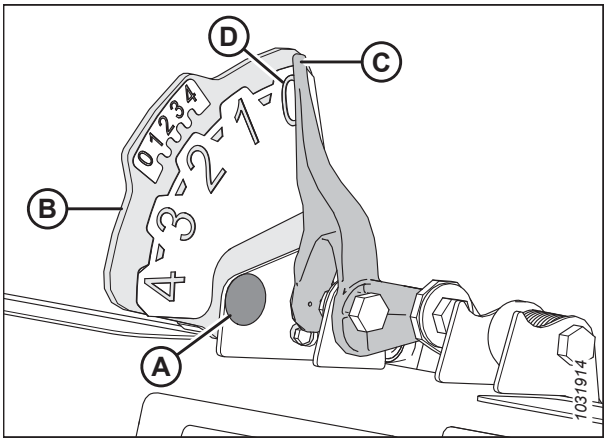
   Ja nākamo divu darbību laikā heders nav uz apakšējām atdurēm, spriegums darbības laikā var iziet ārpus diapazona, izraisot automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbības traucējumus. Ja heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, norādījumus skatiet šeit: *3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455*.



Attēls 3.473: Reljefa kopēšanas bloķējums

3. Atslābiniet skrūvi (A) un bīdiet reljefa kopēšanas plāksni (B), līdz rādītājs (C) ir 0 (D).

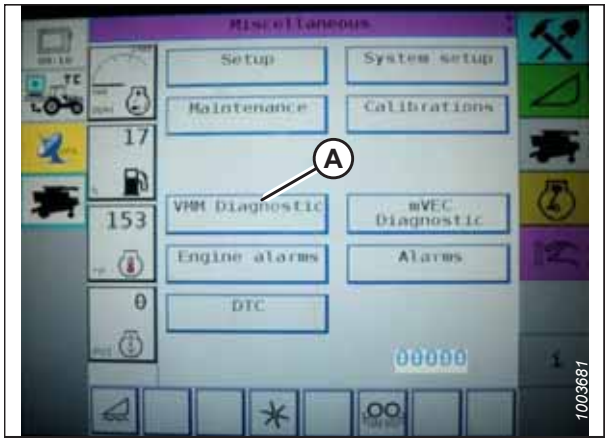
4. Pievelciet skrūvi (A).



Attēls 3.474: Reljefa kopēšanas indikators

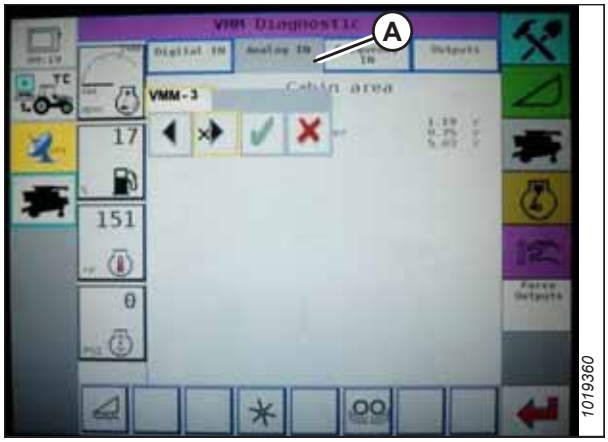
5. Dodieties uz lapu FIELD (lauks) kombaina monitorā un pēc tam nospiediet diagnostikas ikonu. Parādās lapa MISCELLANEOUS (dažādi).

6. Nospiediet pogu VMM DIAGNOSTIC (VMM diagnostika) (A). Parādās lapa VMM DIAGNOSTIC (VMM diagnostika).



Attēls 3.475: Challenger® kombaina displejs

7. Dodieties uz cilni ANALOG IN (analoga ievade) (A) un pēc tam atlasiet VMM MODULE 3 (VMM modulis 3) nospiežot teksta lodziņu zem četrām cilnēm. AHAV sensora spriegums tagad parādās lapā HEADER HEIGHT RIGHT POT (hedera augstuma labais potenciometrs) un HEADER HEIGHT LEFT POT (hedera augstuma kreisais potenciometrs). Rādījumi var nedaudz atšķirties.



Attēls 3.476: Challenger® kombaina displejs

8. Pilnībā nolaidiet kombaina padeves tvertni (reljefa kopēšanas modulim jābūt pilnībā atvienotam no hedera).

   PIEZĪME:

   Var būt nepieciešams dažas sekundes turēt nospiestu slēdzi HEADER DOWN (heders uz leju), lai pārliecinātos, ka padeves tvertne ir pilnībā nolaista.

9. Nolasiet sprieguma rādījumu.

10. Paceliet hederu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes un atbloķējiet reljefa kopēšanu.

11. Nolasiet sprieguma rādījumu.

12. Ja sensora spriegums neatbilst apakšējai un augšējai robežvērtībai vai diapazons starp apakšējo un augšējo robežvērtību ir nepietiekams, pielāgojiet sprieguma robežvērtības. Norādījumus skatiet šeit: *3.10.3 Manuāla sprieguma robežvērtību pārbaude, lappuse 262*.



Attēls 3.477: Challenger® kombaina displejs

Automātiskā hedera augstuma vadības ieslēgšana — Challenger® un Massey Ferguson®

Pirms izmantot automātiskās hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas funkcijas, tās ir jākonfigurē.

PIEZĪME:

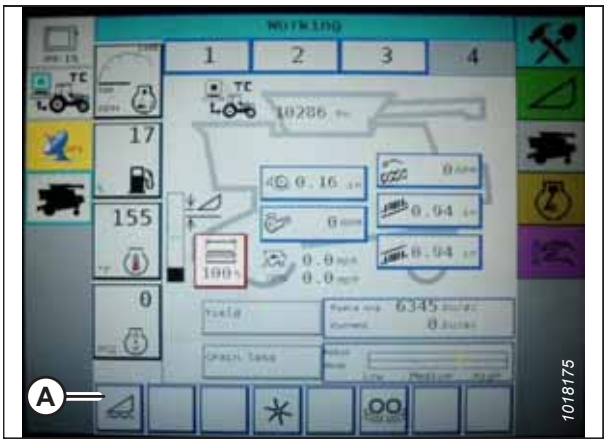
Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

Lai automātiskā hedera augstuma vadība (AHHC) darbotos, ir nepieciešamas šādas sistēmas sastāvdaļas:

- Galvenais modulis (iespiedshēmas plate) un hedera draivera modulis (iespiedshēmas plate), kas uzstādīts kastē drošinātāju paneļa modulī (FP)
- Operatora ievadītā informācija daudzfunkciju vadības rokturī
- Operatora ievadītā informācija vadības konsoles moduļa (CC) panelī
- Elektrohidrauliskais hedera celšanas vadības vārsts

Lai ieslēgtu automātisko hedera augstuma vadību, veiciet šādas darbības:

1. Ritiniet pa hedera vadības opcijām kombaina displejā, izmantojot hedera vadības slēdzi, līdz parādās AHAV ikona (A) pirmajā ziņojumu lodziņā. AHAV noregulē hedera augstumu attiecībā pret zemi atbilstoši augstuma un jutīguma iestatījumam.



Attēls 3.478: Challenger® kombaina displejs

Automātiskā hedera augstuma vadības kalibrēšana — Challenger® un Massey Ferguson®

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

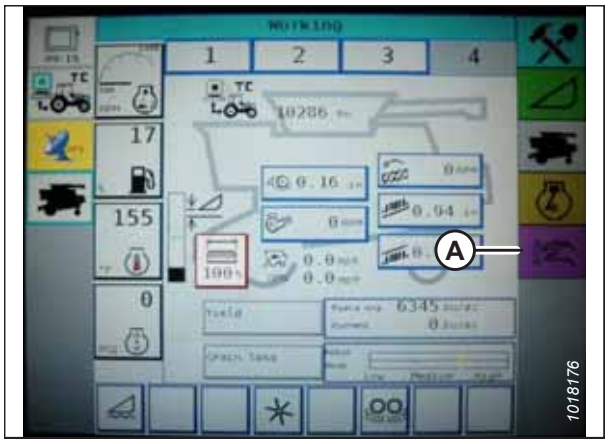
Ja hedera reljefa kopēšanas iestatījums ir pārāk viegls, var tikt kavēta AHHC kalibrēšana. Kalibrācijas procedūrai var būt nepieciešams uzstādīt smagāku reljefa kopēšanu, lai heders neatdalītos no reljefa kopēšanas moduļa.

PIEZĪME:

Lai nodrošinātu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) veiktspēju, šīs procedūras veiciet, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Kad iestatīšana un kalibrēšana ir pabeigta, noregulējiet centrālo posmu vēlamajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

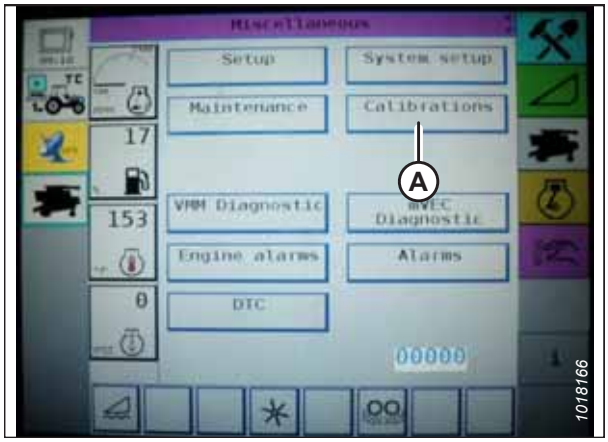
1. Centrālā posma iestatījumam ir jābūt **D**.

2. Lapā FIELD (Lauks) nospiediet DIAGNOSTIKAS ikonu (A). Tiek atvērta lapa MISCELLANEOUS (Dažādi).



Attēls 3.479: Challenger® kombaina displejs

3. Nospiediet pogu CALIBRATIONS (Kalibrācijas) (A). Tiek atvērta lapa CALIBRATIONS (Kalibrācijas).



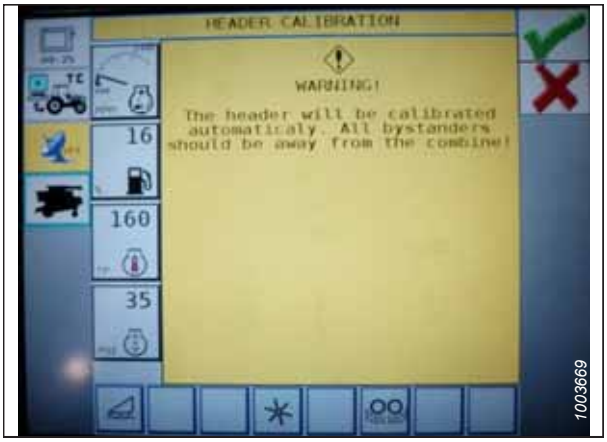
Attēls 3.480: Challenger® kombaina displejs

4. Nospiediet pogu HEADER (Heders) (A). Lapā HEADER CALIBRATION (Hedera kalibrēšana) tiks parādīts brīdinājums.



Attēls 3.481: Challenger® kombaina displejs

5. Izlasiet brīdinājuma ziņojumu un pēc tam nospiediet zaļo atzīmes pogu.



Attēls 3.482: Challenger® kombaina displejs

6. Lai pabeigtu kalibrēšanu, izpildiet ekrānā redzamos norādījumus.

   PIEZĪME:

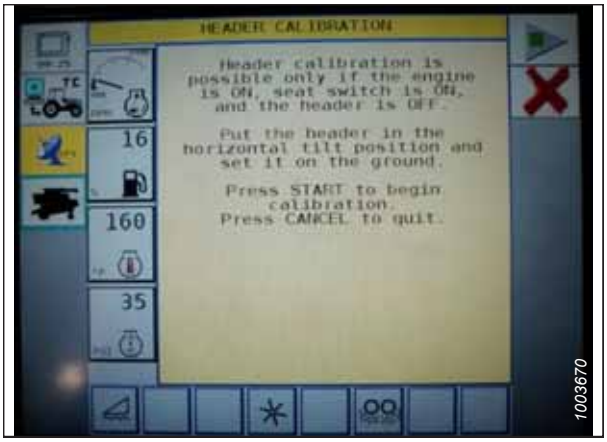
   Kalibrēšanu var atcelt jebkurā laikā, ekrānā nospiežot pogu CANCEL (Atcelt). Kad notiek hedera kalibrēšana, kalibrēšanu var atcelt, arī izmantojot vadības roktura pogas UP (Uz augšu), DOWN (Uz leju), TILT RIGHT (Sasvērt pa labi) vai TILT LEFT (Sasvērt pa kreisi).

   PIEZĪME:

   Ja kombainā nav uzstādīts HEADER TILT (hedera slīpums) vai ja tas nedarbojas, kalibrēšanas laikā var parādīties brīdinājumi. Ja parādās šie brīdinājumi, nospiediet zaļo atzīmi. Tas neietekmē AHAV kalibrēšanu.

   PIEZĪME:

   Ja AHAV kalibrēšanas procedūras pabeigšanai reljefa kopēšana tika iestatīta smagāka, pēc kalibrēšanas pabeigšanas to noregulējiet līdz ieteicamajam reljefa kopēšanas režīmam.



Attēls 3.483: Challenger® kombaina displejs

Hedera augstuma regulēšana — Challenger® un Massey Ferguson®

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) funkcija ļauj operatoram iestatīt konkrētu hedera augstumu.

BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

Kad ir aktivizēta automātiskā hedera augstuma vadība (AHHC), nospiediet un atlaidiet pogu HEADER LOWER (Nolaist hederu) vadības rokturī. AHHC automātiski nolaiž hederu līdz atlasītajam augstuma iestatījumam.

Izvēlēto AHAV augstumu var regulēt, izmantojot AUGSTUMA REGULĒŠANAS grozāmpogu (A) vadības konsolē. Pagriežot grozāmpogu pulksteņrādītāja kustības virzienā, palieliniet izvēlēto augstumu, bet pagriežot pogu pretēji pulksteņrādītāja kustības virzienam, samaziniet izvēlēto augstumu.



Attēls 3.484: Augstuma regulēšanas grozāmpoga kombaina vadības konsolē

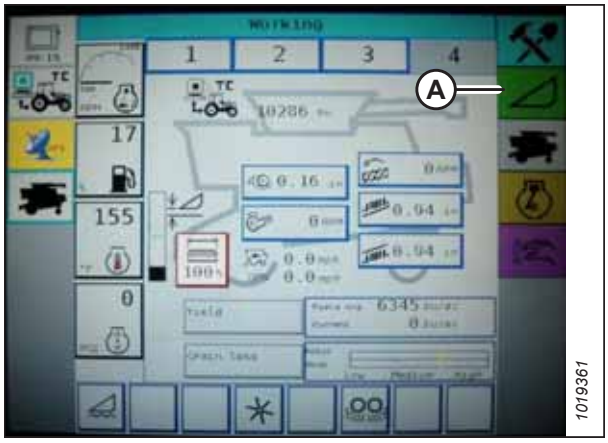
Hedera pacelšanas/nolaišanas ātruma regulēšana — Challenger® un Massey Ferguson®

Ātrumu, ar kādu pacelt un nolaist hederu, var konfigurēt, atverot kombināta displeja izvēlni HEADER CONTROL (Hedera vadība).

PIEZĪME:

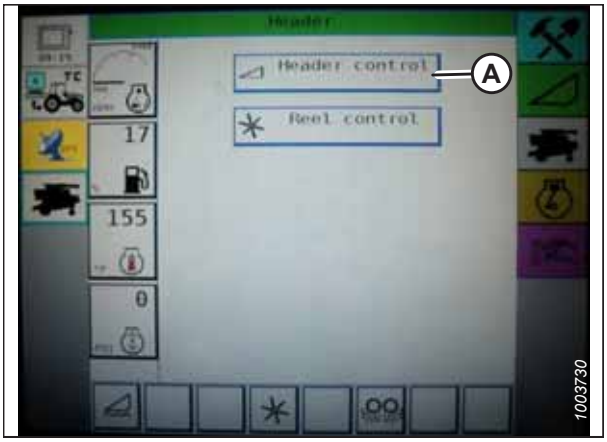
Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Lapā FIELD (Lauks) nospiediet HEDERA ikonu (A). Tiek atvērta lapa HEADER (Heders).



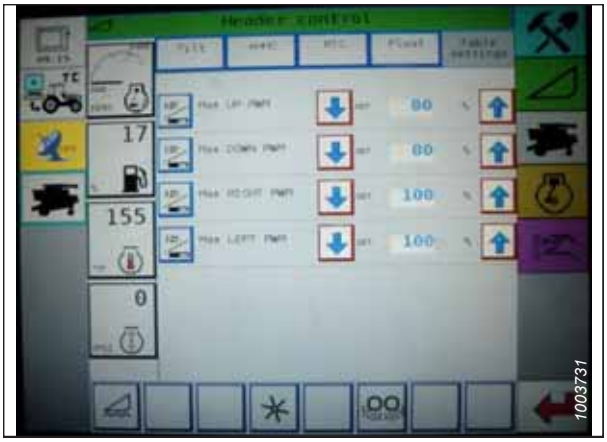
Attēls 3.485: Challenger® kombaina displejs

2. Nospiediet HEADER CONTROL (Hedera vadība) (A). Tiek atvērta lapa HEADER CONTROL (Hedera vadība).



Attēls 3.486: Challenger® kombaina displejs

3. Pārejiet pie cilnes TABLE SETTINGS (iestatījumu tabula).
4. Nospiediet augšupvērsto bultiņu uz MAX UP PWM (Maks. uz augšu, PWM), lai palielinātu procentuālo vērtību un palielinātu celšanas ātrumu. Nospiediet lejupvērsto bultiņu uz MAX UP PWM (Maks. uz augšu, PWM), lai samazinātu procentuālo vērtību un samazinātu celšanas ātrumu.
5. Nospiediet augšupvērsto bultiņu uz MAX DOWN PWM (Maks. uz leju, PWM), lai palielinātu procentuālo vērtību un palielinātu nolaišanas ātrumu. Nospiediet lejupvērsto bultiņu uz MAX DOWN PWM (Maks. uz leju, PWM), lai samazinātu procentuālo vērtību un samazinātu nolaišanas ātrumu.



Attēls 3.487: Challenger® kombaina displejs

Automātiskās hedera augstuma vadības jutības iestatīšana — Challenger® un Massey Ferguson®

Ar jutīguma regulēšanas iestatījumu regulē attālumu, ko izkapts veic uz augšu vai uz leju, pirms automātiskā hedera augstuma vadība (AHHC) reaģē un paceļ vai nolaiž padeves tvertni. Ja iestatīts maksimālais jutīgums, ir nepieciešamas tikai nelielas augstuma virs zemes izmaiņas, lai sistēma paceltu vai nolaistu padeves tvertni. Ja iestatīts minimālais jutīgums, ir nepieciešamas lielas augstuma virs zemes izmaiņas, lai sistēma paceltu vai nolaistu padeves tvertni.

BĪSTAMI

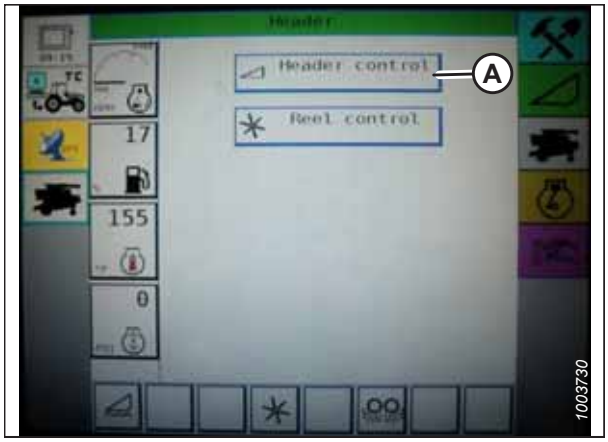
Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Lapā FIELD (Lauks) nospiediet HEDERA ikonu. Tiek atvērta lapa HEADER (Heders).

2. Nospiediet pogu HEADER CONTROL (Hedera vadība) (A). Tiek atvērta lapa HEADER CONTROL (Hedera vadība). Šajā lapā jutību var regulēt, izmantojot augšupvērsto un lejupvērstu bultiņu.



Attēls 3.488: Challenger® kombaina displejs

3. Noregulējiet jutību uz maksimālo iestatījumu.
4. Aktivizējiet AHAV un nospiediet pogu HEADER LOWER (hederu nolaist) uz vadības roktura.
5. Samaziniet jutību, līdz padeves tvertne darbojas vienmērīgi un nelēkā augšup un lejup.



Attēls 3.489: Challenger® kombaina displejs

PIEZĪME:

Šī ir maksimālā jutība un ir tikai sākotnējais iestatījums. Galīgais iestatījums jāiestata uz lauka, jo sistēmas reakcija mainās, mainoties virsmām un darba apstākļiem.

PIEZĪME:

Ja maksimālā jutība nav nepieciešama, mazākas jutīguma iestatījums samazina hedera augstuma korekciju biežumu un sastāvdaļu nodilumu. Daļēji atverot akumulatora vārstu, tiek atvieglota hedera celšanas cilindru darbība un samazināta hedera meklēšana.

3.10.9 CLAAS 500 sērijas kombaini

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota CLAAS 500. sērijas kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — CLAAS 500. sērija

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

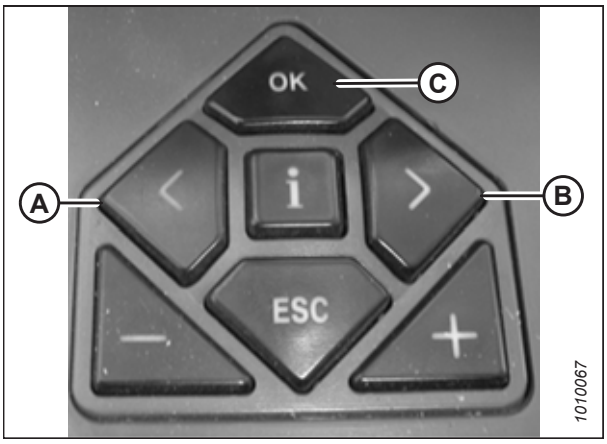
PIEZĪME:

Ja hedera reljefa kopēšana ir iestatīta pārāk aptuveni, tas var kavēt AHHC kalibrēšanu. Kalibrācijas procedūrai var būt nepieciešams izvēlēties smagāku reljefa kopēšanas iestatījumu, lai heders neatdalītos no reljefa kopēšanas moduļa.

PIEZĪME:

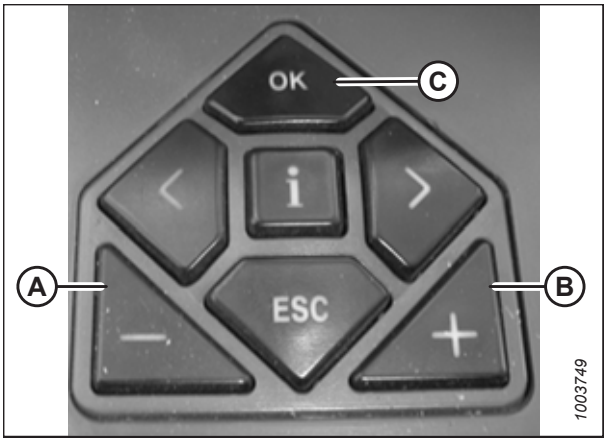
Lai nodrošinātu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) veiktspēju, šīs darbības veiciet, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Kad iestatīšana un kalibrēšana pabeigta, noregulējiet centrālo posmu vēlamajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

1. Pārliecinieties, vai centrālais posms ir iestatīts uz **D**.
2. Ar < taustiņu (A) vai > taustiņu (B) atlasiet AUTO HEADER (Autom. heders) un nospiediet taustiņu OK (Labi) (C). E5 lapā tiek parādīts, vai automātiskais hedera augstums ir ieslēgts vai izslēgts.



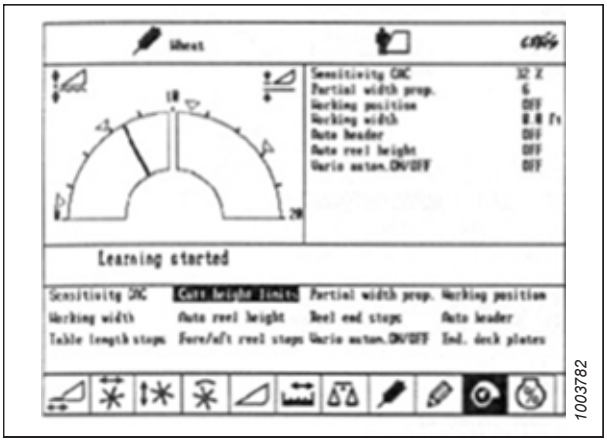
Attēls 3.490: CLAAS kombaina vadības ierīces

3. Ar **–** taustiņu (A) vai **+** taustiņu (B) ieslēdziet AHAV un nospiediet taustiņu OK (C).
4. Ieslēdziet kulšanas mehānismu un hederu.



Attēls 3.491: CLAAS kombaina vadības ierīces

5. Ar < vai > taustiņu atlasiet CUTT. HEIGHT LIMITS (Pļaušanas augstuma ierobežojumi) un nospiediet kombaina vadības taustiņu OK (Labi).
6. Lai CEBIS (CLAAS elektroniskā borta informācijas sistēma) ieprogrammētu hedera augšējo un apakšējo robežu, izpildiet ekrānā redzamo procedūru.



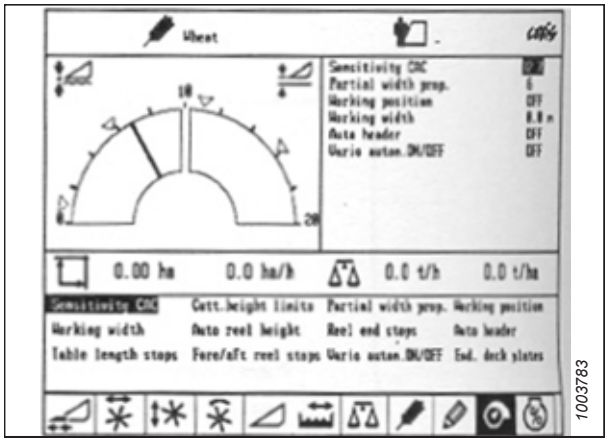
Attēls 3.492: CLAAS kombaina displejs

7. Ar **<** vai **>** taustiņu atlasiet SENSITIVITY CAC (Jutība, CAC) un nospiediet kombaina vadības taustiņu OK (Labi).

   PIEZĪME:

   AHHC sistēmas jutīguma iestatīšana ietekmē hedera AHHC reakcijas ātrumu.

8. Ar **-** taustiņu vai **+** taustiņu mainiet reakcijas ātruma iestatījumu un nospiediet kombaina vadības taustiņu OK (Labi).



Attēls 3.493: CLAAS kombaina displejs

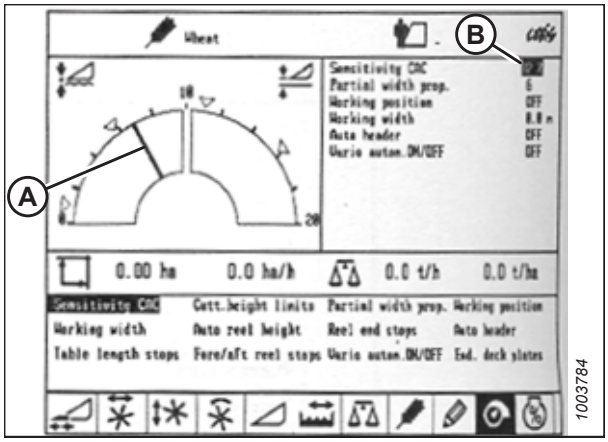
9. Izmantojiet līniju (A) vai vērtību (B), lai noteiktu jutīguma iestatījumu.

   PIEZĪME:

   Iestatījumu var regulēt diapazonā 0–100%. Ja jutīguma iestatījums ir noregulēts uz 0%, signāli no sensoru joslām neietekmē automātiskā pļaušanas augstuma regulēšanu. Ja jutīguma iestatījums ir noregulēts uz 100%, signāli no sensoru joslām maksimāli ietekmē automātiskā pļaušanas augstuma regulēšanu. Ieteicamais sākuma punkts ir 50%.

   PIEZĪME:

   Ja AHHC kalibrācijas procedūras pabeigšanas nolūkos reljefa kopēšanas iestatījums tika mainīts uz smagāku, pēc kalibrēšanas noregulējiet to uz ieteicamo reljefa kopēšanas iestatījumu.



Attēls 3.494: CLAAS kombaina displejs

Pļaušanas augstums — CLAAS 500. sērija

Pļaušanas augstumu var ieprogrammēt priekšiestatītā pļaušanas augstumā un automātiskās zemes reljefa sistēmās. Pļaušanas augstumam virs 150 mm (6 collas) izmantojiet priekšiestatītā pļaušanas augstuma sistēmu, bet pļaušanas augstumam zem 150 mm (6 collas) izmantojiet automātiskās zemes reljefa sistēmu.

Priekšiestatīta pļaušanas augstuma iestatīšana — CLAAS 500 sērija

Pēc tam, kad automātiskā hedera augstuma vadības sistēma (AHHC) ir konfigurēta un ieslēgta, varat iestatīt sākotnējo iestatīto pļaušanas augstumu.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Aktivizējiet mašīnas ieslēgšanas slēdzi.
3. Ieslēdziet kulšanas mehānismu.

4. Pieslēdziet hederi.

5. Īsi nospiediet pogu (A), lai aktivizētu automātisko zemes reljefa sistēmu, vai īsi nospiediet pogu (B), lai aktivizētu priekšiestatītā pļaušanas augstuma sistēmu.

   PIEZĪME:

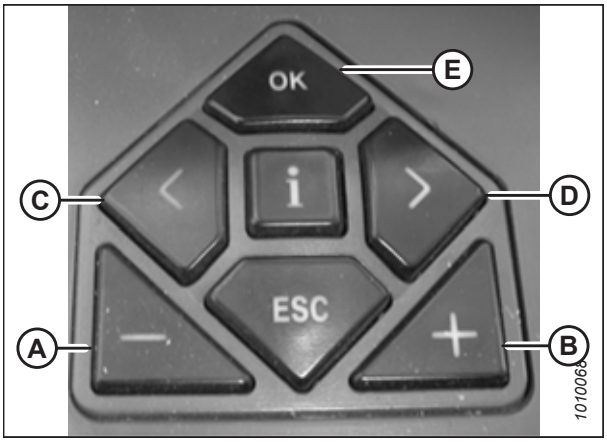
   Pogu (A) izmanto tikai automātiskās hedera augstuma vadības (AHAV) funkcijai. Poga (B) izmanto tikai funkcijai, lai atgrieztos pie pļaušanas.



Attēls 3.495: Vadības roktura pogas

6. Ar < taustiņu (C) vai > taustiņu (D) atlasiet lapu CUTTING HEIGHT (Pļaušanas augstums) un nospiediet taustiņu OK (Labi) (E).

7. Ar – taustiņu (A) vai + taustiņu (B) iestatiet vēlamo pļaušanas augstumu. Bultiņa norāda atlasīto pļaušanas augstumu uz skalas.



Attēls 3.496: CLAAS kombaina vadības ierīces

8. Īsi nospiediet pogu (A) vai pogu (B), lai atlasītu iestatīto punktu.

9. Atkārtojiet darbību *7, lappuse 303* iestatītajam punktam.



Attēls 3.497: Vadības roktura pogas

Pļaušanas augstuma iestatīšana manuāli — CLAAS 500 sērija

Pēc tam, kad automātiskā hedera augstuma vadības sistēma (AHHC) ir konfigurēta un ieslēgta, sākotnēji iestatīto pļaušanas augstumu var konfigurēt manuāli.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

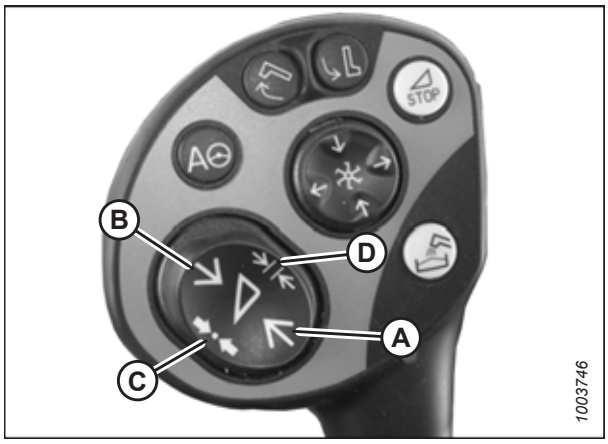
PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Izmantojiet pogu (A), lai paceltu hederu, vai pogu (B), lai to nolaistu līdz vēlamajam pļaušanas augstumam.
2. 3 sekundes turiet nospiestu pogu (C), lai saglabātu pļaušanas augstumu (kad jaunais iestatījums ir saglabāts, atskanēs skaņas brīdinājuma signāls).
3. Ja nepieciešams, ieprogrammējiet otru iestatīto punktu izmantojot pogu (A) lai paceltu hederu, vai pogu (B), lai nolaistu hederu līdz vēlamajam pļaušanas augstumam, īsi nospiediet pogu (C), lai saglabātu otro iestatīto punktu (kad jaunais iestatījums ir saglabāts, atskanēs skaņas brīdinājuma signāls).

   PIEZĪME:

   Pļaušanai virs zemes atkārtojiet darbību *1, lappuse 304*, un lietojiet pogu (D), nevis pogu (C), atkārtojot darbību *2, lappuse 304*.



Attēls 3.498: Vadības roktura pogas

Automātiskās hedera augstuma vadības jutības iestatīšana — CLAAS 500. sērija

Ar jutīguma regulēšanas iestatījumu regulē attālumu, ko izkapts veic uz augšu vai uz leju, pirms automātiskā hedera augstuma vadība (AHHC) reaģē un paceļ vai nolaiž padeves tvertni. Ja iestatīts maksimālais jutīgums, ir nepieciešamas tikai nelielas augstuma virs zemes izmaiņas, lai sistēma paceltu vai nolaistu padeves tvertni. Ja iestatīts minimālais jutīgums, ir nepieciešamas lielas augstuma virs zemes izmaiņas, lai sistēma paceltu vai nolaistu padeves tvertni.

PIEZĪME:

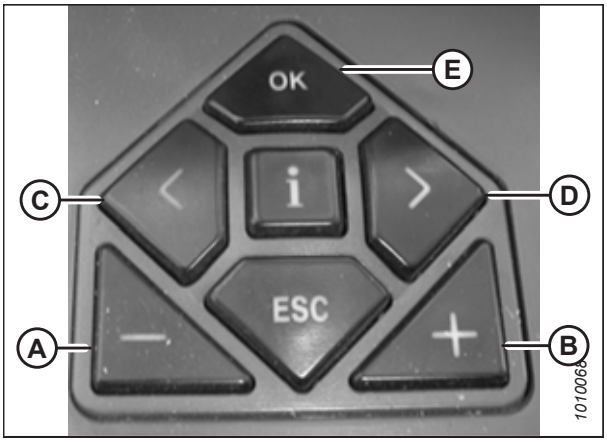
Pirms AHHC sistēmas jutīguma regulēšanas jāiestata hedera augšējā un apakšējā robežvērtība. Iestatījumu var regulēt diapazonā 0–100%. Ja jutīguma iestatījums ir noregulēts uz 0%, signāli no sensoru joslām neietekmē automātiskā pļaušanas augstuma regulēšanu. Ja jutīguma iestatījums ir noregulēts uz 100%, signāli no sensoru joslām maksimāli ietekmē automātiskā pļaušanas augstuma regulēšanu. Ieteicamais sākuma punkts ir 50%.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

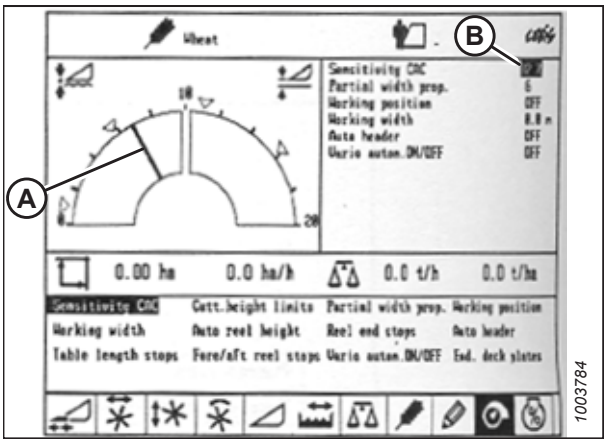
1. Ar **<** taustiņu (C) vai **>** taustiņu (D) atlasiet SENSITIVITY CAC (hedera pļaušanas augstuma jutība) un nospiediet taustiņu OK (labi) (E).

2. Ar **–** taustiņu (A) vai **+** taustiņu (B) mainiet reakcijas ātruma iestatījumu un nospiediet taustiņu OK (labi) (E).

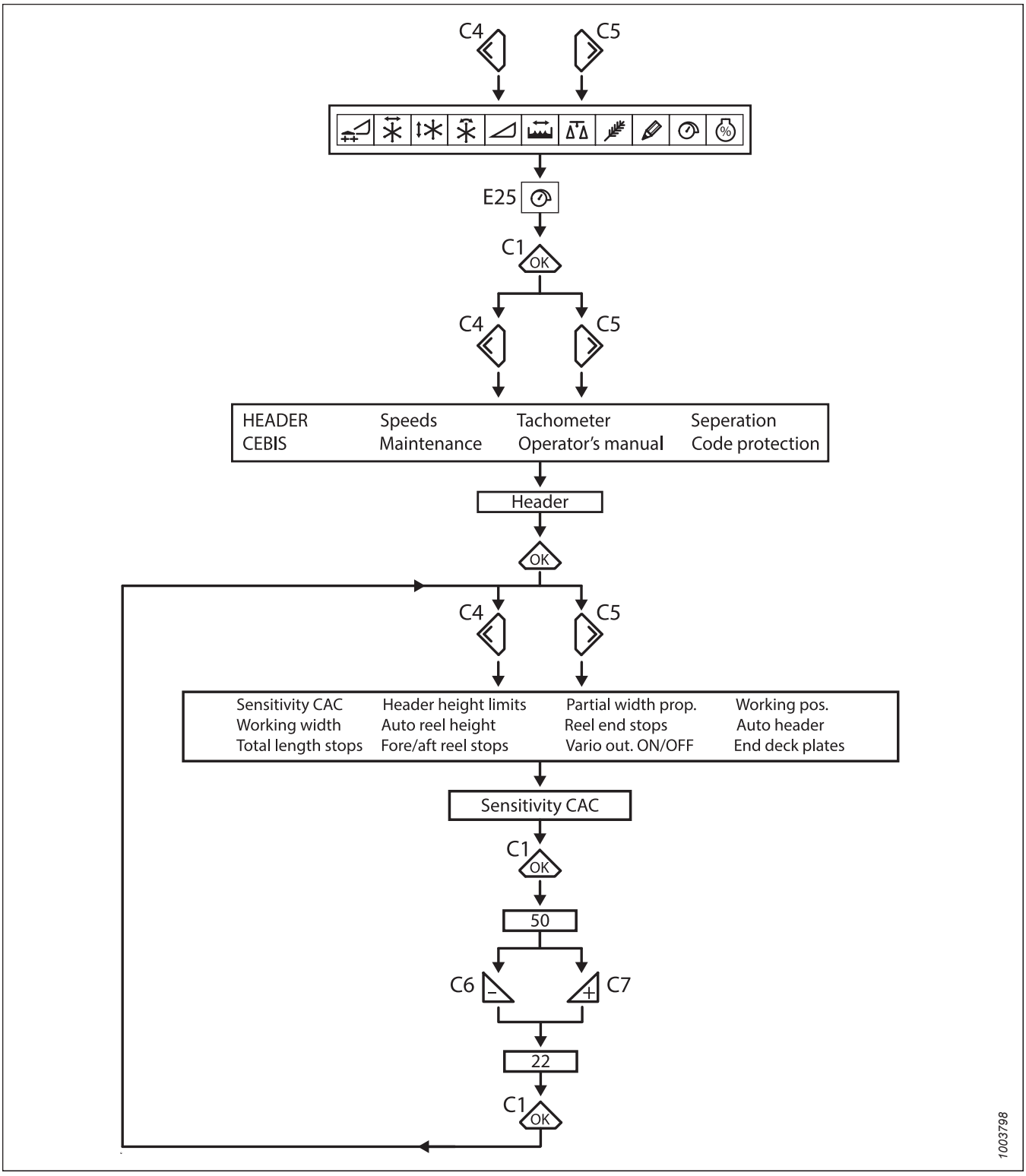


Attēls 3.499: CLAAS kombaina vadības ierīces

3. Izmantojiet līniju (A) vai vērtību (B), lai noteiktu jutīguma iestatījumu.



Attēls 3.500: CLAAS kombaina displejs



Attēls 3.501: Reljefa kopēšanas optimizētāja jutības iestatīšanas secības shēma

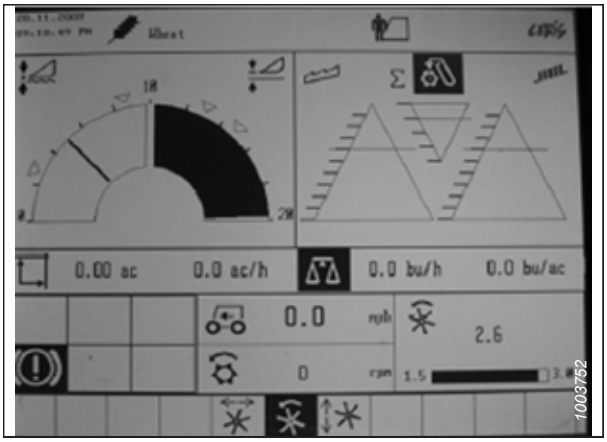
Automātiskā tītavu ātruma regulēšana — CLAAS 500 sērija

Priekšiestatīto tītavu ātrumu var iestatīt, ja ir aktivizētas automātiskās hedera funkcijas.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

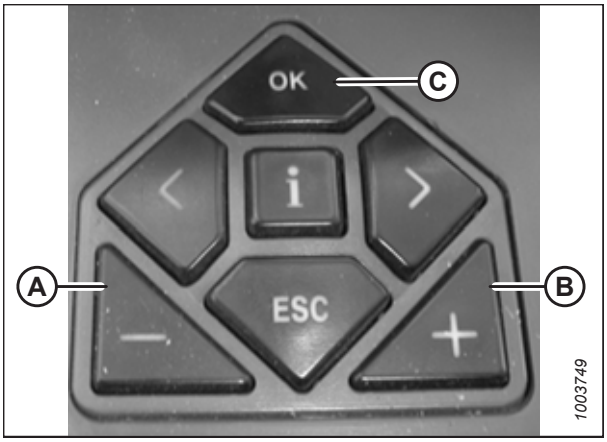
1. Ar **<** vai **>** taustiņu atlasiet REEL WINDOW (Tītavu logs). Logā E15 parādās pašreizējais tītavu virzīšanās vai palēninašanās ātrums attiecībā pret gaitas ātrumu.



Attēls 3.502: CLAAS kombaina displejs

2. Nospiediet taustiņu OK (labi) (C), lai atvērtu REEL SPEED (tītavu ātrums) lodziņu.

3. Ar **–** taustiņu (A) vai **+** taustiņu (B) iestatiet tītavu ātrumu attiecībā pret pašreizējo gaitas ātrumu. Logā E15 parādās atlasītais tītavu ātrums.



Attēls 3.503: CLAAS kombaina vadības ierīces

4. Manuāli noregulējiet tītavu ātrumu, pagriežot pagriežamo slēdzi uz tītavu pozīciju (A), un pēc tam ar **–** vai **+** taustiņu iestatiet tītavu ātrumu.



Attēls 3.504: CLAAS kombaina pagriežams slēdzis

5. Turiet nospiestu (A) vai (B) pogu 3 sekundes, lai iestatījumu saglabātu (kad jaunais iestatījums ir saglabāts, atskanēs skaņas brīdinājuma signāls).

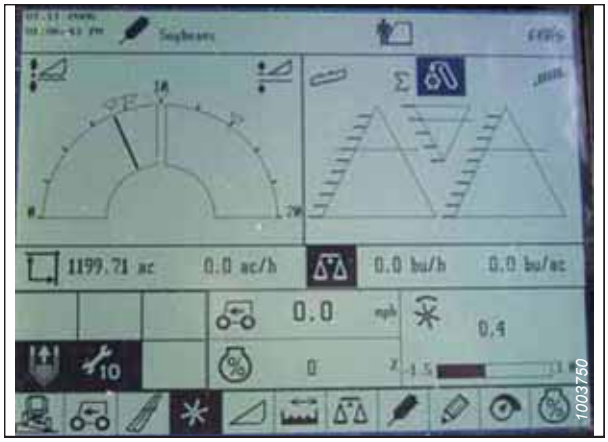
   PIEZĪME:

   Ja poga (A) vai poga (B) tiek nospiesta 3 sekundes, tiek saglabātas tītavu ātruma un pļaušanas augstuma pašreizējie stāvokļi.

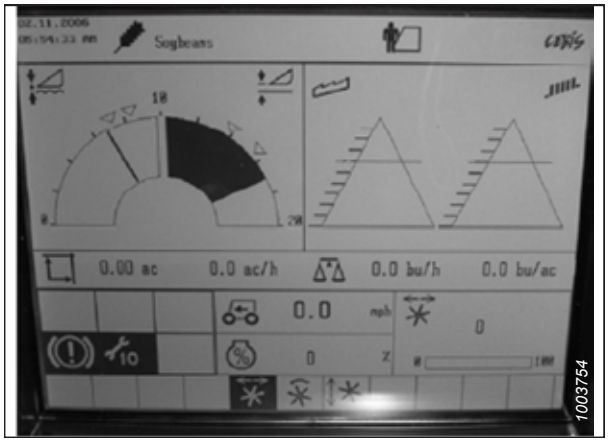


Attēls 3.505: CLAAS vadības roktura pogas

6. Ar **<** vai **>** taustiņu atlasiet REEL WINDOW (Tītavu logs). Logā E15 parādās pašreizējais tītavu virzīšanās vai palēninášanās ātrums attiecībā pret gaitas ātrumu.



Attēls 3.506: CLAAS kombaina displejs



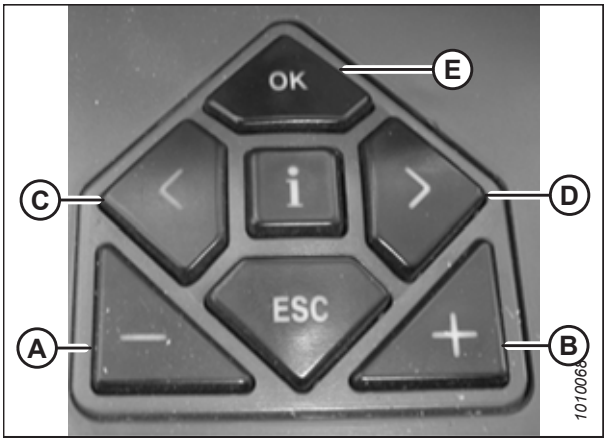
Attēls 3.507: CLAAS kombaina displejs

7. Nospiediet taustiņu LABI (E) un ar < taustiņu (C) vai > taustiņu (D) atlasiet lodziņu REEL FORE AND AFT (tītavu atgāzums).

8. Ar **–** taustiņu (A) vai **+** taustiņu (B) iestatiet tītavu atgāzuma pozīciju.

   PIEZĪME:

   Vadības roktura pogu (A) vai pogu (B) (kā parādīts attēlā *3.509, lappuse 309*) var izmantot arī, lai iestatītu tītavu atgāzuma pozīciju.



Attēls 3.508: CLAAS kombaina vadības ierīces

9. Turiet nospiestu (A) vai (B) pogu 3 sekundes, lai iestatījumu saglabātu CEBIS atmiņā (kad jaunais iestatījums ir saglabāts, atskanēs skaņas brīdinājuma signāls).

   PIEZĪME:

   Ja poga (A) vai poga (B) tiek nospiesta 3 sekundes, tiek saglabātas tītavu ātruma un pļaušanas augstuma pašreizējie stāvokļi.



Attēls 3.509: CLAAS vadības roktura pogas

3.10.10 CLAAS 600 un 700 sērijas kombaini

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota CLAAS 600. un 700. sērijas kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — CLAAS 600. un 700. sērija

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Ja hedera reljefa kopēšanas iestatījums ir pārāk viegls, var tikt kavēta AHHC kalibrēšana. Kalibrācijas procedūrai var būt nepieciešams izvēlēties smagāku reljefa kopēšanas iestatījumu, lai heders neatdalītos no reljefa kopēšanas moduļa.

PIEZĪME:

Lai nodrošinātu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) veiktspēju, šīs darbības veiciet, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Kad iestatīšana un kalibrēšana pabeigta, noregulējiet centrālo posmu vēlamajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

1. Pārliecinieties, vai centrālais posms ir iestatīts uz **D**.
2. Pārliecinieties, ka hedera reljefa kopēšana ir atbloķēta.
3. Novietojiet spārnus bloķētā stāvoklī.
4. Izmantojiet vadības pogu (A), lai izceltu AUTOMĀTISKĀ ZEMES RELJEFA ikonu (B), un nospiediet vadības pogu (A), lai to atlasītu.



Attēls 3.510: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

5. Izmantojiet vadības pogu (A), lai iezīmētu ikonu, kas atbilst hederam, lietojot augšupvērsto un lejupvērsto bultiņu (nav parādīts). Nospiediet vadības pogu (A), lai atlasītu ikonu. Ekrānā tiek parādīta iezīmētā hedera ikona (B).



Attēls 3.511: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

6. Izmantojiet vadības pogu (A), lai ar augšupvērsto un lejupvērsto bultiņu izceltu hedera ikonu (B). Nospiediet vadības pogu (A), lai atlasītu ikonu.



Attēls 3.512: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

7. Izmantojiet vadības pogu (A), lai izceltu skrūvgrieža ikonu (B).
8. Ieslēdziet kombaina kuļaparātu un padeves tvertni.
9. Nospiediet vadības pogu (A). Tiek parādīta norises josla.



Attēls 3.513: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

10. Pilnībā paceliet padeves tvertni. Norises josla (A) pavirzīsies uz 25%.
11. Pilnībā nolaidiet padeves tvertni. Norises josla (A) pavirzīsies uz 50%.
12. Pilnībā paceliet padeves tvertni. Norises josla (A) pavirzīsies uz 75%.
13. Pilnībā nolaidiet padeves tvertni. Norises josla (A) pavirzīsies uz 100%.



Attēls 3.514: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

14. Pārliecinieties, vai norises josla (A) rāda 100%. Kalibrācijas procedūra ir pabeigta.

    PIEZĪME:

    Ja kādā kalibrēšanas posmā spriegums nav 0,5–4,5 V diapazonā, monitors norāda, ka apgūšanas process nav pabeigts.

    PIEZĪME:

    Ja zemes kalibrācijas procedūras pabeigšanas nolūkos reljefa kopēšanas iestatījums tika mainīts uz smagāku, pēc kalibrēšanas noregulējiet to uz ieteicamo reljefa kopēšanas iestatījumu.



Attēls 3.515: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

Pļaušanas augstuma iestatīšana — CLAAS 600 un 700 sērija

Operators var konfigurēt divus dažādus pļaušanas augstuma iestatījumus. Augstuma sākotnējos iestatījumus var atlasīt, izmantojot kombaina vadības rokturi.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Nolaidiet hederu līdz vēlamajam pļaušanas augstumam vai spiediena uz zemes iestatījumam. Reljefa kopēšanas indikatora lodziņā iestatījumam jābūt 1,5.
2. Turiet hedera pacelšanas un nolaišanas slēdža (A) kreiso pusi, līdz atskan skaņas signāls.



Attēls 3.516: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

Automātiskās hedera augstuma vadības jutības iestatīšana — CLAAS 600. un 700. sērija

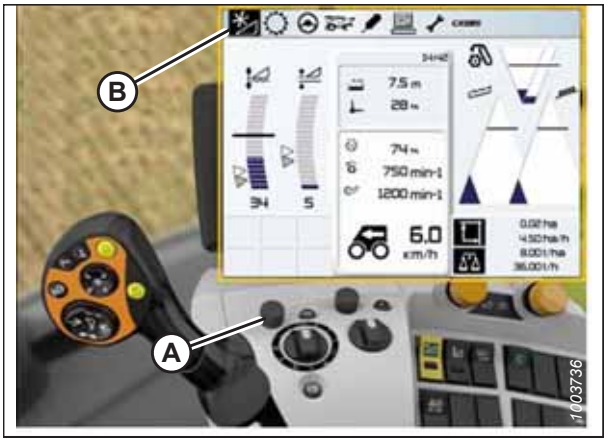
Ar jutīguma regulēšanas iestatījumu regulē attālumu, ko izkapts veic uz augšu vai uz leju, pirms automātiskā hedera augstuma vadība (AHAV) reaģē un paceļ vai nolaiž padeves tvertni. Ja jutība ir iestatīta uz maksimālo vērtību, ir nepieciešamas tikai nelielas zemes augstuma izmaiņas, lai padeves tvertne paceltos vai nolaistos. Ja jutība ir iestatīta uz minimālo vērtību, ir nepieciešamas lielas zemes augstuma izmaiņas, lai padeves tvertne paceltos vai nolaistos.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Izmantojiet vadības pogu (A), lai iezīmētu HEDERA/TĪTAVU ikonu (B). Nospiediet vadības pogu (A), lai atlasītu ikonu. Tiks atvērts dialoglodziņš HEADER/REEL (Heders/tītavas).

2. Atlasiet HEDERA ikonu.



Attēls 3.517: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

3. Atlasiet ikonu PRIEKŠĒJĀS PIERĪCES PARAMETRU IESTATĪJUMI (A). Parādās iestatījumu saraksts.

4. Atlasiet no saraksta SENSITIVITY CAC (hedera pļaušanas augstuma jutīgums)(B).



Attēls 3.518: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

5. Atlasiet ikonu SENSITIVITY CAC (Jutīguma CAC) (A).

   PIEZĪME:

   Lai iestatītu jutīgumu, opcija CUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (Pļaušanas augstuma regulēšana) (B) ir jāmaina no 0 noklusējuma vērtības. Iestatījumi no 1–50 nodrošina ātrāku reakciju, savukārt iestatījumi no -1 līdz -50 nodrošina lēnāku reakciju. Lai sasniegtu labākos rezultātus, regulējiet ar 5 vienību soli.

6. Ja, pļaujot pie zemes, reakcijas laiks starp hederu un reljefa kopēšanas moduli ir pārāk lēns, palieliniet iestatījumu CUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (pļaušanas augstuma regulēšana). Ja reakcijas laiks starp hederu un reljefa kopēšanas moduli ir pārāk straujš, samaziniet iestatījumu CUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (pļaušanas augstuma regulēšana).

7. Ja heders tiek nolaists pārāk lēni, palieliniet jutīgumu. Ja heders pārāk spēcīgi atsitas pret zemi vai tiek nolaista pārāk ātri, samaziniet jutīgumu.



Attēls 3.519: CLAAS kombaina displejs

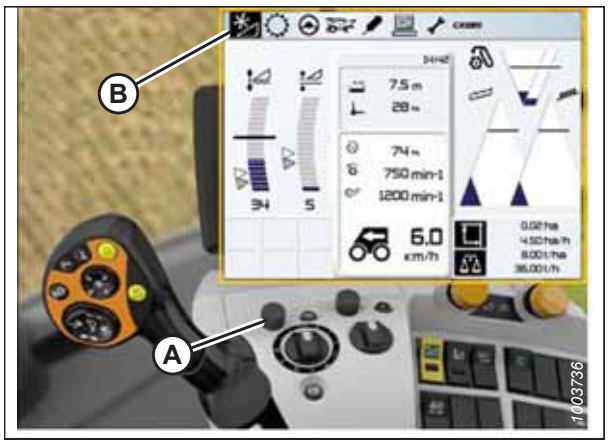
Automātiskā tītavu ātruma regulēšana — CLAAS 600 un 700 sērija

Priekšiestatīto tītavu ātrumu var iestatīt, ja ir aktivizētas automātiskās hedera funkcijas.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Izmantojiet vadības pogu (A), lai iezīmētu HEDERA/TĪTAVU ikonu (B). Nospiediet vadības pogu (A), lai atlasītu ikonu. Tiks atvērts dialoglodziņš HEADER/REEL (Heders/tītavas).



Attēls 3.520: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

2. Ar vadības pogu (A) atlasiet REEL SPEED (Tītavu ātrums) (B) un noregulējiet tītavu ātrumu (ja **NEIZMANTOJAT** automātisko tītavu ātrumu). Dialoglodziņā tiek parādīta diagramma.



Attēls 3.521: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

3. Dialoglodziņā AUTO REEL SPEED (automātiskais tītavu ātrums) atlasiet ACTUAL VALUE (faktiskā vērtība) (A) (ja izmantojat automātisko tītavu ātrumu). Dialoglodziņā ACTUAL VALUE (faktiskā vērtība) tiek norādīts automātiskais tītavu ātrums.



Attēls 3.522: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

4. Izmantojiet vadības pogu (A), lai palielinātu vai samazinātu tītavu ātrumu.

   PIEZĪME:

   Šī opcija ir pieejama tikai ar pilnībā atvērtu dzinēja droseli.



Attēls 3.523: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

Tītavu augstuma sensora un tītavu atgāzuma sensora kalibrēšana — CLAAS 600. un 700. sērija

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Tītavu atgāzuma sensora kalibrēšana ir iespējama tikai tad, ja ir uzstādīts papildu CLAAS integrācijas komplekts (MD #B7231).

PIEZĪME:

Ja hedera reljefa kopēšana ir iestatīta pārāk aptuveni, tas var kavēt AHHC kalibrēšanu. Kalibrācijas procedūrai var būt nepieciešams izvēlēties smagāku reljefa kopēšanas iestatījumu, lai heders neatdalītos no reljefa kopēšanas moduļa.

PIEZĪME:

Lai panāktu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbību, veiciet kalibrēšanu, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Pēc kalibrēšanas noregulējiet centrālo savienojumu vajadzīgajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Novietojiet hederu tā, lai tas būtu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes Neapturiet dzinēju.

   SVARĪGI:

   NEIZSLĒDZIET dzinēju. Lai sensori tiktu kalibrēti pareizi, kombainam ir jādarbojas ar pilnu tukšgaitu.

3. Izmantojiet vadības pogu (A), lai iezīmētu PRIEKŠĒJĀ AGREGĀTA ikonu (B). Nospiediet vadības pogu (A), lai atlasītu ikonu.



Attēls 3.524: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

4. Izmantojiet vadības pogu (A), lai iezīmētu TĪTAVU ikonu (B). Nospiediet vadības pogu (A), lai atlasītu ikonu.



Attēls 3.525: CLAAS kombaina displejs un konsole

5. Iezīmējiet TĪTAVU AUGSTUMA ikonu (A). Nospiediet vadības pogu, lai atlasītu ikonu.
6. Sarakstā atlasiet LEARNING END STOPS (apgūšanas gala robežas) (B).



Attēls 3.526: CLAAS kombaina displejs un konsole

7. Izmantojiet vadības pogu (A), lai izceltu skrūvgrieža ikonu (B).
8. Nospiediet vadības pogu.



Attēls 3.527: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

9. Ekrānā tiek parādīta norises joslas diagramma (A).
10. Lai paceltu un nolaistu tītavas, izpildiet ekrānā redzamos norādījumus.



Attēls 3.528: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

11. Pārliecinieties, vai norises joslas diagramma (A) rāda 100%. Kad norises joslas diagrammā tiek parādīts 100%, kalibrēšana ir pabeigta.



Attēls 3.529: CLAAS kombaina displejs, konsole un vadības rokturis

12. **Ja ir pieejams CLAAS integrācijas komplekts (MD #B7231):** Kalibrējiet tītavu garenvirziena sensoru, atlasot opciju REEL HORIZONTAL POSITION (Tītavu horizontālais stāvoklis) (A), tad LEARNING END STOPS (Apgūšanas gala aiztures) (B). Pēc tam atkārtojiet darbības no *7, lappuse 317* līdz *11, lappuse 318*.



Attēls 3.530: CLAAS kombaina displejs un konsole

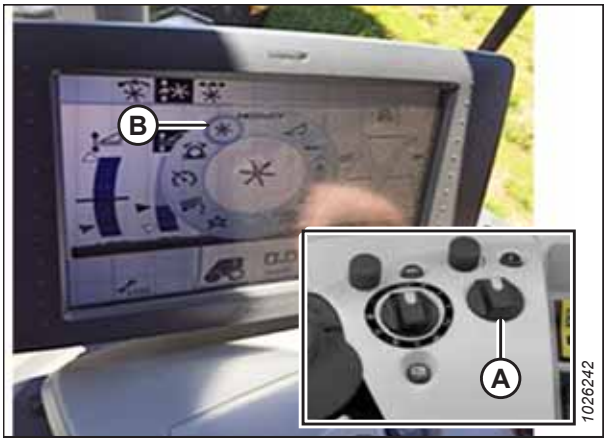
Automātiskā tītavu augstuma regulēšana — CLAAS 600 un 700 sērija

Automātisko tītavu augstuma iestatījumu var konfigurēt, atverot kombināta displeja izvēlni REEL (Tītavas).

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Izmantojiet KARSTĀ TAUSTIŅA pagriežamo ciparnīcu (A), lai atlasītu ikonu TĪTAVAS (B).

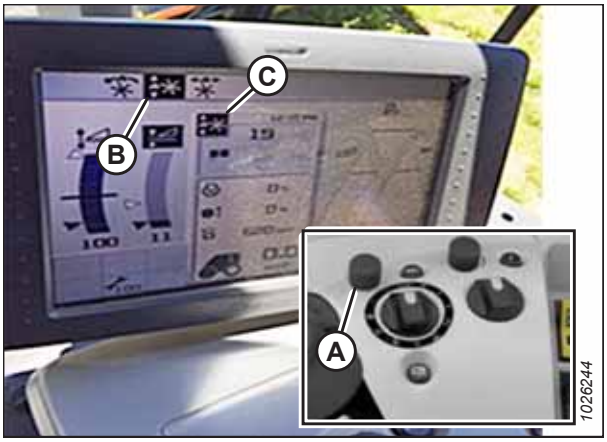


Attēls 3.531: CLAAS kombaina displejs un konsole

2. Izmantojiet vadības pogu (A), lai lapas augšpusē atlasītu ikonu AUTOMĀTISKAIS TĪTAVU AUGSTUMS (B).

   PIEZĪME:

   Ikonai AUTOMĀTISKAIS TĪTAVU AUGSTUMS (C) lapas centrā jābūt izceltai melnā krāsā. Ja tā nav melna, tad vai nu nav iestatītas gala atdures, vai nedarbojas automātiskā hedera augstuma vadība (AHHC). Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu augstuma sensora un tītavu atgāzuma sensora kalibrēšana — CLAAS 600. un 700. sērija, lappuse 315*.

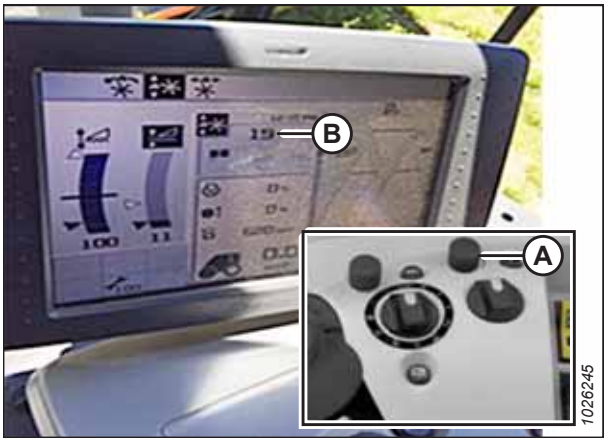


Attēls 3.532: CLAAS kombaina displejs un konsole

3. Pielāgojiet automātiskā tītavu augstuma pozīciju pašreizējai AHAV pozīcijai, izmantojot ārējo ritināšanas kloķis (A). Lai samazinātu priekšiestatīto tītavu pozīciju, pagrieziet ritināšanas kloķi pretēji pulksteņrādītāja virzienam; bet lai palielinātu priekšiestatīto tītavu pozīciju, pagrieziet ritināšanas kloķi pulksteņrādītāja kustības virzienā. Displejā tiek atjaunināts pašreizējais iestatījums (B).

   PIEZĪME:

   Ja ikona AUTOMĀTISKAIS TĪTAVU AUGSTUMS lapas centrā nav melna, AHAV pozīcija pašlaik nav aktīva.



Attēls 3.533: CLAAS kombaina displejs un konsole

3.10.11 CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērijas kombaini

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērijas kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Hedera iestatījumu ātrās uzziņas — CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērija

Izmantojiet nākamajā tabulā sniegto informāciju, lai ātri noskaidrotu ieteicamos FD2 sērijas FlexDraper® hedera iestatījumus.

Lai saņemtu detalizētus norādījumus, pārejiet pie CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērijas kombaina hedera iestatīšanas un kalibrēšanas procedūru sadaļas.

Tabula 3.37 Hedera iestatījumi — CLAAS 7000. un 8000. sērija

Iestatīšanas parametrs	Ieteicamais iestatījums
Priekšējā agregāta veids	Cita ražotāja elastīgās izkapts izstrādājums
Darba platums	Iestatiet hedera platumu
Nolaišanas ātrums ar automātisko zemes reljefa vērtību	Pielāgojiet pēc nepieciešamības
Tītavu ātruma regulēšana	Pielāgojiet pēc nepieciešamības

Hedera iestatīšana — CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērija

Lai iestatītu hederu darbam ar automātiskās hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmu, jāatver izvēlne FRONT ATTACHMENT (Priekšējais agregāts), izmantojot CEBIS termināli.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Galvenajā lapā atlasiet FRONT ATTACHMENT (priekšējā pierīce) (A).



Attēls 3.534: CEBIS galvenā lapa

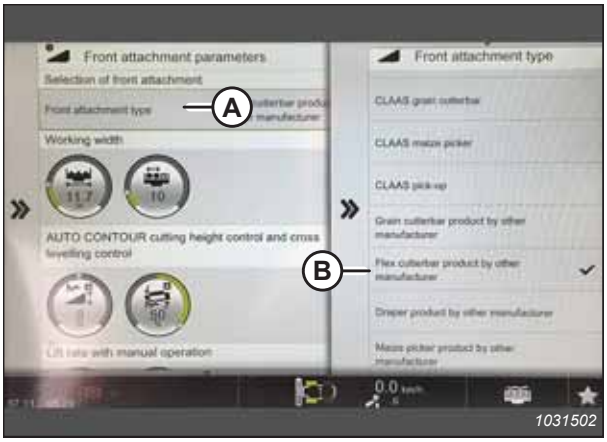
2. Nolaižamajā sarakstā atlasiet FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (priekšējās pierīces parametri) (A).



Attēls 3.535: Priekšējās pierīces lapa

3. Lapā FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (Priekšējā agregāta parametri) atlasiet opciju FRONT ATTACHMENT TYPE (Priekšējā agregāta veids) (A).

4. Nolaižamajā sarakstā atlasiet FLEX CUTTERBAR PRODUCT BY OTHER MANUFACTURER (citu ražotāju lokāmas izkaptis) (B).

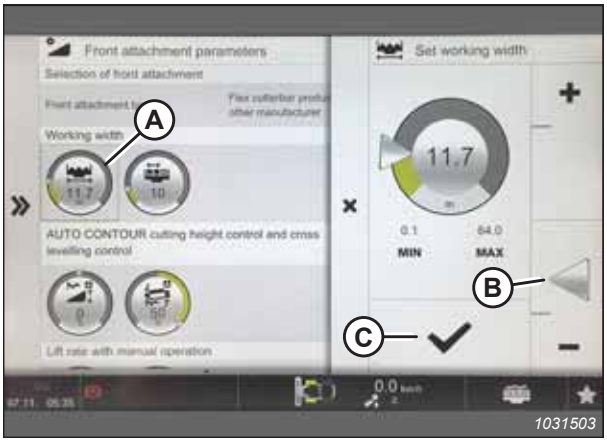


Attēls 3.536: Pierīces parametru lapa

5. Lapā FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (Priekšējā agregāta parametri) atlasiet opciju WORKING WIDTH (Darba platums) (A).

6. Iestatiet hedera platumu, bīdot regulēšanas bultiņu (B) uz augšu vai uz leju.

7. Atlasiet atzīmi (C), lai saglabātu iestatījumus.



Attēls 3.537: Pierīces parametru lapa

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — CLAAS 7000. un 8000. sērija

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Ja hedera reljefa kopēšana ir iestatīta pārāk aptuveni, tas var kavēt AHHC kalibrēšanu. Kalibrācijas procedūrai var būt nepieciešams izvēlēties smagāku reljefa kopēšanas iestatījumu, lai heders neatdalītos no reljefa kopēšanas moduļa.

PIEZĪME:

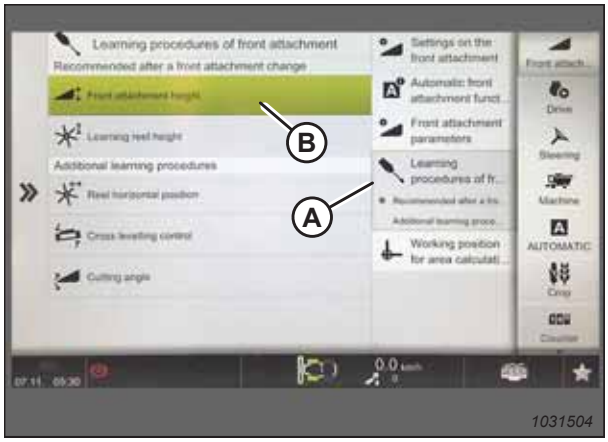
Lai panāktu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbību, veiciet kalibrēšanu, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Pēc kalibrēšanas noregulējiet centrālo savienojumu vajadzīgajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

1. Lapā MAIN (Galvenā) atlasiet opciju FRONT ATTACHMENT (Priekšējais agregāts) (A).



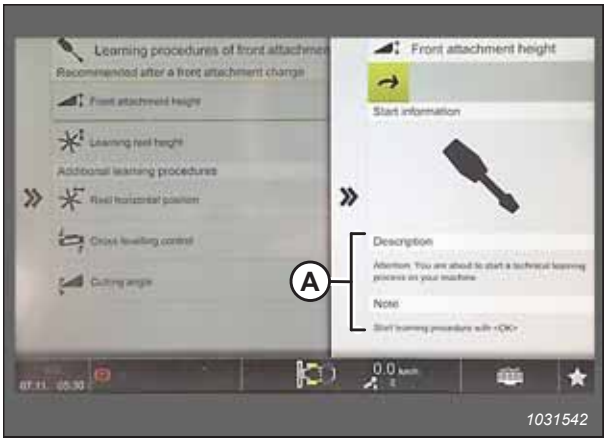
Attēls 3.538: CEBIS galvenā lapa

2. Izvēlnē atlasiet LEARNING PROCEDURES (apgūšanas norise) (A).
3. Atlasiet FRONT ATTACHMENT HEIGHT (priekšējās pierīces augstums) (B).



Attēls 3.539: Apgūšanas norises lapa

4. Izpildiet norādījumus, kas redzami laukā DESCRIPTION (Apraksts) un NOTES (Piezīmes) (A).



Attēls 3.540: Priekšējās pierīces augstuma lapa

5. Pēc norādījuma atlasiet pogu OK (labi) (A), lai sāktu apgūšanas norisi.



Attēls 3.541: Operatora vadīklas

6. Pēc norādījuma paceliet priekšējo agregātu, izmantojot daudzfunkciju sviras pogu (A).
7. Pēc norādījuma nolaidiet priekšējo agregātu, izmantojot daudzfunkciju sviras pogu (B).
8. Atkārtojiet iepriekš veiktās darbības, kā norādīts, līdz kalibrēšana ir pabeigta.



Attēls 3.542: Daudzfunkcionālā svira

Pļaušanas un tītavu augstuma sākotnējo iestatījumu iestatīšana — CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērija

Tītavu un pļaušanas augstuma iestatījumus var saglabāt kombainā. Ražas novākšanas laikā iestatījumu var atlasīt, izmantojot vadības rokturi.

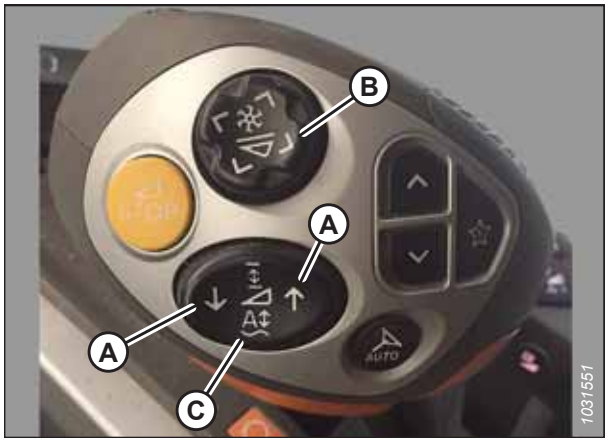
BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Iestatiet vēlamo pļaušanas augstumu ar padeves tvertnes pacelšanas/nolaišanas pogām (A) uz daudzfunkciju sviras.
2. Ar pogām (B) iestatiet vēlamo tītavu stāvokli.
3. Turiet nospiestu pogu AUTO HEIGHT PRESET (Automātiskā augstuma sākotnējais iestatījums) (C), lai saglabātu iestatījumus.



Attēls 3.543: Daudzfunkcionālā svira

Uz hedera augstuma rādītāja parādās trīsstūris (A), kas norāda sākotnēji iestatīto līmeni.



Attēls 3.544: CEBIS galvenā lapa

Automātiskās hedera augstuma vadības jutības iestatīšana — CLAAS 7000. un 8000. sērija

Ar jutīguma regulēšanas iestatījumu regulē attālumu, ko izkapts veic uz augšu vai uz leju, pirms automātiskā hedera augstuma vadība (AHHC) reaģē un paceļ vai nolaiž padeves tvertni. Ja iestatīts maksimālais jutīgums, ir nepieciešamas tikai nelielas augstuma virs zemes izmaiņas, lai sistēma paceltu vai nolaistu padeves tvertni. Ja iestatīts minimālais jutīgums, ir nepieciešamas lielas augstuma virs zemes izmaiņas, lai sistēma paceltu vai nolaistu padeves tvertni.

BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Galvenajā lapā atlasiet FRONT ATTACHMENT (priekšējā pierīce) (A).



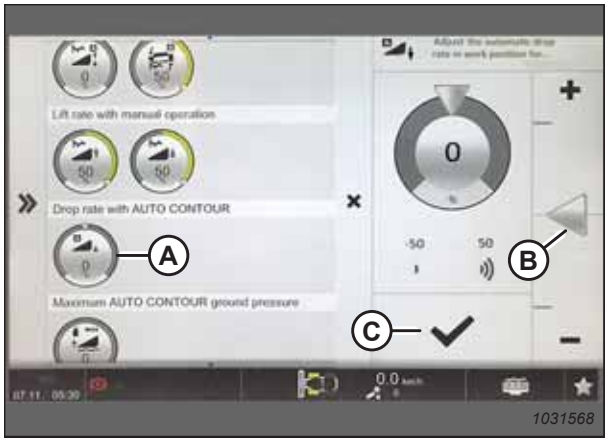
Attēls 3.545: CEBIS galvenā lapa

2. Nolaižamajā sarakstā atlasiet FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (priekšējās pierīces parametri) (A).



Attēls 3.546: Priekšējās pierīces parametru lapa

3. Ritiniet pa sarakstu un atlasiet ikonu SAMAZINĀT AUTOMĀTISKĀ ZEMES RELJEFA VĒRTĪBU (A).
4. Vērtības samazināšanu regulējiet, virzot regulēšanas bultiņu (B) uz augšu vai uz leju.
5. Atlasiet atzīmi (C), lai apstiprinātu iestatījumus.



Attēls 3.547: Vērtības samazināšana automātiskā zemes reljefa lapā

Automātiskā tītavu ātruma regulēšana — CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērija

Priekšiestatīto tītavu ātrumu var iestatīt, ja ir aktivizētas automātiskās hedera funkcijas.

BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Galvenajā lapā atlasiet FRONT ATTACHMENT (priekšējā pierīce) (A).



Attēls 3.548: CEBIS galvenā lapa

2. No saraksta atlasiet SETTINGS ON FRONT ATTACHMENT (iestatījumi priekšējā ierīcē) (A).
3. Atlasiet REEL TARGET VALUES (tītavām paredzētā vērtība) (B).
4. Atlasiet ikonu TĪTAVU ĀTRUMA REGULĒŠANA (C).



Attēls 3.549: Iestatījumi priekšējās pierīces lapā

5. Noregulējiet tītavu ātruma paredzēto vērtību, virzot regulēšanas bultiņu (A) uz augšu vai uz leju.
6. Atlasiet atzīmi (B), lai saglabātu iestatījumu.



Attēls 3.550: Tītavu ātruma paredzēto vērtību lapa

Tītavu augstuma sensora un tītavu garenvirziena sensora kalibrēšana — CLAAS 7000. un 8000. sērija

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Tītavu atgāzuma sensora kalibrēšana ir iespējama tikai tad, ja ir uzstādīts papildu CLAAS integrācijas komplekts (MD #B7231).

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Ja 2022. gada un jaunāku modeļu CLAAS kombainos tītavu pacelšanas un nolaišanas funkcijas nedarbojas, kā paredzēts, sazinieties ar savu MacDon izplatītāju.

1. Novietojiet hederu tā, lai tas būtu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes

   PIEZĪME:

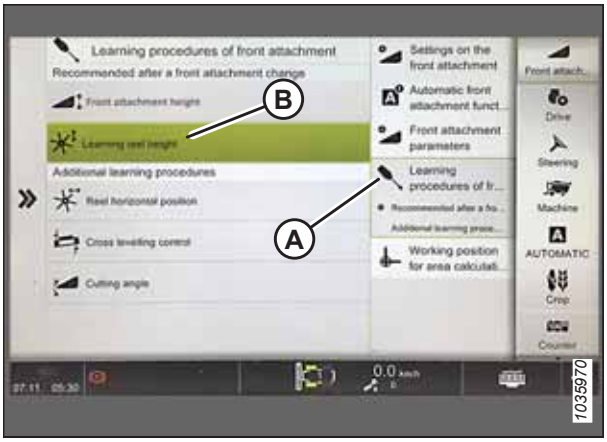
   NEIZSLĒDZIET dzinēju. Lai sensori tiktu kalibrēti pareizi, kombainam ir jādarbojas ar pilnu tukšgaitu.

2. Galvenajā lapā atlasiet FRONT ATTACHMENT (priekšējā pierīce) (A).



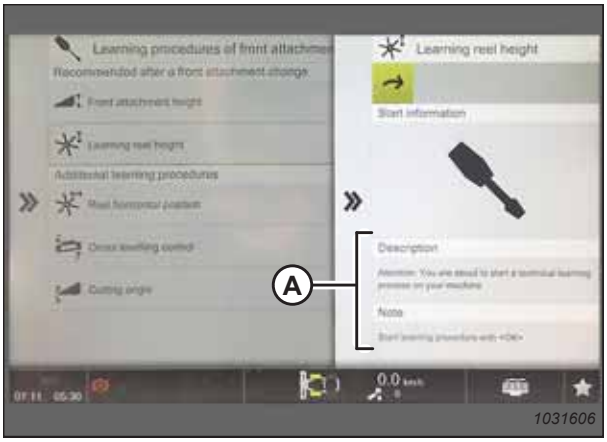
Attēls 3.551: CEBIS galvenā lapa

3. Atlasiet LEARNING PROCEDURES FOR FRONT ATTACHMENT (priekšējās pierīces apgūšanas norise) (A).
4. Atlasiet LEARNING REEL HEIGHT (tītavu augstuma apgūšana) (B).



Attēls 3.552: Priekšējās pierīces lapa

5. Izpildiet norādījumus, kas redzami laukā DESCRIPTION (Apraksts) un NOTES (Piezīmes) (A).



Attēls 3.553: Tītavu augstuma apgūšanas lapa

6. Pēc norādījuma atlasiet pogu OK (labi) (A), lai sāktu apgūšanas norisi.



Attēls 3.554: Operatora vadīklas

7. **Ja ir pieejams CLAAS integrācijas komplekts (MD #B7231):** Kalibrējiet tītavu atgāzuma sensoru, atlasot opciju REEL HORIZONTAL POSITION (Tītavu horizontālais stāvoklis) (A), un sekojiet norādījumiem.



Attēls 3.555: Priekšējās pierīces lapa

3.10.12 Gleaner R65/R66/R75/R76 un S sērijas kombaini

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota Gleaner R65/R66/R75/R76 un S sērijas kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija

Lai automātiskās hedera augstuma vadības sensors darbotos pareizi, tam jādarbojas norādītajā sprieguma diapazonā.

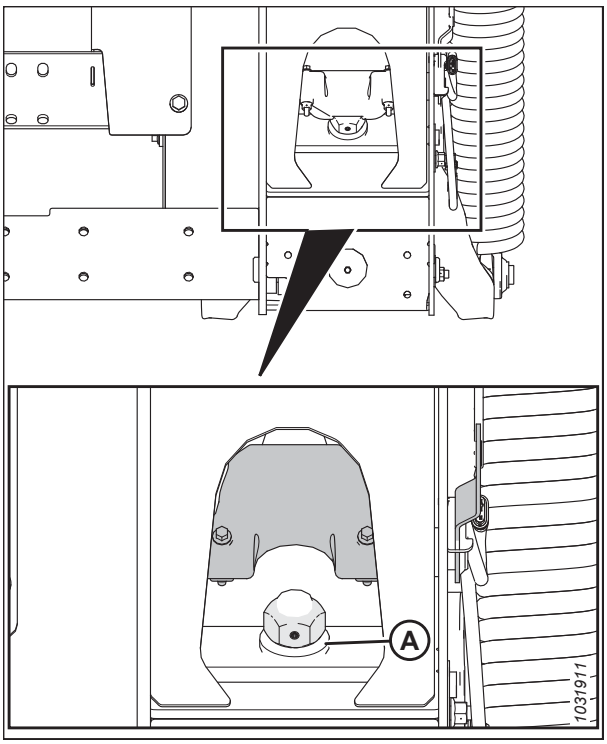
PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Novietojiet hederu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes.
2. Atbloķējiet reljefa kopēšanas moduli.
3. Pārbaudiet, vai reljefa kopēšanas bloķējuma posms ir uz apakšējām atdurēm (paplāksni [A] nevar pārvietot) abās pusēs.

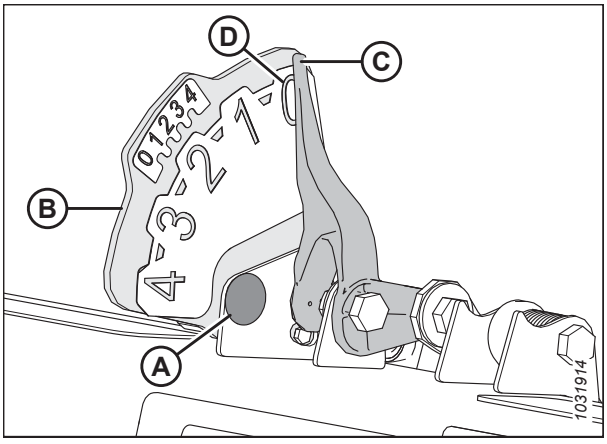
   PIEZĪME:

   Ja nākamo divu darbību laikā heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, spriegums darbības laikā var iziet ārpus diapazona, izraisot automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbības traucējumus. Ja heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, norādījumus skatiet šeit: *3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455*.



Attēls 3.556: Reljefa kopēšanas bloķējums

4. Ja rādītājs nav uz nulles, atlaidiet skrūvi (A) un bīdiet reljefa kopēšanas indikatora plāksni (B), līdz rādītājs (C) ir **0** (D).
5. Pievelciet skrūvi (A).



Attēls 3.557: Reljefa kopēšanas indikators



Attēls 3.558: Kombaina priekšējais ekrāns

6. Pārliecinieties, ka hedera reljefa kopēšana ir atbloķēta.
7. Nospiediet un 3 sekundes turiet nospiestu pogu (A) uz priekšējā ekrāna, lai ieslēgtu diagnostikas režīmu.
8. Ritiniet uz leju ar pogu (B), līdz LCD ekrānā tiek parādās LEFT (kreisais).
9. Nospiediet pogu OK (Labi) (C). LCD ekrānā parādītais skaitlis ir automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora sprieguma nolasījums. Paceliet un nolaidiet hederu, lai redzētu pilnu sprieguma rādījumu diapazonu.

Hedera iestatījumu ātrās uzziņas — Gleaner S9 sērijas kombaini

Izmantojiet nākamajā tabulā sniegto informāciju, lai ātri noskaidrotu ieteicamos FD2 sērijas FlexDraper® hedera iestatījumus.

Lai saņemtu detalizētus norādījumus, pārejiet pie Gleaner S9 sērijas kombaina hedera iestatīšanas un kalibrēšanas darbību sadaļas.

Tabula 3.38 Hedera iestatījumi — Gleaner S9 sērija

Iestatīšanas parametrs	Ieteicamais iestatījums
Hedera veids	Enerģijas plūsma
Hederam ir tītavu pievienošanas izvēles rūtiņa	Atzīmēta
Tītavu diametrs	40
Tītavu PPR[77]	30
Jutība (RTC)	50
Jutība (AHHC)	60
Hedera ātruma vadība[78]	Mazs: augšā 45/lejā 40 Liels: augšā 100/lejā 100

77. Impulsi uz apgriezienu
78. Divpakāpju poga, kurai mazs ātrums ir pirmajā robā un liels — otrajā.

Tabula 3.38 Hedera iestatījumi — Gleaner S9 sērija (turpinājums)

Iestatīšanas parametrs	Ieteicamais iestatījums
Hedera sānu nobīde	0
Padeves tvertne uz izkapti	68

Automātiskās hedera augstuma vadības ieslēgšana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija

Ieslēdziet automātisko hedera augstuma vadību (AHHC) pirms augstuma un jutības regulēšanas.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

Lai automātiskā hedera augstuma vadība (AHHC) darbotos, ir nepieciešamas šādas sistēmas sastāvdaļas:

- galvenais modulis un hedera draivera modulis, kas uzstādīts kastē drošinātāju paneļa modulī (FP);
- operatora ievadītā informācija daudzfunkcionālajā vadības rokturī;
- operatora ievadītā informācija vadības konsoles (CC) moduļa panelī.
- Elektrohidrauliskais hedera celšanas vadības vārsts.



Attēls 3.559: Kombaina automātiskās hedera augstuma vadības ierīces

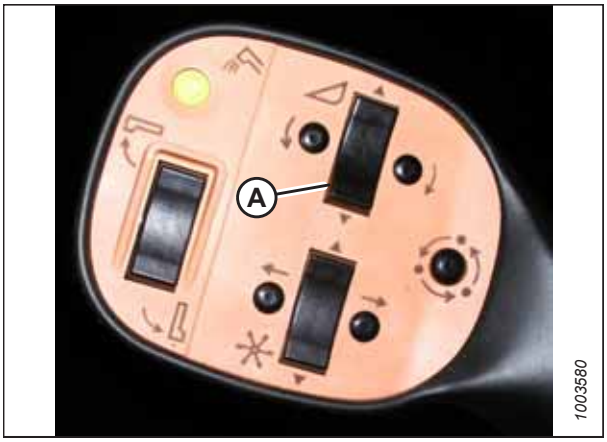
1. Nospiediet pogu AUTO MODE (Automātiskais režīms) (A), līdz sāk mirgot AHHC gaismas diodes indikators (B). Ja RTC indikators mirgo, vēlreiz nospiediet pogu AUTO MODE (Automātiskais režīms) (A), līdz tiek ieslēgts AHHC.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

2. Īsi nospiediet pogu (A) uz vadības roktura. AHHC indikatoram jābeidz mirgot un jādeg nepārtraukti. Hederam jānolaižas uz zemes. Tagad AHHC sistēma ir ieslēgta un var regulēt tās augstumu un jutīgumu.

3. Ar vadības ierīcēm regulējiet augstumu un jutīgumu atbilstoši pastāvīgi mainīgajiem zemes apstākļiem, piemēram, seklām gravām un lauku drenāžas grāvjiem.



Attēls 3.560: Vadības rokturis

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Ja hedera reljefa kopēšana ir iestatīta pārāk aptuveni, tas var kavēt AHHC kalibrēšanu. Kalibrācijas procedūrai var būt nepieciešams uzstādīt smagāku reljefa kopēšanas iestatījumu, lai heders neatdalītos no reljefa kopēšanas moduļa.



Attēls 3.561: Kombaina automātiskās hedera augstuma vadības ierīces

A — AUTOMĀTISKĀ REŽĪMA poga
B — AHHC gaismas indikators
C — KALIBRĒT 1 poga
D — hedera pacelšanas gaismas indikators
E — hedera nolaišanas gaismas indikators
F — AUTOMĀTISKAIS REŽĪMS
G — KALIBRĒT 2 poga

PIEZĪME:

Lai panāktu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbību, veiciet kalibrēšanu, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Pēc kalibrēšanas noregulējiet centrālo savienojumu vajadzīgajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

PIEZĪME:

Kalibrēšana jāveic uz plakanas, līdzenas virsmas, neieslēdzot hederu. Hedera augstuma un sasveres funkcijas nedrīkst būt automātiskajā vai gaidstāves režīmā. Dzinēja apgriezienu skaitam jābūt virs 2000 apgr./min. 2004. gada un agrāko modeļu kombainiem hedera sasveres opcija nedarbojas visos MacDon hederos. Lai kalibrētu AHHC, šī sistēma ir jānoņem un jāatspējo. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Pārliecinieties, vai centrālais posms ir iestatīts uz **D**.
2. Nospiediet pogu AUTO MODE (Automātiskais režīms) (A), līdz iedegas AHHC indikators (B).
3. Nospiediet un turiet nospiestu pogu CAL1 (kalibrēt 1) (C), līdz mirgo šādas gaismas: pacelt hederu (D), nolaist hederu (E), automātiskais slīpuma režīms (F) un AHHC (AHAV) (B).
4. Pilnībā nolaidiet hederu un 5–8 sekundes turiet nospiestu pogu HEADER LOWER (Nolaist hederu), lai pārliecinātos, vai reljefa kopēšanas modulis ir atvienojies no hedera.
5. Nospiediet pogu CAL2 (kalibrēt 2) (G), līdz pārstāj mirgot hedera nolaišanas gaismas indikators (E), un atlaidiet to, ja sāk mirgot hedera pacelšanas gaismas indikators (D).
6. Paceliet hederu līdz maksimālajam augstumam un pārbaudiet, vai heders balstās uz nolaišanas paliktņiem.

7. Nospiediet pogu CAL2 (2. kalibr.) (G), līdz izslēdzas hedera pacelšanas gaismas indikators (D).

   PIEZĪME:

   Tālāk aprakstītās darbības attiecas tikai uz 2005. gada un jaunākiem kombainiem ar Smartrac padeves tvertni.

8. Uzgaidiet, līdz sāk mirgot gaismas indikators HEADER TILT LEFT (Sasvērt hederu pa kreisi) (nav parādīts), un pēc tam nolieciet hederu līdz galam pa kreisi.

9. Nospiediet pogu CAL2 (G), līdz pārtrauc mirgot opcijas HEADER TILT LEFT (Sasvērt hederu pa kreisi) indikators (nav parādīts), un atlaidiet pogu, ja sāk mirgot HEADER TILT RIGHT (Sasvērt hederu pa labi) indikators (nav parādīts).

10. Nolieciet hederu maksimāli labajā pozīcijā.

11. Nospiediet pogu CAL2 (kalibrēt 2) (G), līdz mirgo visi minētie gaismas indikatori: hedera pacelšana (D), hedera nolaišana (E), augstuma automātiskais režīms (A), hedera labā un kreisā puse (nav attēlots) un slīpuma automātiskais režīms (F).

12. Centrējiet hederu.

13. Nospiediet pogu CAL1 (1. kalibr.) (C), lai aizvērtu kalibrēšanas sadaļu un saglabātu visas vērtības. Visiem gaismas indikatoriem jābeidz mirgot.

    PIEZĪME:

    Ja AHHC kalibrācijas pabeigšanas nolūkos reljefa kopēšanas iestatījums tika mainīts uz smagāku, pēc kalibrēšanas noregulējiet to uz ieteicamo reljefa kopēšanas iestatījumu.

Akumulatora izslēgšana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija

Ieslēgts akumulators ietekmē kombaina augstuma regulēšanas reakcijas laiku, kas savukārt ievērojami ietekmē automātiskās hedera augstuma vadības (AHHC) veiktspēju.

Darbību kārtība, izslēdzot un ieslēdzot akumulatoru, ir aprakstīta kombaina operatora rokasgrāmatā. Lai nodrošinātu labāko darbību, izslēdziet padeves tvertnes akumulatoru.

PIEZĪME:

Akumulators atrodas priekšējās kreisās ass sijas priekšā.



Attēls 3.562: Kombaina akumulatora IESL. / IZSL. slēdzis

A — akumulatora svira (izslēgtā pozīcijā)

Hedera pacelšanas/nolaišanas ātruma regulēšana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija

Hidraulikas plūsmas ātrums ietekmē automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas stabilitāti. Noregulējiet hedera pacelšanas/nolaišanas ātrumu, lai nodrošinātu automātiskās hedera augstuma vadības sistēmas stabilitāti.

Pārliecinieties, vai hedera pacelšanas ierobežotājs (B) hidraulikas kolektorā ir noregulēts tā, ka ir nepieciešamas aptuveni 6 sekundes, lai hederu paceltu no zemes līmeņa līdz maksimālajam augstumam (proti, līdz brīdim, kad hidrauliskie cilindri ir pilnībā izbīdīti), un aptuveni 6 sekundes, lai no maksimālā augstuma hederu nolaistu līdz zemes līmenim.

Ja tad, kad heders atrodas uz zemes, notiek pārmērīga hedera kustība (piemēram, meklēšana), noregulējiet nolaišanas ātrumu tā, lai hederam būtu nepieciešamas 7 vai 8 sekundes, līdz tas nolaižas līdz zemes līmenim.

PIEZĪME:

Veiciet šo regulēšanu, ja hidraulikas sistēma ir parastā darba temperatūrā (54,4 °C [130 °F]) un dzinējs darbojas ar pilnu jaudu.



Attēls 3.563: Hedera pacelšanas un nolaišanas regulējamie ierobežotāji

Zemes spiediena pielāgošana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija

Noregulējiet hedera spiediena uz zemes iestatījumu tā, lai spiediens būtu iespējami zemāks, taču pietiekami augsts, lai heders darbotos vienmērīgi.

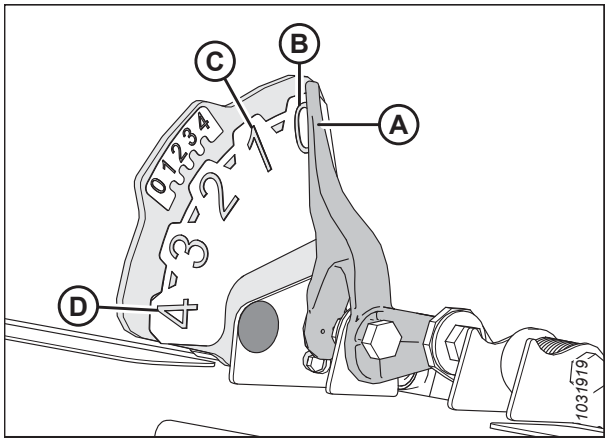
PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Pārliecinieties, vai indikators (A) ir 0 stāvoklī (B), kad heders atrodas 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes. Ja tā nav, jāpārbauda reljefa kopēšanas sensora izejas spriegums. Norādījumus skatiet šeit: *Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija, lappuse 330*.

   PIEZĪME:

   Kad heders atrodas uz zemes, indikatoram jābūt stāvoklī 1 (C), ja zemes spiediens ir zems, un stāvoklī 4 (D), ja zemes spiediens ir augsts. Kultūraugu un augsnes apstākļi nosaka, cik lielā mērā tiek izmantota reljefa kopēšanas funkcija. Ideāls iestatījums ir pēc iespējas vieglāks, bez hedera lēkāšanas vai kultūraugu izlaišanas. Strādājot ar smagiem iestatījumiem, priekšlaicīgi nodilst izkapts nodiluma plāksnes.



Attēls 3.564: Reljefa kopēšanas indikators

2. Pārliecinieties, ka heders ir automātiskās hedera augstuma vadības (AHHC / AHAV) režīmā. To norāda AUTO MODE (automātiskā režīma) LED gaismas indikators (A), kas nepārtraukti deg.

3. Heders tiek nolaists līdz augstumam (zemes spiediens), kas atbilst augstuma vadības pogas (B) atlasītajai pozīcijai. Pagrieziet pogu pretēji pulksteņrādītāja rādītāja virzienam, lai panāktu minimālu zemes spiedienu, un pulksteņrādītāja kustības virzienā, lai panāktu maksimālu zemes spiedienu.



Attēls 3.565: AHAV konsole

Automātiskās hedera augstuma vadības jutības regulēšana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija

Automātiskās hedera augstuma vadības (AHHC) jutība attiecas uz attālumu, kas izkaptij jāpārvietojas uz augšu vai uz leju, pirms AHHC reaģē un paceļ vai nolaiž padeves tvertni

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.



Attēls 3.566: Automātiskās hedera augstuma vadības konsole

Ar skalu JUTĪGUMA REGULĒŠANA regulē attālumu, ko izkapts veic uz augšu vai uz leju, pirms automātiskā hedera augstuma vadība (AHAV) reaģē un paceļ vai nolaiž padeves tvertni.

Ja skala JUTĪGUMA REGULĒŠANA (A) ir iestatīta uz maksimālo vērtību (pagriezta līdz galam pulksteņrādītāja kustības virzienā), ir nepieciešamas tikai nelielas zemes augstuma izmaiņas, lai padeves tvertne paceltos vai nolaistos. Šajā pozīcijā izkapts pārvietojas uz augšu un uz leju par aptuveni 19 mm (3/4 collas), pirms vadības modulis signalizē hidrauliskajam vadības vārstam, lai paceltu vai nolaistu hedera rāmi.

Ja skala JUTĪGUMA REGULĒŠANA (A) ir iestatīta uz minimālo vērtību (pagriezta līdz galam pretēji pulksteņrādītāja kustības virzienam,), ir nepieciešamas lielas zemes augstuma izmaiņas, lai padeves tvertne paceltos vai nolaistos. Šajā pozīcijā izkapts pārvietojas uz augšu un uz leju par aptuveni 51 mm (2 collas), pirms vadības modulis signalizē hidrauliskajam vadības vārstam, lai paceltu vai nolaistu hedera rāmi.

Ievade no HEDERA SENSORU SLĒGUMA arī maina jutīguma diapazonu. Ja tas ir savienots ar stiebru pacēlāju, pozīcija pretēji pulksteņrādītāja kustības virzienam (vismazākā jutība) ļauj veikt aptuveni 102 mm (4 collas) vertikālu kustību, pirms tiek veikta korekcija.

Trauksmes brīdinājumu un diagnosticēto kļūdu novēršana — Gleaner R65/R66/R75/R76 un pirms 2016. gada S sērija

Skatiet šo sadaļu, lai uzzinātu ar automātiskās hedera augstuma vadības sistēmu (AHHC) saistīto brīdinājuma signālu un kļūdu nozīmi. Brīdinājumi un diagnostikas kļūmes tiek parādītas kombaina elektronisko instrumentu panelī (EIP).

PIEZĪME:

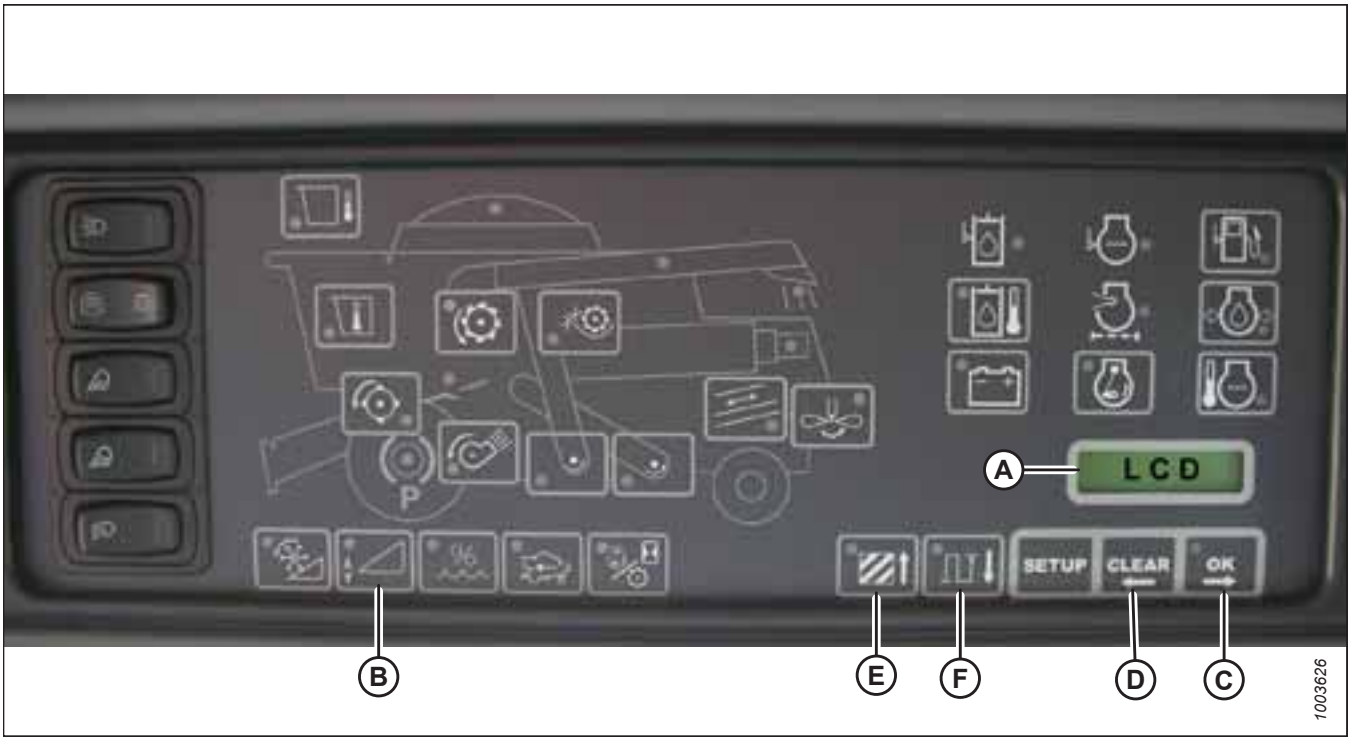
Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

Veids, kādā informācija parādīta

Tiek parādīts uz tahometra (A) kā XX vai XXX.



Attēls 3.567: Tahometrs



Attēls 3.568: Kombaina elektronisko instrumentu panelis (EIP)

PIEZĪME:

Tiek parādīts uz LCD (A) kā XX collas vai XXX cm.

Trauksmes brīdinājuma nosacījumi:

Ja no drošinātāju paneļa tiek saņemts kļūdas ziņojums, atskan brīdinājuma signāls. Skaņas brīdinājuma signāls atskan piecas reizes ik pēc 10 sekundēm. Elektroniskā instrumentu paneļa (EIP) LCD displejā (A) ir norādījums uz kļūdu hedera sistēmā, piemēram, HDR CTRL (Hedera vadība), kam seko HGT ERR (Augstuma kļūda) augstuma kļūdas gadījumā, un HDR CTRL, kam seko TILT ERR (Sasveres kļūda) slīpuma kļūdas gadījumā. Hedera augstuma LED iemirgojas dzeltenā krāsā divreiz sekundē.

Ja rodas brīdinājuma stāvoklis, mirgo zaļas krāsas LED (zaļas, dzeltenas vai sarkanas krāsas indikators atkarībā no ievades datiem). Turklāt uz LCD displeja tiek parādīts ziņojums, kas norāda brīdinājuma veidu. Piemēram, pārmaiņus mirgo HYD TEMP (hidr. eļļas temp.), OPEN (atvērt), SHRT (īss).

Diagnostikas kļūdu gadījumi:

Skatiet attēlu *3.568, lappuse 340*.

Nospiežot hedera augstuma slēdzi (B) vismaz uz 5 sekundēm, EIP pāriet hedera diagnostikas režīmā. LCD ekrānā (parādīts iepriekšējā ekrānā) parādās ziņojums HDR DIAG (hedera diagnostika), ja EIP ir iegājis hedera diagnostikas režīmā.

Šajā režīmā pēc 3 sekundēm hedera kļūdu parametru etiķetes tiek parādītas EIP LCD ekrānā. Visa parādītā informācija ir tikai lasāma.

Pogas OK (labi) (C) un CLEAR (notīrīt) (D) ļauj ritināt pa parametru sarakstu. Ja nav aktīvu kļūdu kodu, EIP LCD parādās NO CODE (nav koda).

Ja tiek parādīts parametrs, tā etiķete tiek rādīta 3 sekundes, pēc tam automātiski tiek parādīta tā vērtība.

Nospiežot pogu OK (labi) (C), kamēr tiek rādīta vērtība, notiek pāreja uz nākamo parametru, un tiek parādīta tā etiķete.

Ja tiek rādīta parametra etiķete un līdz 3 sekundēm tiek nospiesta poga OK (labi) (C), parādās parametra vērtība.

Nospiežot AREA (apvidus) (E), tiek piedāvātas vairākas opcijas. Ja LCD ekrānā parādās LEFT (kreisais), nospiediet pogu OK (labi), un displejā parādās automātiskās hedera augstuma vadības (AHAV) spriegums.

Nospiediet pogu DIST (attālums) (F), lai atgrieztos atpakaļ pie tabulas.

Nospiediet pogu CLEAR (notīrīt) (D), lai izietu no hedera diagnostikas un atgrieztos normālā režīmā.

3.10.13 Gleaner S9 sērijas kombaini

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota Gleaner S9 sērijas kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Hedera iestatīšana — Gleaner S9 sērija

Lai iestatītu hederu darbam ar automātiskās hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmu, jāatver izvēlne HEADER SETTINGS (Hedera iestatījumi), izmantojot Tyton termināli.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

AGCO Tyton termināli (A) izmanto, lai iestatītu un vadītu MacDon stiebru pacēlāja hederu Gleaner S9 sērijas kombainā. Izmantojiet skārienekrāna displeju, lai ekrānā atlasītu vēlamo vienumu.



Attēls 3.569: Operatoru stacija — Gleaner S9

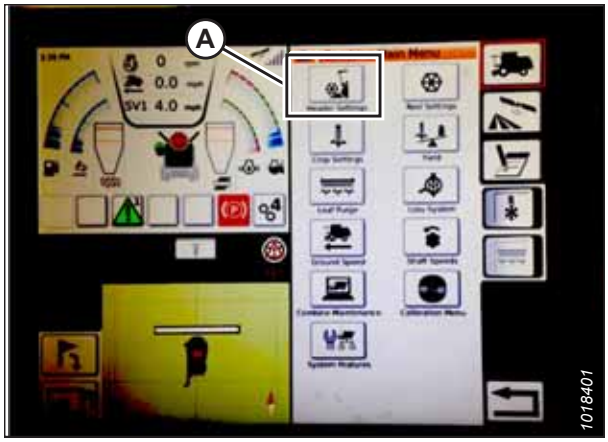
A — Tyton terminālis **B — vadības rokturis**
C — droseļvārsts **D — hedera vadības kopa**

1. Sākumlapas augšējā labajā kvadrantā pieskarieties KOMBAINA ikonai (A). Tiek atvērta sadaļa COMBINE MAIN MENU (Kombaina galvenā izvēlne).



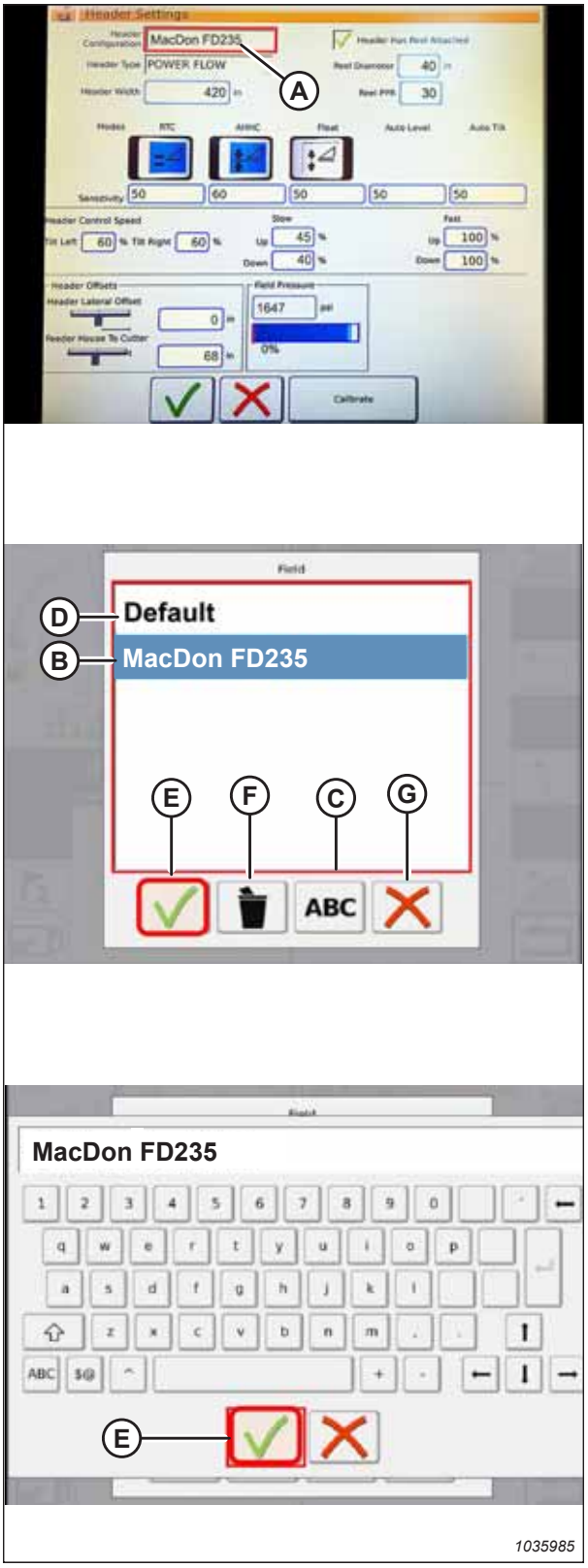
Attēls 3.570: Kombaina ikona sākumlapā

2. COMBINE MAIN MENU (kombaina galvenajā izvēlnē) pieskarieties HEADER SETTINGS (hedera iestatījumiem) (A). Atveras HEADER SETTINGS (hedera iestatījumu) lapa.



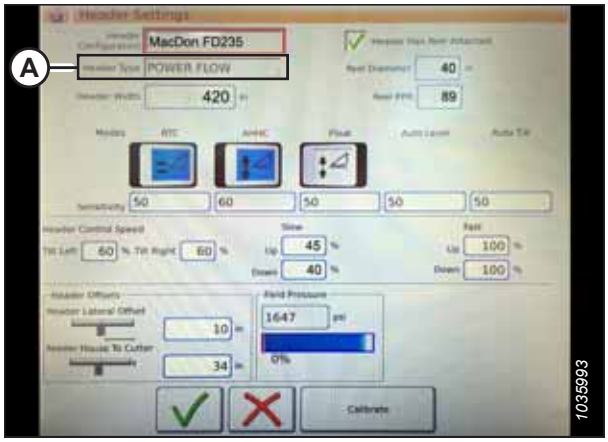
Attēls 3.571: Hedera iestatījumi kombaina galvenajā izvēlnē

3. Pieskarieties laukam HEADER CONFIGURATION (hedera konfigurācija) (A). Atveras dialoglodziņš, kurā redzami iepriekš definēti hederi.
   - Ja MacDon heders jau ir iestatīts, tas parādās hederu sarakstā. Pieskarieties MacDon hedera nosaukumam (B), lai zilā krāsā izceltu atlasi, un pēc tam pieskarieties zaļajai atzīmei (E), lai turpinātu.
   - Ja tiek parādīts tikai noklusējuma heders (D), pieskarieties ABC pogai (C) un ar ekrāna tastatūras palīdzību ievadiet informāciju par MacDon hederu. Kad viss ir pabeigts, lai atgrieztos uz lapu HEADER SETTINGS (hedera iestatījumi), atlasiet vienu no šādām opcijām:
     – zaļā atzīme (E) saglabā iestatījumus;
     – atkritnes ikona (F) dzēš izcelto hederu no saraksta;
     – sarkanais X (G) atceļ izmaiņas.



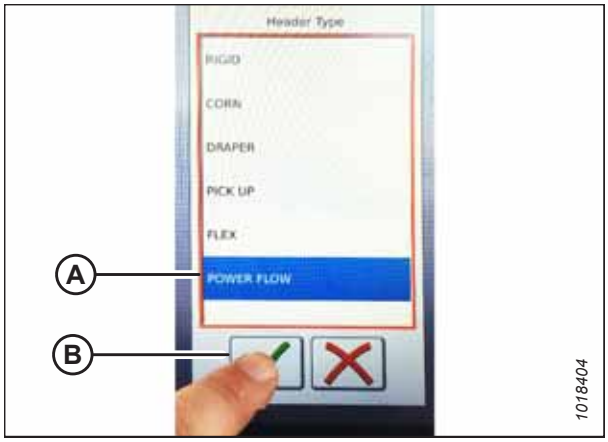
Attēls 3.572: Hedera konfigurācijas izvēlne hedera iestatījumu lapā

4. Lai norādītu mašīnā uzstādītā hedera veidu, pieskarieties laukam HEADER TYPE (hedera veids) (A).



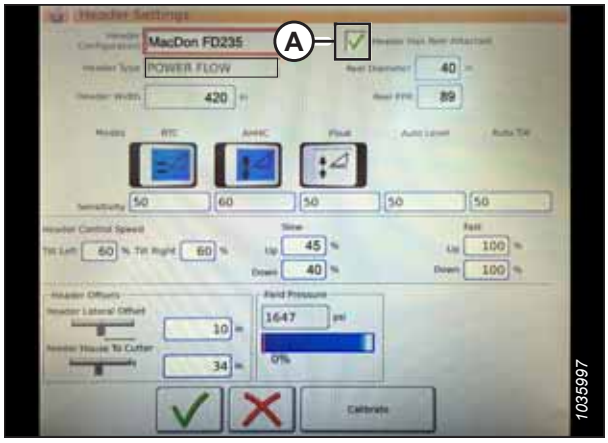
Attēls 3.573: Hedera iestatījumi

5. Parādās iepriekš definēto hedera veidu saraksts.
   - MacDon FD2 sērijas FlexDraper® hederiem pieskarieties POWER FLOW (Enerģijas plūsma) (A)
   - Pieskarieties zaļajai atzīmei (B), lai saglabātu atlasi un turpinātu.



Attēls 3.574: Hedera veids

6. Pārliecinieties, ka ir atzīmēta izvēles rūtiņa HEADER HAS REEL ATTACHED (hederam ir pieslēgtas tītavas) (A).



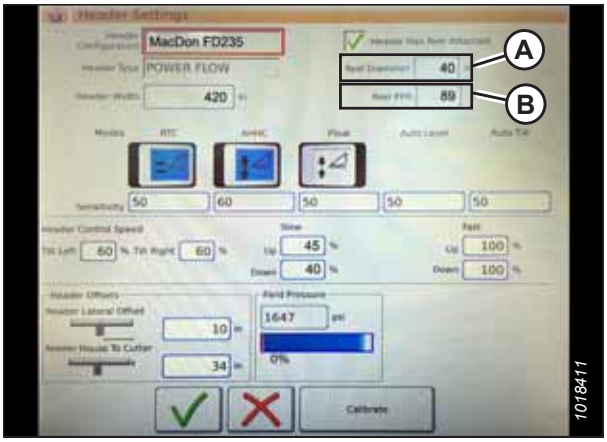
Attēls 3.575: Hedera iestatījumi

7. Pieskarieties laukam REEL DIAMETER (tītavu diametrs) (A), un parādās ciparu tastatūra. Ievadiet **40** MacDon tītavu gadījumā.

8. Pieskarieties laukam REEL PPR (tītavu impulsi uz apgriezienu) (B) un ievadiet **30** kā vērtību savam MacDon hederam.

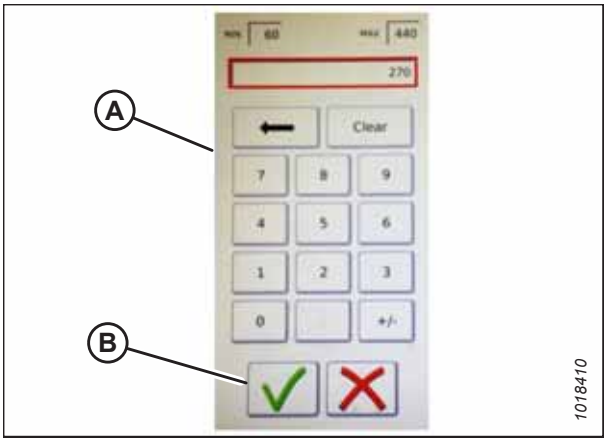
   PIEZĪME:

   PPR nosaka pēc zobu skaita uz tītavu ātruma ķēdesrata.



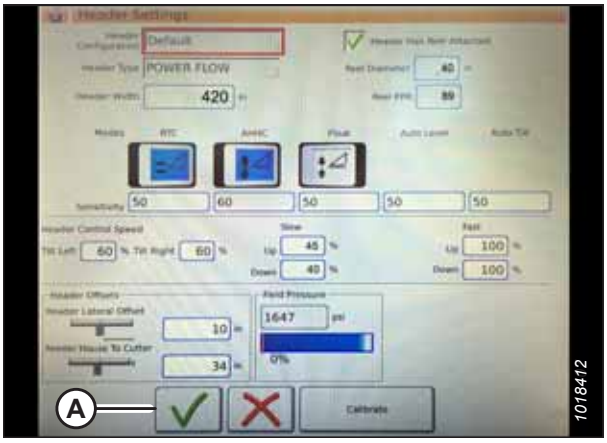
Attēls 3.576: Hedera iestatījumi

9. Pēc pabeigšanas pieskarieties zaļajai atzīmei (B) ciparu tastatūras (A) apakšā vai sarkanajam X, lai atceltu.



Attēls 3.577: Ciparu tastatūra

10. Kad viss ir pabeigts, lapas HEADER SETTINGS (hedera iestatījumi) apakšā pieskarieties zaļajai atzīmei (A).



Attēls 3.578: Hederu iestatījumu lapa

Minimālā tītavu ātruma iestatīšana un tītavu kalibrēšana — Gleaner S9 sērija

Lai iestatītu hedera minimālo tītavu ātrumu atbilstoši automātiskajai hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmai un kalibrētu tītavas, ir nepieciešams atvērt izvēlni REEL SETTINGS (Tītavu iestatījumi).

BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. COMBINE MAIN MENU (kombaina galvenajā izvēlnē) pieskarieties REEL SETTINGS (tītavu iestatījumiem) (A), lai atvērtu lapu REEL SETTINGS (tītavu iestatījumi).



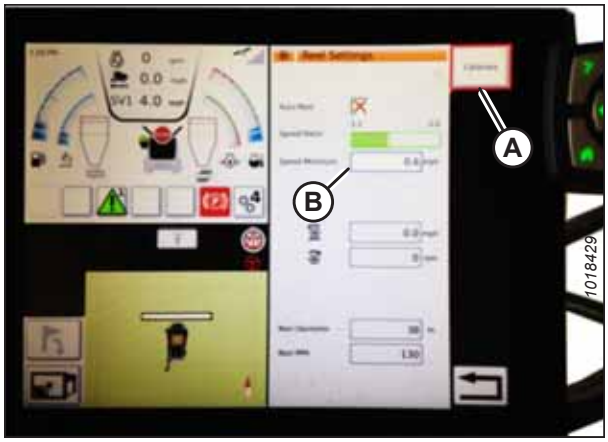
Attēls 3.579: Tītavu iestatījumi kombaina galvenajā izvēlnē

2. Lai iestatītu minimālo tītavu ātrumu, pieskarieties laukam SPEED MINIMUM (B) (Minimālais ātrums). Tiek atvērta ekrāna tastatūra. Ievadiet vēlamo vērtību. Pieskarieties zaļajai atzīmei, lai apstiprinātu jauno vērtību, vai sarkanajam krustiņam, lai atceltu vērtību. Tītavu ātrums ir norādīts ar mph (jūdzes stundā) un apgr./min.

   PIEZĪME:

   Lapas REEL SETTINGS (tītavu iestatījumi) apakšā tiek parādīts tītavu diametrs un tītavu impulsi uz apgriezienu (PPR). Šīs vērtības jau ir iestatītas lapā HEADER SETTINGS (hedera iestatījumi).

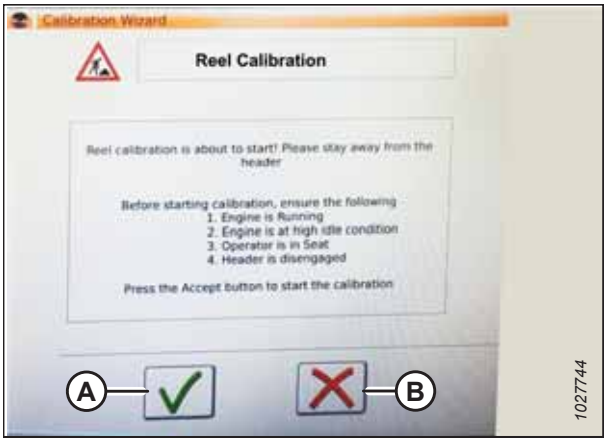
3. Tītavu ātrumu kalibrē lapā REEL SETTINGS (Tītavu iestatījumi), pieskaroties pogai CALIBRATE (Kalibrēt) (A) lapas augšējā labajā pusē.



Attēls 3.580: Tītavu iestatījumu kalibrēšana

4. Atveras CALIBRATION WIZARD (kalibrēšanas vednis) un parādās brīdinājums par apdraudējumu.

5. Pārliecinieties, vai ir izpildīti visi nosacījumi, kas norādīti sadaļas CALIBRATION WIZARD (Kalibrēšanas vednis) brīdinājumā. Nospiediet zaļo atzīmi (A), lai apstiprinātu un sāktu tītavu kalibrēšanu. Nospiežot sarkano X (B), kalibrēšana tiek atcelta.



Attēls 3.581: Kalibrēšanas vednis

6. Sadaļā CALIBRATION WIZARD (Kalibrēšanas vednis) tiek parādīts ziņojums, ka ir sākta tītavu kalibrācija. Tītavas sāks griezties lēni, un ātrums tiks palielināts līdz lielam. Tiek parādīta norises josla. Ja nepieciešams, pieskarieties sarkanajam X, lai atceltu. Pretējā gadījumā gaidiet, līdz parādās ziņojums, ka tītavu kalibrēšana ir sekmīgi pabeigta. Pieskarieties zaļajai atzīmei, lai saglabātu kalibrācijas iestatījumus.



Attēls 3.582: Kalibrēšanas progress

Automātisko hedera vadības ierīču iestatīšana — Gleaner S9 sērija

Automātiskās hedera funkcijas tiek konfigurētas lapā HEADER SETTINGS (hedera iestatījumi).

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. **Automātiskās vadības funkcijas:** Lapā HEADER SETTINGS (Hedera iestatījumi) ir automātisko vadības funkciju slēdži (OFF/ON) (Izsl./iesl.). Attiecībā uz MacDon hederiem pārliecinieties, vai ir iespējotas šādas divas attēlā parādītās funkcijas:

   - RTC (atgriezties pie pļaušanas) (A);
   - AHHC (automātiskā hedera augstuma vadība) (B).

   Visi pārējie slēdži ir atspējoti (nav izcelti).

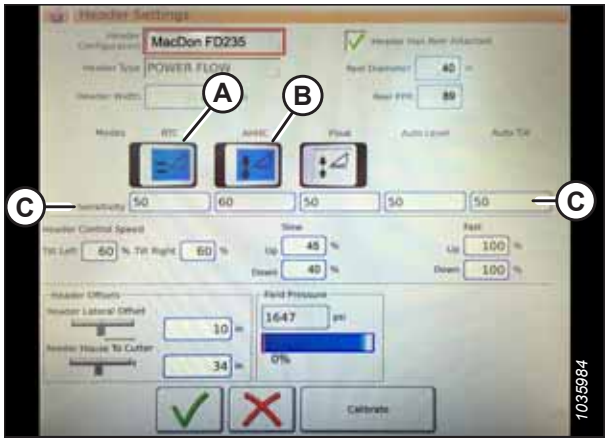
2. **Jutība:** Iestatījums (C) nosaka, cik ātri vadības ierīce (RTC vai AHHC) reaģē uz noteiktām sensora atgriezeniskās saites izmaiņām. Iestatīšanas lauki atrodas tieši zem pārslēgiem. Lai ievadītu jaunu jutīguma iestatījumu, pieskarieties iestatījumu laukam zem konkrētā pārslēga un ekrāna tastatūrā ievadiet jauno vērtību.

   - Palieliniet jutību, ja kombains nepietiekami ātri maina pievades stāvokli automātiskajā režīmā.
   - Samaziniet jutību, ja kombains nepārtraukti meklē stāvokli automātiskajā režīmā.

   PIEZĪME:

   Ieteicamie jutības sākumpunkti MacDon hederiem ir šādi:

   - **50** darbam ar RTC (A)
   - **60** darbam ar AHHC (B)



Attēls 3.583: Automātisko vadības ierīču un jutīguma iestatījumi

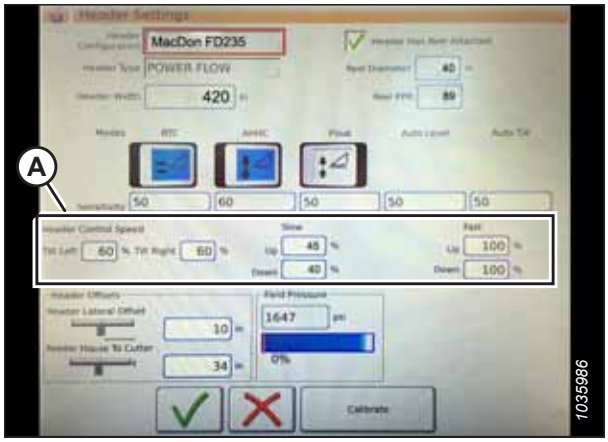
3. **Hedera ātrums:** Laukums HEADER CONTROL SPEED (Hedera vadības ātrums) (A) lapā HEADER SETTINGS (Hedera iestatījumi) tiek izmantots, lai regulētu šādus ātrumus:

   - Kombaina priekšējā paneļa sānu slīpums, liecot pa kreisi un pa labi.
   - Hedera celšanai uz augšu un uz leju (mazs un liels ātrums) ir divpakāpju poga, kurai mazs ātrums ir pirmajā robā un liels — otrajā.

   PIEZĪME:

   MacDon hederiem ir šādi vadības ātruma sākumpunkti:

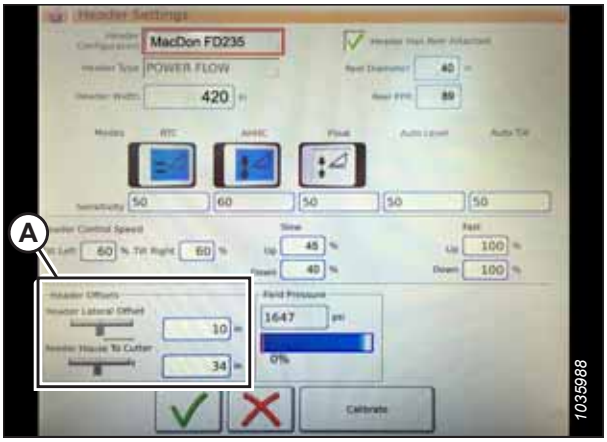
   - Mazs: 45 uz augšu / 40 uz leju
   - Liels: 100 uz augšu / 100 uz leju



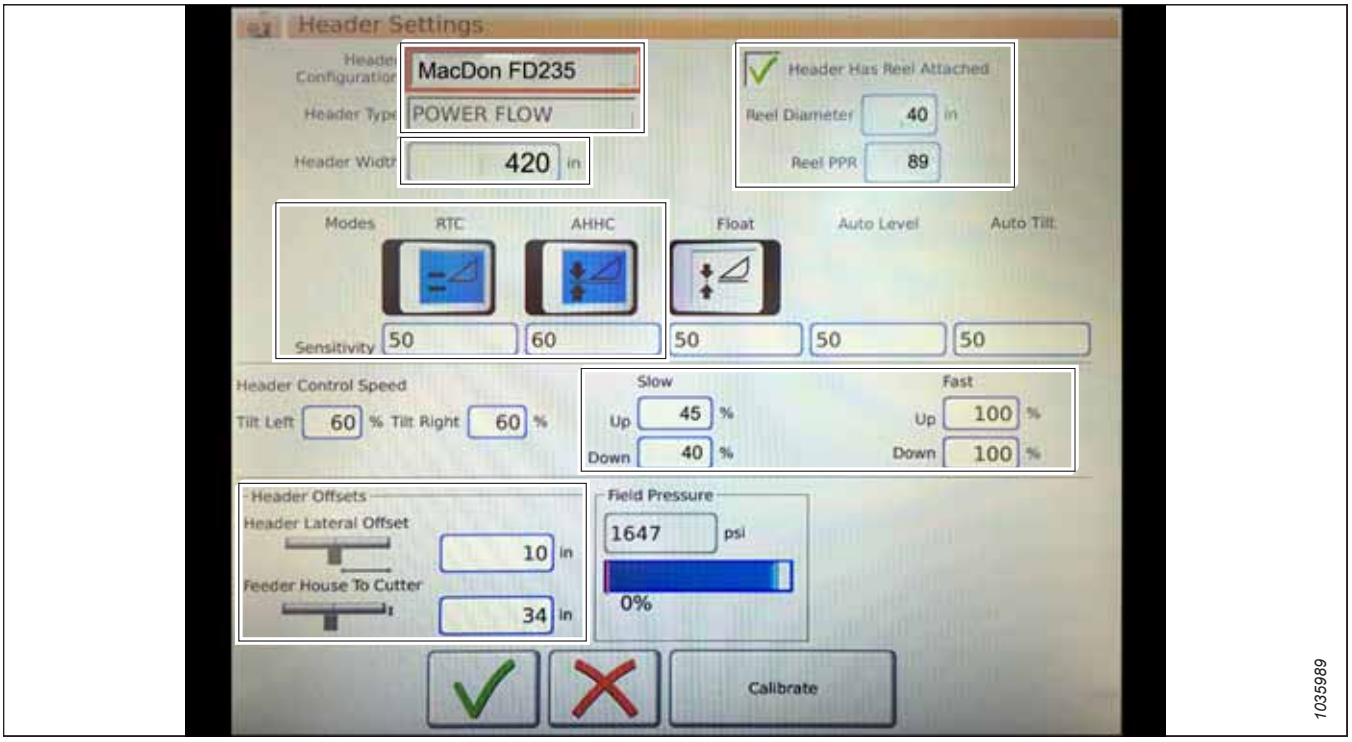
Attēls 3.584: Hedera ātruma vadības iestatījumi

4. **Hedera nobīdes (A):** Nobīdes attālumi ir svarīgi ražīguma kartēšanai. Lapā HEADER SETTINGS (Hedera iestatījumi) ir divi regulējami lielumi:

   - Hedera sānu nobīde: attālums starp priekšgala centra līniju un mašīnas centra līniju. Iestatiet **0** MacDon hederam.
   - Starp padeves tvertni un izkapti: attālums no mašīnas starpvirsmas līdz izkaptij. Iestatiet **68** MacDon hederam.



Attēls 3.585: Hedera nobīdes iestatījumi



Attēls 3.586: MacDon hedera iestatījumu ievade

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — Gleaner S9 sērija

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

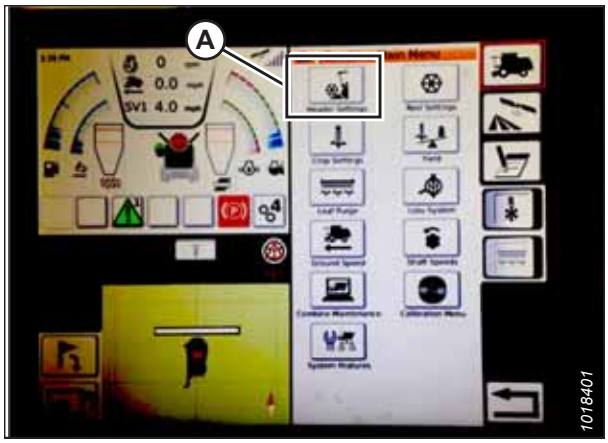
PIEZĪME:

Ja hedera reljefa kopēšana ir iestatīta pārāk aptuveni, tas var kavēt AHHC kalibrēšanu. Kalibrācijas procedūrai var būt nepieciešams izvēlēties smagāku reljefa kopēšanas iestatījumu, lai heders neatdalītos no reljefa kopēšanas moduļa.

PIEZĪME:

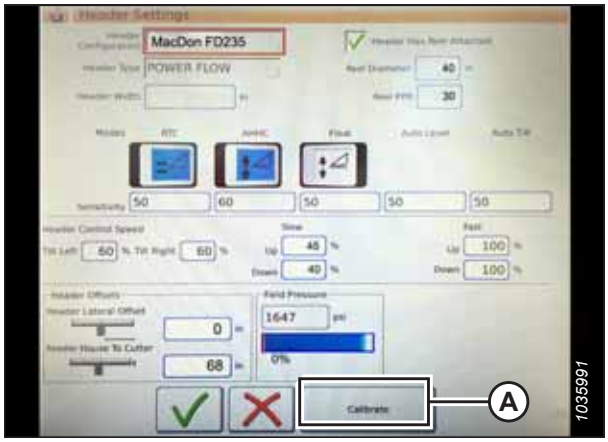
Lai panāktu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbību, veiciet kalibrēšanu, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Pēc kalibrēšanas noregulējiet centrālo savienojumu vajadzīgajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

1. COMBINE MAIN MENU (kombaina galvenajā izvēlnē) pieskarieties HEADER SETTINGS (hedera iestatījumiem) (A).



Attēls 3.587: Kombaina galvenā izvēlne

2. Pieskarieties CALIBRATE (kalibrēt) (A) lapas apakšējā labajā pusē. Tiek atvērta lapa HEADER CALIBRATION (Hedera kalibrēšana).



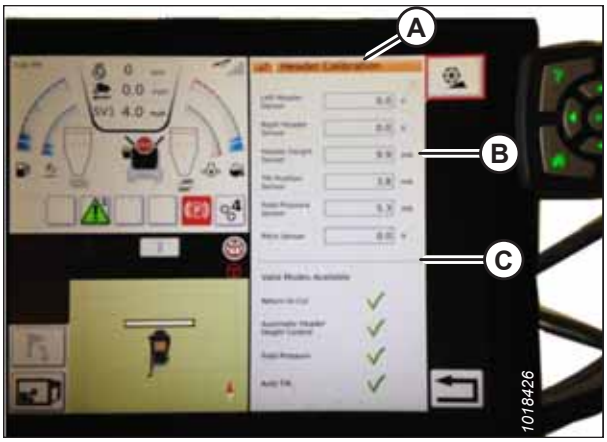
Attēls 3.588: Hederu iestatījumu lapa

Lapas labajā pusē tiek parādīta hedera kalibrēšanas informācija (A). Rezultāti tiek parādīti dažādiem sensoriem (B):

- kreisās un labās puses hedera sensors (spriegums) (MacDon hederiem vērtības ir vienādas);
- hedera augstuma sensors (mA);
- slīpuma stāvokļa sensors (mA).

Zem sensoru vērtībām (B) ar atzīmēm (C) ir norādīti šādi derīgie režīmi:

- atgriezties pie pļaušanas;
- automātiskā hedera augstuma vadība.



Attēls 3.589: Hedera kalibrēšanas lapa

3. Uz vadības roktura pieskarieties pogai HEDERS UZ LEJU (A). Sensoru vērtības sāk mainīties lapā HEADER CALIBRATION (hedera kalibrēšana), kad heders nolaižas.



Attēls 3.590: Heders uz leju slēdzis

4. Ja sensora vērtības ir stabilas, pieskarieties KALIBRĒŠANAS ikonai (A).



Attēls 3.591: Hedera kalibrēšana

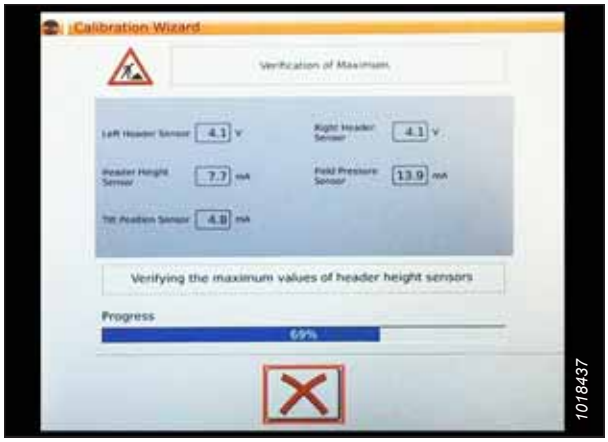
5. Parādās HEADER CALIBRATION (hedera kalibrēšanas) brīdinājums par bīstamību . Pārliecinieties, ka ir izpildīti visi nosacījumi.

6. Lai sāktu pildīt KALIBRĒŠANAS VEDNI, lapas apakšā pieskarieties zaļajai atzīmei.



Attēls 3.592: Hedera kalibrēšanas brīdinājums

Kalibrēšanas norises josla ir redzama ekrāna apakšā. Norisi var apturēt jebkurā laikā, pieskaroties sarkanajam X. Šīs darbības laikā heders pārvietojas automātiski un nevienmērīgi.



Attēls 3.593: Notiek kalibrēšana

7. Ja kalibrēšana ir pabeigta, parādās ziņojums un kopsavilkuma informācija (A). Zaļās atzīmes apstiprina, ka funkcijas ir kalibrētas (B). Pieskarieties zaļajai atzīmei (C) apakšā, lai saglabātu.



Attēls 3.594: Pabeigtas kalibrēšanas lapa

PIEZĪME:

Pieskarieties ikonai KALIBRĒŠANA (A) lapā COMBINE MAIN MENU (kombaina galvenā izvēlne), lai parādītu CALIBRATION MENU (kalibrēšanas izvēlni), kurā varat izvēlēties dažādas kalibrācijas, tostarp hedera un tītavu kalibrēšanu.



Attēls 3.595: Tiešās kalibrēšanas izvēlne

Automātiskās hedera augstuma vadības lietošana — Gleaner S9 sērija

Kad automātiskā hedera augstuma vadības sistēma (AHHC) ir iestatīta, sekojiet šiem norādījumiem, lai izmantotu tās funkcijas.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

Automātiskās hedera augstuma vadības (AHAV) funkciju darbināšanai tiek izmantotas šādas vadības ierīces:

- Tyton terminālis (A);
- vadības rokturis (B);
- droseles vārsts (C);
- hedera vadības kopa (D).

Lai iepazītos ar vadības ierīcēm, skatiet kombaina operatora rokasgrāmatu.



Attēls 3.596: Gleaner S9 operatora vadības ierīces

1. Kad heders darbojas, sānu slīpuma slēdzi (A) iestatiet uz MANUĀLO.
2. Pieslēdziet AHAV, spiežot slēdzi (B) uz augšu līdz **I** pozīcijai.



Attēls 3.597: Hedera vadības kopa

3. Nospiediet AHHC vadības slēdzi (A) uz vadības roktura, lai ieslēgtu AHHC. Heders pārvietojas uz konfigurēto iestatījuma vietu.



Attēls 3.598: AHAV uz vadības roktura

4. Lai precizētu pozīciju, pēc nepieciešamības izmantojiet HEDERA AUGSTUMA IESTATĪTĀS VĒRTĪBAS (A) regulēšanas ripu (A).



Attēls 3.599: Hedera vadības kopa

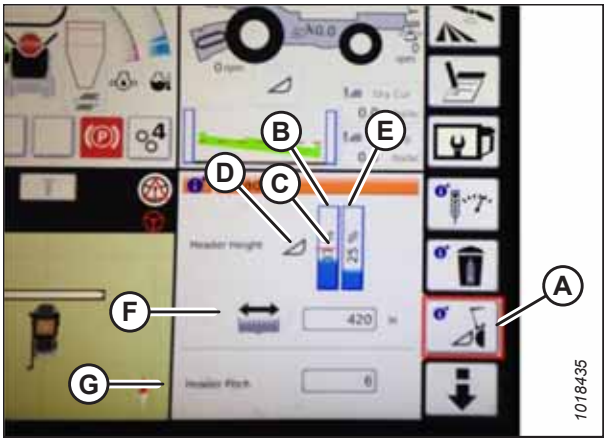
Hedera lauka iestatījumu pārskatīšana — Gleaner S9 sērija

Automātiskās hedera augstuma vadības (AHHC) iestatījumus var pārskatīt uzreiz, nospiežot HEDERA ikonu Tyton termināļa sākumlapā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Lai skatītu zemāk minētos hedera grupas iestatījumus, sākumlapas labajā pusē pieskarieties HEDERA ikonai (A):
   - Hedera PAŠREIZĒJAIS STĀVOKLIS (B)
   - Pļaušanas IESTATĪJUMA izslēgšana (C) (norādīta ar sarkanu līniju)
   - HEDERA simbols (D) — pieskarieties, lai pielāgotu iestatījuma izslēgšanas stāvokli, izmantojot ritināšanas ripu Tyton termināļa labajā pusē
   - AHHC paredzēts PĻAUŠANAS AUGSTUMS (E) — precīzi pielāgojiet ar hedera augstuma iestatījuma regulēšanas slēdzi hedera vadības kopā
   - HEDERA DARBA PLATUMS (F)
   - HEDERA SLĪPUMS (G)

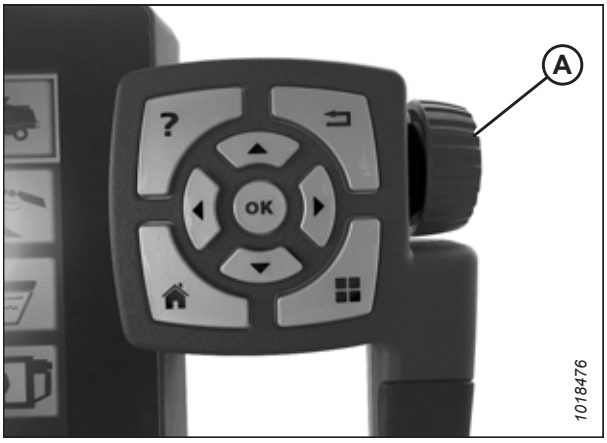


Attēls 3.600: Hedera grupas

2. Pieskaroties laukam, atveras ekrāna tastatūra, lai varētu pielāgot vērtības. Ievadiet jauno vērtību un pēc pabeigšanas pieskarieties zaļajai atzīmei.

   PIEZĪME:

   Ritināšanas ripa (A) atrodas Tyton termināļa labajā pusē.



Attēls 3.601: Regulēšanas ripa Tyton termināļa labajā pusē

PIEZĪME:

HEDERA AUGSTUMA IESTATĪTĀS VĒRTĪBAS regulēšanas ripa (A) atrodas hedera vadības kopā.



Attēls 3.602: Hedera vadības kopa

3.10.14 IDEAL™ sērijas kombaini

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota IDEAL™ sērijas kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Hedera iestatījumu ātrās uzziņas — IDEAL™

Izmantojiet nākamajā tabulā sniegto informāciju, lai ātri noskaidrotu ieteicamos FD2 sērijas FlexDraper® hedera iestatījumus.

Lai saņemtu detalizētus norādījumus, pārejiet pie IDEAL™ kombaina hedera iestatīšanas un kalibrēšanas darbību sadaļas.

Tabula 3.39 Hedera iestatījumi — IDEAL™

Iestatīšanas parametrs	Ieteicamais iestatījums		
Hedera veids	Enerģijas plūsma		
Tītavu izvēles rūtiņa	Atzīmēta		
Tītavu diametrs	102 cm (40 collas)[79]		
Tītavu PPR[80]	Standarts: 38	Augsta griezes momenta ķēdesrats: 68	Liela ātruma ķēdesrats: 34
Jutība (RTC)	50		
Jutība (AHHC)	60		
Hedera ātruma vadība[81]	Mazs: augšā 45/lejā 40 Liels: augšā 100/lejā 100		
Hedera sānu nobīde	0		
Padeves tvertne uz izkapti	68		

79. Ja tītavu ātrums netiek pareizi indeksēts, tītavu diametru var palielināt līdz 112 cm (44 collām).
80. Impulsi uz apgriezienu
81. Divpakāpju poga, kurai mazs ātrums ir pirmajā robā un liels — otrajā.

Hedera konfigurēšana — IDEAL™ sērija

Iestatiet šīs sākotnējās konfigurācijas opcijas IDEAL™ sērijas kombainā, iestatot automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmu.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

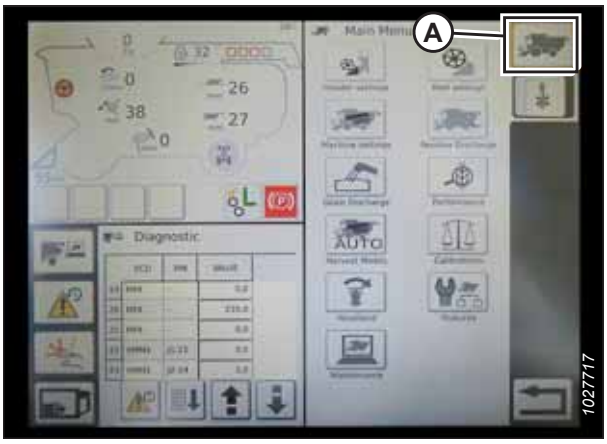
Tyton termināli (A) izmanto, lai iestatītu un pārvaldītu MacDon hederu IDEAL™ sērijas kombainā. Izmantojiet skārienekrāna displeju, lai lapā atlasītu vajadzīgo vienumu.



Attēls 3.603: IDEAL™ sērijas operatora darbvieta

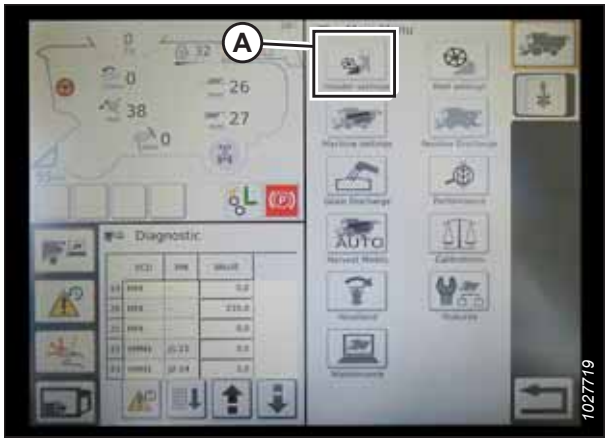
A — Tyton terminālis B — vadības rokturis
C — droseļvārsts D — hedera vadības kopa

1. Sākuma ekrāna augšējā labajā stūrī pieskarieties ikonai COMBINE (A). Tiek atvērta sadaļa COMBINE MAIN MENU (Kombaina galvenā izvēlne).



Attēls 3.604: Kombaina ikona sākumlapā

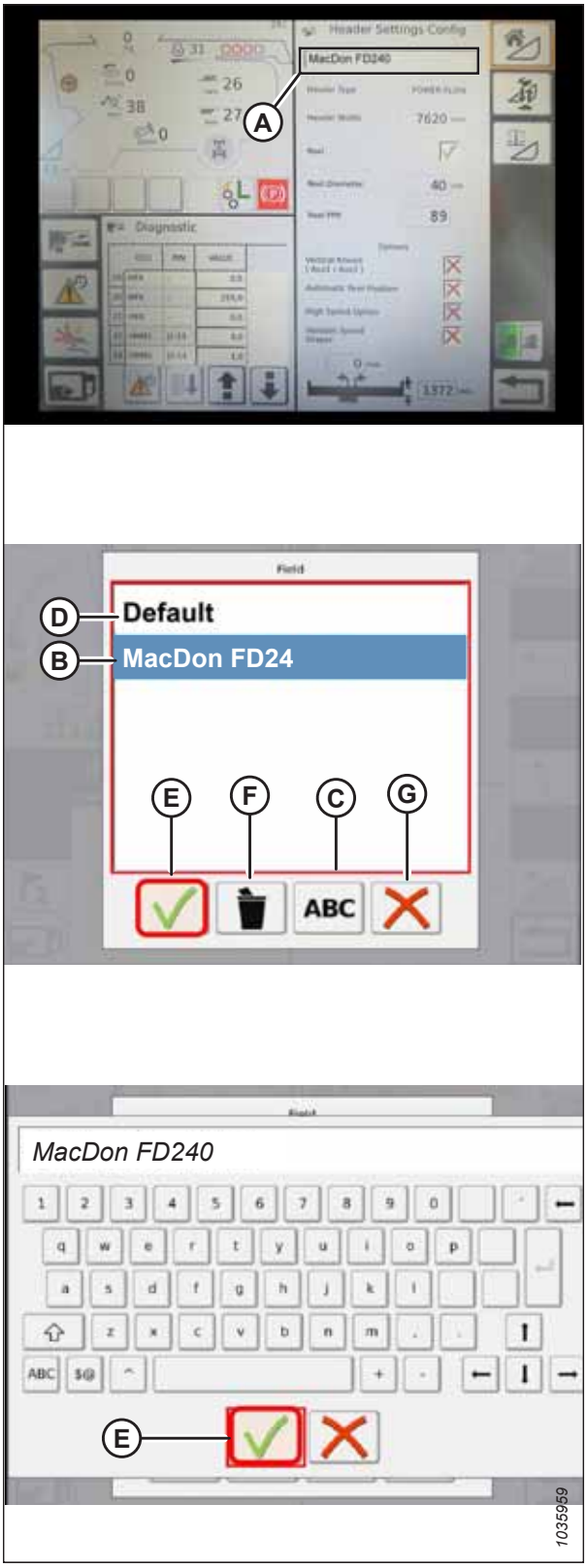
2. COMBINE MAIN MENU (kombaina galvenajā izvēlnē) pieskarieties HEADER SETTINGS (hedera iestatījumiem) (A). Atveras HEADER SETTINGS (hedera iestatījumu) lapa.



Attēls 3.605: Hedera iestatījumi kombaina galvenajā izvēlnē

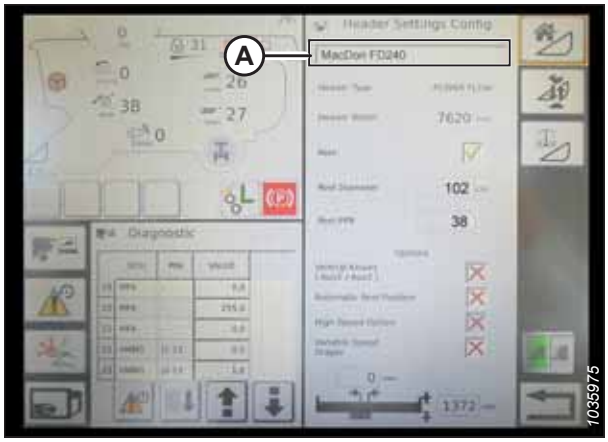
3. Pieskarieties laukam HEADER CONFIGURATION (Hedera konfigurācija) (A). Tiek atvērts dialoglodziņš, kurā redzams iepriekš norādīto galvenes konfigurācijas profilu saraksts.

   - Ja MacDon heders jau ir konfigurēts, tas redzams hederu sarakstā. Pieskarieties MacDon hedera nosaukumam (B), lai zilā krāsā izceltu atlasi, un pēc tam pieskarieties zaļajai atzīmei (E), lai turpinātu.
   - Ja tiek parādīts tikai noklusējuma heders (D), pieskarieties ABC pogai (C) un, izmantojot ekrāna tastatūru, ievadiet MacDon hedera informāciju. Kad tas pabeigts, atgriezieties lapā HEADER SETTINGS (Hedera iestatījumi), atlasot kādu no šādām opcijām:
     – zaļā atzīme (E) saglabā iestatījumus;
     – atkritnes ikona (F) dzēš izcelto hederu no saraksta;
     – sarkanais X (G) atceļ izmaiņas.



Attēls 3.606: Hedera konfigurācijas izvēlne hedera iestatījumu lapā

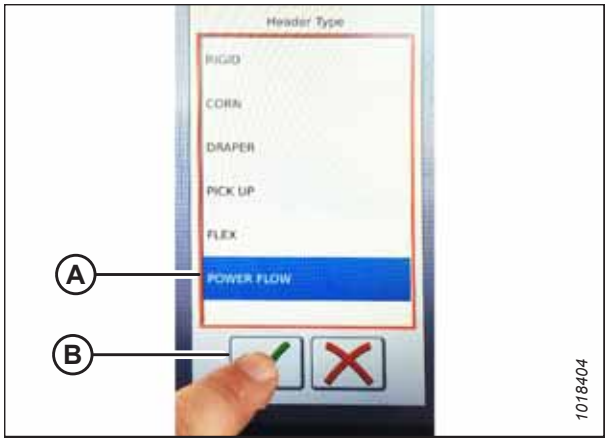
4. Lai norādītu mašīnā uzstādītā hedera veidu, pieskarieties laukam HEADER TYPE (hedera veids) (A).



Attēls 3.607: Hedera iestatījumi

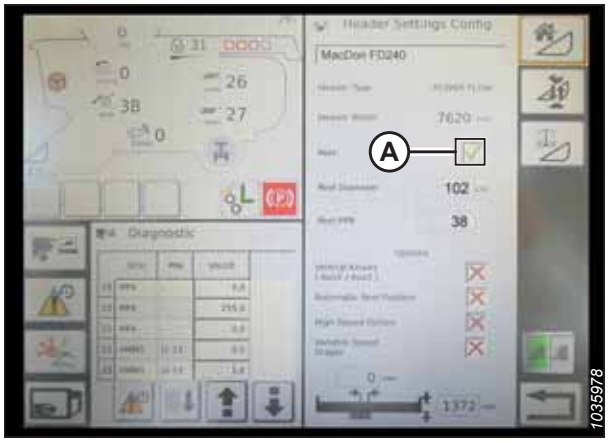
5. Iepriekš norādīto hedera veidu sarakstā pieskarieties pie POWER FLOW (Enerģijas plūsma) (A).

6. Pieskarieties zaļajai atzīmei (B), lai saglabātu atlasi un turpinātu darbu.



Attēls 3.608: Hedera veids

7. Pārliecinieties, ka ir atzīmēta izvēles rūtiņa REEL (tītavas) (A).



Attēls 3.609: Hedera iestatījumi

8. Pieskarieties laukam REEL DIAMETER (Tītavu diametrs) (A), un tiks parādīta cipartastatūra. MacDon tītavām ievadiet šādu vērtību:

   - 102 cm (40 collas)

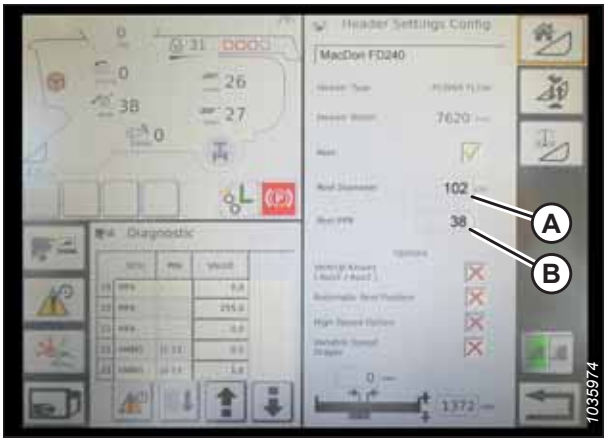
     PIEZĪME:

     Ja tītavu ātrums netiek pareizi indeksēts, tītavu diametru var palielināt līdz 112 cm (44 collām).

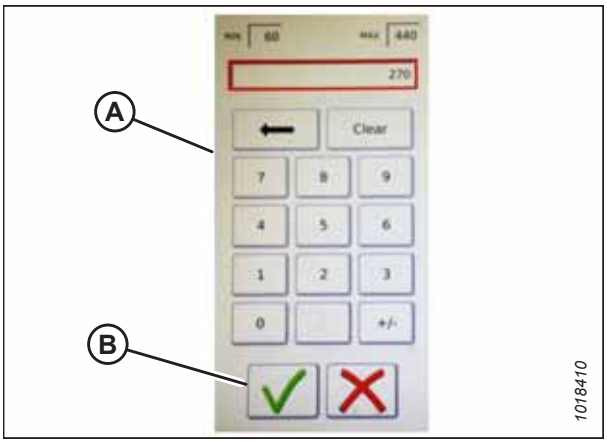
9. Pieskarieties laukam REEL PPR (tītavu impulsi uz apgriezienu) (B) un ievadiet zemāk norādīto vērtību kā MacDon vērtību:

   - **Standarta:** 38
   - **Divu ātrumu, liels griezes moments:** 68
   - **Divu ātrumu, liels ātrums:** 34

10. Pēc pabeigšanas pieskarieties zaļajai atzīmei (B) ciparu tastatūras (A) apakšā vai sarkanajam X, lai atceltu.

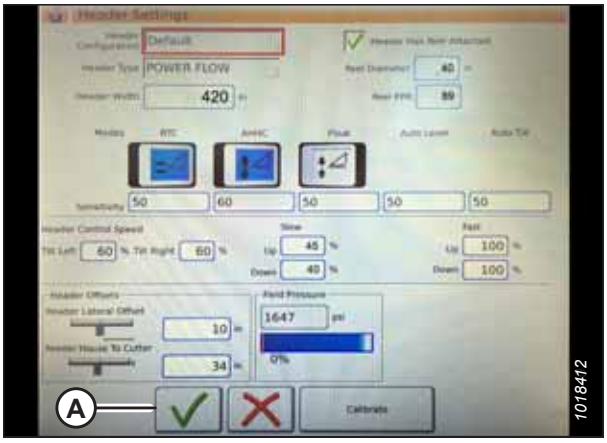


Attēls 3.610: Hedera iestatījumi



Attēls 3.611: Ciparu tastatūra

11. Kad viss ir pabeigts, lapas HEADER SETTINGS (hedera iestatījumi) apakšā pieskarieties zaļajai atzīmei (A).



Attēls 3.612: Hederu iestatījumu lapa

Minimālā tītavu ātruma iestatīšana un tītavu kalibrēšana — IDEAL™ sērija

Lai hedera tītavu ātrumu konfigurētu darbam ar IDEAL™ sērijas kombainu automātiskā hedera augstuma vadības sistēmu (AHHC), ir jākonfigurē tītavu darbības parametri un kombainā jāveic automātiskās tītavu kalibrēšanas darbības.

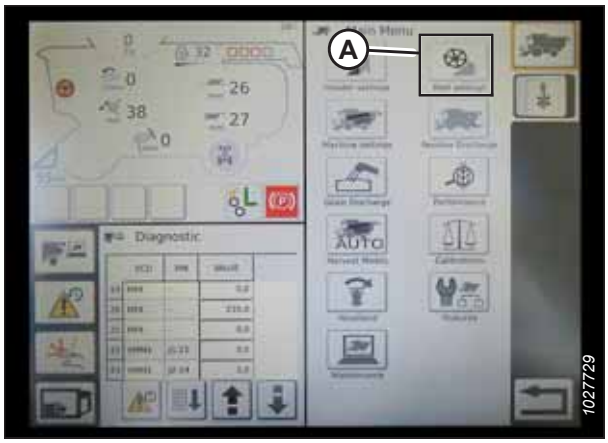
BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunākos norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. COMBINE MAIN MENU (kombaina galvenajā izvēlnē) pieskarieties REEL SETTINGS (tītavu iestatījumiem) (A), lai atvērtu lapu REEL SETTINGS (tītavu iestatījumi).



Attēls 3.613: Tītavu iestatījumi kombaina galvenajā izvēlnē

2. Lai iestatītu minimālo tītavu ātrumu, pieskarieties laukam SPEED MINIMUM (B) (Minimālais ātrums). Tiek atvērta ekrāna tastatūra. Ievadiet vēlamo vērtību. Pieskarieties zaļajai atzīmei, lai apstiprinātu jauno vērtību, vai sarkanajam krustiņam, lai atceltu vērtību. Tītavu ātrums ir norādīts jūdzēs stundā (mph) un apgriezienos minūtē (rpm).

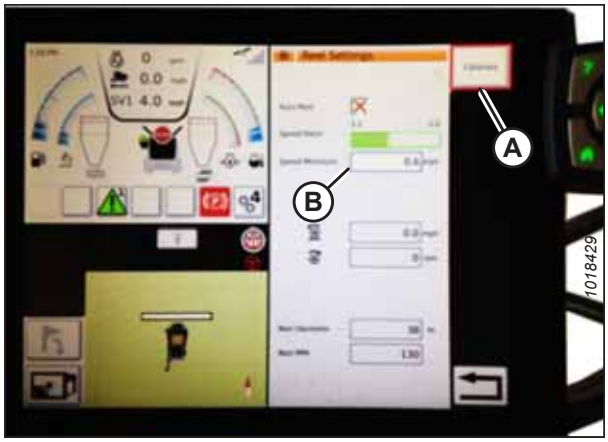
   PIEZĪME:

   Tītavu diametrs un tītavu impulsi uz apgriezienu (PPR) tiek parādīti lapas REEL SETTINGS (Tītavu iestatījumi) apakšā. Šīs vērtības jau ir iestatītas lapā HEADER SETTINGS (Hedera iestatījumi).

3. Tītavu ātrumu kalibrē lapā REEL SETTINGS (Tītavu iestatījumi), pieskaroties pogai CALIBRATE (Kalibrēt) (A) lapas augšējā labajā pusē.

   PIEZĪME:

   Tiek atvērta sadaļa CALIBRATION WIZARD (Kalibrēšanas vednis) un parādīts brīdinājums par bīstamību.



Attēls 3.614: Tītavu iestatījumu kalibrēšana

4. Pārliecinieties, vai ir izpildīti visi nosacījumi, kas norādīti sadaļas CALIBRATION WIZARD (Kalibrēšanas vednis) brīdinājumā. Nospiediet zaļo atzīmi, lai apstiprinātu un sāktu tītavu kalibrēšanu. Nospiežot sarkano krustiņu, kalibrēšana tiek atcelta.



Attēls 3.615: Kalibrēšanas vednis

5. Sadaļā CALIBRATION WIZARD (Kalibrēšanas vednis) tiek parādīts ziņojums, ka ir sākta tītavu kalibrācijas procedūra. Tītavas sāk lēni griezties, un ātrums pakāpeniski palielinās. Ja nepieciešams, pieskarieties sarkanajam krustiņam (nav parādīts), lai atceltu darbību. Pretējā gadījumā uzgaidiet, līdz tiek parādīts ziņojums, ka tītavu kalibrācijas procedūra ir sekmīgi pabeigta. Pieskarieties zaļajai atzīmei, lai saglabātu kalibrācijas iestatījumus.



Attēls 3.616: Kalibrēšanas progress

Hedera automātisko vadības ierīču konfigurēšana — IDEAL™ sērija

Lai IDEAL™ sērijas kombainā konfigurētu automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) funkcijas darbam ar jūsu hederu, kombaina datorā atveriet lapu HEADER SETTINGS (Hedera iestatījumi).

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. **Automātiskās vadības funkcijas:** Lapā HEADER SETTINGS (Hedera iestatījumi) ir automātisko vadības funkciju slēdži (OFF/ON) (Izsl./iesl.). Attiecībā uz MacDon hederiem pārliecinieties, vai ir iespējotas šādas divas attēlā parādītās funkcijas:

   - RTC (atgriezties pie pļaušanas) (A);
   - AHHC (automātiskā hedera augstuma vadība) (B).

   Visiem pārējiem slēdžiem jābūt atspējotiem (nav izcelti).

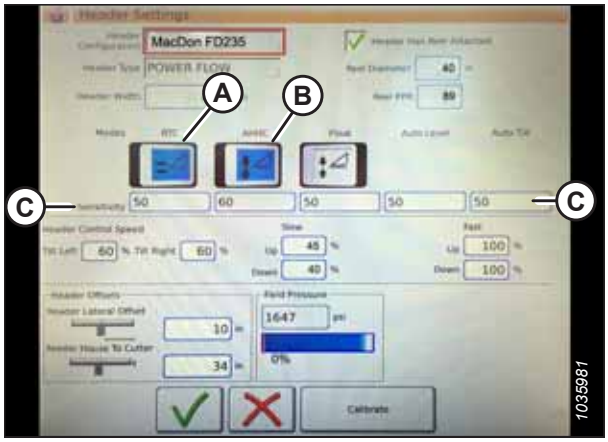
2. **Jutīguma** iestatījums (C) nosaka, cik ātri vadības ierīce (RTC vai AHHC) reaģē uz noteiktām sensora atgriezeniskās saites izmaiņām. Iestatīšanas lauki atrodas tieši zem pārslēgiem. Lai ievadītu jaunu jutīguma iestatījumu, pieskarieties iestatījumu laukam zem konkrētā pārslēga un ekrāna tastatūrā ievadiet jauno vērtību.

   - Palieliniet jutību, ja kombains nepietiekami ātri maina padeves stāvokli automātiskajā režīmā.
   - Samaziniet jutību, ja kombains nepārtraukti meklē stāvokli automātiskajā režīmā.

   PIEZĪME:

   MacDon hederiem ieteicams izmantot šādus jutības iestatījumus:

   - **50** darbam ar RTC (A)
   - **60** darbam ar AHHC (B)



Attēls 3.617: Automātisko vadības ierīču un jutīguma iestatījumi

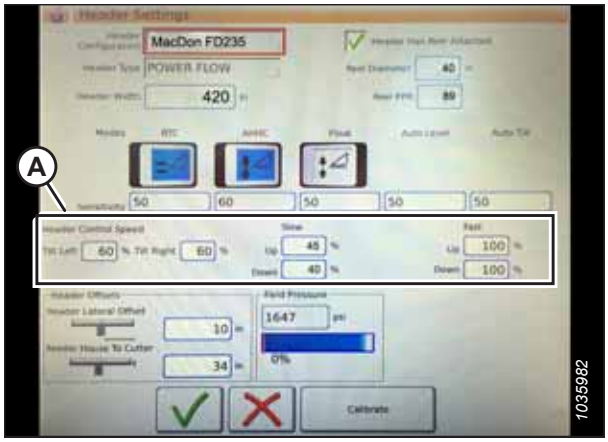
3. **Hedera ātrums:** Laukums HEADER CONTROL SPEED (Hedera vadības ātrums) (A) lapā HEADER SETTINGS (Hedera iestatījumi) tiek izmantots, lai regulētu šādus ātrumus:

   - Kombaina priekšējā paneļa sānu slīpums, liecot pa kreisi un pa labi.
   - Hedera celšanai uz augšu un uz leju (mazs un liels ātrums) ir divpakāpju poga, kurai mazs ātrums ir pirmajā robā un liels — otrajā.

   PIEZĪME:

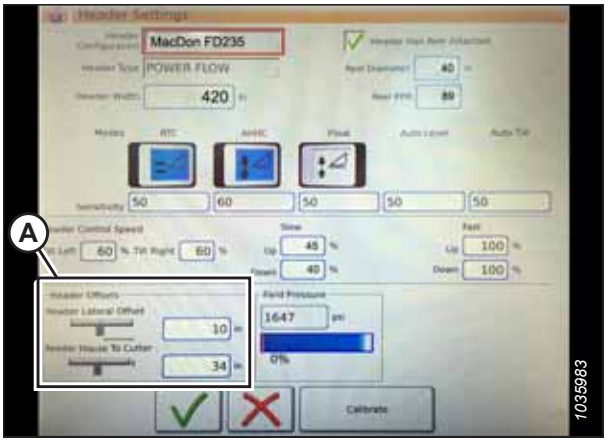
   Ieteicamie hedera vadības ātruma iestatījumi ir šādi:

   - Mazs: augšā 45/lejā 40
   - Liels: augšā 100/lejā 100



Attēls 3.618: Hedera ātruma vadības iestatījumi

4. **Hedera nobīdes (A):** Nobīdes attālumi ir svarīgi ražīguma kartēšanai. Lapā HEADER SETTINGS (hedera iestatījumi) ir divi regulējami lielumi:
   - Hedera sānu nobīde: attālums starp priekšgala centra līniju un mašīnas centra līniju. MacDon hederiem šī vērtība jāiestata uz **0**.
   - Starp padeves tvertni un izkapti: attālums no mašīnas starpvirsmas līdz izkaptij. MacDon hederiem šī vērtība jāiestata uz **68**.



Attēls 3.619: Hedera nobīdes iestatījumi

Hedera kalibrēšana — IDEAL™ sērija

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izvadei jābūt kalibrētai IDEAL™ sērijas kombainiem, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

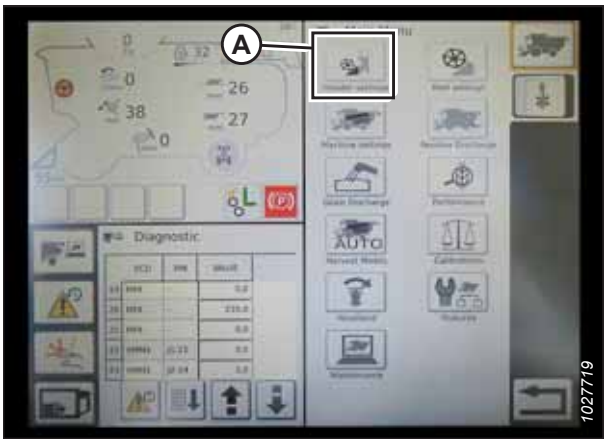
BĪSTAMI

Gādājiet, lai tuvumā neviena nebūtu. Neļaujiet bērniem tuvoties mehānismiem. Apejiet ap mašīnu, lai pārbaudītu, vai zem, uz vai pie tās neviena nav.

PIEZĪME:

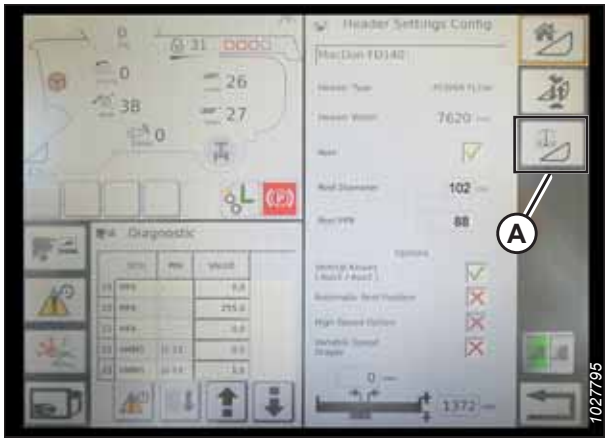
Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. COMBINE MAIN MENU (kombaina galvenajā izvēlnē) pieskarieties HEADER SETTINGS (hedera iestatījumiem) (A).



Attēls 3.620: Kombaina galvenā izvēlne

2. Pieskarieties HEADER CALIBRATE (kalibrēt hederu) (A) lapas HEADER SETTINGS CONFIG (hedera iestatījumu konfig.) labajā pusē.



Attēls 3.621: Hederu iestatījumu lapa

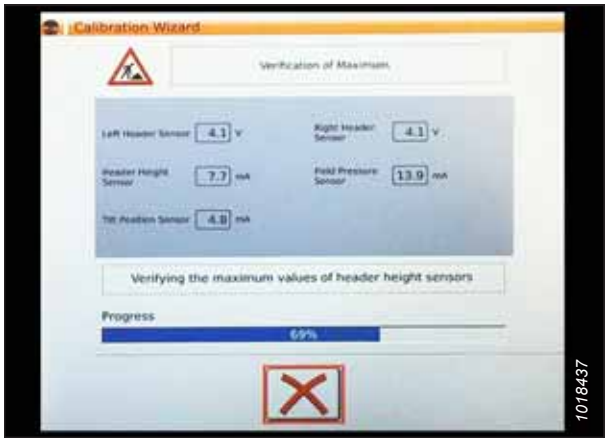
3. Tiek parādīts brīdinājums par bīstamību attiecībā uz HEADER CALIBRATION (Hedera kalibrēšana). Pārliecinieties, vai ir izpildīti visi nosacījumi.

4. Lai sāktu kalibrācijas procedūru, lapas apakšā pieskarieties zaļajai atzīmei un izpildiet ekrānā parādītās komandas.



Attēls 3.622: Hedera kalibrēšanas brīdinājums

Tiek rādīta norises josla, un kalibrēšanu var apturēt, pieskaroties sarkanajam X. Šī procesa laikā heders pārvietojas automātiski un neprognozējami.



Attēls 3.623: Notiek kalibrēšana

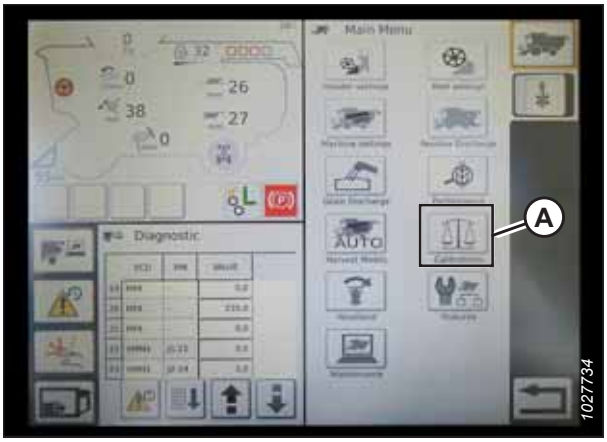
5. Kad kalibrācijas procedūra ir pabeigta:
   - Pārskatiet kopsavilkuma informāciju (A)
   - Pārbaudiet zaļās atzīmes, kas apstiprina kalibrētās funkcijas (B)
   - Pieskarieties atzīmei (C), lai saglabātu vērtības



Attēls 3.624: Pabeigtas kalibrēšanas lapa

PIEZĪME:

Pieskarieties KALIBRĒŠANAS ikonai (A) lapā MAIN MENU (Galvenā izvēlne), lai atvērtu sadaļu CALIBRATION MENU (Kalibrēšanas izvēlne), kurā varat izvēlēties dažāda veida kalibrēšanu, tostarp hedera un tītavu kalibrēšanu.



Attēls 3.625: Tiešās kalibrēšanas izvēlne

Hedera lietošana — IDEAL™ sērija

Kad IDEAL™ sērijas kombainā ir konfigurēta automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma, to var vadīt no kombaina kabīnes.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) funkciju lietošanai tiek izmantotas šādas ierīces:

- Tyton terminālis (A)
- Vadības rokturis (B)
- Drosele (C)
- Hedera vadības kopa (D)

Lai iepazītos ar kombaina vadības ierīcēm, skatiet kombaina operatora rokasgrāmatu.



Attēls 3.626: Operatora sēdvieta

1. Kad heders darbojas, iestatiet sānu sasveri režīmā MANUAL (Manuāli), nospiežot slēdzi (A). Indikatoram virs slēdža nav jādeg.
2. Ieslēdziet AHHC, nospiežot slēdzi (B). Indikatoram virs slēdža jādeg.



Attēls 3.627: Hedera vadības kopa

3. Nospiediet AHHC vadības slēdzi (A) uz vadības roktura, lai ieslēgtu AHHC. Heders pārvietojas uz konfigurēto iestatīšanas punkta vietu.



Attēls 3.628: AHAV uz vadības roktura

4. Lai precīzi pielāgotu hedera novietojumu (ja nepieciešams), izmantojiet vadības slēdzi HEADER HEIGHT SETPOINT (Hedera augstuma iestatījums) (A)



Attēls 3.629: Hedera vadības kopa

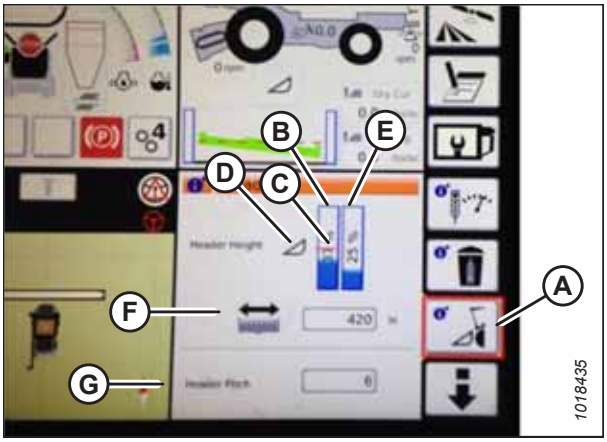
Hedera lauka iestatījumu pārskatīšana — IDEAL™ sērija

Kad automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma IDEAL™ sērijas kombainā darbojas pareizi, varat precīzi pielāgot šos AHHC iestatījumus pēc savām vēlmēm.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Pieskarieties HEDERA ikonai (A) sākumlapas labajā pusē, lai skatītu šādus hedera grupas iestatījumus:
   - Hedera PAŠREIZĒJAIS STĀVOKLIS (B)
   - Pļaušanas IESTATĪJUMA izslēgšana (C) (norādīta ar sarkanu līniju)
   - HEDERA simbols (D) — pieskarieties tam, lai pielāgotu iestatījuma izslēgšanas stāvokli, izmantojot regulēšanas ripu Tyton termināļa labajā pusē
   - AHHC paredzēts PĻAUŠANAS AUGSTUMS (E) — precīzi pielāgojiet šo iestatījumu ar hedera augstuma iestatījuma regulēšanas slēdzi hedera vadības kopā
   - HEDERA DARBA PLATUMS (F)
   - HEDERA SLĪPUMS (G)

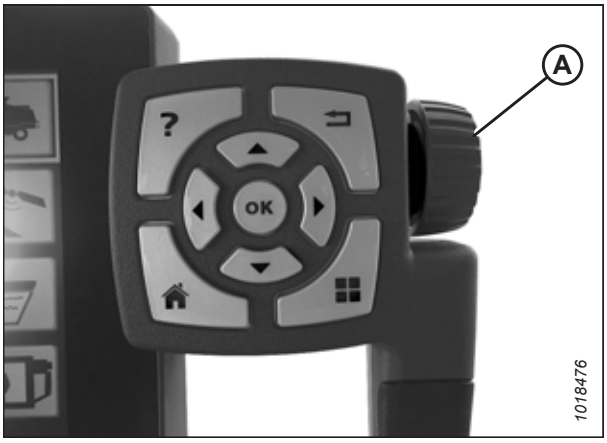


Attēls 3.630: Hedera grupas

2. Ja pieskaraties laukam, tiek atvērta ekrāna tastatūra, lai varētu pielāgot vērtības. Ievadiet jauno vērtību un pieskarieties zaļajai atzīmei.

   PIEZĪME:

   Regulēšanas ripa (A) atrodas Tyton termināļa labajā pusē.



Attēls 3.631: Regulēšanas ripa labajā Tyton termināļa pusē

PIEZĪME:

HEDERA AUGSTUMA IESTATĪTĀS VĒRTĪBAS regulēšanas ripa (A) atrodas hedera vadības kopā.



Attēls 3.632: Hedera vadības kopa

3.10.15 John Deere 70 sērijas kombaini

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota John Deere 70. sērijas kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — John Deere 70. sērija

Lai automātiskās hedera augstuma vadības (AHHC) sensors darbotos pareizi, tam jādarbojas norādītajā sprieguma diapazonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

BĪSTAMI

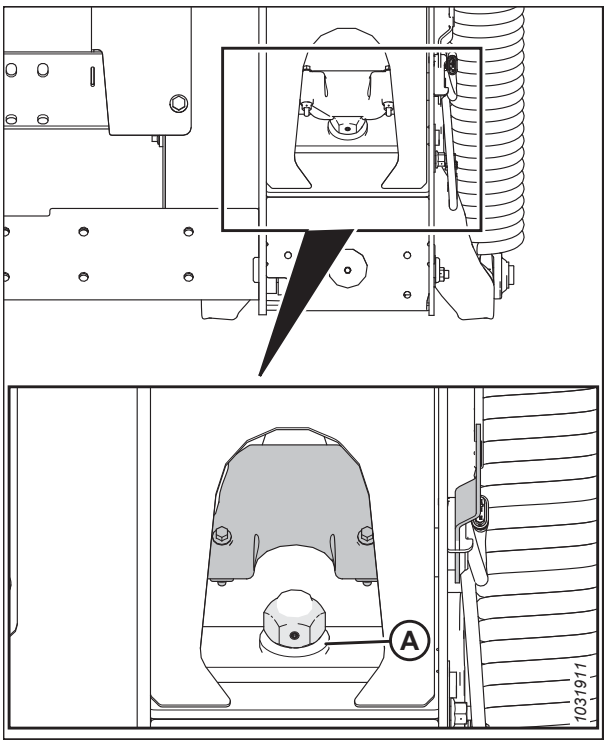
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Novietojiet hederu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes.
2. Atbloķējiet reljefa kopēšanas moduli.

3. Pārbaudiet, vai reljefa kopēšanas bloķējuma posms ir uz apakšējām atdurēm (paplāksni [A] nevar pārvietot) abās pusēs.

   PIEZĪME:

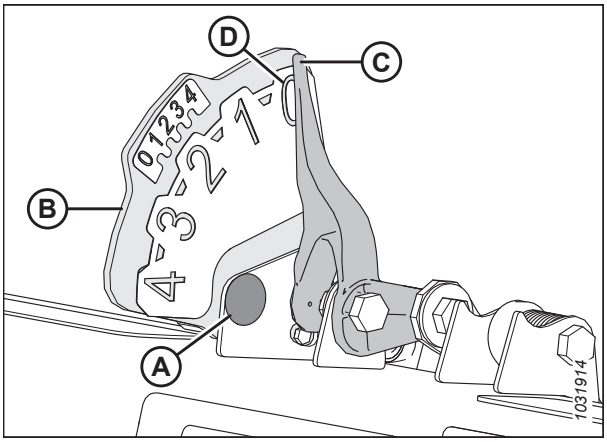
   Ja nākamo divu darbību laikā heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, spriegums darbības laikā var iziet ārpus diapazona, izraisot AHHC sistēmas darbības traucējumus. Ja heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, norādījumus skatiet šeit: *3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455*.



Attēls 3.633: Reljefa kopēšanas bloķējums

4. Ja rādītājs nav uz nulles, atlaidiet skrūvi (A) un bīdiet reljefa kopēšanas indikatora plāksni (B), līdz rādītājs (C) ir **0** (D).

5. Pievelciet skrūvi (A).



Attēls 3.634: Reljefa kopēšanas indikators

6. Nospiediet pogu HOME PAGE (Sākumlapa) (A) displeja galvenajā lapā.



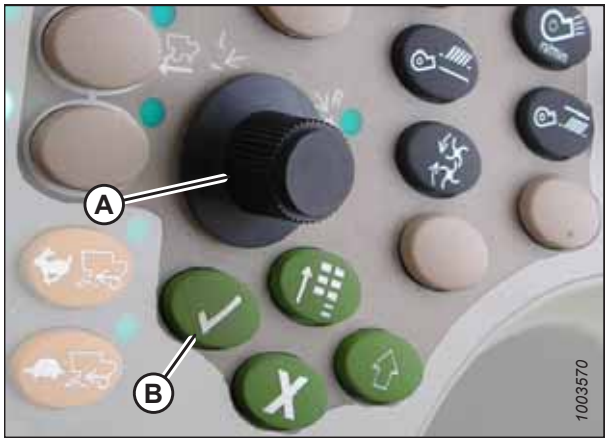
Attēls 3.635: John Deere kombaina displejs

7. Pārliecinieties, vai monitorā tiek parādītas trīs ikonas (A), kas redzamas ilustrācijā pa labi.



Attēls 3.636: John Deere kombaina displejs

8. Izmantojiet ritināšanas kloķi (A), lai izceltu vidējo ikonu (zaļo i), un nospiediet atzīmes pogu (B), lai to atlasītu. Tiek atvērts ziņojumu centrs.



Attēls 3.637: John Deere kombaina vadības konsole

9. Ar ritināšanas kloķi izceliet DIAGNOSTIC ADDRESSES (diagnostikas adreses) (A) labajā slejā un atlasiet to, nospiežot atzīmes pogu.

10. Izmantojiet ritināšanas kloķi, lai izceltu nolaižamo lodziņu (B), un nospiediet atzīmes pogu, lai to atlasītu.



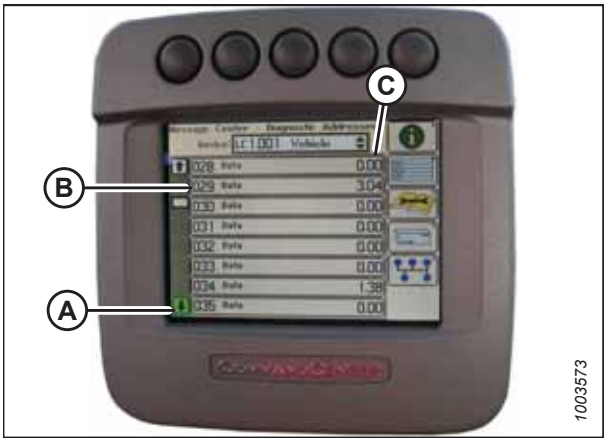
Attēls 3.638: John Deere kombaina displejs

11. Izmantojiet ritināšanas kloķi, lai izceltu LC 1.001 VEHICLE (transportlīdzeklis) (A) , un nospiediet atzīmes pogu, lai to atlasītu.



Attēls 3.639: John Deere kombaina displejs

12. Ar ritināšanas pogu iezīmējiet lejupvērsto bultiņu (A) un nospiediet atzīmes pogu, lai ritinātu sarakstu, līdz tiek parādīts 029 DATA (dati) (B), un displejā tiek parādīts sprieguma rādījums (C).



Attēls 3.640: John Deere kombaina displejs

13. Pārliecinieties, ka hedera reljefa kopēšana ir atbloķēta.

14. Iedarbiniet kombainu un pilnībā nolaidiet padeves tvertni uz zemes.

PIEZĪME:

Var būt nepieciešams dažas sekundes turēt nospiestu slēdzi HEADER DOWN (heders uz leju), lai pārliecinātos, ka padeves tvertne ir pilnībā nolaista.

15. Pārbaudiet sensora nolasījumu displejā.

16. Paceliet hederu tā, lai tas atrastos nedaudz virs zemes, un vēlreiz pārbaudiet sensora nolasījumu.

Padeves tvertnes ātruma kalibrēšana — John Deere 70 sērija

Padeves tvertnes ātrums ir jākalibrē pirms automātiskās hedera augstuma vadības (AHAV) sistēmas kalibrēšana.

Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

Manuālā hedera pacelšanas/nolaišanas ātruma regulēšana — John Deere 70. sērija

Hedera svars nosaka ātrumu, ar kādu to var pacelt vai nolaist darba laikā.

PIEZĪME:

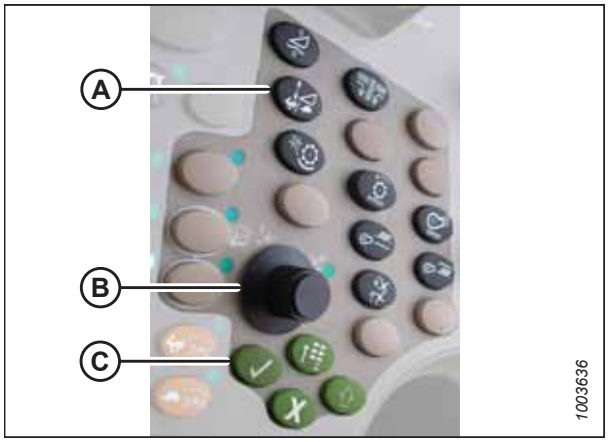
Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Nospiediet pogu (A), un displejā parādīsies pašreizējais pacelšanas/nolaišanas ātruma iestatījums (jo mazāks rādījums, jo lēnāks ātrums).

2. Lai regulētu ātrumu, izmantojiet ritināšanas pogu (B). Korekcija tiek automātiski saglabāta.

   PIEZĪME:

   Ja displejs netiek izmantots zināmu laiku, tiek automātiski atvērta iepriekšējā lapa. Nospiežot atzīmes pogu (C), displejā arī tiks parādīta iepriekšējā lapa.



Attēls 3.641: John Deere kombaina vadības konsole

PIEZĪME:

Šajos attēlos parādītie skaitļi displejos ir tikai atsauces mērķiem; tie nav paredzēti, lai atspoguļotu konkrētos iestatījumus jūsu aprīkojumam.



Attēls 3.642: John Deere kombaina displejs

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — John Deere 70. sērija

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

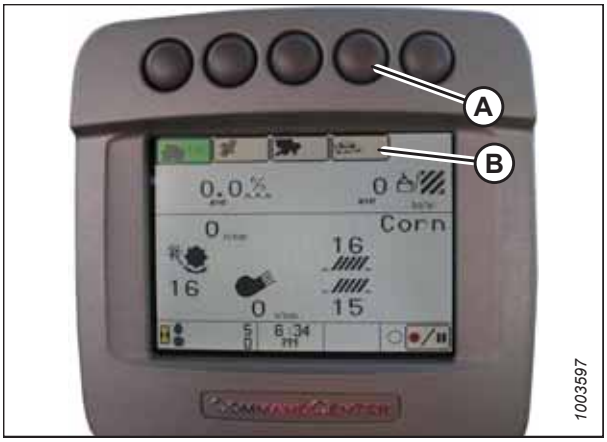
PIEZĪME:

Ja hedera reljefa kopēšana ir iestatīta pārāk aptuveni, tas var kavēt AHHC kalibrēšanu. Kalibrācijas procedūrai var būt nepieciešams izvēlēties smagāku reljefa kopēšanas iestatījumu, lai heders neatdalītos no reljefa kopēšanas moduļa.

PIEZĪME:

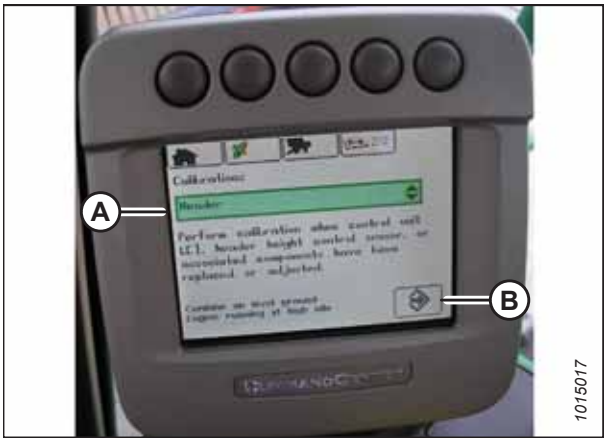
Lai panāktu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbību, veiciet kalibrēšanu, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Pēc kalibrēšanas noregulējiet centrālo savienojumu vajadzīgajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

1. Pārliecinieties, vai centrālais posms ir iestatīts uz **D**.
2. Novietojiet hederu uz apakšējām atdurēm.
3. Novietojiet spārnus bloķēšanas stāvoklī.
4. Atbloķējiet reljefa kopēšanas moduli.
5. Iedarbiniet kombainu.
6. Nospiediet ceturto pogu, skaitot no kreisās puses, displeja augšpusē (A), lai atlasītu ikonu, kas atgādina atvērtu grāmatu ar uzgriežņu atslēgu (B).
7. Nospiediet augšējo pogu (A) otrreiz, lai pārietu uz diagnostikas un kalibrēšanas režīmu.

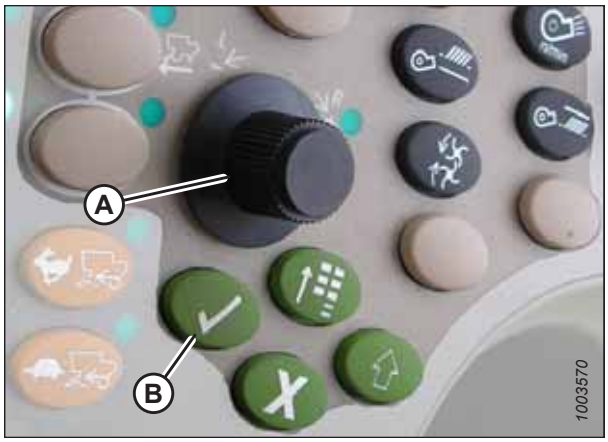


Attēls 3.643: John Deere kombaina displejs

8. Atlasiet HEADER (heders) lodziņā, ar ritināšanas kloķi ritinot uz leju līdz šim lodziņam, un pēc tam nospiediet atzīmes pogu (ritināšanas poga un atzīmes poga ir parādītas attēlā *3.645, lappuse 376*).
9. Ritiniet uz leju līdz ikonai apakšā labajā pusē, kas atgādina bultiņu rombā (B), un nospiediet atzīmes pogu, lai to atlasītu.
10. Lai veiktu kalibrēšanu, veiciet lapā norādītās darbības.



Attēls 3.644: John Deere kombaina displejs



Attēls 3.645: John Deere kombaina vadības konsole
A — ritināšanas poga B — atzīmes poga

PIEZĪME:

Ja displejā tiek parādīts kļūdas kods, sensors nav pareizā darba diapazonā. Pārbaudiet un regulējiet diapazonu. Norādījumus skatiet šeit: *Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — John Deere S un T sērija, lappuse 377*.

PIEZĪME:

Ja AHHC kalibrēšanas pabeigšanas nolūkos reljefa kopēšanas iestatījums tika mainīts uz smagāku, pēc kalibrēšanas noregulējiet to uz ieteicamo reljefa kopēšanas iestatījumu.

Automātiskās hedera augstuma vadības jutības iestatīšana — John Deere 70. sērija

Ar jutīguma regulēšanas iestatījumu regulē attālumu, ko izkapts veic uz augšu vai uz leju, pirms automātiskā hedera augstuma vadība (AHAV) reaģē un paceļ vai nolaiž padeves tvertni.

Ja jutība ir iestatīta uz maksimālo vērtību, ir nepieciešamas tikai nelielas zemes augstuma izmaiņas, lai padeves tvertne paceltos vai nolaistos. Ja jutība ir iestatīta uz minimālo vērtību, ir nepieciešamas lielas zemes augstuma izmaiņas, lai padeves tvertne paceltos vai nolaistos.

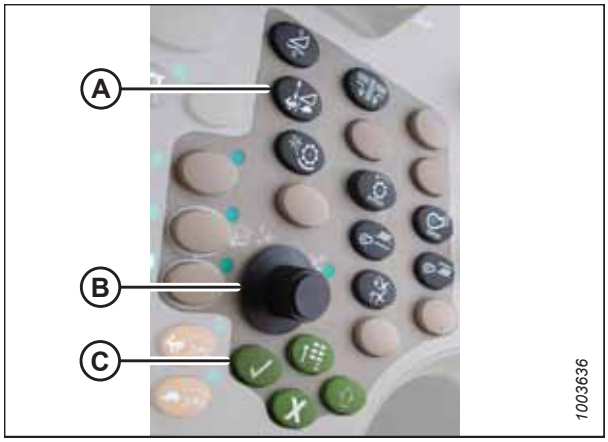
PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Divreiz nospiediet pogu (A). Displejā parādās pašreizējais jutīguma iestatījums (jo mazāks rādījums, jo mazāks jutīgums).
2. Lai regulētu jutīguma iestatījumu, izmantojiet ritināšanas pogu (B). Korekcija tiek automātiski saglabāta.

   PIEZĪME:

   Ja lapa netiek izmantota zināmu laiku, tiek automātiski atvērta iepriekšējā lapa. Nospiežot atzīmes pogu (C), displejā tiks parādīta arī iepriekšējā lapa.



Attēls 3.646: John Deere kombaina vadības konsole

PIEZĪME:

Šajos attēlos parādītie skaitļi displejos ir tikai atsauces mērķiem; tie nav paredzēti, lai atspoguļotu konkrētos iestatījumus jūsu aprīkojumam.



Attēls 3.647: John Deere kombaina displejs

3.10.16 John Deere S un T sērijas kombaini

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota John Deere S un T sērijas kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — John Deere S un T sērija

Lai automātiskās hedera augstuma vadības (AHHC) sensors darbotos pareizi, tam jādarbojas norādītajā sprieguma diapazonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

BĪSTAMI

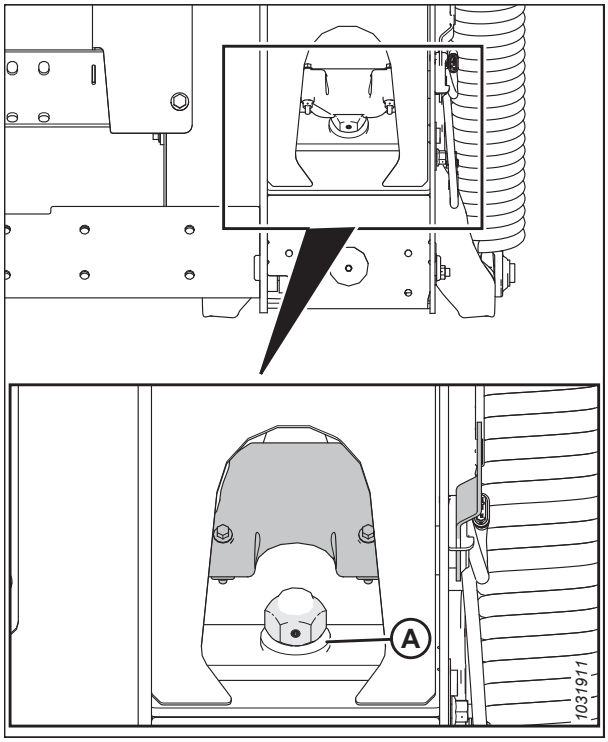
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Novietojiet hederu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes.
2. Atbloķējiet reljefa kopēšanas moduli.

3. Pārbaudiet, vai reljefa kopēšanas bloķējuma posms ir uz apakšējām atdurēm (paplāksni [A] nevar pārvietot) abās pusēs.

   PIEZĪME:

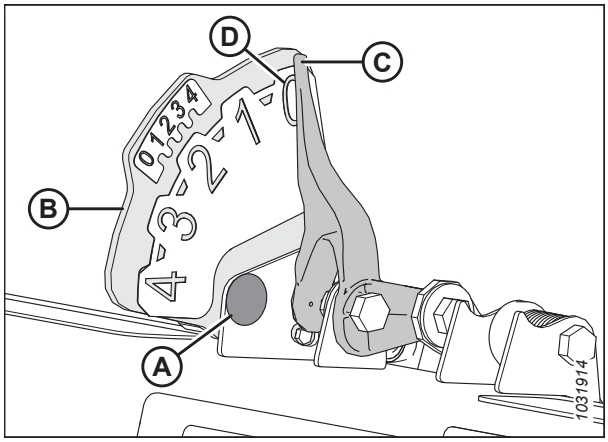
   Ja nākamo divu darbību laikā heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, spriegums darbības laikā var iziet ārpus diapazona, izraisot AHHC sistēmas darbības traucējumus. Ja heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, norādījumus skatiet šeit: *3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455*.



Attēls 3.648: Reljefa kopēšanas bloķējums

4. Ja rādītājs nav uz nulles, atlaidiet skrūvi (A) un bīdiet reljefa kopēšanas indikatora plāksni (B), līdz rādītājs (C) ir **0** (D).

5. Pievelciet skrūvi (A).



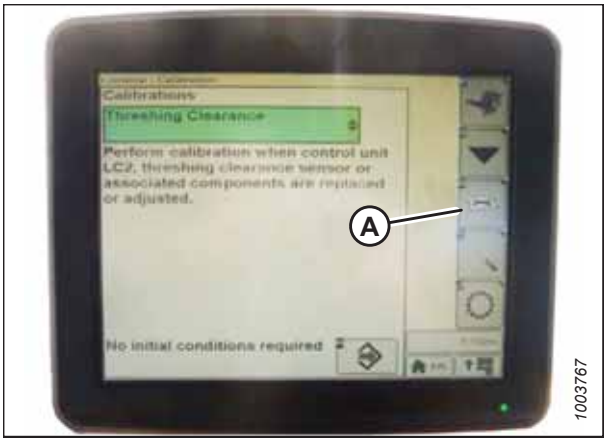
Attēls 3.649: Reljefa kopēšanas indikators

6. Nospiediet KALIBRĒŠANAS ikonu (A) displeja galvenajā ekrānā. Tiek atvērta lapa CALIBRATION (Kalibrācija).



Attēls 3.650: John Deere kombaina displejs

7. Lapā CALIBRATION (Kalibrācija) nospiediet DIAGNOSTIKAS RĀDĪJUMU ikonu (A). Tiek atvērta lapa DIAGNOSTIC READINGS (Diagnostikas rādījumi). Šī lapa nodrošina piekļuvi kalibrēšanai, hedera opcijām un diagnostikas informācijai.



Attēls 3.651: John Deere kombaina displejs

8. Atlasiet AHHC RESUME (atsākt AHAV) (A), un parādās kalibrēšanas opciju saraksts.



Attēls 3.652: John Deere kombaina displejs

9. Atlasiet opciju AHHC SENSING (AHAV uztveršana).

10. Nospiediet ikonu (A). Tiek atvērta izvēlne AHHC SENSING (AHHC jutīgums), un tiek parādīti pieci informācijas ekrāni.

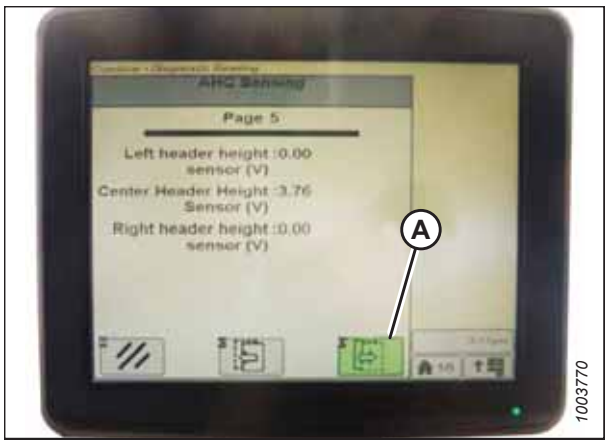


Attēls 3.653: John Deere kombaina displejs

11. Spiediet ikonu (A), līdz ekrāna augšpusē tiek parādīts uzraksts Page 5 (5. lapa) un šādi sensoru nolasījumi:

    - LEFT HEADER HEIGHT (hedera augstums kreisajā pusē)
    - CENTER HEADER HEIGHT (hedera augstums centrā)
    - RIGHT HEADER HEIGHT (hedera augstums labajā pusē)

    Tiek parādīts gan kreisās, gan labās puses sensora nolasījums. MacDon hederam var būt viens sensors, kas atrodas reljefa kopēšanas indikatora lodziņā (standarta), vai divi sensori, kas atrodas reljefa kopēšanas moduļa rāmja sānos aizmugurē (pēc izvēles).



Attēls 3.654: John Deere kombaina displejs

12. Pārliecinieties, ka hedera reljefa kopēšana ir atbloķēta.

13. Iedarbiniet kombainu un pilnībā nolaidiet padeves tvertni uz zemes.

    PIEZĪME:

    Var būt nepieciešams dažas sekundes turēt nospiestu slēdzi HEADER DOWN (heders uz leju), lai pārliecinātos, ka padeves tvertne ir pilnībā nolaista.

14. Pārbaudiet sensora nolasījumu displejā.

Manuālā hedera pacelšanas/nolaišanas ātruma regulēšana — John Deere S un T sērija

Ātrumu, ar kādu var pacelt vai nolaist hederu, izmantojot kombaina vadības ierīces, var mainīt kombaina vadības centra augstuma jutības ekrānā.

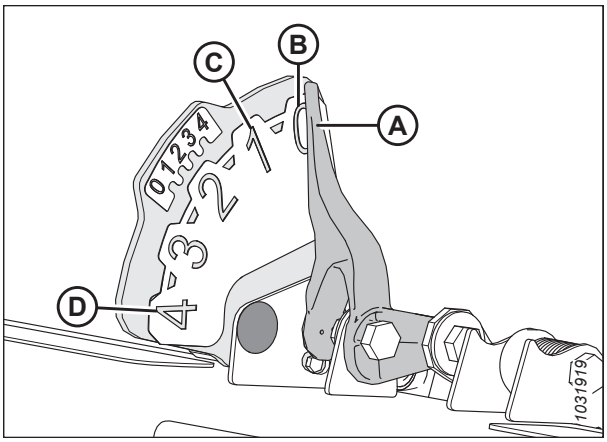
PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Novietojiet spārnus bloķēšanas stāvoklī.

PIEZĪME:

Indikatoram (A) jāatrodas 0 stāvoklī (B), kad heders ir 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes. Ja heders atrodas uz zemes, indikatoram jābūt stāvoklī 1 (C), ja zemes spiediens ir zems, un stāvoklī 4 (D), ja zemes spiediens ir augsts. Kultūraugu un augsnes apstākļi nosaka, cik lielā mērā tiek izmantota reljefa kopēšanas funkcija. Ideāls iestatījums ir pēc iespējas vieglāks, bez hedera lēkāšanas vai kultūraugu izlaišanas. Strādājot ar smagiem iestatījumiem, priekšlaicīgi nodilst izkapts nodiluma plāksnes.



Attēls 3.655: Reljefa kopēšanas indikators

2. Nospiediet pogu (A), un displejā tiks parādīts pašreizējais jutīguma iestatījums.



Attēls 3.656: John Deere kombainu vadības centrs

3. Nospiediet ikonas **–** vai **+** (A), lai regulētu ātrumu.

   PIEZĪME:

   Šajā attēlā parādītie skaitļi kombaina displejā ir tikai atsauces mērķiem; tie nav paredzēti, lai atspoguļotu konkrētos iestatījumus jūsu aprīkojumam.



Attēls 3.657: John Deere kombaina displejs

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — John Deere S un T sērija

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Ja hedera reljefa kopēšana ir iestatīta pārāk viegla, tas var kavēt AHHC kalibrēšanu. Kalibrācijas procedūrai var būt nepieciešams izvēlēties smagāku reljefa kopēšanas iestatījumu, lai heders neatdalītos no reljefa kopēšanas moduļa.

PIEZĪME:

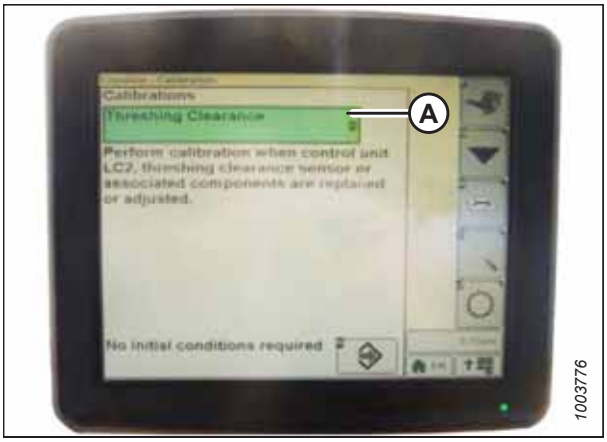
Lai panāktu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbību, veiciet kalibrēšanu, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Pēc kalibrēšanas noregulējiet centrālo savienojumu vajadzīgajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

1. Centrālā posma iestatījumam ir jābūt **D**.
2. Novietojiet hederu uz apakšējām atdurēm.
3. Atbloķējiet reljefa kopēšanas moduli.
4. Novietojiet spārnus bloķēšanas stāvoklī.
5. Nospiediet DIAGNOSTIKAS ikonu (A) displeja galvenajā lapā. Tiek atvērta lapa CALIBRATION (Kalibrācija).



Attēls 3.658: John Deere kombaina displejs

6. Atlasiet THRESHING CLEARANCE (kulšanas klīrenss) (A), un parādās kalibrēšanas opciju saraksts.

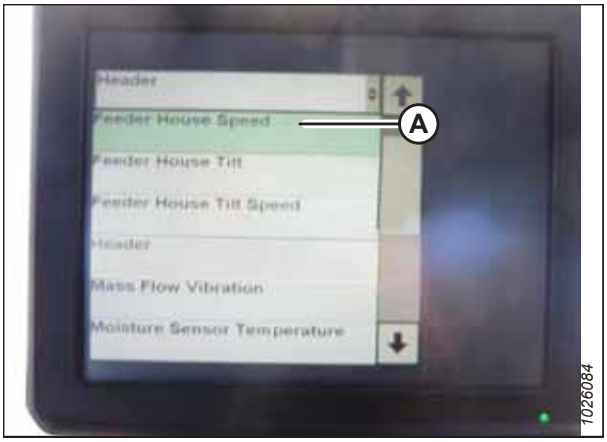


Attēls 3.659: John Deere kombaina displejs

7. Atlasiet FEEDER HOUSE SPEED (padeves tvertnes ātrums) (A) no kalibrēšanas opciju saraksta.

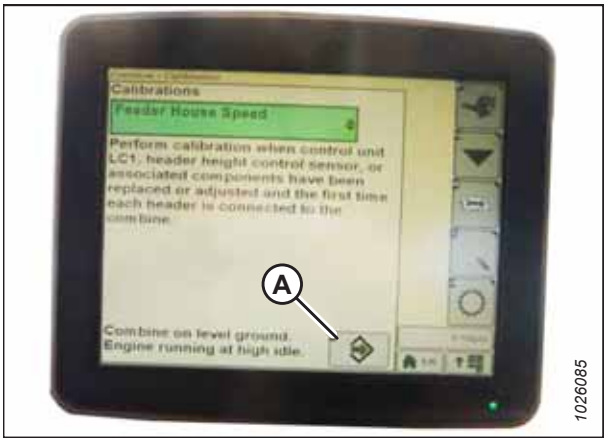
   PIEZĪME:

   Padeves tvertnes ātruma kalibrēšanas jāveic pirms hedera kalibrēšanas.



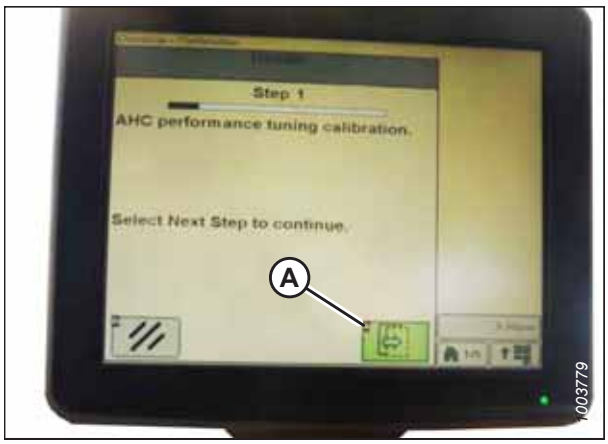
Attēls 3.660: John Deere kombaina displejs

8. Ja FEEDER HOUSE SPEED (padeves tvertnes ātrums) ir atlasīts, nospiediet ikonu (A). Ikona kļūst zaļa.



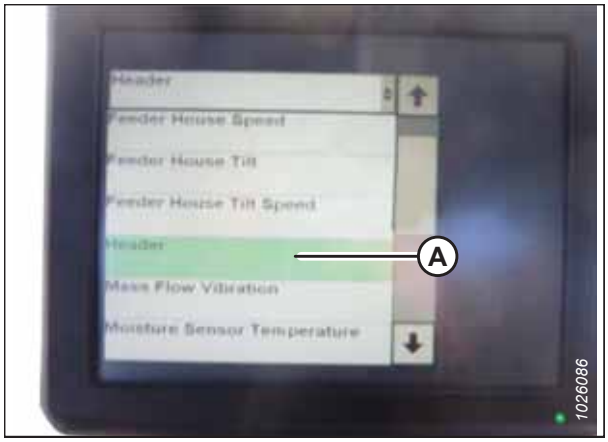
Attēls 3.661: John Deere kombaina displejs

9. Nospiediet ikonu (A), un ekrānā parādās norādījumi, kas palīdz veikt atlikušās kalibrēšanas darbības.



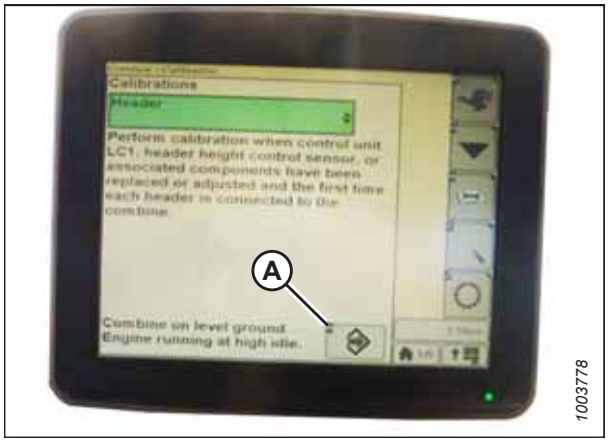
Attēls 3.662: John Deere kombaina displejs

10. Atlasiet HEADER (heders) (A) no kalibrēšanas opciju saraksta.



Attēls 3.663: John Deere kombaina displejs

11. Ja ir atlasīts HEADER (Heders), nospiediet ikonu (A). Ikona kļūst zaļa.



Attēls 3.664: John Deere kombaina displejs

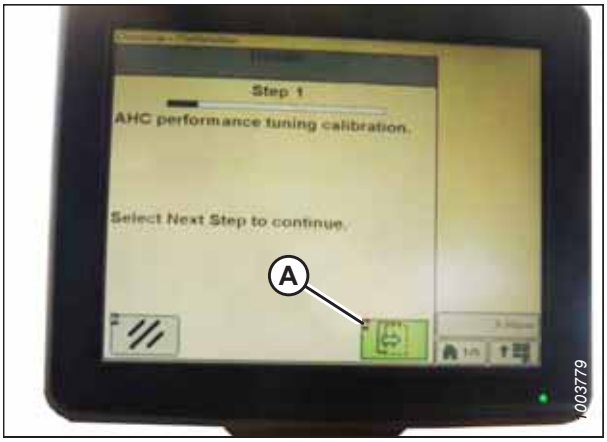
12. Nospiediet ikonu (A), un ekrānā tiek parādīti norādījumi, kas palīdz veikt atlikušos kalibrācijas soļus.

    PIEZĪME:

    Ja kalibrēšanas laikā tiek parādīts kļūdas kods, sensors ir ārpus sprieguma diapazona, un tas ir jānoregulē. Norādījumus skatiet šeit: *Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — John Deere S un T sērija, lappuse 377*.

    PIEZĪME:

    Ja AHHC kalibrācijas procedūras pabeigšanas nolūkos reljefa kopēšanas iestatījums tika mainīts uz smagāku, pēc kalibrēšanas noregulējiet to uz ieteicamo reljefa kopēšanas iestatījumu.



Attēls 3.665: John Deere kombaina displejs

Automātiskās hedera augstuma vadības jutības iestatīšana — John Deere S un T sērija

Ar jutīguma regulēšanas iestatījumu regulē attālumu, ko izkapts veic uz augšu vai uz leju, pirms automātiskā hedera augstuma vadība (AHAV) reaģē un paceļ vai nolaiž padeves tvertni.

Ja jutība ir iestatīta uz maksimālo vērtību, ir nepieciešamas tikai nelielas zemes augstuma izmaiņas, lai padeves tvertne paceltos vai nolaistos. Ja jutība ir iestatīta uz minimālo vērtību, ir nepieciešamas lielas zemes augstuma izmaiņas, lai padeves tvertne paceltos vai nolaistos.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Divreiz nospiediet pogu (A), un displejā tiks parādīts pašreizējais jutīguma iestatījums.



Attēls 3.666: John Deere kombainu vadības centrs

2. Nospiediet ikonas **–** vai **+** (A), lai regulētu ātrumu.

   PIEZĪME:

   Šajā attēlā parādītie skaitļi kombaina displejā ir tikai atsauces mērķiem; tie nav paredzēti, lai atspoguļotu konkrētos iestatījumus jūsu aprīkojumam.



Attēls 3.667: John Deere kombaina displejs

Priekšiestatīta pļaušanas augstuma iestatīšana — John Deere S un T sērija

Tītavu un pļaušanas augstuma iestatījumus var saglabāt kombainā. Ražas novākšanas laikā tos var atlasīt, izmantojot vadības rokturi.

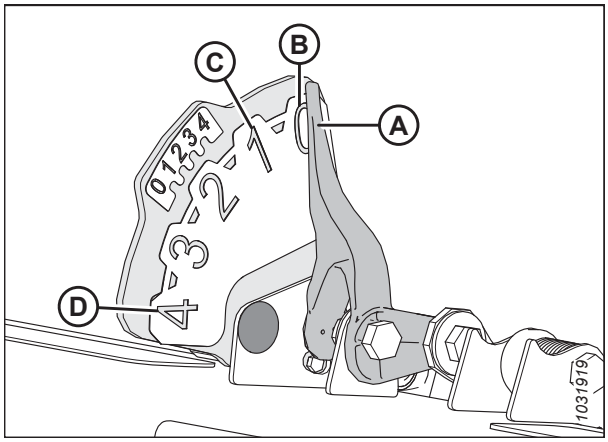
PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Pārliecinieties, vai indikators (A) ir 0 stāvoklī (B), kad heders atrodas 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes.

   PIEZĪME:

   Ja heders atrodas uz zemes, indikatoram jābūt stāvoklī 1 (C), ja zemes spiediens ir zems, un stāvoklī 4 (D), ja zemes spiediens ir augsts. Kultūraugu un augsnes apstākļi nosaka, cik lielā mērā tiek izmantota reljefa kopēšanas funkcija. Ideāls iestatījums ir pēc iespējas vieglāks, bez hedera lēkāšanas vai kultūraugu izlaišanas. Strādājot ar smagiem iestatījumiem, priekšlaicīgi nodilst izkapts nodiluma plāksnes.



Attēls 3.668: Reljefa kopēšanas indikators

2. Galvenajā lapā nospiediet KOMBAINA — HEDERA IESTATĪŠANAS ikonu (A). Tiek atvērta lapa COMBINE – HEADER SETUP (Kombains — hedera iestatīšana). Šo lapu izmanto, lai iestatītu dažādus hedera iestatījumus, piemēram, tītavu ātrumu, hedera platumu un padeves tvertnes augstumu akru skaitītāja pieslēgšanai.



Attēls 3.669: Kombaina displejs

3. Atlasiet KOMBAINA — HEDERA IESTATĪŠANAS AHC ikonu (A). Tiek atvērta lapa COMBINE – HEADER SETUP AHC (Kombains — hedera iestatīšana, AHC).

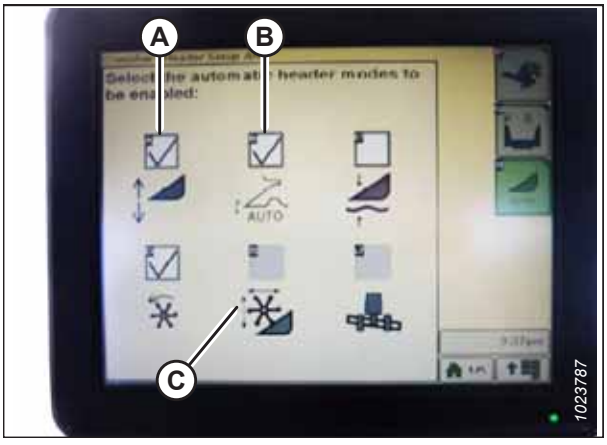


Attēls 3.670: Kombaina displejs

4. Atlasiet ikonas AUTOMĀTISKA AUGSTUMA UZTVERŠANA (A), ATGRIEZTIES PIE PĻAUŠANAS (B) un TĪTAVU POZĪCIJA (C).

   PIEZĪME:

   Ja nevar atlasīt ikonu TĪTAVU POZĪCIJA (C) (nav atzīmes), tītavu augstuma sensors ir jākalibrē. Norādījumus skatiet *Tītavu augstuma sensora un tītavu atgāzuma sensora kalibrēšana — John Deere S un T sērija, lappuse 394*.



Attēls 3.671: Kombaina displejs

5. Pieslēdziet hederi.
6. Novietojiet hederu vēlamajā pozīcijā un ar pogu (A) precīzi noregulējiet pozīciju.
7. Novietojiet tītavas vēlamajā pozīcijā.



Attēls 3.672: Kombaina vadības konsole

8. Turiet nospiestu 2. sākotnējo iestatījumu slēdzi (B), līdz monitorā sāk mirgot tītavu augstuma ikona.
9. Atkārtojiet iepriekšējās trīs darbības 3. sākotnējo iestatījumu slēdzim (C).
10. Atlasiet piemērotu zemes spiediena iestatījumu. Izmantojot 2. sākotnējo iestatījumu pogu (B) iestatiet mazu zemes spiedienu dubļainas vai mīkstas augsnes apstākļiem un ar 3. sākotnējo iestatījumu pogu (C) iestatiet lielu zemes spiedienu cietas augsnes apstākļiem un lielākam braukšanas ātrumam.

PIEZĪME:

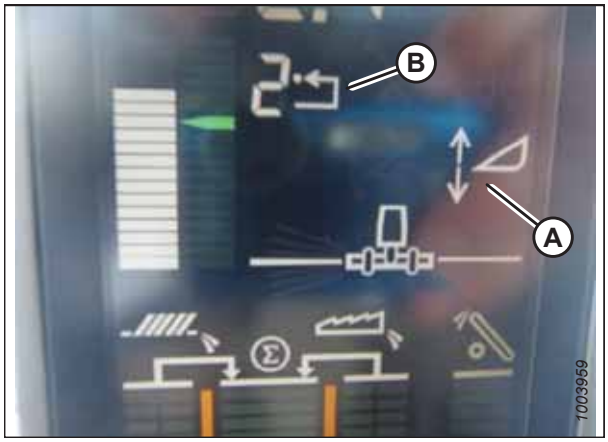
1. sākotnējo iestatījumu poga (A) ir paredzēta hedera pacelšanai lauka malā un netiek izmantota pļaušanai pie zemes.

PIEZĪME:

Ja AHHC sistēma ir ieslēgta, displejā tiek parādīta AHHC ikona (A) un lapā ir redzams skaitlis, kas norāda, kura poga tika nospiesta (B).



Attēls 3.673: Vadības roktura pogas



Attēls 3.674: Kombaina displejs

Padeves tvertnes atgāzuma slīpuma diapazona kalibrēšana — John Deere S un T sērija

Veiciet šīs darbības, lai pareizi kalibrētu kombaina padevēja tvertnes garenvirziena diapazonu. Šī darba norise attiecas tikai uz 2015. gada un jaunākiem John Deere S un T sērijas kombainiem.

Lai nodrošinātu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) veiktspēju, šīs darbības veiciet, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Kad iestatīšana un kalibrēšana pabeigta, noregulējiet centrālo posmu vēlamajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

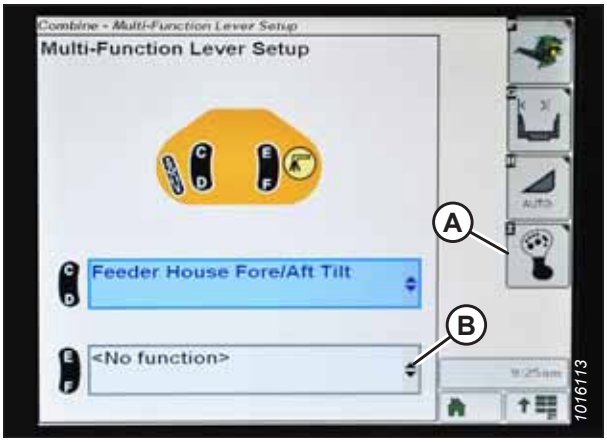
Padeves tvertnes atgāzuma slīpumu regulē ar pogām (C) un (D) vadības roktura aizmugurē.



Attēls 3.675: John Deere vadības rokturis

PIEZĪME:

Padeves tvertnes atgāzuma slīpuma vadības ierīces var mainīt un izmantot pogas E un F, nospiežot vadības rokturī ikonu (A) un pēc tam atlasot FEEDER HOUSE FORE / AFT TILT (padeves tvertnes atgāzuma slīpums) nolaižamajā izvēlnē (B).

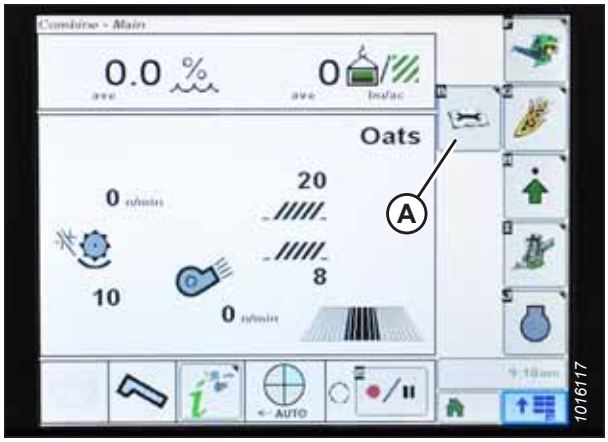


Attēls 3.676: John Deere kombaina displejs

Lai kalibrētu padeves tvertnes atgāzuma slīpuma diapazonu, veiciet šādas darbības:

1. Pārliecinieties, vai centrālais posms ir iestatīts uz **D**.
2. Novietojiet hederu uz apakšējām atdurēm un atbloķējiet reljefa kopēšanas moduli.

3. Nospiediet DIAGNOSTIKAS ikonu (A) displeja galvenajā lapā. Tiek atvērta lapa CALIBRATION (Kalibrācija).



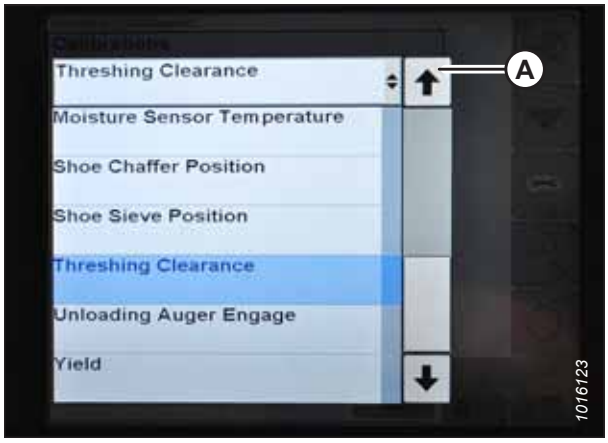
Attēls 3.677: John Deere kombaina displejs

4. Atlasiet KALIBRĀCIJAS nolaižamajā izvēlnē (A), lai skatītu kalibrēšanas opciju sarakstu.



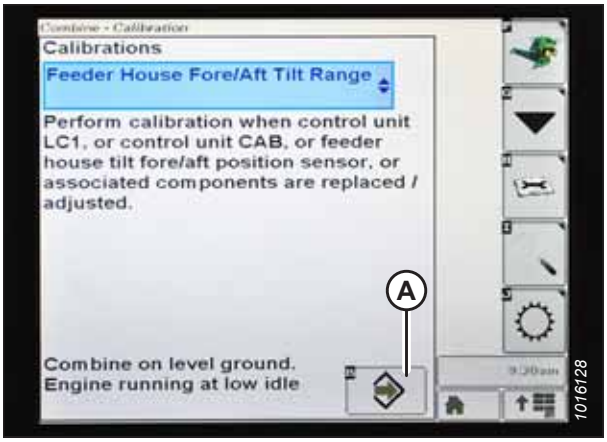
Attēls 3.678: John Deere kombaina displejs

5. Nospiediet bultiņu (A), lai virzītos augšup pa kalibrēšanas opcijām un atlasītu FEEDER HOUSE FORE / AFT TILT RANGE (padeves tvertnes atgāzuma slīpuma diapazons).



Attēls 3.679: John Deere kombaina displejs

6. Nospiediet ikonu IEVADĪT (A).

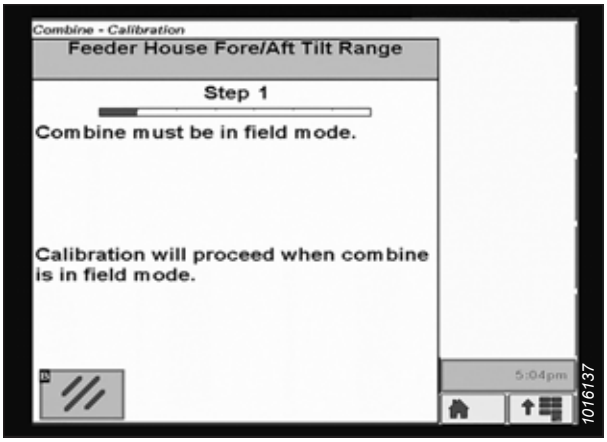


Attēls 3.680: John Deere kombaina displejs

7. Izpildiet lapā parādītos norādījumus. Kalibrācijas procesā displejs automātiski atjaunināsies, lai parādītu nākamo darbību.

   PIEZĪME:

   Ja kalibrēšanas laikā tiek parādīts kļūdas kods, sensors ir ārpus sprieguma diapazona, un tas ir jānoregulē. Norādījumus skatiet šeit: *Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — John Deere S un T sērija, lappuse 377*.



Attēls 3.681: John Deere kombaina displejs

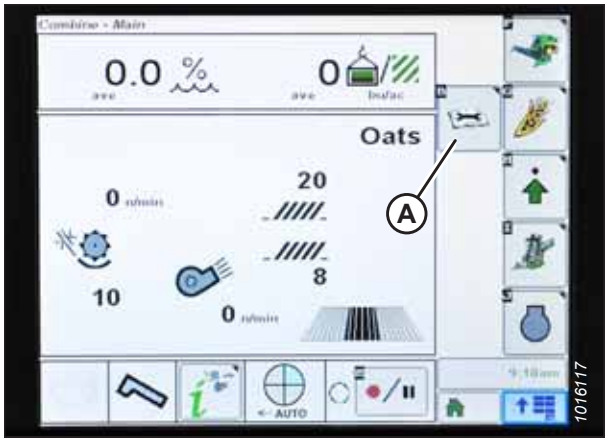
Tītavu augstuma sensora sprieguma pārbaude — John Deere S un T sērija

Pārbaudiet tītavu augstuma sensora spriegumu, lai pārliecinātos, ka tas ir norādītajā diapazonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Nospiediet KALIBRĒŠANAS ikonu (A) displeja galvenajā ekrānā. Tiek atvērta lapa CALIBRATION (Kalibrācija).



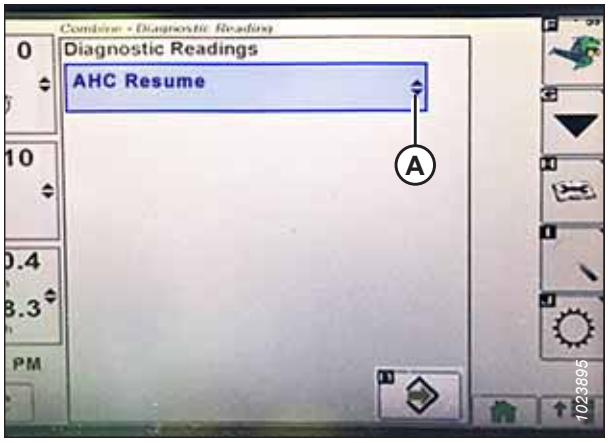
Attēls 3.682: John Deere kombaina displejs

2. Lapā CALIBRATION (Kalibrācija) nospiediet DIAGNOSTIKAS RĀDĪJUMU ikonu (A). Tiek atvērta lapa DIAGNOSTIC READINGS (Diagnostikas rādījumi). Šī lapa nodrošina piekļuvi kalibrēšanai, hedera opcijām un diagnostikas informācijai.



Attēls 3.683: John Deere kombaina displejs

3. Atlasiet nolaižamo izvēlni (A), lai skatītu kalibrēšanas opciju sarakstu.



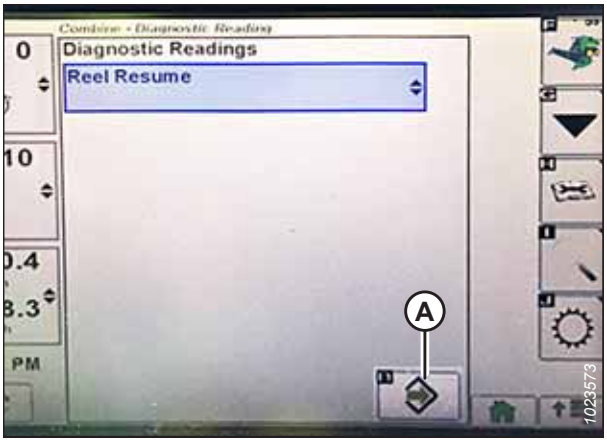
Attēls 3.684: John Deere kombaina displejs

4. Ritiniet uz leju un atlasiet REEL RESUME (atsākt tītavas) (A).



Attēls 3.685: John Deere kombaina displejs

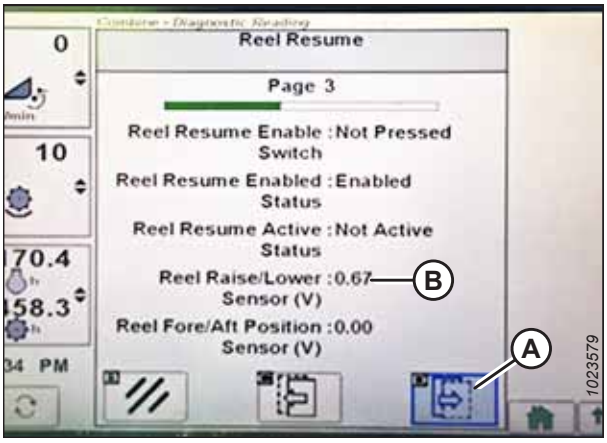
5. Nospiediet ikonu ENTER (Ievadīt) (A). Tiks atvērta lapa REEL RESUME (Atsākt tītavu darbību).



Attēls 3.686: John Deere kombaina displejs

6. Nospiediet ikonu NĀKAMĀ LAPA (A), lai pārietu uz 3. lapu.

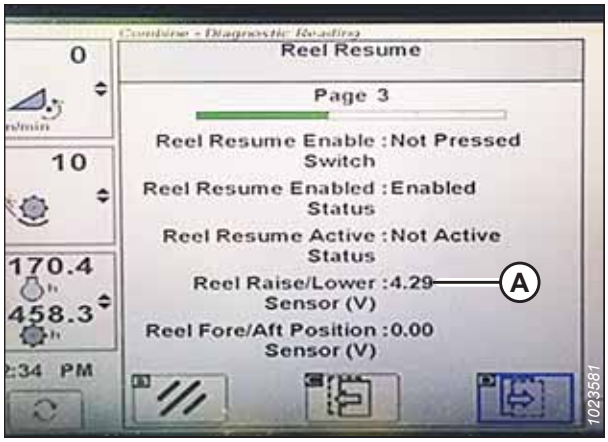
7. Nolaidiet tītavas, lai skatītu apakšējo sprieguma robežvērtību (B). Spriegumam jābūt 0,5–0,9 V.



Attēls 3.687: John Deere kombaina displejs

8. Paceliet tītavas, lai skatītu augšējo sprieguma robežvērtību (A). Spriegumam jābūt 4,1–4,5 V.

9. Ja kāds no spriegumiem nav pareizajā diapazonā, skatiet *Tītavu augstuma sensora pārbaude un regulēšana, lappuse 217*.



Attēls 3.688: John Deere kombaina displejs

Tītavu augstuma sensora un tītavu atgāzuma sensora kalibrēšana — John Deere S un T sērija

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi. Šī darbību secība attiecas tikai uz 2015. gada un jaunākiem John Deere S un T sērijas kombainiem.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Novietojiet hederu tā, lai tas būtu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes

   SVARĪGI:

   NEIZSLĒDZIET dzinēju. Lai sensori tiktu kalibrēti pareizi, kombainam ir jādarbojas ar pilnu tukšgaitu.

2. Nospiediet DIAGNOSTIKAS ikonu (A) displeja galvenajā lapā. Tiek parādīta lapa CALIBRATION (Kalibrācija).

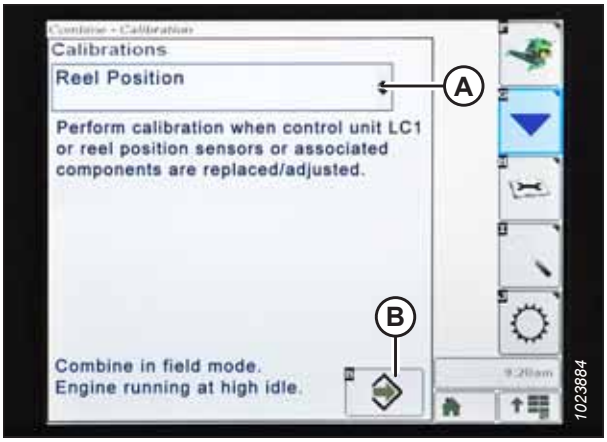


Attēls 3.689: John Deere kombaina displejs

3. Atlasiet KALIBRĀCIJAS nolaižamajā izvēlnē (A), lai skatītu kalibrēšanas opciju sarakstu.

4. Ritiniet pa opciju sarakstu un atlasiet REEL POSITION (tītavu pozīcija).

5. Nospiediet ikonu IEVADĪT (B).



Attēls 3.690: John Deere kombaina displejs

6. Izpildiet lapā parādītos norādījumus. Kalibrācijas procesā displejs automātiski atjaunināsies, lai parādītu nākamo darbību. Lai veiktu kalibrēšanu, ir jāizmanto tītavu pacelšanas (A) un nolaišanas (B) slēdži uz vadības roktura.



Attēls 3.691: John Deere vadības rokturis

7. Turiet nospiestu slēdzi REEL LOWER (Nolaist tītavas), līdz tītavas ir pilnībā nolaistas. Turpiniet turēt nospiestu slēdzi REEL LOWER (Nolaist tītavas), līdz displejā tiek parādīts attiecīgs paziņojums.



Attēls 3.692: John Deere kombaina displejs

8. Turiet nospiestu slēdzi REEL RAISE (Pacelt tītavas), līdz tītavas ir pilnībā paceltas. Turpiniet turēt nospiestu slēdzi REEL RAISE (Pacelt tītavas), līdz displejā parādās attiecīga norāde.



Attēls 3.693: John Deere kombaina displejs

9. Kad visas darbības veiktas, lapā tiek parādīts ziņojums CALIBRATION COMPLETE (Kalibrēšana pabeigta). Aizveriet izvēlni CALIBRATION (Kalibrācija), nospiežot ENTER ikonu (A).

   PIEZĪME:

   Ja kalibrēšanas laikā tiek parādīts kļūdas kods, sensors ir ārpus sprieguma diapazona, un tas ir jānoregulē. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu augstuma sensora sprieguma pārbaude — John Deere S un T sērija, lappuse 391*.



Attēls 3.694: John Deere kombaina displejs

3.10.17 John Deere S7 sērijas kombaini

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota John Deere S7 sērijas kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Hedera iestatīšana — John Deere S7 sērija

Iestatiet šīs sākotnējās konfigurācijas opcijas kombainā, konfigurējot automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmu.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Nospiediet hedera pogu (A) panelī zem displeja. Atveras lapa HEADER (heders).



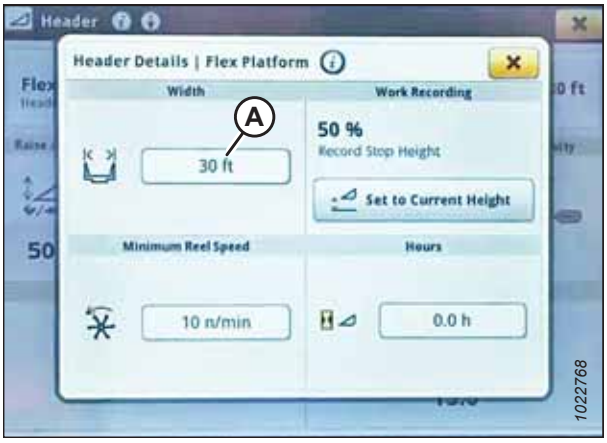
Attēls 3.695: John Deere S7 displejs

2. Atlasiet lauku HEADER TYPE (Hedera veids) (A). Tiks atvērts dialoglodziņš HEADER DETAILS (Hedera dati).



Attēls 3.696: John Deere S7 displejs — hedera lapa

3. Pārbaudiet, vai laukā WIDTH (platums) ir parādīts pareizais hedera platums.
4. Lai mainītu hedera platumu, atlasiet lauku (A). Tiek atvērts dialoglodziņš WIDTH (Platums).



Attēls 3.697: John Deere S7 displejs — logs informācijai par hederu

5. Izmantojot ekrāna tastatūru, ievadiet pareizo hedera platumu un pēc tam nospiediet OK (labi).



Attēls 3.698: John Deere S7 displejs — hedera platuma iestatīšana

6. Nospiediet aizvēršanas pogu (A) augšējā labajā stūrī, lai atgrieztos lapā HEADER (Heders).



Attēls 3.699: John Deere S7 displejs — dialoglodziņš Header Details (Hedera dati)

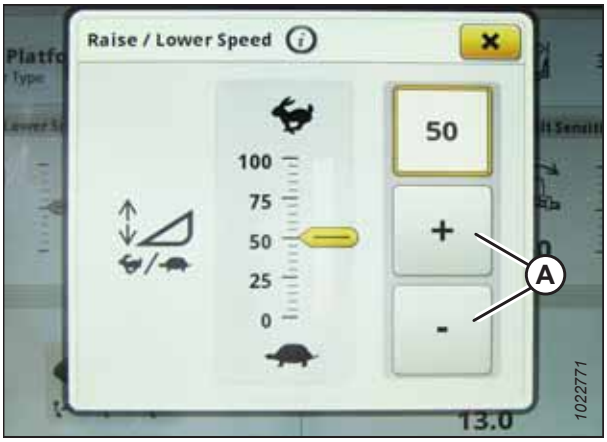
7. Šajā lapā var regulēt pacelšanas / nolaišanas ātrumu (A), liekšanas ātrumu (B), augstuma jutīgumu (C) un slīpuma jutīgumu (D). Atlasiet opciju, kuru vēlaties regulēt. Tālāk dotajā piemērā ir parādīta pacelšanas / nolaišanas ātruma regulēšana.



Attēls 3.700: John Deere S7 displejs — hedera lapa

8. Regulējiet iestatījumu ar **+** un **–** pogām (A).

9. Nospiediet aizvēršanas pogu augšējā labajā stūrī, lai atgrieztos lapā HEADER (Heders).



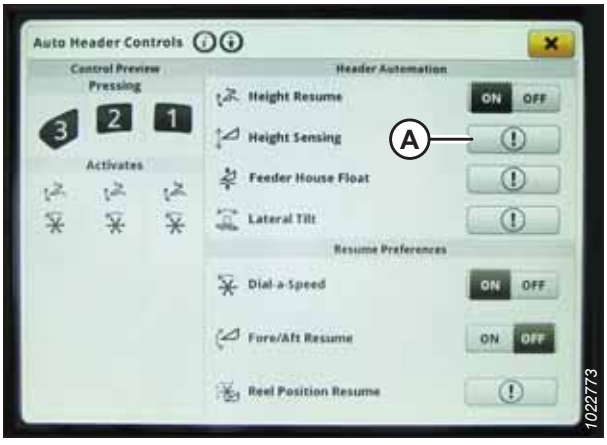
Attēls 3.701: John Deere S7 displejs — pacelšanas / nolaišanas ātruma regulēšana

10. Atlasiet ikonu AUTOMĀTISKĀ VADĪBA (A). Atveras lapa AUTO HEADER CONTROLS (automātiskās hedera vadības ierīces).



Attēls 3.702: John Deere S7 displejs — hedera lapa

11. Ja heders vēl nav kalibrēts, uz pogas HEIGHT SENSING (Augstuma uztveršana) (A) tiks parādīta kļūdas ikona. Atlasiet pogu (A), lai skatītu kļūdas ziņojumu.



Attēls 3.703: John Deere S7 displejs — automātiskās hedera vadības ierīces

12. Izlasiet kļūdas ziņojumu un pēc tam nospiediet OK (Labi).
13. Pārejiet uz *Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — John Deere S7 sērija, lappuse 400*.



Attēls 3.704: John Deere S7 displejs — augstuma uztveršanas kļūdas ziņojums

Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — John Deere S7 sērija

Automātiskā hedera augstuma sensora izejai jābūt noteiktā diapazonā, citādi funkcija nedarbojas pareizi.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

BRĪDINĀJUMS

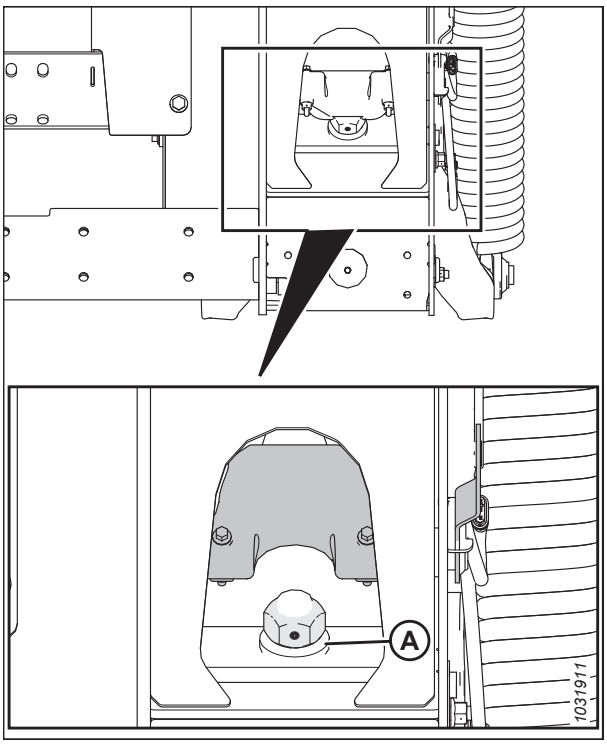
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Novietojiet hederu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes.
2. Atbloķējiet reljefa kopēšanas moduli.

3. Pārbaudiet, vai reljefa kopēšanas bloķējuma savienojums ir uz apakšējām atdurēm (paplāksni [A] nevar pārvietot) abās pusēs.

   PIEZĪME:

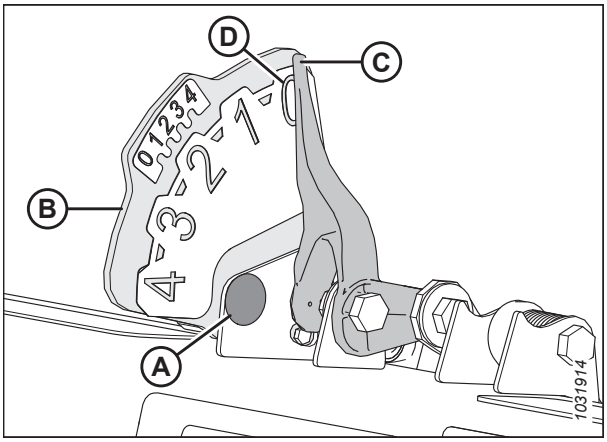
   Ja nākamo divu darbību laikā heders nav uz apakšējām atdurēm, spriegums darbības laikā var iziet ārpus diapazona, izraisot automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbības traucējumus.



Attēls 3.705: Reljefa kopēšanas bloķējums

4. Ja rādītājs nav uz nulles, atlaidiet skrūvi (A) un bīdiet reljefa kopēšanas indikatora plāksni (B), līdz rādītājs (C) ir **0** (D).

5. Pievelciet skrūvi (A).



Attēls 3.706: Reljefa kopēšanas indikators

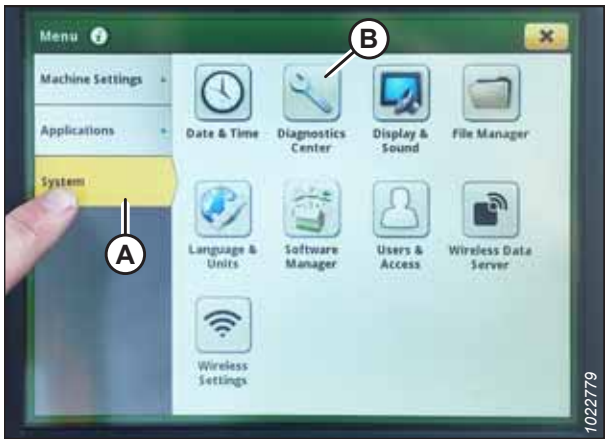
6. Lapā HARVESTING (Ražas novākšana): atlasiet IZVĒLNES ikonu (A) lapas apakšējā labajā stūrī.



Attēls 3.707: John Deere S7 displejs — ražas novākšanas lapa

7. Lapā MENU (izvēlne) atlasiet cilni SYSTEM (sistēma) (A). Atveras MENU (izvēlne).

8. Atlasiet ikonu DIAGNOSTIKAS CENTRS (B). Atveras lapa DIAGNOSTICS CENTER (diagnostikas centrs).



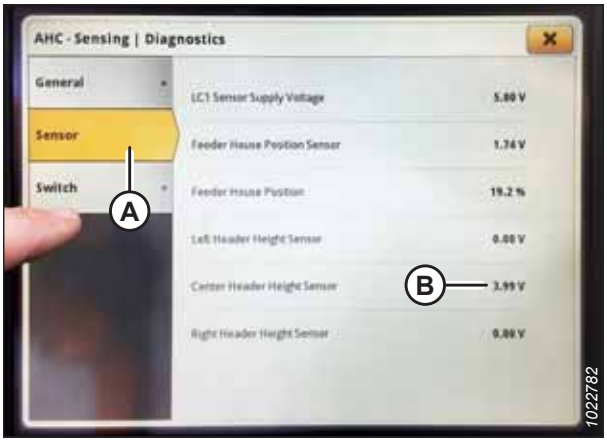
Attēls 3.708: John Deere S7 displejs — izvēlne

9. Atlasiet AHC — SENSING (AAV — uztveršana) (A). Tiks atvērta lapa AHC — SENSING (AAV — uztveršana)\ DIAGNOSTICS (Diagnostika).



Attēls 3.709: John Deere S7 displejs — diagnostikas centrs

10. Atlasiet cilni SENSOR (Sensors) (A), lai skatītu sensora spriegumu. Hedera centrālās daļas augstuma sensora spriegumam (B) jābūt no 0,5 līdz 4,5 V, ar vismaz 3 V svārstībām starp 0 un 4 reljefa kopēšanas indikatora lodziņā.



Attēls 3.710: John Deere S7 displejs — sensora sprieguma pārbaude

Padeves tvertnes kalibrēšana — John Deere S7 sērija

Padeves tvertnes kalibrēšana jāveic pirms hedera kalibrēšanas.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Lai panāktu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbību, veiciet kalibrēšanu, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Pēc kalibrēšanas noregulējiet centrālo savienojumu vajadzīgajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

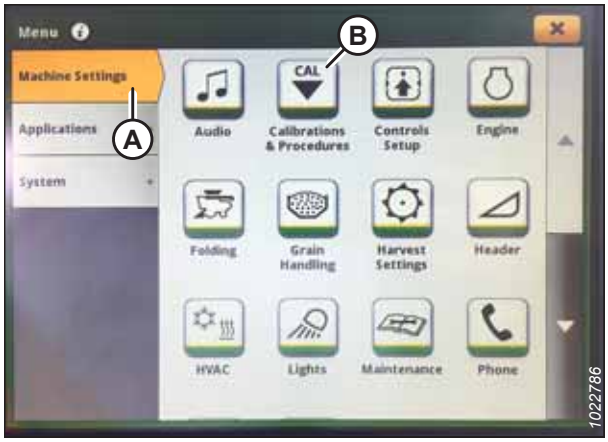
1. Pārliecinieties, vai centrālais posms ir iestatīts uz **D**.
2. Novietojiet hederu uz apakšējām atdurēm un atbloķējiet .
3. Lapā HARVESTING (Ražas novākšana): atlasiet IZVĒLNES ikonu (A) lapas apakšējā labajā stūrī. Tiek atvērta sadaļa MENU (Izvēlne).



Attēls 3.711: John Deere S7 displejs — ražas novākšanas lapa

4. Atlasiet cilni MACHINE SETTINGS (mašīnas iestatījumi) (A).

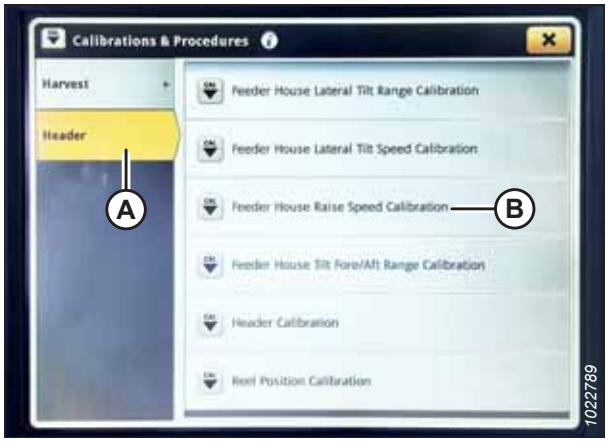
5. Atlasiet ikonu KALIBRĀCIJA UN DARBĪBAS (B). Tiks atvērta lapa CALIBRATIONS & PROCEDURES (Kalibrācija un darbības).



Attēls 3.712: John Deere S7 displejs — mašīnas iestatījumi

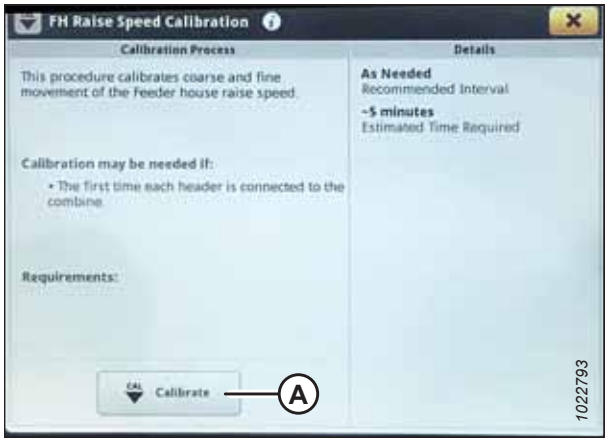
6. Atlasiet cilni HEADER (heders) (A).

7. Atlasiet FEEDER HOUSE RAISE SPEED CALIBRATION (Padeves tvertnes pacelšanas ātruma kalibrēšana) (B). Tiks atvērta lapa FH RAISE SPEED CALIBRATION (Padeves tvertnes pacelšanas ātruma kalibrēšana).



Attēls 3.713: John Deere S7 displejs — kalibrācijas un procedūras

8. Lapas apakšā atlasiet CALIBRATE (Kalibrēt) (A). Tiks parādīts kalibrēšanas pārskats.



Attēls 3.714: John Deere S7 displejs — padeves tvertnes kalibrēšana

9. Izlasiet kalibrēšanas pārskatu un pēc tam nospiediet START (sākt).



Attēls 3.715: John Deere S7 displejs — padeves tvertnes kalibrēšana

10. Izpildiet lapā redzamos norādījumus. Kalibrācijas laikā displejs automātiski atjaunināsies, lai parādītu nākamo darbību.



Attēls 3.716: John Deere S7 displejs — padeves tvertnes kalibrēšana

11. Kad kalibrēšana pabeigta, atlasiet SAVE (Saglabāt), lai apstiprinātu kalibrēšanu.



Attēls 3.717: John Deere S7 displejs — padeves tvertnes kalibrēšana

Hedera kalibrēšana — John Deere S7 sērija

Pirms izmantot automātisko hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmu, tā ir jākalibrē.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

Padeves tvertnes kalibrēšana jāveic pirms hedera kalibrēšanas. Ja padeves tvertne vēl nav kalibrēta, skatiet *Padeves tvertnes kalibrēšana — John Deere S7 sērija, lappuse 403*.

PIEZĪME:

Lai panāktu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbību, veiciet kalibrēšanu, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Pēc kalibrēšanas noregulējiet centrālo savienojumu vajadzīgajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

PIEZĪME:

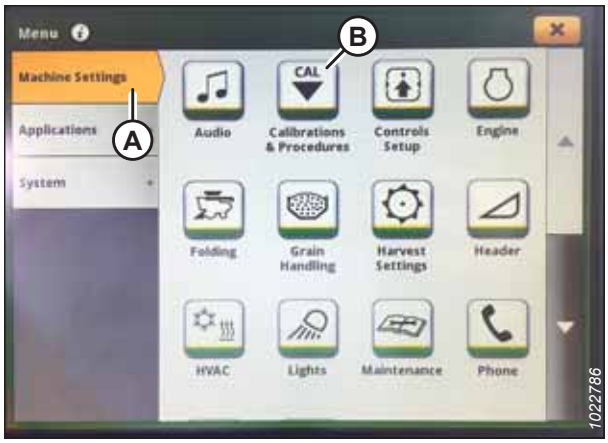
Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Centrālā posma iestatījumam ir jābūt **D**.
2. Novietojiet hederu uz apakšējām atdurēm un atbloķējiet reljefa kopēšanas modulis.
3. Lapā HARVESTING (ražas novākšana) atlasiet ikonu IZVĒLNE (A) ekrāna apakšējā labajā stūrī. Atveras MENU (izvēlne).



Attēls 3.718: John Deere S7 displejs — ražas novākšanas lapa

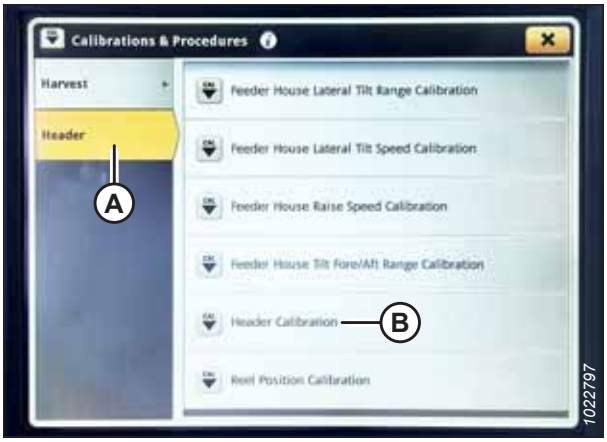
4. Atlasiet cilni MACHINE SETTINGS (mašīnas iestatījumi) (A).
5. Atlasiet ikonu KALIBRĀCIJA UN DARBĪBAS (B). Tiks atvērta lapa CALIBRATIONS & PROCEDURES (Kalibrācija un darbības).



Attēls 3.719: John Deere S7 displejs — mašīnas iestatījumi

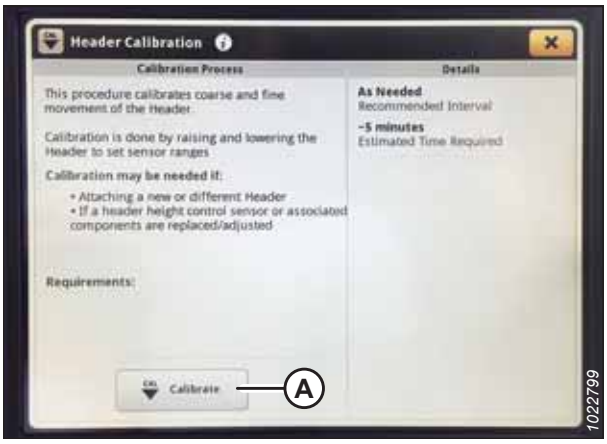
6. Atlasiet cilni HEADER (heders) (A).

7. Atlasiet HEADER CALIBRATION (Hedera kalibrēšana) (B). Tiek atvērta lapa HEADER CALIBRATION (Hedera kalibrēšana).



Attēls 3.720: John Deere S7 displejs — kalibrācijas un procedūras

8. Lapas apakšā atlasiet CALIBRATE (Kalibrēt) (A). Tiks atvērts kalibrēšanas pārskata logs.



Attēls 3.721: John Deere S7 displejs — hedera kalibrēšana

9. Nospiediet pogu (A) uz konsoles, lai iestatītu dzinēju ātrā tukšgaitā.



Attēls 3.722: John Deere S7 konsole

10. Lapā CALIBRATION OVERVIEW (Kalibrācijas pārskats) atlasiet START (Sākt).

11. Izpildiet kombaina displejā parādītos norādījumus. Kalibrācijas laikā displejs automātiski atjaunināsies, lai parādītu nākamo darbību.



Attēls 3.723: John Deere S7 displejs — hedera kalibrēšana

12. Kad kalibrēšana pabeigta, atlasiet SAVE (Saglabāt), lai apstiprinātu kalibrēšanu.



Attēls 3.724: John Deere S7 displejs — hedera kalibrēšana

3.10.18 John Deere X9 sērijas kombaini

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota John Deere X9 sērijas kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē skārienekrāna iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Hedera iestatīšana CommandCenter™ displejā — John Deere X9 sērija

Iestatiet šīs sākotnējās konfigurācijas opcijas kombainā, konfigurējot automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmu.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

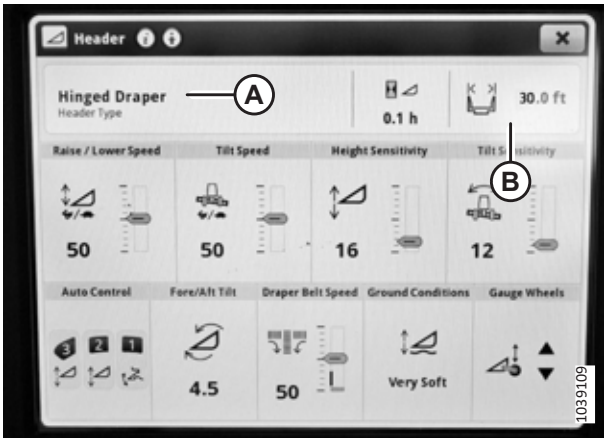
1. Iedarbiniet dzinēju.

2. Nospiediet HEADER (Heders) pogu (A), kas atrodas panelī zem displeja. Tiek atvērta hedera lapa.



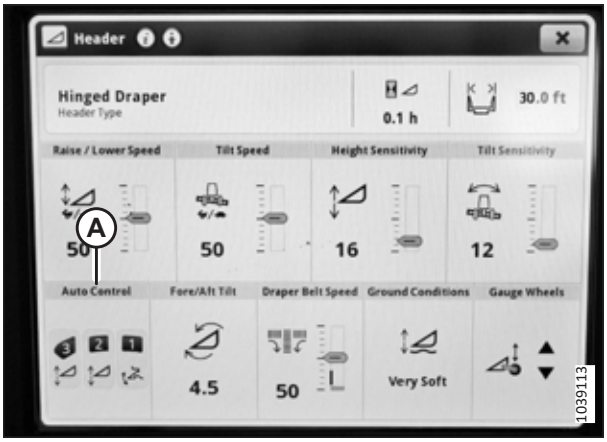
Attēls 3.725: CommandCenter™ displejs

3. Pārbaudiet, vai hedera kontrolieris parāda pareizo hedera veidu (A) un izmēru (B).



Attēls 3.726: CommandCenter™ displejs — hedera lapa

4. Hedera lapā izvēlieties AUTO CONTROL (Automātiskā vadība) (A).

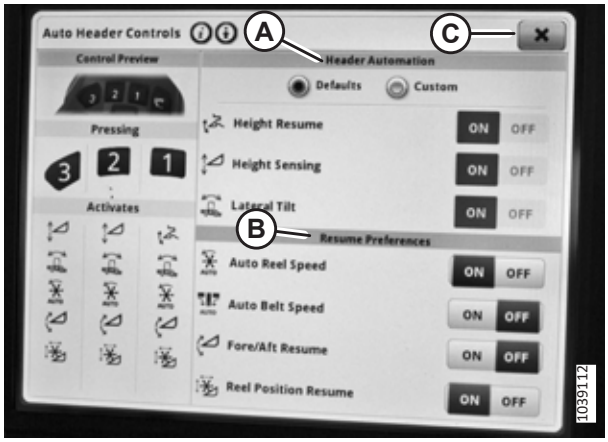


Attēls 3.727: CommandCenter™ displejs — automātiskās hedera vadības ierīces lapa

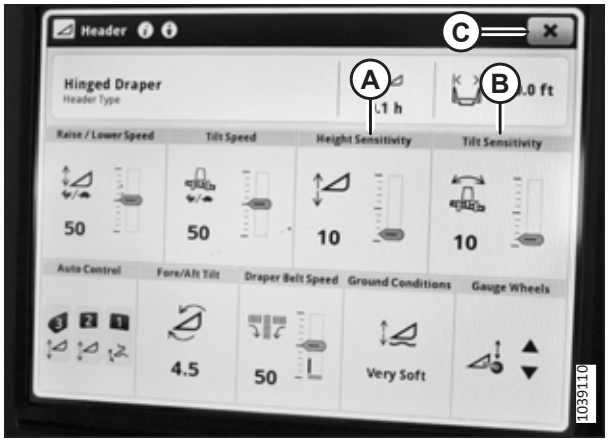
5. Automātiskās hedera vadības lapā pārbaudiet, vai šādas hedera automatizācijas opcijas ir ieslēgtas (ON):
   - augstuma atsākšana
   - augstuma noteikšana
   - šķērsslīpums
6. Automātiskās hedera vadības lapā pārbaudiet, vai ir ieslēgtas šādas atsākšanas preferences:
   - automātiskais tītavu ātrums
   - atgāzuma atsākšana
   - tītavu pozīcijas atsākšana

   PIEZĪME:

   Neiekļautajām opcijām jābūt izslēgtām (OFF).
7. Hedera lapā izvēlieties HEIGHT SENSITIVITY (Augstuma jutīgums) (A) un mainiet to uz 10.
8. Hedera lapā izvēlieties TILT SENSITIVITY (Sasvēruma jutīgums) (B) un mainiet to uz 10.
9. Lai izietu no hedera ekrāna, nospiediet X (C).
10. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



Attēls 3.728: CommandCenter™ displejs — automātiskās hedera vadības ierīces lapa



Attēls 3.729: CommandCenter™ displejs — hedera lapa

Hedera kalibrēšana — John Deere X9 sērija

Padeves tvertnes kalibrēšana jāveic pirms hedera kalibrēšanas.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.

3. Lapā HARVESTING (Ražas novākšana): atlasiet ikonu (A) MENU (Izvēlne) lapas apakšējā labajā stūrī. Tiek atvērta MENU (Izvēlne).



Attēls 3.730: John Deere X9 displejs — ražas novākšanas lapa

4. Atlasiet cilni MACHINE SETTINGS (mašīnas iestatījumi) (A).

5. Atlasiet ikonu CALIBRATIONS & PROCEDURES (Kalibrācija un darbības) (B). Tiks atvērta lapa CALIBRATIONS & PROCEDURES (Kalibrācija un darbības).



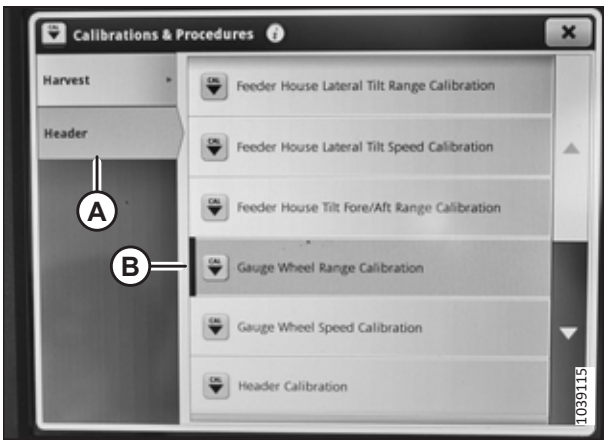
Attēls 3.731: John Deere X9 displejs — mašīnas iestatījumi

6. Atlasiet cilni HEADER (heders) (A).

7. Izvēlieties GAUGE WHEEL RANGE CALIBRATION (Mērinstrumenta ritenīša diapazona kalibrācija) (B). Tiek parādīta mērinstrumenta ritenīša diapazona kalibrācijas lapa.

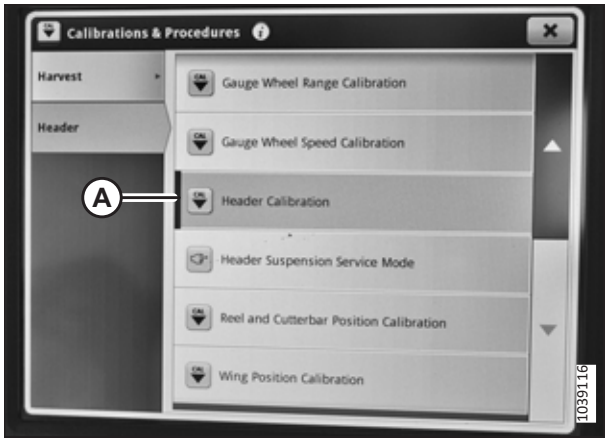
8. Izpildiet lapā redzamos norādījumus. Kalibrācijas laikā displejs automātiski atjaunināsies, lai parādītu nākamo darbību.

9. Kad kalibrēšana pabeigta, atlasiet SAVE (Saglabāt), lai apstiprinātu kalibrēšanu.



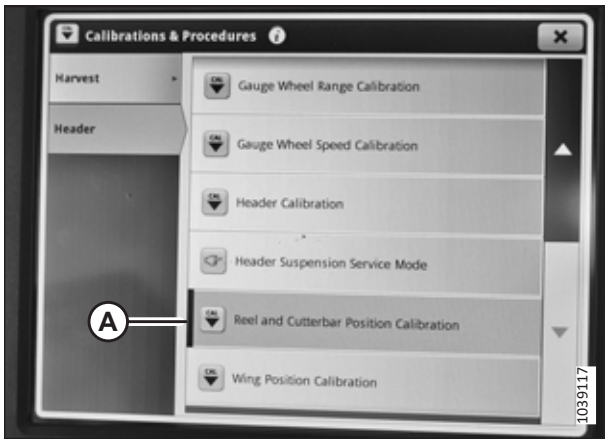
Attēls 3.732: John Deere X9 displejs — mērierīces riteņa diapazona kalibrācija

10. Atlasiet HEADER CALIBRATION (Hedera kalibrācija) (A). Tiek atvērta hedera kalibrācijas lapa.
11. Izpildiet lapā redzamos norādījumus. Kalibrācijas laikā displejs automātiski atjaunināsies, lai parādītu nākamo darbību.
12. Kad kalibrēšana pabeigta, atlasiet SAVE (Saglabāt), lai apstiprinātu kalibrēšanu.



Attēls 3.733: John Deere X9 displejs — hedera kalibrācija

13. Atlasiet REEL AND CUTTERBAR POSITION CALIBRATION (Tītavu un izkapts pozīcijas kalibrācija) (A). Tiek parādīta tītavu un izkapts pozīcijas lapa.
14. Izpildiet lapā redzamos norādījumus. Kalibrācijas laikā displejs automātiski atjaunināsies, lai parādītu nākamo darbību.
15. Kad kalibrēšana pabeigta, atlasiet SAVE (Saglabāt), lai apstiprinātu kalibrēšanu.
16. Lai izietu no kalibrācijas un darbību ekrāna, augšējā labajā stūrī nospiediet X.
17. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



Attēls 3.734: John Deere X9 displejs — tītavu un izkapts pozīcijas kalibrācija

Sensoru sprieguma pārbaude — John Deere X9 sērija

Lai pārliecinātos par pareizu darbību, pārbaudiet sensora spriegumu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Iedarbiniet dzinēju.

2. Lapā HARVESTING (Ražas novākšana): atlasiet ikonu (A) MENU (Izvēlne) lapas apakšējā labajā stūrī. Tiek atvērta izvēlne.



Attēls 3.735: John Deere X9 displejs — ražas novākšanas lapa

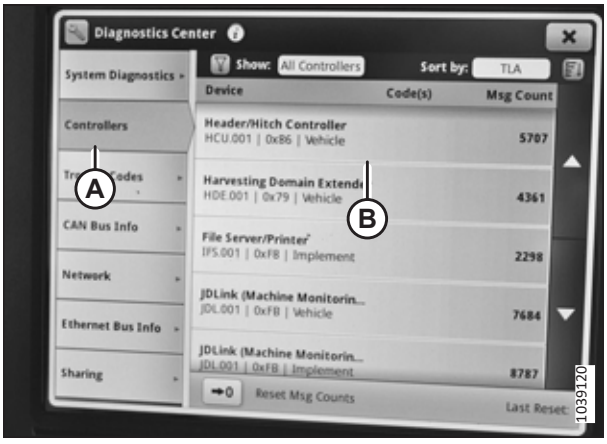
3. Atlasiet cilni SYSTEM (Sistēma) (A) un pēc tam DIAGNOSTIC CENTER (Diagnostikas centrs) (B).



Attēls 3.736: John Deere X9 displejs — sistēma

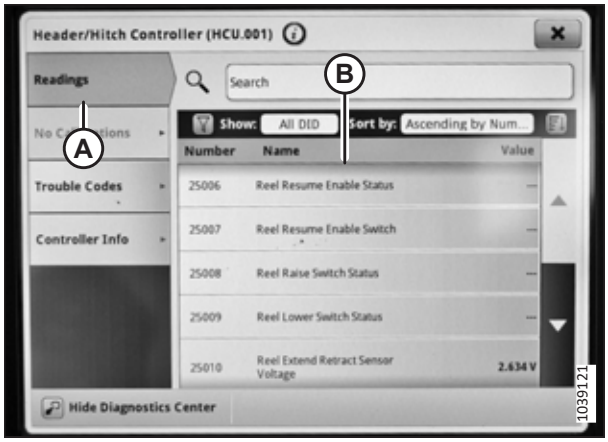
4. Atlasiet cilni CONTROLLERS (Kontrolleri) (A).

5. Atlasiet HEADER/HITCH CONTROLLER (Hedera/sakabes kontrollers) (B).



Attēls 3.737: John Deere X9 displejs — diagnostikas centrs

6. Atlasiet READINGS (Rādījumi) (A). Ritiniet lejup sensoru sarakstu un skatiet parādīto vērtību. Šis ir pašreizējais sensoru statuss.
7. Lai izietu no hedera/sakabes kontrollera ekrāna, augšējā labajā stūrī nospiediet X.
8. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



Attēls 3.738: John Deere X9 displejs — hedera/ sakabes kontrollers

Daudzfunkciju sviru pogu piešķiršana — John Deere X9 sērija

Daudzfunkciju sviras pogas var pielāgot individuāli.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Nospiediet HEADER (Heders) pogu (A), kas atrodas panelī zem displeja. Tiek atvērta hedera lapa.



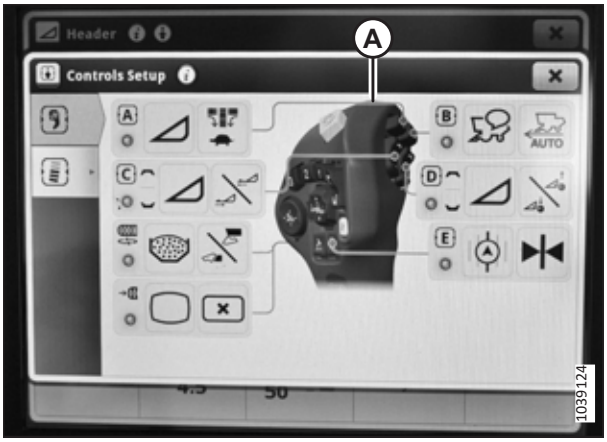
Attēls 3.739: CommandCenter™ displejs

3. Piespiediet daudzfunkciju bloķēšanas pogu (A), līdz izslēdzas gaismas un tiek parādīts vadības ierīču iestatīšanas ekrāns.



Attēls 3.740: John Deere X9 displejs — konsole

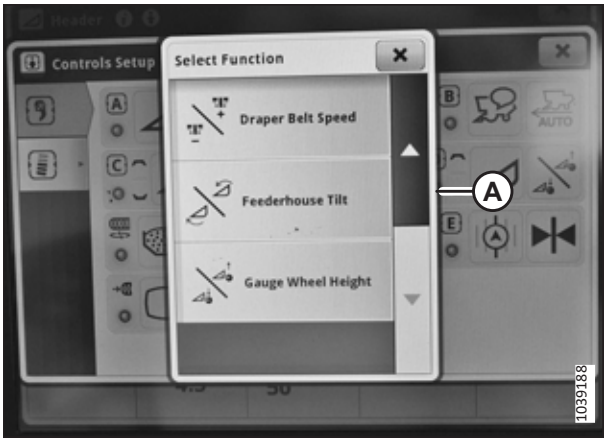
4. Lai programmētu vai mainītu, uz daudzfunkciju sviras (A) atlasiet funkcionālo pogu (A, B, C vai D).



Attēls 3.741: John Deere X9 displejs — vadības ierīču iestatīšana

5. Lai atrastu vajadzīgo funkciju, funkcijas izvēles logā (A) spiediet bultiņas UP (Uz augšu) vai DOWN (Uz leju).

6. Atlasiet funkciju, lai to piešķirtu izvēlētajai pogai.

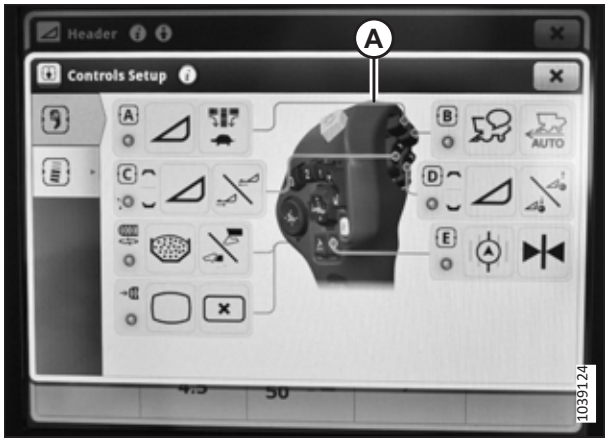


Attēls 3.742: John Deere X9 displejs — vadības ierīču iestatīšana

7. Tagad funkcija ir piešķirta pogai, kas tika atlasīta uz daudzfunkciju roktura (A).

8. Lai izietu no vadības iestatīšanas ekrāna, augšējā labajā stūrī nospiediet X.

9. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



Attēls 3.743: John Deere X9 displejs — vadības ierīču iestatīšana

Konsoles pogu piešķiršana — John Deere X9 sērija

Konsoles pogas var pielāgot individuāli.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Iedarbiniet dzinēju.

2. Nospiediet HEADER (Heders) pogu (A), kas atrodas panelī zem displeja. Tiek atvērta hedera lapa.



Attēls 3.744: CommandCenter™ displejs

3. Piespiediet pogu CONSOLE LOCK (Konsoles bloķēšana) (A), līdz izslēdzas gaisma un tiek atvērts vadības iestatīšanas ekrāns.

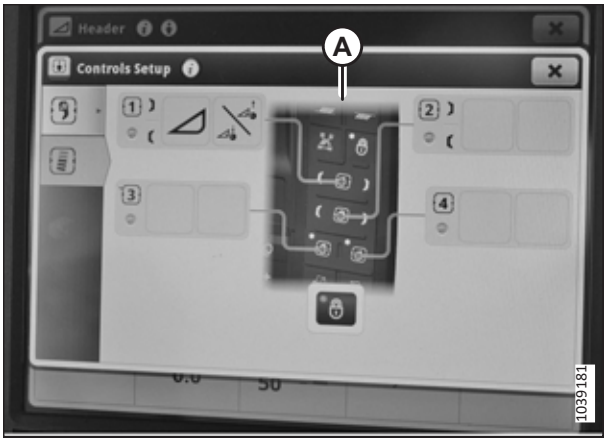


Attēls 3.745: John Deere X9 displejs — konsole

4. Piespiediet konsoles (A) funkciju pogu, kuru vēlaties programmēt vai mainīt.

   PIEZĪME:

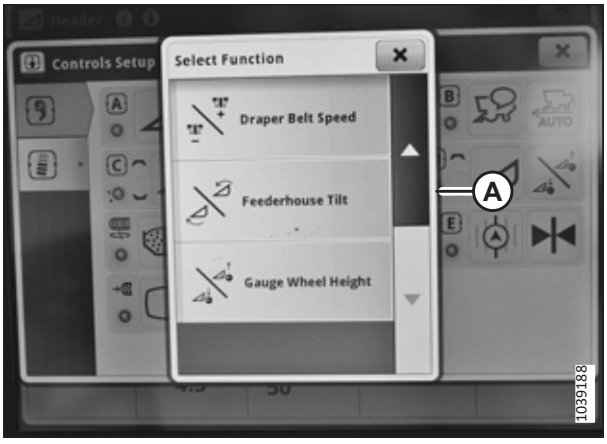
   Tikai 2. poga ir piedziņas slēdzis.



Attēls 3.746: John Deere X9 displejs — vadības ierīču iestatīšana

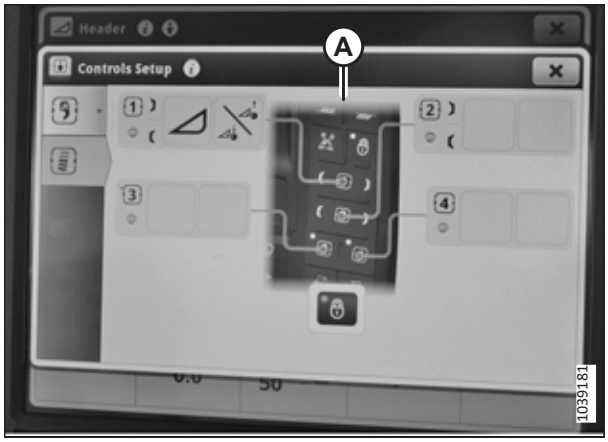
5. Lai atrastu funkciju, logā Select Function (Atlasīt funkciju) (A) piespiediet bultiņu UP (Uz augšu) vai DOWN (Uz leju).

6. Atlasiet funkciju, lai to piešķirtu izvēlētajai pogai.



Attēls 3.747: John Deere X9 displejs — vadības ierīču iestatīšana

7. Tagad funkcija ir piešķirta pogai, kas tika atlasīta daudzfunkciju konsolē (A).
8. Lai izietu no vadības iestatīšanas ekrāna, augšējā labajā stūrī nospiediet X.
9. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



Attēls 3.748: John Deere X9 displejs — vadības ierīču iestatīšana

Automātiskās hedera augstuma vadības izmantošana — John Deere X9 sērija

Daudzfunkciju svirai ir trīs pogas, ko izmanto automātiskajai hedera augstuma vadībai.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

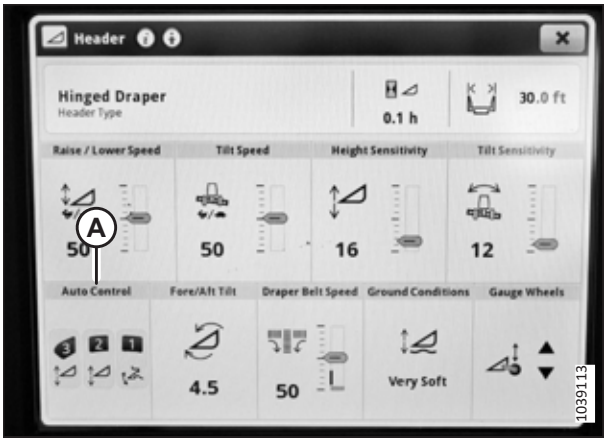
Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Nospiediet HEADER (Heders) pogu (A), kas atrodas panelī zem displeja. Tiek atvērta hedera lapa.



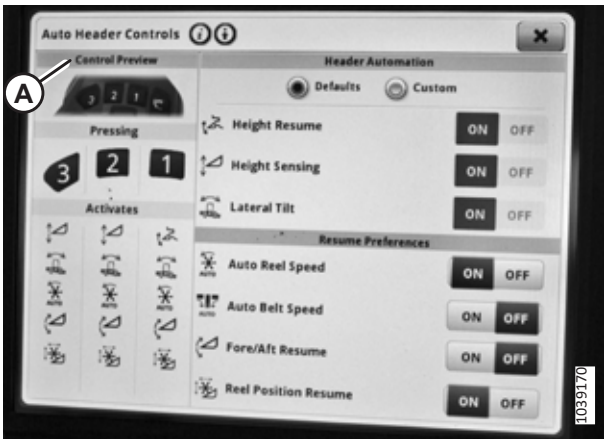
Attēls 3.749: CommandCenter™ displejs

3. Hedera lapā izvēlieties AUTO CONTROL (Automātiskā vadība) (A).



Attēls 3.750: CommandCenter™ displejs — automātiskās hedera vadības ierīces lapa

4. Ekrānā Auto Header Controls (Automātiskā hedera vadība) atrodiet CONTROL PREVIEW (Vadības ierīču priekšskatījums) (A).



Attēls 3.751: John Deere X9 displejs — automātiskās hedera vadības ierīču ekrāns

5. Nospiežot daudzfunkciju sviras 2. vai 3. (A) pogu, sistēma automātiski pārvieto hederu uz iepriekšējo iestatījumu. Iepriekš iestatīto iestatījumu var iestatīt operators.

   PIEZĪME:

   Zem katras pogas ir to funkciju saraksts, ko šī poga izmanto.

   PIEZĪME:

   1. poga tiek izmantota tikai funkcijai RETURN TO HEIGHT (Atgriezties uz augšu).



Attēls 3.752: John Deere X9 — daudzfunkciju svira

6. Lai iestatītu tītavu pozīciju, piespiediet daudzfunkciju sviras 2. vai 3. pogu (B).

7. Piespiediet pogu (A), lai regulētu tītavu atgāzumu un/vai tītavu augstuma pozīciju. Lai saglabātu iestatījumu, pēc regulēšanas turiet pogu nospiestu 3 sekundes. Tas kļūs par 2. vai 3. pogas iepriekš iestatīto tītavu iestatījumu.

   PIEZĪME:

   2. un 3. pogai var būt dažādi iestatījumi.



Attēls 3.753: John Deere X9 — daudzfunkciju svira

Pļaušana virs zemes — John Deere X9 sērija

ContourMax™ ļauj hederam pļaut virs zemes.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

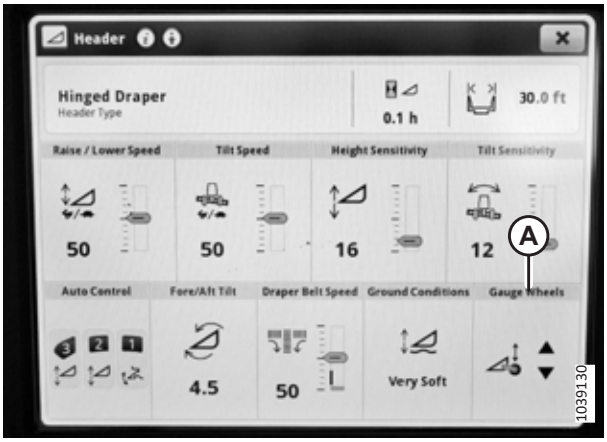
1. Iedarbiniet dzinēju.

2. Nospiediet HEADER (Heders) pogu (A), kas atrodas panelī zem displeja. Tiek atvērta hedera lapa.



Attēls 3.754: CommandCenter™ displejs

3. Hedera lapā izvēlieties GAUGE WHEELS (Mērinstrumentu riteņiši) (A).



Attēls 3.755: John Deere X9 displejs — hedera lapa

4. Augstumu regulējiet displejā vai ar konsolē esošā ciparrata (A) palīdzību. Pēc regulēšanas iestatījums tiek automātiski saglabāts daudzfunkciju sviras 2. vai 3. pogā.



Attēls 3.756: John Deere X9 displejs — hedera lapa

5. Hedera lapā atrodiet GROUND CONDITIONS (Zemes apstākļi) (A).

   PIEZĪME:

   Šo iestatījumu var mainīt tikai tad, ja ir ieslēgts augstuma noteikšanas režīms.

6. Izvēlieties vienu no šādiem hedera zemes spiediena iestatījumiem:

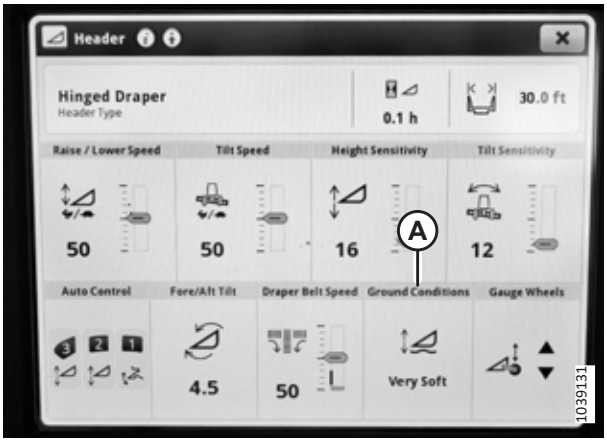
   - Ļoti stingrs (1 uz reljefa kopēšanas indikatora)
   - Stingrs (1,5 uz reljefa kopēšanas indikatora)
   - Parasts (2 uz reljefa kopēšanas indikatora)
   - Mīksts (2,5 reljefa kopēšanas indikatora)
   - Ļoti mīksts (3 uz reljefa kopēšanas indikatora)

   PIEZĪME:

   Jo stingrāks ir iestatījums, jo lielāks zemes spiediens.

   PIEZĪME:

   Šis iestatījums automātiski tiek saglabāts daudzfunkciju roktura 2. vai 3. pogā — atkarībā no atlasītās. Atlasītā poga tiek parādīta stūra displeja stendā.



Attēls 3.757: John Deere X9 displejs — hedera lapa

Pļaušana pie zemes — John Deere X9 sērija

Pļaujot pie zemes, heders kopē zemes reljefu.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

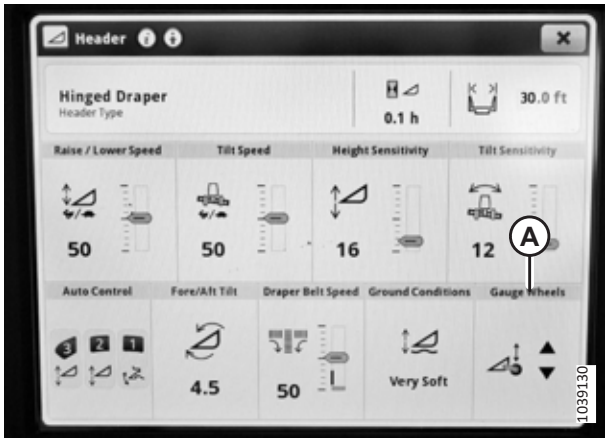
Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Nospiediet HEADER (Heders) pogu (A), kas atrodas panelī zem displeja. Tiek atvērta hedera lapa.



Attēls 3.758: CommandCenter™ displejs

3. Hedera lapā izvēlieties GAUGE WHEELS (Mērinstrumentu riteņīši) (A).



Attēls 3.759: John Deere X9 displejs — hedera lapa

4. Pilnībā ievelciet riteņus, izmantojot augstuma regulēšanu displeju vai konsolē esošo ciparratu (A). Pēc regulēšanas iestatījums tiek automātiski saglabāts aktīvā daudzfunkciju sviras (2. vai 3.) pogā.

5. Pieslēdziet hederi.



Attēls 3.760: John Deere X9 displejs — hedera lapa

6. Hedera lapā atrodiet GROUND CONDITIONS (Zemes apstākļi) (A).

   PIEZĪME:

   Šo iestatījumu var mainīt tikai tad, ja ir ieslēgts augstuma noteikšanas režīms.

7. Izvēlieties vienu no šādiem hedera zemes spiediena iestatījumiem:

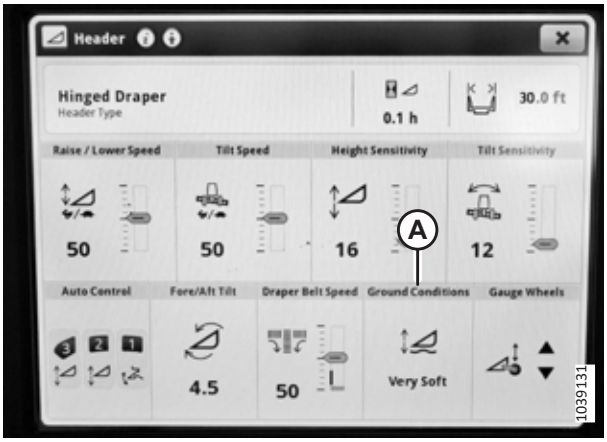
   - Ļoti stingrs (1 uz reljefa kopēšanas indikatora)
   - Stingrs (1,5 uz reljefa kopēšanas indikatora)
   - Parasts (2 uz reljefa kopēšanas indikatora)
   - Mīksts (2,5 reljefa kopēšanas indikatora)
   - Ļoti mīksts (3 uz reljefa kopēšanas indikatora)

   PIEZĪME:

   Jo stingrāks ir iestatījums, jo lielāks zemes spiediens.

   PIEZĪME:

   Šis iestatījums tiek automātiski saglabāts daudzfunkciju roktura pogā (2. vai 3.) — atkarībā no atlasītās. Atlasītā aktīvā poga tiek parādīta stūra displeja stendā.



Attēls 3.761: John Deere X9 displejs — hedera lapa

Kļūdu kodu pārbaude hedera kontrollerī — John Deere X9 sērija

Veiciet šo procedūru, lai pārbaudītu, vai hedera kontrollerī nav kļūdu kodu.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Lapā HARVESTING (Ražas novākšana): atlasiet ikonu (A) MENU (Izvēlne) lapas apakšējā labajā stūrī. Tiek atvērta izvēlne.



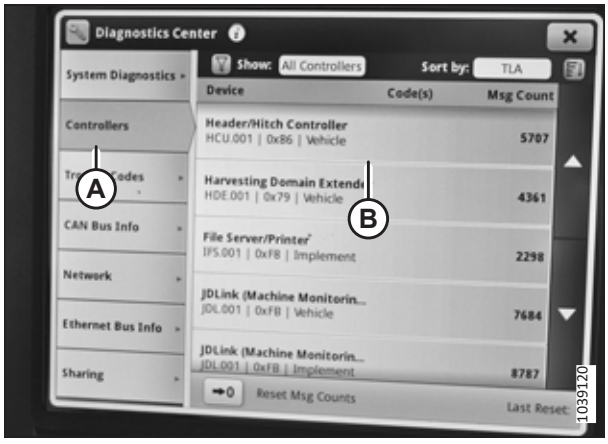
Attēls 3.762: John Deere X9 displejs — ražas novākšanas lapa

3. Atlasiet cilni SYSTEM (Sistēma) (A) un pēc tam DIAGNOSTIC CENTER (Diagnostikas centrs) (B).



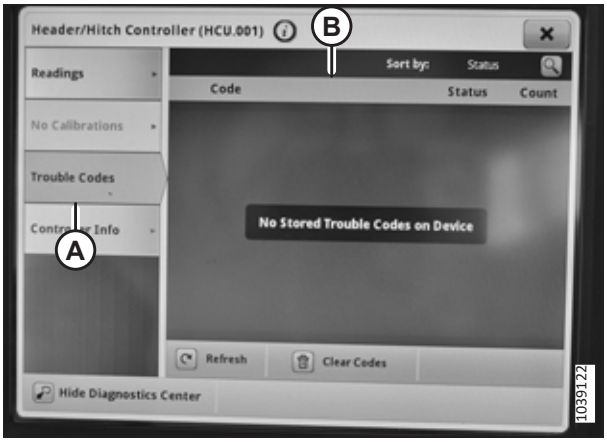
Attēls 3.763: John Deere X9 displejs — sistēma

4. Atlasiet cilni CONTROLLERS (Kontrolleri) (A).
5. Atlasiet HEADER/HITCH CONTROLLER (Hedera/sakabes kontrollers) (B).



Attēls 3.764: John Deere X9 displejs — diagnostikas centrs

6. Atlasiet TROUBLE CODES (Problēmu kodi) (A). Problēmu kodi tiks parādīti displeja labajā pusē (B).
7. Lai izietu no hedera/sakabes kontrollera ekrāna, augšējā labajā stūrī nospiediet X.
8. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



Attēls 3.765: John Deere X9 displejs — hedera/ sakabes kontrollers

Programmatūras versijas pārbaude hedera kontrollerī — John Deere X9 sērija

Veiciet šo procedūru, lai pārbaudītu hedera kontrollera programmatūras versiju.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Lapā HARVESTING (Ražas novākšana): atlasiet ikonu (A) MENU (Izvēlne) lapas apakšējā labajā stūrī. Tiek atvērta izvēlne.



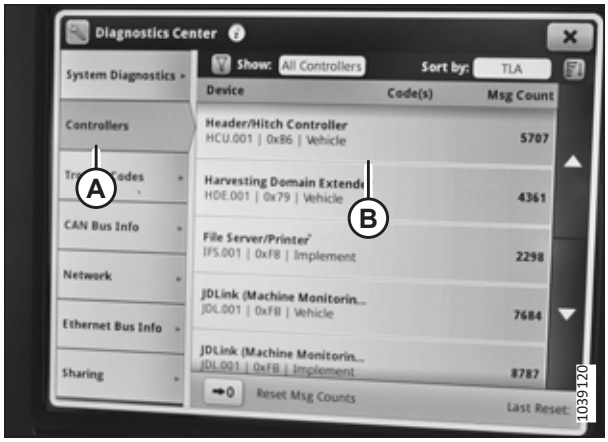
Attēls 3.766: John Deere X9 displejs — ražas novākšanas lapa

3. Atlasiet cilni SYSTEM (sistēma) (A) un pēc tam DIAGNOSTIC CENTER (diagnostikas centrs) (B).



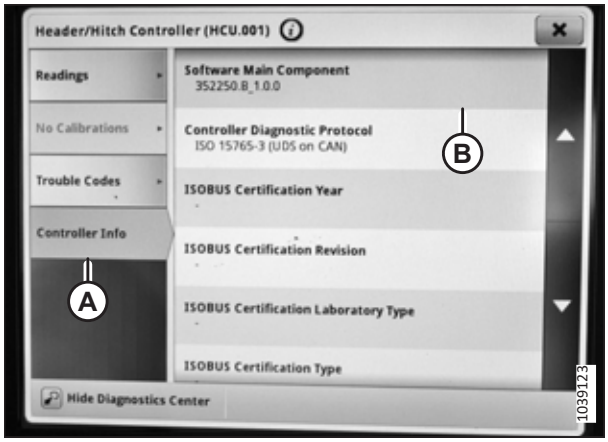
Attēls 3.767: John Deere X9 displejs — sistēma

4. Atlasiet cilni CONTROLLERS (Kontrolleri) (A).
5. Atlasiet HEADER/HITCH CONTROLLER (Hedera/sakabes kontrollers) (B).



Attēls 3.768: John Deere X9 displejs — diagnostikas centrs

6. Atlasiet cilni CONTROLLER INFO (Kontrollera informācija) (A). Lai noskaidrotu programmatūras versiju, atrodiet SOFTWARE MAIN COMPONENT (Galvenais programmatūras komponents) (B).
7. Lai izietu no hedera/sakabes kontrollera ekrāna, augšējā labajā stūrī nospiediet X.
8. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



Attēls 3.769: John Deere X9 displejs — hedera/ sakabes kontrollers

3.10.19 New Holland kombaini — CR/CX sērija — 2014. gada un agrāki

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota New Holland CR/CX sērijas kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Šī sadaļa attiecas tikai uz CR/CX modeļiem, kas ražoti pirms 2015. gada.

Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — New Holland CR/CX sērija

Lai automātiskās hedera augstuma vadības (AHHC) sensors darbotos pareizi, tam jādarbojas norādītajā sprieguma diapazonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Par New Holland CR modeļiem 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90 skatiet *3.10.20 New Holland kombaini — CR sērija — 2015. gada un jaunāki, lappuse 437*.

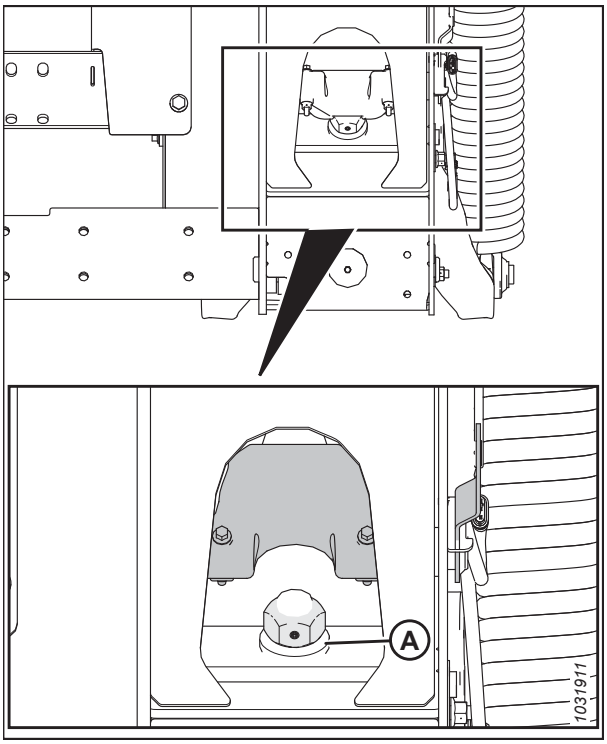
BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Novietojiet hederu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes.
2. Atbloķējiet reljefa kopēšanas moduli.
3. Pārbaudiet, vai reljefa kopēšanas bloķējuma posms ir uz apakšējām atdurēm (paplāksni [A] nevar pārvietot) abās pusēs.

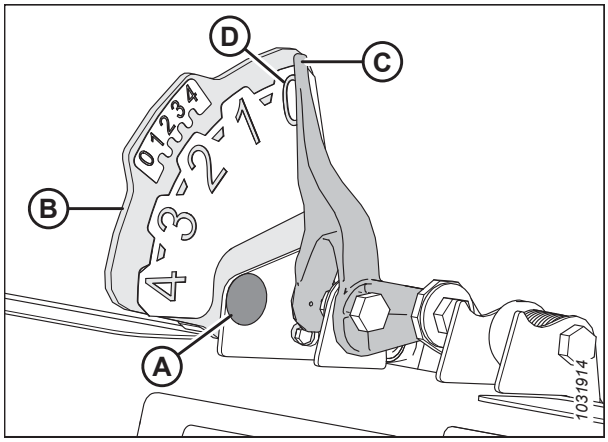
   PIEZĪME:

   Ja nākamo divu darbību laikā heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, spriegums darbības laikā var iziet ārpus diapazona, izraisot AHHC sistēmas darbības traucējumus. Ja heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, norādījumus skatiet šeit: *3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455*.



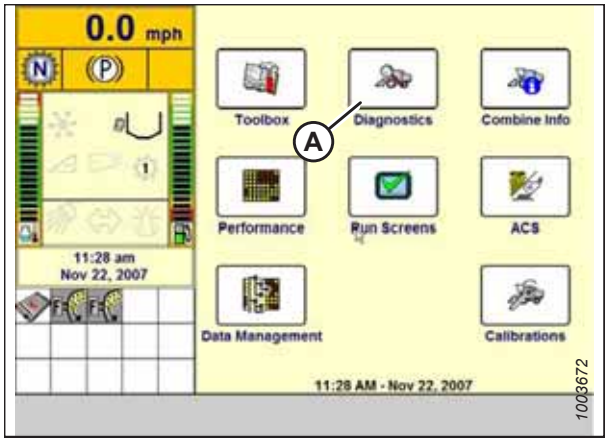
Attēls 3.770: Reljefa kopēšanas bloķējums

4. Ja rādītājs nav uz nulles, atlaidiet skrūvi (A) un bīdiet reljefa kopēšanas indikatora plāksni (B), līdz rādītājs (C) ir **0** (D).
5. Pievelciet skrūvi (A).



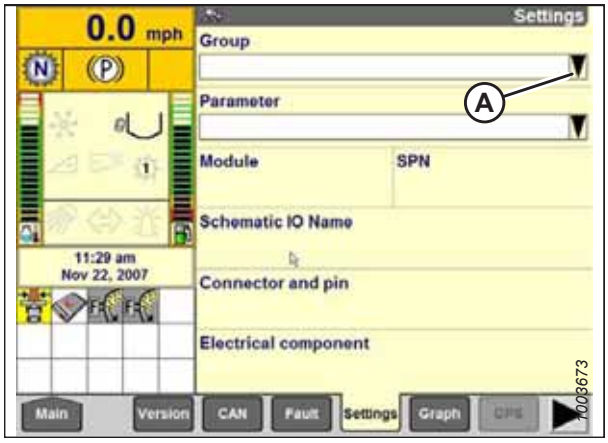
Attēls 3.771: Reljefa kopēšanas indikators

6. Pārliecinieties, ka hedera reljefa kopēšana ir atbloķēta.
7. Galvenajā lapā atlasiet DIAGNOSTICS (Diagnostika) (A). Tiek atvērta lapa DIAGNOSTICS (Diagnostika).
8. Atlasiet SETTINGS (Iestatījumi). Tiek atvērta lapa SETTINGS (Iestatījumi).



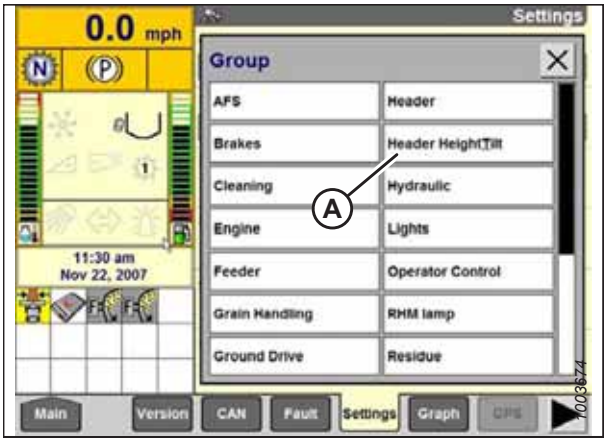
Attēls 3.772: New Holland kombaina displejs

9. Atlasiet nolaižamo izvēlni GROUP (Grupa) (A). Tiks atvērts dialoglodziņš GROUP (Grupa).



Attēls 3.773: New Holland kombaina displejs

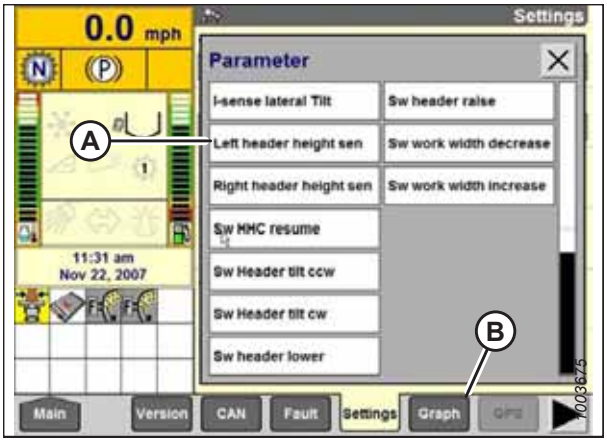
10. Atlasiet HEADER HEIGHT/TILT (Hedera augstums/ sasvere) (A). Tiks atvērta lapa PARAMETER (Parametrs).



Attēls 3.774: New Holland kombaina displejs

11. Atlasiet LEFT HEADER HEIGHT SEN (Kreisais hedera augstuma sensors) (A) un pēc tam atlasiet pogu GRAPH (Diagramma) (B). Precīzs spriegums tiks parādīts lapas augšpusē.

12. Paceliet un nolaidiet hederu, lai redzētu pilnu sprieguma nolasījumu diapazonu.



Attēls 3.775: New Holland kombaina displejs

Heders iestatījumu īsa atsauce — New Holland CR sērija

Izmantojiet nākamajā tabulā sniegto informāciju, lai ātri noskaidrotu ieteicamos FD2 sērijas FlexDraper® hedera iestatījumus.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

Lai saņemtu detalizētus norādījumus, pārejiet pie New Holland CR sērijas kombaina hedera iestatīšanas un kalibrēšanas darbību sadaļas.

Tabula 3.40 Heders iestatījumi — New Holland CR sērija

Iestatīšanas parametrs	Ieteicamais iestatījums
Pļaušanas veids	Platforma
Hedera apakšveids	80/90
Automātiska reljefa kopēšana	Uzstādīts
Hedera automātiska pacelšana	Uzstādīts
Manuālas HHC pacelšanas/ nolaišanas ātrums	Iestatīts vislabākajai darbībai
HHC augstuma jutība	Iestatīts vislabākajai darbībai

Tabula 3.40 Heders iestatījumi — New Holland CR sērija (turpinājums)

Iestatīšanas parametrs	Ieteicamais iestatījums
HHC sasveres jutība	Iestatīts vislabākajai darbībai
Tītavu augstuma sensors	Jā

Automātiskās hedera augstuma vadības iestatīšana — New Holland CR/CX sērija

Automātisko hedera augstuma vadību (AHHC) var iestatīt, izmantojot kombaina displeju.

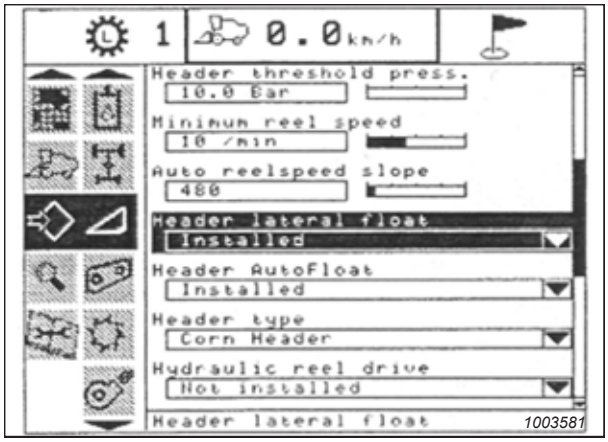
PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

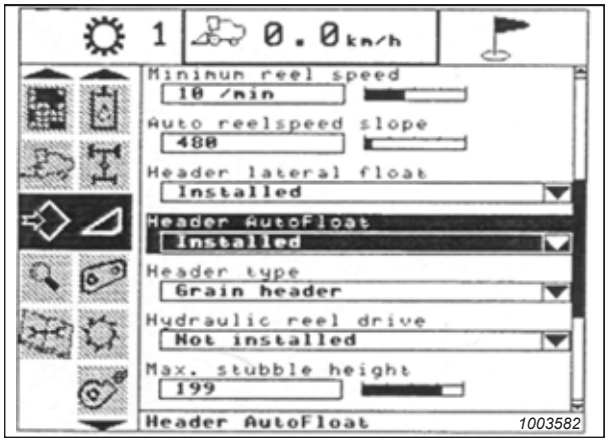
Par New Holland CR modeļiem 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90 skatiet *3.10.20 New Holland kombaini — CR sērija — 2015. gada un jaunāki, lappuse 437*.

1. Kombaina displejā atlasiet HEADER LATERAL FLOAT (hedera sānu reljefa kopēšana) un nospiediet ENTER (ievadīt).
2. Izmantojiet navigācijas taustiņus uz augšu un uz leju, lai pārvietotos starp opcijām, un atlasiet INSTALLED (uzstādīts).



Attēls 3.776: New Holland kombaina displejs

3. Atlasiet HEADER AUTOFLOAT (hedera automātiskā reljefa kopēšana) (A) un nospiediet ENTER (ievadīt).
4. Izmantojiet navigācijas taustiņus uz augšu un uz leju, lai pārvietotos starp opcijām, un atlasiet INSTALLED (uzstādīts).



Attēls 3.777: New Holland kombaina displejs

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — New Holland CR/CX sērija

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Par New Holland CR modeļiem 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90 skatiet *3.10.20 New Holland kombaini — CR sērija — 2015. gada un jaunāki, lappuse 437*.

PIEZĪME:

Ja hedera reljefa kopēšana ir iestatīta pārāk aptuveni, tas var kavēt AHHC kalibrēšanu. Kalibrācijas procedūrai var būt nepieciešams izvēlēties smagāku reljefa kopēšanas iestatījumu, lai heders neatdalītos no reljefa kopēšanas moduļa.

PIEZĪME:

Lai panāktu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbību, veiciet kalibrēšanu, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Pēc kalibrēšanas noregulējiet centrālo savienojumu vajadzīgajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

Pirms hedera kalibrēšanas procedūras sākšanas pārbaudiet šādus nosacījumus:

- Kombainam ir pievienots heders.
- Kombains atrodas uz līdzenas zemes, un heders ir vienā līmenī ar zemi.
- Heders ir uz lejas bloķējumiem, un centrālais posms ir iestatīts uz **D**.
- Dzinējs darbojas.
- Kombains nepārvietojas.
- No hedera augstuma kontrollera (HHC) moduļa nav saņemti dati par kādiem bojājumiem.
- Heders/padeves mehānisms ir izslēgts.
- Sānu reljefa kopēšanas pogas **NAV** nospiestas.
- Taustiņš ESC **NAV** nospiests.

Lai kalibrētu AHAV, veiciet šādas darbības:

1. Kombaina displejā atlasiet CALIBRATION (kalibrēšana) un nospiediet LABO BULTTAUSTIŅU, lai ievadītu informācijas logu.

2. Atlasiet HEADER (Heders) (A) un nospiediet ENTER. Tiek atvērts dialoglodziņš CALIBRATION (Kalibrācija).

   PIEZĪME:

   Lai pārslēgtu opcijas, varat izmantot augšupvērsto un lejupvērsto navigācijas taustiņu.



Attēls 3.778: New Holland kombaina displejs

3. Veiciet kalibrēšanas darbības tādā secībā, kādā tās parādās dialoglodziņā. Veicot kalibrēšanas procesu, displejs automātiski atjaunināts, lai parādītu nākamo soli.

   PIEZĪME:

   Nospiežot ESC (iziet) taustiņu jebkura soļa laikā vai nedarbinot sistēmu ilgāk par 3 minūtēm, kalibrēšanas procedūra tiek pārtraukta.

   PIEZĪME:

   Kombaina operatora rokasgrāmatā ir sniegts kļūdu kodu skaidrojums.



Attēls 3.779: New Holland kombaina displejs

4. Kad visas darbības veiktas, ekrānā tiek parādīts ziņojums CALIBRATION SUCCESSFUL (Kalibrēšana sekmīga). Aizveriet izvēlni CALIBRATION (Kalibrēšana), nospiežot taustiņu ENTER vai ESC.

   PIEZĪME:

   Ja AHHC kalibrācijas pabeigšanas nolūkos reljefa kopēšanas iestatījums tika mainīts uz smagāku, pēc kalibrēšanas noregulējiet to uz ieteicamo reljefa kopēšanas iestatījumu.

5. Ja ierīce nedarbojas pareizi, veiciet maksimālā stublāju augstuma kalibrēšanu. Norādījumus skatiet šeit: *Maksimālā rugāju augstuma kalibrēšana — New Holland CR/CX sērija, lappuse 432*.

Maksimālā rugāju augstuma kalibrēšana — New Holland CR/CX sērija

Šajā darbību kārtībā ir aprakstīts, kā iestatīt augstumu, kurā ražas novākšanas platības skaitītājs sāk un beidz skaitīt apstrādāto platību.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

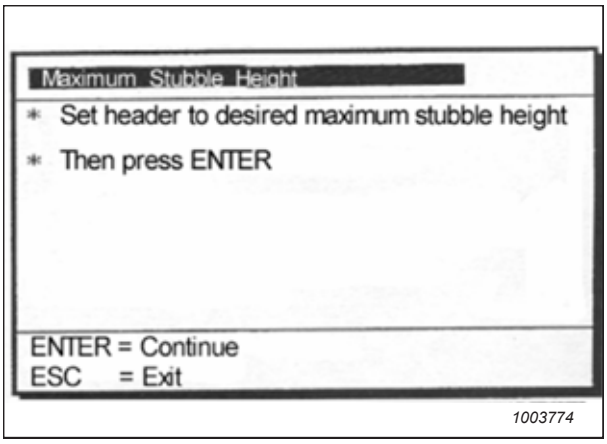
SVARĪGI:

- Ja šī vērtība ir iestatīta pārāk zema, zonas skaitītājs var **NEBŪT** precīzs, jo dažkārt heders tiek pacelts virs šīs robežvērtības, lai gan kombains joprojām pļauj.
- Ja šī vērtība ir iestatīta pārāk augsta, zonas skaitītājs turpina skaitīt pat, ja heders ir pacelts (bet zem šīs robežvērtības) un kombains vairs nepļauj.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Atlasiet kalibrēšanas dialoglodziņu MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (maksimālais rugāju augstums). Veicot kalibrēšanas procesu, displejs automātiski atjaunināsies, lai parādītu nākamo soli.



Attēls 3.780: New Holland kalibrēšanas dialoglodziņš

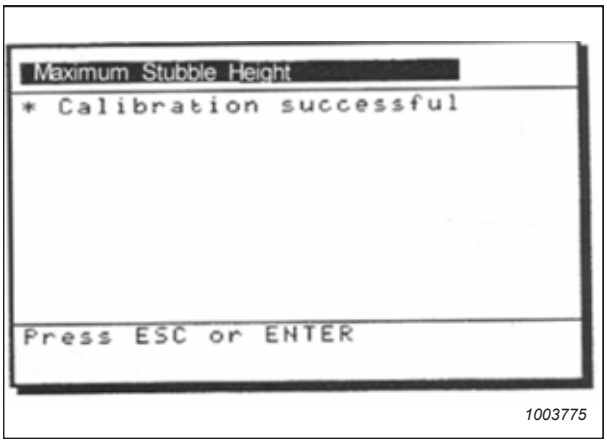
2. Iestatiet hederu vēlamajā maksimālajā stublāju augstumā, izmantojot daudzfunkciju roktura vadības slēdzi hedera pārslēgšanai uz augšu vai uz leju.

   PIEZĪME:

   Iestatiet hederu tādā augstumā, kas ražas novākšanas laikā nekad netiks sasniegts. Tādējādi tiks nodrošināts, ka ražas novākšanas platības skaitītājs nekad nepārtrauks reģistrēt ražas novākšanas datus, kamēr darbojas automātiskā hedera augstuma vadības sistēma (AHHC).

3. Nospiediet ENTER (ievadīt), lai turpinātu. Veicot kalibrēšanas procesu, displejs automātiski atjaunināsies, lai parādītu nākamo soli.

4. Nospiediet ENTER (ievadīt) vai ESC (iziet), lai aizvērtu kalibrēšanas ekrānu. Kalibrēšanas tagad ir pabeigta.



Attēls 3.781: New Holland kalibrēšanas dialoglodziņš

Hedera pacelšanas ātruma regulēšana — New Holland CR/CX sērija

Ja nepieciešams, hedera pacelšanas ātrumu var regulēt (pirmais ātrums uz balansiera slēdža HEADER HEIGHT (hedera augstums) uz daudzfunkcionālā roktura).

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

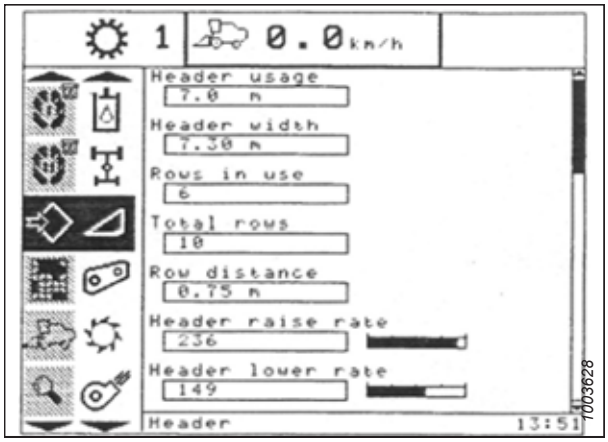
PIEZĪME:

Par New Holland CR modeļiem 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90 skatiet *3.10.20 New Holland kombaini — CR sērija — 2015. gada un jaunāki, lappuse 437*.

1. Kombaina displejā atlasiet HEADER RAISE RATE (hedera pacelšanas ātrums).
2. Izmantojiet + vai – pogas, lai mainītu iestatījumu.
3. Nospiediet ENTER (ievadīt), lai saglabātu jauno iestatījumu.

PIEZĪME:

Pacelšanas ātrumu var mainīt no 32–236 ar soli 34. Rūpnīcas iestatījums ir 100.



Attēls 3.782: New Holland kombaina displejs

Hedera nolaišanas ātruma regulēšana — New Holland CR/CX sērija

Ja nepieciešams, hedera nolaišanas ātrumu var regulēt (hedera augstuma vadības poga vai otrais ātrums uz hedera augstuma balansiera slēdža uz daudzfunkcionālā roktura).

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

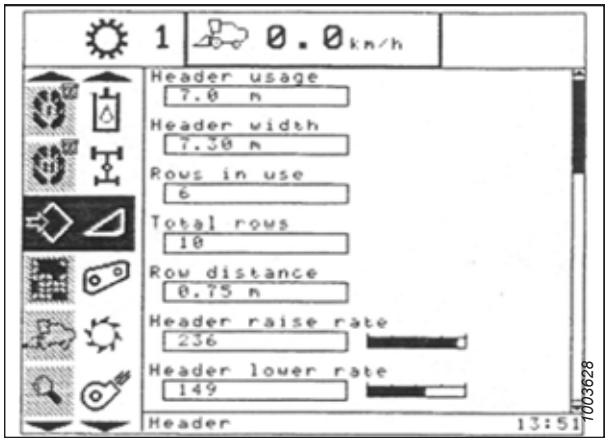
PIEZĪME:

Par New Holland CR modeļiem 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90 skatiet *3.10.20 New Holland kombaini — CR sērija — 2015. gada un jaunāki, lappuse 437*.

1. Kombaina displejā atlasiet HEADER LOWER RATE (hedera nolaišanas ātrums).
2. Izmantojiet + vai – pogas, lai mainītu iestatījumu uz 50.
3. Nospiediet ENTER (ievadīt), lai saglabātu jauno iestatījumu.

PIEZĪME:

Hedera nolaišanas ātrumu var mainīt no 2–247 ar soli 7. Rūpnīcā tas ir iestatīts uz 100.



Attēls 3.783: New Holland kombaina displejs

Automātiskās hedera augstuma vadības sistēmas jutības iestatīšana — New Holland CR/CX sērija

Ar jutīguma regulēšanas iestatījumu regulē attālumu, ko izkapts veic uz augšu vai uz leju, pirms automātiskā hedera augstuma vadība (AHAV) reaģē un paceļ vai nolaiž padeves tvertni.

Ja jutība ir iestatīta uz maksimālo vērtību, ir nepieciešamas tikai nelielas zemes augstuma izmaiņas, lai padeves tvertne paceltos vai nolaistos. Ja jutība ir iestatīta uz minimālo vērtību, ir nepieciešamas lielas zemes augstuma izmaiņas, lai padeves tvertne paceltos vai nolaistos.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Par New Holland CR modeļiem 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90 skatiet *3.10.20 New Holland kombaini — CR sērija — 2015. gada un jaunāki, lappuse 437*.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Ieslēdziet kulšanas mehānismu un padeves tvertni.
2. Kombaina displejā atlasiet HEIGHT SENSITIVITY (Augstuma jutīgums).
3. Izmantojiet + vai – pogas, lai mainītu iestatījumu uz 200.
4. Nospiediet ENTER (ievadīt), lai saglabātu jauno iestatījumu.

   PIEZĪME:

   Jutīgumu var mainīt no 10–250 ar soli 10. Rūpnīcā tas ir iestatīts uz 100.



Attēls 3.784: New Holland kombaina displejs

Priekšiestatītā pļaušanas augstuma iestatīšana — New Holland CR/CX sērija

Pļaušanas augstuma iestatījumus var saglabāt kombainā. Ražas novākšanas laikā tos var atlasīt, izmantojot vadības rokturi.

PIEZĪME:

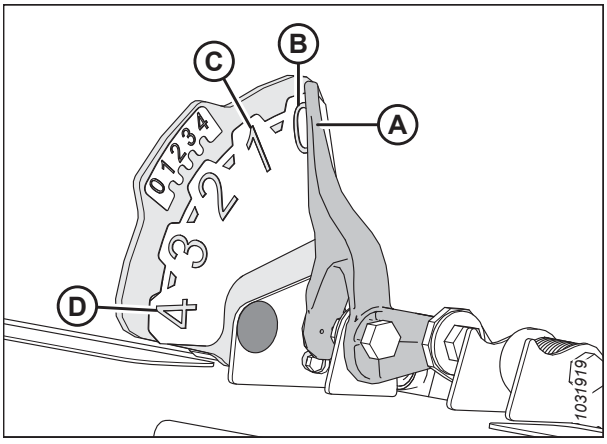
Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Par New Holland CR modeļiem 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90 skatiet *3.10.20 New Holland kombaini — CR sērija — 2015. gada un jaunāki, lappuse 437*.

PIEZĪME:

Indikatoram (A) jāatrodas 0 stāvoklī (B), kad heders ir 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes. Ja heders atrodas uz zemes, indikatoram jābūt stāvoklī 1 (C), ja zemes spiediens ir zems, un stāvoklī 4 (D), ja zemes spiediens ir augsts. Kultūraugu un augsnes apstākļi nosaka, cik lielā mērā tiek izmantota reljefa kopēšanas funkcija. Ideāls iestatījums ir pēc iespējas vieglāks, bez hedera lēkāšanas vai kultūraugu izlaišanas. Strādājot ar smagiem iestatījumiem, priekšlaicīgi nodilst izkapts nodiluma plāksnes.



Attēls 3.785: Reljefa kopēšanas indikators

1. Ar slēdžiem (A) un (B) ieslēdziet kulšanas mehānismu un padeves tvertni.

2. Iestatiet balansiera slēdzi HEDERA ATMIŅA (D) režīma RUGĀJU AUGSTUMS / AUTOMĀTISKĀ RELJEFA KOPĒŠANA pozīcijā (A) vai (B).

3. Paceliet vai nolaidiet hederu līdz vajadzīgajam pļaušanas augstumam, izmantojot HEDERA AUGSTUMA un HEDERA SĀNU RELJEFA KOPĒŠANAS momentslēdzi (C).

4. Vismaz 2 sekundes turiet nospiestu pogu AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (Automātiskā hedera augstuma vadība) (E), lai saglabātu augstuma stāvokli. Iestatījumu apstiprina skaņas signāls.

   PIEZĪME:

   Ir iespējams saglabāt divas dažādas hedera augstuma vērtības, izmantojot piedziņas slēdzi HEADER MEMORY (Hedera atmiņa) (D) režīma STUBBLE HEIGHT/ AUTOFLOAT stāvoklī (Stublāju augstums/automātiska reljefa kopēšana) (A) vai (B).

5. Paceliet vai nolaidiet tītavas līdz vajadzīgajam darba augstumam, izmantojot TĪTAVU AUGSTUMA momentslēdzi (E).

6. Vismaz 2 sekundes turiet nospiestu pogu AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (Automātiskā hedera augstuma vadība) (E), lai saglabātu augstuma stāvokli. Iestatījumu apstiprina skaņas signāls.

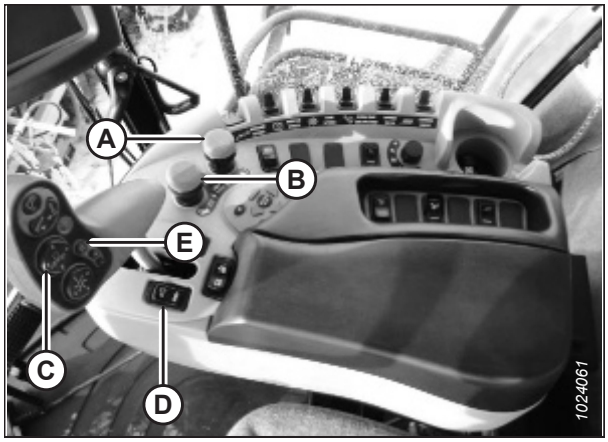
7. Lai mainītu vienu no atmiņā saglabātajiem hedera augstuma iestatītajām vērtībām, kamēr kombains tiek izmantots, lietojiet piedziņas slēdzi HEADER HEIGHT AND HEADER LATERAL FLOAT (Hedera augstums/hedera sānu reljefa kopēšana) (A) (lēni uz augšu/uz leju), lai paceltu vai nolaistu hederu līdz vēlamajai vērtībai. Vismaz 2 sekundes turiet nospiestu pogu AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (Automātiskā hedera augstuma vadība) (B), lai saglabātu augstuma stāvokli. Iestatījumu apstiprina skaņas signāls.

   PIEZĪME:

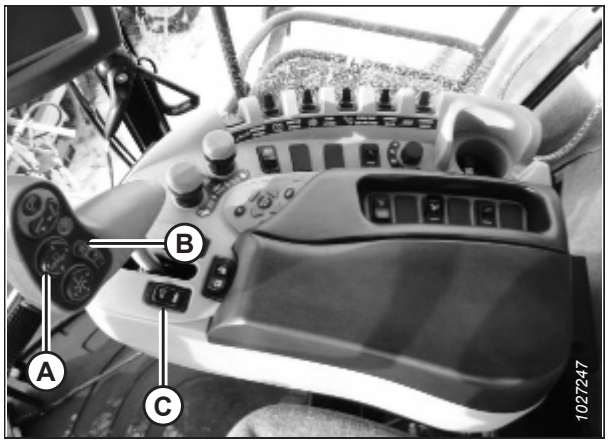
   Pilnībā nospiežot AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (Automātiskā hedera augstuma vadība) (B), reljefa kopēšanas režīms tiek izslēgts.

   PIEZĪME:

   Pēc hedera augstuma iestatītā punkta maiņas nav nepieciešams vēlreiz nospiest piedziņas slēdzi (C).



Attēls 3.786: New Holland kombaina vadības ierīces



Attēls 3.787: New Holland kombaina vadības ierīces

3.10.20 New Holland kombaini — CR sērija — 2015. gada un jaunāki

Lai hedera automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēma būtu piemērota 2015. gada un jaunākiem New Holland CR sērijas kombainiem, ir jāiestata kombaina hedera konfigurācijas opcijas konkrētajam hedera modelim, jākonfigurē tītavu ātruma iestatījumi, jāiestata AHHC vadības ierīces un jākalibrē AHHC sistēma, lai nodrošinātu tās pareizu darbību.

Šī sadaļa attiecas tikai uz 2015. gada un jaunākiem CR modeļiem (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90).

Sprieguma diapazona pārbaude no kombaina kabīnes — New Holland CR sērija

Lai automātiskās hedera augstuma vadības (AHHC) sensors darbotos pareizi, tam jādarbojas norādītajā sprieguma diapazonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Šī sadaļa attiecas tikai uz 2015. gada un jaunākiem CR modeļiem (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90). Par citiem pirms 2015. gada New Holland kombainu modeļiem skatiet *3.10.19 New Holland kombaini — CR/CX sērija — 2014. gada un agrāki, lappuse 427*.

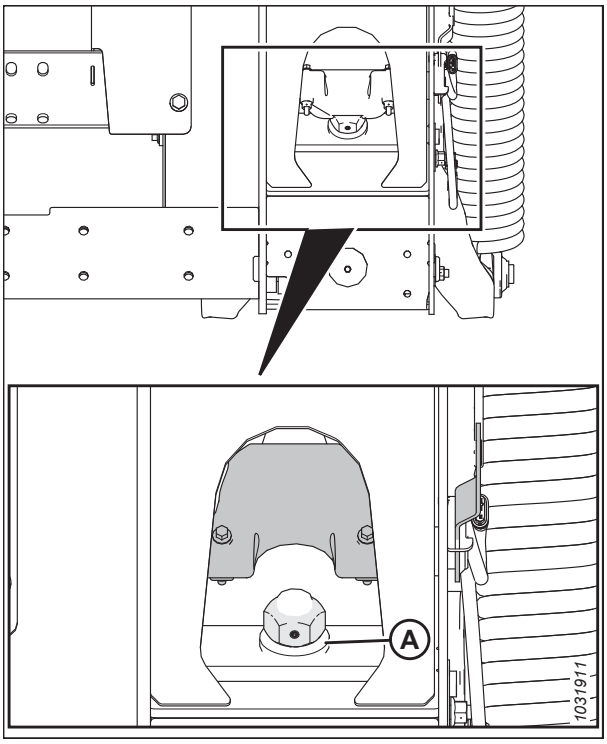
BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Novietojiet hederu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes.
2. Atbloķējiet reljefa kopēšanas moduli.
3. Pārbaudiet, vai reljefa kopēšanas bloķējuma posms ir uz apakšējām atdurēm (paplāksni [A] nevar pārvietot) abās pusēs.

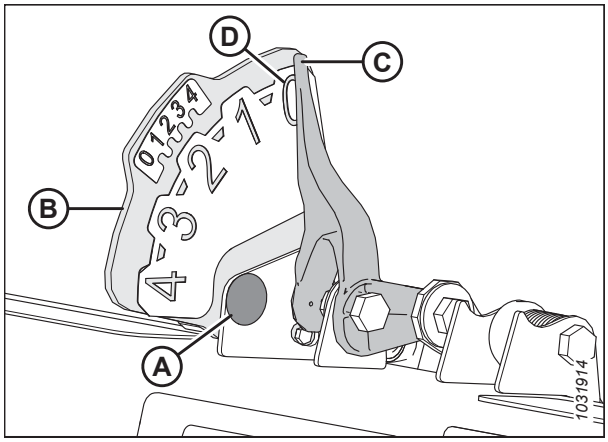
   PIEZĪME:

   Ja nākamo divu darbību laikā heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, spriegums darbības laikā var iziet ārpus diapazona, izraisot automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbības traucējumus. Ja heders neatrodas uz apakšējām atdurēm, norādījumus skatiet šeit: *3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455*.



Attēls 3.788: Reljefa kopēšanas bloķējums

4. Ja rādītājs nav uz nulles, atlaidiet skrūvi (A) un bīdiet reljefa kopēšanas indikatora plāksni (B), līdz rādītājs (C) ir **0** (D).
5. Pievelciet skrūvi (A).
6. Pārliecinieties, ka hedera reljefa kopēšana ir atbloķēta.



Attēls 3.789: Reljefa kopēšanas indikators

7. Galvenajā lapā atlasiet DIAGNOSTICS (Diagnostika) (A). Tiek atvērta lapa DIAGNOSTICS (Diagnostika).



Attēls 3.790: New Holland kombaina displejs

8. Atlasiet SETTINGS (Iestatījumi) (A). Tiek atvērta lapa SETTINGS (Iestatījumi).



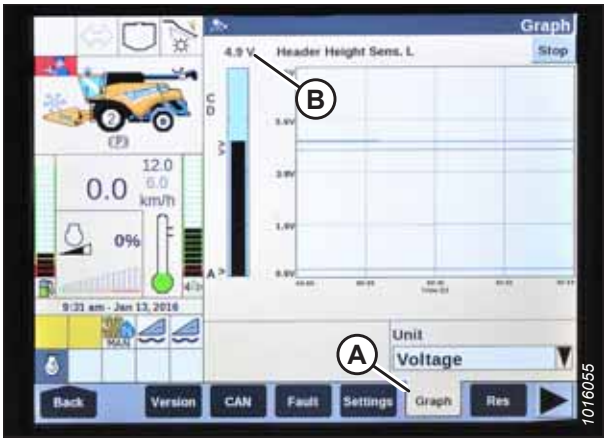
Attēls 3.791: New Holland kombaina displejs

9. Atlasiet HEADER HEIGHT / TILT (hedera augstums / slīpums) (A) nolaižamajā izvēlnē GROUP (grupa).
10. Atlasiet HEADER HEIGHT SENS. (hedera augstuma sensors). nolaižamajā izvēlnē L (B) PARAMETER (parametrs).



Attēls 3.792: New Holland kombaina displejs

11. Atlasiet GRAPH (Diagramma) (A). Precīzs spriegums (B) ir norādīts lapas augšpusē.
12. Paceliet un nolaidiet hederu, lai redzētu pilnu sprieguma nolasījumu diapazonu.



Attēls 3.793: New Holland kombaina displejs

Automātiskās hedera augstuma vadības iestatīšana — New Holland CR sērija

Automātisko hedera augstuma vadību (AHHC) var iestatīt, izmantojot kombaina displeju un vadības rokturi.

Lai nodrošinātu labāko automātiskās hedera augstuma vadības (AHAV) veiktspēju, šīs procedūras veiciet, ja centrālais posms ir iestatīts uz **D**. Kad iestatīšana un kalibrēšana ir pabeigta, noregulējiet centrālo posmu vēlamajā hedera leņķī.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Šī sadaļa attiecas tikai uz 2015. gada un jaunākiem CR modeļiem (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90). Par citiem pirms 2015. gada New Holland kombainu modeļiem skatiet *3.10.19 New Holland kombaini — CR/CX sērija — 2014. gada un agrāki, lappuse 427*.

1. Pārliecinieties, vai centrālais posms ir iestatīts uz **D**.
2. Izslēdziet dzinēju.
3. Pagrieziet atslēgu darbības pozīcijā.

4. Galvenajā lapā atlasiet TOOLBOX (Rīklodziņš) (A). Tiks atvērta lapa TOOLBOX (Rīklodziņš).



Attēls 3.794: New Holland kombaina displejs

5. Vienlaikus nospiediet pogu UNLOAD (Izlādēt) (A) un RESUME (Atsākt) (B) uz vadības roktura.

   PIEZĪME:

   Dažu New Holland kombainu programmatūra var neļaut galvenajā izvēlnē mainīt hederu no FLEX (Lokāms) uz PLATFORM (Platforma) vai hedera veidu no DEFAULT (Noklusējuma) uz 80/90. Šis ir izplatītāja iestatījums. Ja nepieciešams mainīt izplatītāju iestatījumu, sazinieties ar MacDon izplatītāju.



Attēls 3.795: New Holland kombaina vadības ierīces

6. Atlasiet HEAD 1 (1. heders) (A). Tiek parādīta lapa HEADER SETUP 1 (1. hedera iestatīšana).

7. Atlasiet CUTTING TYPE (pļaušanas veids) ar nolaižamās izvēlnes bultiņu (B) un mainiet CUTTING TYPE (pļaušanas veids) uz PLATFORM (platforma) (C).



Attēls 3.796: New Holland kombaina displejs

8. Izvēlieties nolaižamo bultiņu HEADER SUB TYPE (Hedera apakšveids) un iestatiet HEADER SUB TYPE uz 80/90 (A).



Attēls 3.797: New Holland kombaina displejs

9. Atlasiet HEAD 2 (2. heders) (A). Tiek parādīta lapa HEADER SETUP 2 (2. hedera iestatīšana).



Attēls 3.798: New Holland kombaina displejs

10. Atlasiet nolaižamo izvēlni AUTOFLOAT (Automātiska reljefa kopēšana) un iestatiet to stāvoklī INSTALLED (Uzstādīts) (A).

11. Atlasiet nolaižamo izvēlni AUTO HEADER LIFT (Automātiska hedera celšana) un iestatiet to stāvoklī INSTALLED (Uzstādīts) (B).

    PIEZĪME:

    Ja ir uzstādīta opcija AUTO HEADER LIFT (Automātiska hedera celšana) un pieslēgta AHHC, heders tiek celts automātiski, pavelkot vadības rokturi atpakaļ.

12. Iestatiet MANUAL HHC RAISE RATE (HHC manuālas pacelšanas ātrums) (C) un MANUAL HHC LOWER RATE (HHC manuālas nolaišanas ātrums) (D) vērtības, lai nodrošinātu labāko veiktspēju atkarībā no zemes apstākļiem.



Attēls 3.799: New Holland kombaina displejs

13. Iestatiet HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC augstuma jutīgums) (A) un HHC TILT SENSITIVITY (slīpuma jutīgums) (B) lai nodrošinātu labāko veiktspēju atkarībā no zemes apstākļiem.



Attēls 3.800: New Holland kombaina displejs

14. Izvēlnē REEL HEIGHT SENSOR (tītavu augstuma sensors) (A) atlasiet YES (jā).



Attēls 3.801: New Holland kombaina displejs

Tītavu ātruma iestatīšana — New Holland CR sērija

Pirms tītavu ātruma regulēšanas kombaina programmatūrā ir jāievada tītavu diametrs un tītavu tilpums.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Šī sadaļa attiecas tikai uz 2015. gada un jaunākiem CR modeļiem (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90).

1. Izslēdziet dzinēju.
2. Pagrieziet atslēgu darbības pozīcijā.
3. Pārliecinieties, vai kombaina displeja programmatūra ir atjaunināta un tiek izmantotas šīs vai jaunākas versijas:
   - 2015.–2018. gada modelis: UCM v38.10.0.0
   - 2019. gada modelis: UCM v1.4.0.0

4. Pārliecinieties, vai centrālais posms ir iestatīts uz **D**.

5. Galvenajā lapā atlasiet TOOLBOX (Rīklodziņš) (A). Tiks atvērta lapa TOOLBOX (Rīklodziņš).



Attēls 3.802: New Holland kombaina displejs

6. Piekļūstiet izplatītāja režīmam, uz vadības roktura aptuveni 10 sekundes vienlaikus turot nospiestu pogu UNLOAD (Izlādēt) (A) un RESUME (Atsākt) (B). Jātiek parādītai lapai DEALER SETTING (Izplatītāja iestatījums), kura nepieciešama, lai mainītu iestatījumu REEL DIAMETER (Tītavu diametrs) un REEL DISPLACEMENT PER REVOLUTION (Tītavu darba tilpums apgriezienā).

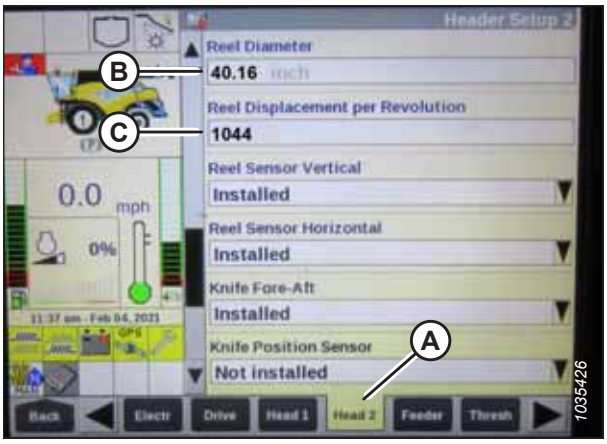


Attēls 3.803: New Holland kombaina vadības ierīces

7. Atlasiet HEAD 2 (2. heders) (A). Tiks atvērta lapa HEADER SETUP 2 (2. hedera iestatīšana).

8. Atlasiet REEL DIAMETER (Tītavu diametrs) (B) un ievadiet 102 cm (40,16 collas).

9. Atlasiet REEL DISPLACEMENT PER REVOLUTION (Tītavu darba tilpums apgriezienā) (C) un ievadiet vērtību atbilstoši tītavu piedziņas konfigurācijai, saskaņā ar tabulu .



Attēls 3.804: New Holland kombaina displejs

Tabula 3.41 Tītavu darba tilpuma uz apgriezienu diagramma

Piedziņas ķēdesrata izmērs (zobu skaits)	Dzenošā ķēdesrata izmērs (zobu skaits)	Tītavu darba tilpums uz apgriezienu
19 (standarta)	56	769
14 (liels griezes moments/mazs ātrums)[82]	56	1044
20 (mazs griezes moments/liels ātrums)[83].	52	679

Automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana — New Holland CR sērija

Automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sensora izejai jābūt kalibrētai atbilstoši katram kombainam, citādi AHHC funkcija nedarbosies pareizi.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Šī sadaļa attiecas tikai uz 2015. gada un jaunākiem CR modeļiem (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90). Par citiem pirms 2015. gada New Holland kombainu modeļiem skatiet *3.10.19 New Holland kombaini — CR/CX sērija — 2014. gada un agrāki, lappuse 427*.

PIEZĪME:

Ja hedera reljefa kopēšana ir iestatīta pārāk aptuveni, tas var kavēt AHHC kalibrēšanu. Kalibrācijas procedūrai var būt nepieciešams izvēlēties smagāku reljefa kopēšanas iestatījumu, lai heders neatdalītos no reljefa kopēšanas moduļa.

PIEZĪME:

Lai panāktu labāko automātiskā hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmas darbību, veiciet kalibrēšanu, izmantojot centrālā posma iestatījumu **D**. Pēc kalibrēšanas noregulējiet centrālo savienojumu vajadzīgajā hedera leņķī. Norādījumus skatiet *3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*.

Pirms hedera kalibrēšanas procedūras sākšanas pārbaudiet šādus nosacījumus:

- Kombainam ir pievienots heders.
- Kombains atrodas uz līdzenas zemes, un heders ir vienā līmenī ar zemi.
- Heders ir uz lejas bloķējumiem, un centrālais posms ir iestatīts uz **D**.
- Dzinējs darbojas.
- Kombains nepārvietojas.
- No hedera augstuma kontrollera (HHC) moduļa nav saņemti dati par kādiem bojājumiem.
- Heders/padeves mehānisms ir izslēgts.
- Sānu reljefa kopēšanas pogas **NAV** nospiestas.
- Taustiņš ESC **NAV** nospiests.

82. Divu ātrumu komplekts ar ķēdi uz iekšējiem ķēdesratiem.
83. Divu ātrumu komplekts ar ķēdi uz ārējiem ķēdesratiem

Lai kalibrētu AHAV, veiciet šādas darbības:

1. Galvenajā lapā atlasiet CALIBRATIONS (Kalibrācijas) (A). Tiek atvērta lapa CALIBRATION (Kalibrācija).



Attēls 3.805: New Holland kombaina displejs

2. Atlasiet nolaižamo izvēlni CALIBRATION (Kalibrācija) (A).



Attēls 3.806: New Holland kombaina displejs

3. Atlasiet HEADER (heders) (A) no kalibrēšanas opciju saraksta.



Attēls 3.807: New Holland kombaina displejs

4. Veiciet kalibrēšanas darbības tādā secībā, kādā tās tiek parādītas lapā. Kalibrācijas laikā displejs tiek atjaunināts, lai parādītu nākamo darbību.

   PIEZĪME:

   Nospiežot taustiņu ESC jebkuras darbības laikā vai nelietojot sistēmu ilgāk par 3 minūtēm, kalibrācija tiek apturēta.

   PIEZĪME:

   Kombaina operatora rokasgrāmatā ir sniegts kļūdu kodu skaidrojums.



Attēls 3.808: New Holland kombaina displejs

5. Kad visas darbības veiktas, lapā tiek parādīts ziņojums CALIBRATION COMPLETED (Kalibrēšana pabeigta).

   PIEZĪME:

   Ja AHHC kalibrācijas pabeigšanas nolūkos tika izvēlēts lielāks reljefa kopēšanas iestatījums, pēc kalibrēšanas noregulējiet to uz ieteicamo reljefa kopēšanas iestatījumu.



Attēls 3.809: New Holland kombaina displejs

Tītavu augstuma sensora un tītavu atgāzuma sensora kalibrēšana — New Holland CR sērija

Pirms pirmās lietošanas reizes ir jākalibrē tītavu stāvoklis. Kalibrējot tītavu stāvokli, tiek kalibrēts tītavu augstuma sensors un tītavu atgāzuma sensors.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Šī sadaļa attiecas tikai uz 2015. gada un jaunākiem CR modeļiem (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90).

Lai kalibrētu tītavu stāvokli, rīkojieties šādi:

1. Novietojiet hederu tā, lai tas būtu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes

   SVARĪGI:

   NEIZSLĒDZIET dzinēju. Lai sensori tiktu kalibrēti pareizi, kombainam ir jādarbojas ar pilnu tukšgaitu.

2. Galvenajā lapā atlasiet CALIBRATIONS (Kalibrācijas) (A). Tiek parādīta lapa CALIBRATION (Kalibrācija).



Attēls 3.810: New Holland kombaina displejs

3. Atlasiet nolaižamo izvēlni CALIBRATION (Kalibrācija) (A).



Attēls 3.811: New Holland kombaina displejs

4. Kalibrēšanas opciju saraksta atlasiet REEL POSITION (Tītavu stāvoklis) (A).



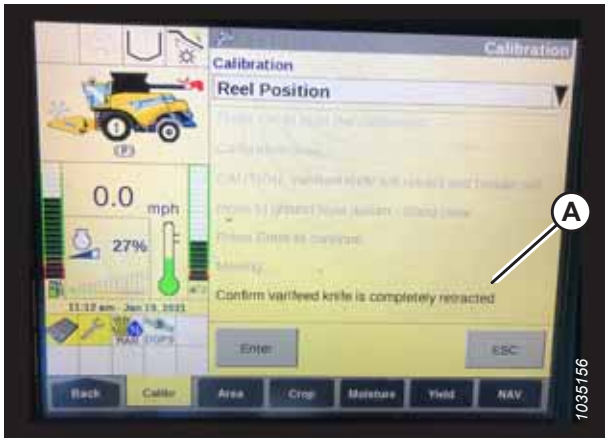
Attēls 3.812: New Holland kombaina displejs

5. Tiks parādīts BRĪDINĀJUMA paziņojums (A). Nospiediet ENTER.



Attēls 3.813: New Holland kombaina displejs

6. Ja tiek parādīts paziņojums „Confirm varifeed knife is completely retracted” (Apstipriniet, vai Varifeed nazis ir pilnībā ievilkts) (A), nospiediet ENTER. Varifeed nazis nav lietojams MacDon hederos.



Attēls 3.814: New Holland kombaina displejs

7. Veiciet kalibrēšanas darbības (A) tādā secībā, kādā tās tiek parādītas lapā. Kalibrācijas procesā displejs automātiski atjaunināts, lai parādītu nākamo darbību.

   PIEZĪME:

   Nospiežot taustiņu ESC jebkuras darbības laikā vai nelietojot sistēmu ilgāk par 3 minūtēm, kalibrācijas procedūra tiek pārtraukta.

   PIEZĪME:

   Kombaina operatora rokasgrāmatā ir sniegts kļūdu kodu skaidrojums.

8. Kad visas darbības veiktas, lapā tiek parādīts ziņojums CALIBRATION COMPLETED (Kalibrēšana pabeigta).



Attēls 3.815: New Holland kombaina displejs

Tītavu augstuma sensora sprieguma pārbaude — New Holland CR sērija

Pārbaudiet tītavu augstuma sensora spriegumu, lai pārliecinātos, ka tas ir norādītajā diapazonā.

PIEZĪME:

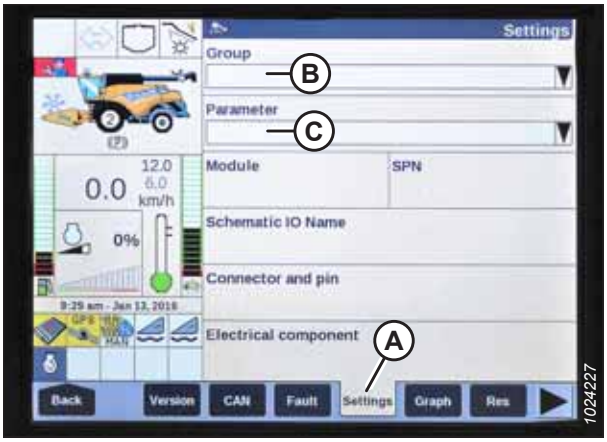
Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Kombaina displeja galvenajā lapā atlasiet DIAGNOSTICS (diagnostika) (A). Atveras lapa DIAGNOSTICS (diagnostika).



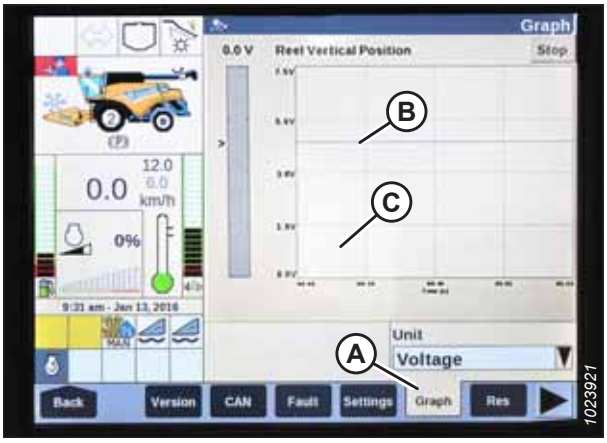
Attēls 3.816: New Holland kombaina displejs

2. Atlasiet cilni SETTINGS (iestatījumi) (A). Atveras lapa SETTINGS (iestatījumi).
3. Izvēlnē GROUP (grupa) (B) atlasiet HEADER (heders).
4. Izvēlnē PARAMETER (parametrs) (C) atlasiet REEL VERTICAL POSITION (tītavu vertikālā pozīcija).



Attēls 3.817: New Holland kombaina displejs

5. Atlasiet cilni GRAPH (diagramma) (A). Parādās REEL VERTICAL POSITION (tītavu vertikālā pozīcija) diagramma.
6. Paceliet tītavas, lai skatītu augšējo sprieguma robežvērtību (B). Spriegumam jābūt 4,1–4,5 V.
7. Nolaidiet tītavas, lai skatītu apakšējo sprieguma robežvērtību (C). Spriegumam jābūt 0,5–0,9 V.



Attēls 3.818: New Holland kombaina displejs

Priekšiestatītā pļaušanas augstuma iestatīšana — New Holland CR sērija

Pļaušanas augstuma iestatījumu var saglabāt kombainā. Ražas novākšanas laikā iestatījumu var atlasīt, izmantojot vadības rokturi.

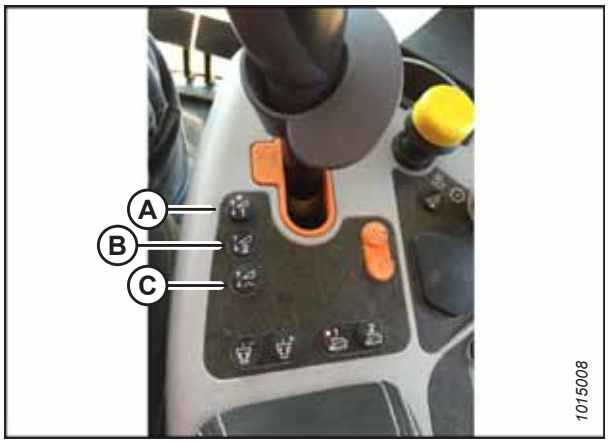
PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Šī sadaļa attiecas tikai uz 2015. gada un jaunākiem CR modeļiem (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90). Par citiem pirms 2015. gada New Holland kombainu modeļiem skatiet *3.10.19 New Holland kombaini — CR/CX sērija — 2014. gada un agrāki, lappuse 427*.

Konsolei ir divas automātiskā augstuma sākotnējo iestatījumu pogas. Pārslēgšanas slēdzis, kas bija iepriekšējos modeļos, tagad ir konfigurēts, kā parādīts labajā pusē. MacDon hederiem ir nepieciešamas tikai pirmās divas pogas (A) un (B). Trešā poga (C) nav konfigurēta.



Attēls 3.819: New Holland kombaina vadības ierīces

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

Lai iestatītu pļaušanas augstuma sākotnējos iestatījumus, veiciet šādas darbības:

1. Ieslēdziet kuļaparātu un hederu.
2. Atlasiet sākotnējās iestatīšanas pogu 1 (A). Uz pogas iedegas dzeltenas krāsas indikators.
3. Paceliet vai nolaidiet hederu līdz vēlamajam pļaušanas augstumam.



Attēls 3.820: New Holland kombaina vadības ierīces

4. Turiet nospiestu pogu RESUME (Atsākt) (C) uz daudzfunkciju roktura, lai iestatītu sākotnējo iestatījumu, līdz monitorā atskan skaņas signāls.

   PIEZĪME:

   Veidojot sākotnējos iestatījumus, vienmēr iestatiet hedera stāvokli pirms tītavu stāvokļa iestatīšanas. Ja hedera un tītavu iestatījumi tiek norādīti vienlaikus, tītavu iestatījums netiks saglabāts.

5. Paceliet vai nolaidiet tītavas līdz vēlamajai darba pozīcijai.

6. Turiet nospiestu pogu RESUME (Atsākt) (C) uz daudzfunkciju roktura, lai iestatītu sākotnējo iestatījumu.

7. Atkārtojiet no darbības *2, lappuse 450* līdz darbībai *6, lappuse 451*, izmantojot sākotnējo iestatījumu pogu 2.

8. Nolaidiet hederi uz zemes.

9. Galvenajā lapā atlasiet RUN SCREENS (Izpildes ekrāni) (A).



Attēls 3.821: New Holland kombaina daudzfunkcionālais rokturis



Attēls 3.822: New Holland kombaina displejs

10. Atlasiet cilni RUN (Izpilde), kas parāda parametru MANUAL HEIGHT (Augstums manuāli).

    PIEZĪME:

    Lauks MANUAL HEIGHT (Augstums manuāli) var tikt parādīts jebkurā no cilnēm RUN (Izpilde). Ja tiek nospiesta automātiskā augstuma sākotnējās iestatīšanas poga, displejs mainās uz AUTO HEIGHT (Augstums automātiski) (A).

11. Nospiediet vienu no automātiskā augstuma priekšiestatīšanas pogām, lai atlasītu priekšiestatītu pļaušanas augstumu.



Attēls 3.823: New Holland kombaina displejs

Maksimālā darba augstuma iestatīšana — New Holland CR sērija

Maksimālo darba augstumu var iestatīt kombains displejā.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

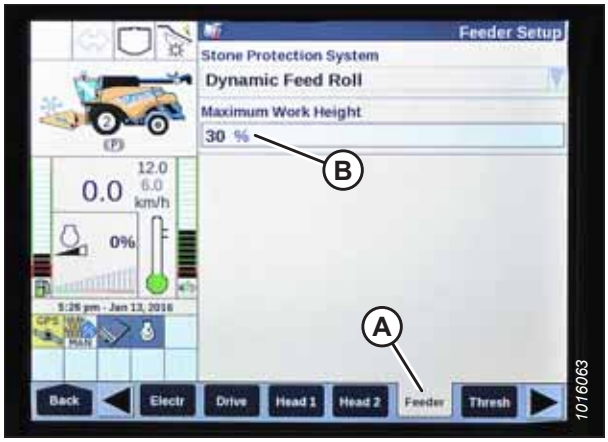
Šī sadaļa attiecas tikai uz 2015. gada un jaunākiem CR modeļiem (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 un 10.90). Par citiem pirms 2015. gada New Holland kombainu modeļiem skatiet *3.10.19 New Holland kombaini — CR/CX sērija — 2014. gada un agrāki, lappuse 427*.

1. Galvenajā lapā atlasiet TOOLBOX (Rīklodziņš) (A). Tiks atvērta lapa TOOLBOX (Rīklodziņš).



Attēls 3.824: New Holland kombaina displejs

2. Atlasiet FEEDER (Padevējs) (A). Tiks atvērta lapa FEEDER SETUP (Padevēja iestatīšana).
3. Atlasiet lauku MAXIMUM WORK HEIGHT (maksimālais darba augstums) (B).



Attēls 3.825: New Holland kombaina displejs

4. Iestatiet iespējas MAXIMUM WORK HEIGHT (Maksimālais darba augstums) vēlamo vērtību.
5. Nospiediet SET (iestatīt) un pēc tam nospiediet ENTER (ievadīt).



Attēls 3.826: New Holland kombaina displejs

Tītavu atgāzuma, hedera slīpuma un hedera konfigurēšana — New Holland CR sērija

Tītavu garenvirziena, hedera sasveres un hedera veida iestatījumus automātiskās hedera augstuma vadības (AHHC) sistēmai var mainīt, atverot izvēlnes HEAD (Heders).

PIEZĪME:

Šīs darbības attiecas tikai uz 2016. gada New Holland CR modeļiem 6.90, 7.90, 8.90 un 9.90.

PIEZĪME:

Kopš šī dokumenta publicēšanas var būt veiktas kombaina vadības ierīču vai displeja izmaiņas. Jaunāko informāciju skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

1. Izslēdziet dzinēju.
2. Pagrieziet atslēgu darbības pozīcijā.
3. Vienlaicīgi nospiediet pogas IZLĀDĒT (A) un ATSĀKT (B) uz vadības roktura.



Attēls 3.827: New Holland kombaina vadības ierīces

4. Lapā HEAD 1 (1. heders) mainiet parametru CUTTING TYPE (Pļaušanas veids) no FLEX (Elastīgs) uz PLATFORM (Platforma), kā redzams norādē (A).



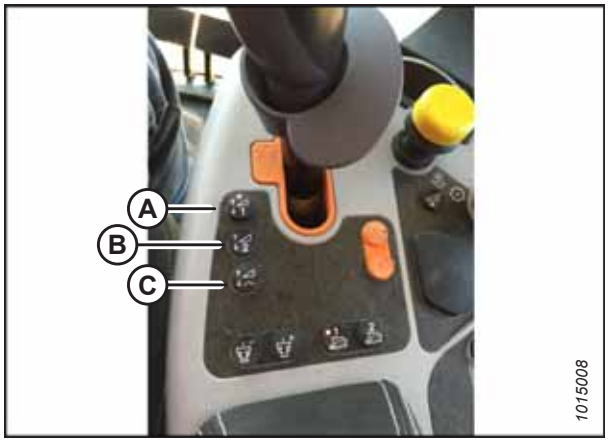
Attēls 3.828: New Holland kombaina displejs

5. Lapā HEAD 2 (2. heders) mainiet parametru HEADER SUB TYPE (Hedera paveids) no DEFAULT (Noklusējums) uz 80/90, kā redzams norādē (A).



Attēls 3.829: New Holland kombaina displejs

Iespējas ON GROUND (Pie zemes) sākotnējiem iestatījumiem tagad ir pieejamas divas dažādas pogas. Pārslēgšanas slēdzis, kas bija iepriekšējos modeļos, tagad ir konfigurēts, kā parādīts labajā pusē. MacDon hederiem nepieciešamas tikai pirmās divas pogas (A) un (B). Trešā poga (C) apakšā nav konfigurēta.



Attēls 3.830: New Holland kombaina vadības ierīces

3.11 Hedera līmeņošana

Reljefa kopēšanas modulis ir iestatīts rūpnīcā, lai nodrošinātu atbilstošu hedera izlīdzinājumu. Parasti to nevajadzētu regulēt.

Ja heders nav nolīmeņots, pirms savienojumu regulēšanas veiciet šādas pārbaudes:

- Pārbaudiet spiedienu kombaina riepās.
- Pārbaudiet, vai kombaina padevējs ir izlīdzināts. Skatiet norādījumus kombaina operatora rokasgrāmatā.
- Pārbaudiet, vai reljefa kopēšanas moduļa augšdaļa ir vienā līmenī un paralēli padeves tvertni.

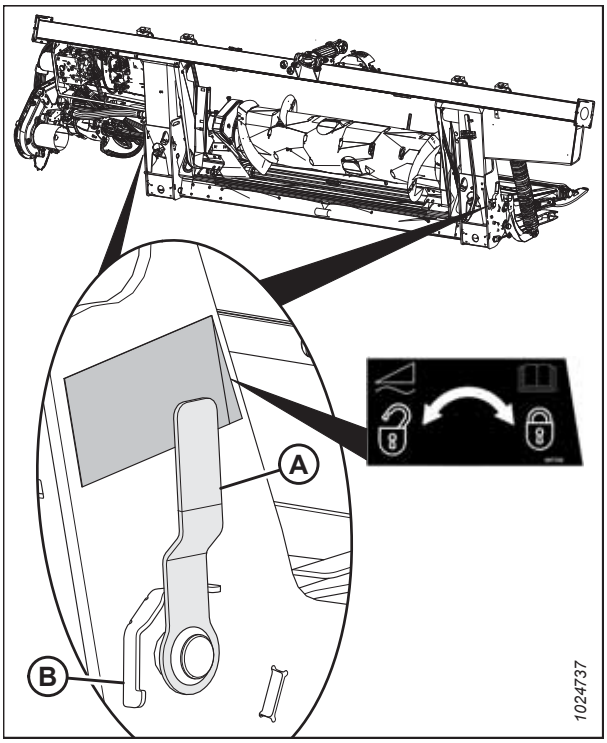
PIEZĪME:

Reljefa kopēšanas atsperes **NEIZMANTO** hedera līmeņošanai.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
2. Novietojiet hederu tā, lai izkapts būtu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Bloķējiet hedera spārnus. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera spārnu bloķēšana / atbloķēšana, lappuse 190*.
5. Pārbaudiet un, ja nepieciešams, noregulējiet reljefa kopēšanu. Norādījumus skatiet *Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178*.
6. Atbloķējiet abus hedera reljefa kopēšanas bloķējumus, velkot bloķēšanas rokturus (A) prom no moduļa un nospiežot bloķēšanas rokturi uz leju pozīcijā (B) (**ATBLOĶĒT**).



Attēls 3.831: Hedera reljefa kopēšanas bloķējums bloķētā stāvoklī

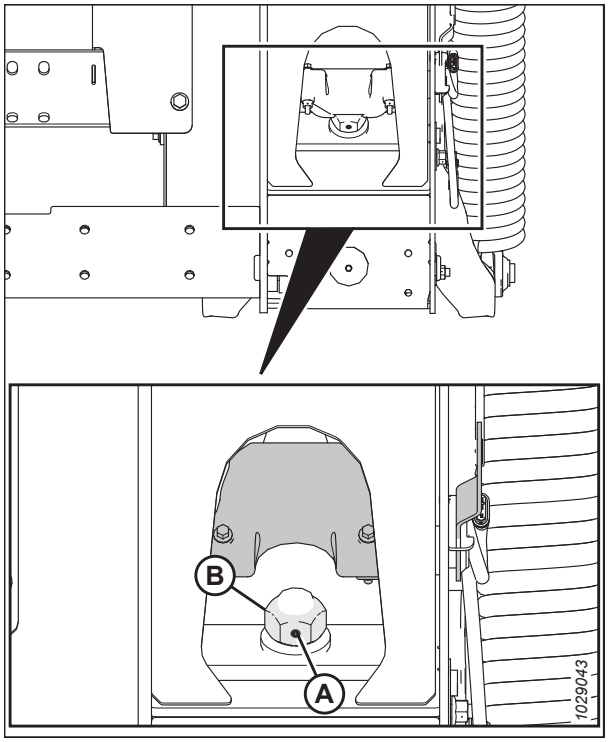
7. Lai nolīmeņotu hederu, tā augšpusē veiciet nelielu (1/4–1/2 pagriezienu) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam uzgriežņa (A) regulēšanu.

   PIEZĪME:

   Regulēšanas skrūve (B) nav jāatlaiž, lai veiktu uzgriežņa (A) regulēšanu līdz pusapgriezienam.

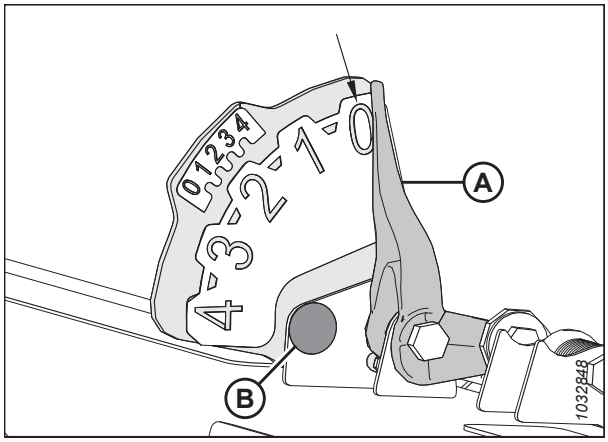
   SVARĪGI:

   Regulēšana, kas pārsniedz divus apgriezienus jebkurā virzienā, var negatīvi ietekmēt hedera reljefa kopēšanas funkciju.



Attēls 3.832: Reljefa kopēšanas bloķējums — labā puse

8. Pēc hedera augstās puses regulēšanas pielāgojiet reljefa kopēšanas indikatora adatu (A) uz nulli, atlaižot uzgriezni, kas nostiprina skrūvi (B), un iecentrējiet indikatora adatu uz nulles.



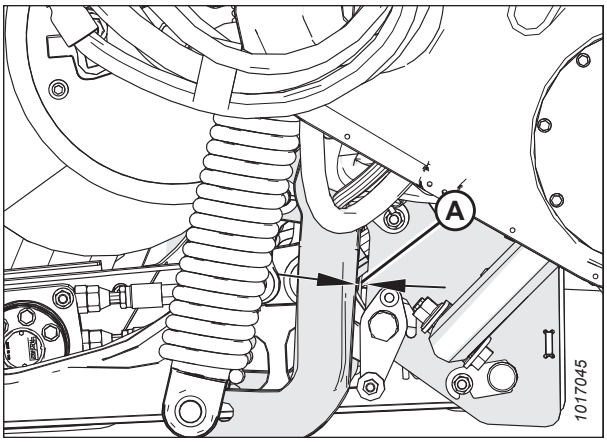
Attēls 3.833: Kreisais reljefa kopēšanas indikators

PIEZĪME:

Nodrošiniet vismaz 2–3 mm (1/8 collas) (A) atstarpi starp rāmi un grozāmās sviras aizmugurējo daļu.

PIEZĪME:

Pārbaudiet reljefa kopēšanu pēc hedera izlīdzināšanas. Norādījumus skatiet *Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178*.



Attēls 3.834: Grozāma svira

3.12 Izkapts atvienošana

Veiciet zemāk aprakstītās darbības, ja kāds šķērslis traucē izkapts pareizai darbībai.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

SVARĪGI:

Rotējošu tītavu nolaišana uz iesprūdušas izkapts sabojās tītavu komponentus.

Lai atbrīvotu izkapti, mainiet kombaina padeves tvertnes darbības virzienu. Ja izkapts joprojām ir pievienota, rīkojieties, kā norādīts turpmāk.

1. Pārtrauciet mašīnas kustību uz priekšu un atvienojiet hedera piedziņu.
2. Paceliet hederu, lai tas nepiepildītos ar netīrumiem, un ieslēdziet hedera piedziņas sajūgu.
3. Ja spraudnis **NEATVIENOJAS**, atslēdziet hedera piedziņas sajūgu un pilnībā paceliet hederu.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
6. Ar roku noņemiet izkapti.

3.13 Reljefa kopēšanas moduļa atvienošana no padeves stiebru pacēlāja

Dažreiz kultūraugi iesprūst starp padeves stiebru pacēlāju un padeves platformu. Veiciet zemāk norādītās darbības, lai droši izvairītos no jebkādiem šķēršļiem padeves stiebru pacēlāja reljefa kopēšanas modulī.

1. Pārtrauciet mašīnas kustību uz priekšu un atvienojiet hedera piedziņu.
2. Nedaudz paceliet hederu no zemes un paceliet tītavas.
3. Mainiet kombaina padeves virzienu atbilstoši ražotāja specifikācijām (dažādiem kombainu modeļiem padeves virziena maiņa ir atšķirīga).
4. Iestatiet sānu stiebru pacēlāja ātrumu uz 0.
5. Ieslēdziet hedera piedziņu.
6. Lēnām palieliniet sānu stiebru pacēlāja ātrumu līdz iepriekšējiem iestatījumiem, ja aizsērējums ir novērsts.

3.14 Transporta pozīcija

Pastāv divi veidi, kā transportēt hederu: piestiprināt kombainam un vilkta tauvā aiz kombaina vai lauksaimniecības traktora.

Plašāku informāciju skatiet šeit:

- *3.14.1 Hedera transportēšana uz kombaina, lappuse 460*
- *3.14.2 Vilkšana, lappuse 460*

3.14.1 Hedera transportēšana uz kombaina

Labas redzamības apstākļos jūs varat transportēt hederu, kad tas ir piestiprināts kombainam.

BRĪDINĀJUMS

NEBRAUCIET ar kombainu , kam piestiprināts heders, naktī pa ceļu vai šoseju vai ierobežotas redzamības apstākļos, piemēram, miglas vai lietus laikā. Šādos apstākļos heders var nebūt redzams visā tā platumā.

UZMANĪBU

- **Pirms transportēšanas pa ceļiem iepazīstieties ar vietējiem normatīviem, lai uzzinātu par platuma noteikumiem un apgaismojuma vai marķēšanas prasībām.**
- **Veiciet visas kombaina operatora rokasgrāmatā ieteiktās transportēšanas, vilkšanas u.c. darbības.**
- **Uzbraucot uz lauka vai nobraucot no tā, atslēdziet hedera piedziņas sajūgu.**
- **Pirms braukt ar pa ceļu, pārliecinieties, ka mirgojošās dzeltenās signālugunis, sarkanie aizmugurējie lukturi un hedera lukturi ir tīri un darbojas pareizi. Pagrieziet dzeltenās signālugunis, lai nodrošinātu, ka citi satiksmes dalībnieki tās labi redz. Braucot pa ceļiem, vienmēr izmantojiet lukturus, lai citi transportlīdzekļi jūsu tehniku savlaicīgi pamanītu.**
- **NELIETOJIET lauka lukturus uz ceļiem, jo tie var apmulsināt citus vadītājus.**
- **Pirms braukšanas pa ceļu notīriet lēnām braucoša transportlīdzekļa zīmes un atstarotājus, noregulējiet atpakaļskata spoguļus un notīriet logus.**
- **Nolaidiet tītavas līdz galam un paceliet hederu, ja vien nepārvadājat to pa kalniem.**
- **Saglabājiet pietiekamu redzamību un esiet uzmanīgs, lai pamanītu šķēršļus ceļa malā, pretī braucošos transportlīdzekļus un tiltus.**
- **Braucot lejup no kalna, samaziniet ātrumu un turiet hederu minimālā augstumā, lai nodrošinātu maksimālu stabilitāti, ja kustība uz priekšu tiek pārtraukta jebkāda iemesla dēļ. Pilnībā paceliet hederu nogāzes apakšā, lai tas nesaskartos ar zemi.**
- **Brauciet drošā ātrumā, lai vienmēr nodrošinātu pilnīgu vadību pār mašīnu un tās stabilitāti.**

3.14.2 Vilkšana

Hederus ar EasyMove™ transportēšanas iespēju var vilkt aiz kombaina vai lauksaimniecības traktora ar maks. ātrumu 32 km/h (20 jūdzes/h).

Norādījumus skatiet velkošā transportlīdzekļa operatora rokasgrāmatā.

Hedera piestiprināšana velkošam transportlīdzeklim

Izmantojot velkošo transportlīdzekli, hederu var nogādāt, kur nepieciešams. Ievērojiet zemāk minētos norādījumus, lai nepieļautu vadības zaudēšanu, kas var radīt traumas un/vai mašīnas bojājumus.

UZMANĪBU

Ievērojiet tālāk minētos norādījumus transportēšanai mazā ātrumā, lai novērstu kontroles zaudēšanu, kas var izraisīt traumas un / vai mašīnas bojājumus.

- **Velkošā transportlīdzekļa svaram jāpārsniedz hedera svars, lai nodrošinātu pietiekamu kontroli un bremzēšanas spēju.**
- **NEVELCIET ar transportlīdzekļiem, kas ir piemēroti automaģistrālēm. Izmantojiet tikai lauksaimniecības traktoru, lauksaimniecības kombainu vai pareizi konfigurētu MacDon vālotāju.**
- **Pārliecinieties, ka tītavas ir pilnībā nolaistas un novietotas uz balsta svirām, lai palielinātu hedera stabilitāti transportēšanas laikā. Hederiem ar hidraulisko tītavu atgāzumu nekad nesavienojiet atgāzuma savienotājus vienu ar otru, jo pretējā gadījumā ķēde būs noslēgta un transportēšanas laikā tītavas var pavirzīties uz priekšu.**
- **Pārbaudiet, vai visas tapas ir pareizi nostiprinātas transportēšanas stāvoklī pie riteņu balstiem, izkapts balsta un sakabes.**
- **Pirms transportēšanas pārbaudiet riepu stāvokli un spiedienu.**
- **Savienojiet sakabi ar velkošo transportlīdzekli, izmantojot atbilstošu sakabes tapu ar atsperes bloķēšanas tapu vai citu piemērotu stiprinājumu.**
- **Piestipriniet sakabes drošības ķēdi pie velkošā transportlīdzekļa. Pielāgojiet drošības ķēdes garumu tā, lai tā nebūtu vaļīgāka, kā nepieciešams, lai pagrieztos.**
- **Pievienojiet hedera septiņu polu spraudņa elektroinstalāciju pie atbilstošās kontaktligzdas velkošajā transportlīdzeklī. (Septiņu polu kontaktligzda ir pieejama MacDon izplatītāja rezerves daļu nodaļā.)**
- **Pārliecinieties, ka lukturi darbojas pareizi, un notīriet lēnām braucoša transportlīdzekļa zīmi un citus atstarotājus. Izmantojiet mirgojošus brīdinājuma lukturus, ja vien to neaizliedz tiesību akti.**

Piesardzības pasākumi hedera vilkšanai

Pirms pievienojiet un velkat hederu aiz kombaina vai lauksaimniecības traktora, pārskatiet šo brīdinājumu sarakstu.

UZMANĪBU

Ievērojiet zemāk minētos norādījumus transportēšanai mazā ātrumā, lai nepieļautu vadības zaudēšanu, kas var radīt traumas un/vai mašīnas bojājumus.

- **NEBRAUCIET ātrāk kā 32 km/h (20 mph).**
- **Slidenos vai sarežģītos braukšanas apstākļos samaziniet transportēšanas ātrumu līdz mazāk nekā 8 km/h (5 mph).**
- **Līkumos brauciet ar ļoti mazu ātrumu (8 km/h [5 mph] vai mazāk), jo līkumos ir mazāka hedera stabilitāte. Pagriezienā vai izbraucot no tā NEDRĪKST palielināt ātrumu.**
- **Transportējot pa koplietošanas ceļiem, ievērojiet visus vietējos ceļu satiksmes noteikumus. Izmantojiet dzeltenās signālugunis, ja vien to neaizliedz tiesību akti.**

3.14.3 Pārkārtošana no transportēšanas uz lauka pozīciju (pēc izvēles)

Heders jāpārveido atpakaļ darbam uz lauka, ja tas tika vilkts uz jaunu vietu.

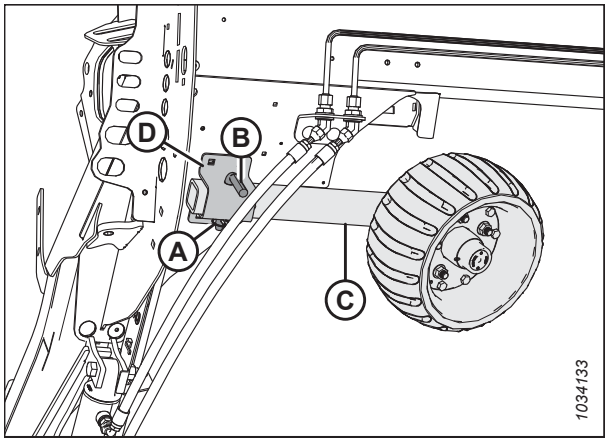
Kreisā ārējā riteņa pārvietošana no transportēšanas pozīcijas uz darba pozīciju — ContourMax™ opcija

Kreisais ārējais ritenis ir jāpārvieto darba stāvoklī pēc tam, kad tas ir bijis transportēšanas stāvoklī.

BĪSTAMI

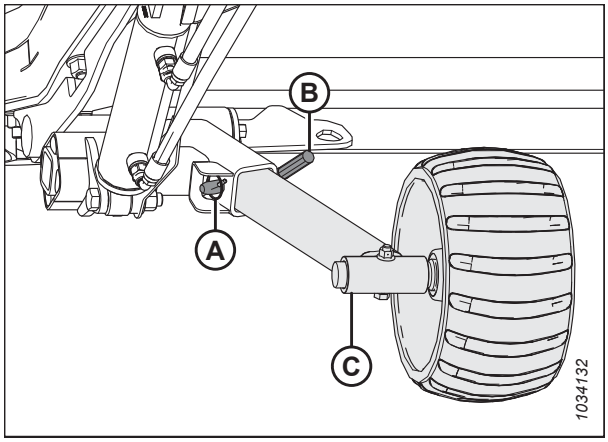
Lai novērstu traumas vai nāvi hedera neparedzētas iedarbināšanas vai pacelta hedera krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un uzstādiet drošības balstus pirms darba zem hedera. Ja hedera atbalstam izmantojat celšanas ierīci, pirms turpināt darbu, pārliecinieties, vai tā ir nostiprināta.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Pilnībā paceliet hederu.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Pieslēdziet hedera drošības balstus vai atbalstiet hederu uz blokiem uz līdzenas zemes. Ja hedera atbalstam izmanto blokus, pārliecinieties, ka heders atrodas aptuveni 914 mm (36 collas) virs zemes.
5. Noņemiet sprosttapu (A).
6. Noņemiet aizturtapu (B).
7. Izvelciet riteņa komplektu (C) no glabāšanas kronšteina (D).



Attēls 3.835: Kreisā riteņa komplekts

8. Ja ritenis ir vērsts uz iekšpusi, izlīdziniet riteņa bloku (C) ar atdalītāju un bīdiet to uz hedera priekšējo daļu, līdz tapu caurumi ir vienā līnijā.
9. Uzlieciet aizturtapu (B).
10. Uzlieciet sprosttapu (A).



Attēls 3.836: Kreisā riteņa komplekts

Jūgstieņa noņemšana

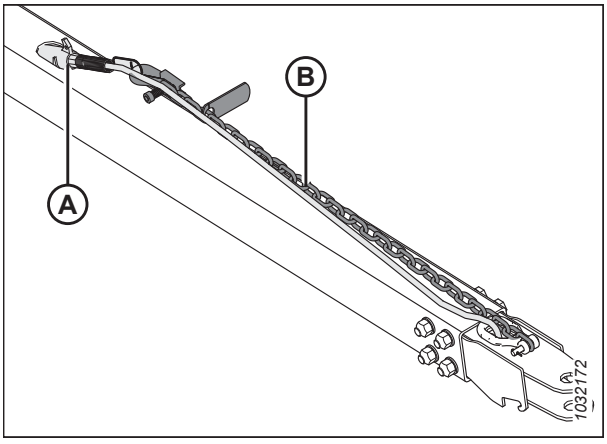
Pārveidojot transportēšanas stāvokļa, noņemiet jūgstieni no transportēšanas vietas.

1. Bloķējiet hedera riepas ar riteņu balstķīliem (A), lai nepieļautu hedera ripošanu.



Attēls 3.837: Riepu bloķēšana

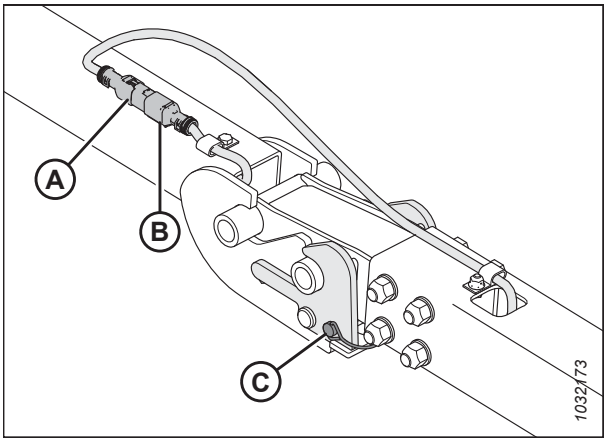
2. Atvienojiet elektrisko savienotāju (A) un drošības ķēdi (B) no velkošā transportlīdzekļa un uzglabājiet, kā parādīts attēlā.
3. Ja noņemat jūgstieni ar pagarinājumu, pārejiet pie darbības *4, lappuse 463*. Ja noņemat jūgstieni bez pagarinājumu, pārejiet pie darbības *16, lappuse 465*.



Attēls 3.838: Jūgstieņa uzstādīšana

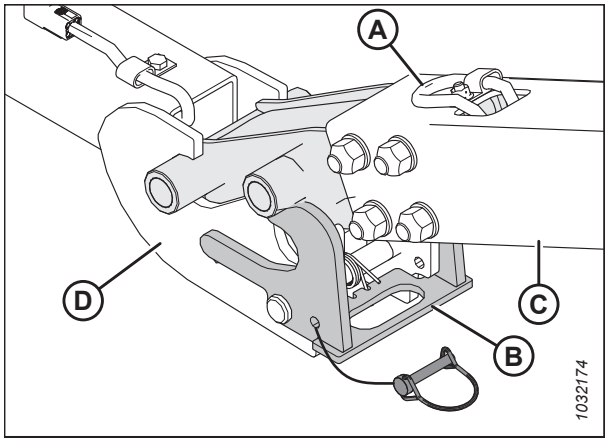
Ar pagarinājumu uzstādīta jūgstieņa noņemšana:

4. Atvienojiet jūgstieņa stiprinājumu (A) no pagarinājuma stiprinājuma (B).
5. Izņemiet sprosttapu (C) no aizdara.



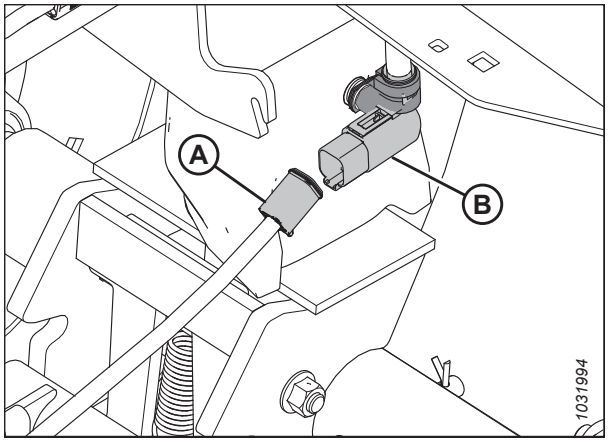
Attēls 3.839: Jūgstieņa / pagarinājuma stiprinājums

6. Nostipriniet jūgstieņa stiprinājumu (A) uzglabāšanas vietā.
7. Paceliet augšā uz sakabes pie aizdara savienojuma, lai noņemtu svaru no aizdara. Celšanas laikā pavelciet uz augšu aizdara rokturi (B), lai jūgstieņa taisnā tapa netraucētu, un pēc tam lēnām nolaidiet montāžu uz zemes.
8. Paceliet jūgstieņa galu (C) un atvelciet to no pagarinājuma (D).



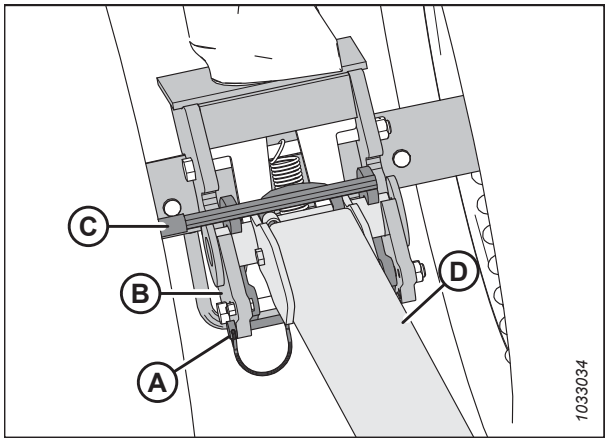
Attēls 3.840: Jūgstieņa / pagarinājuma savienojums

9. Atvienojiet jūgstieņa pagarinājuma elektrisko instalāciju (A) no kreisā transportēšanas šarnīra instalācijas (B).



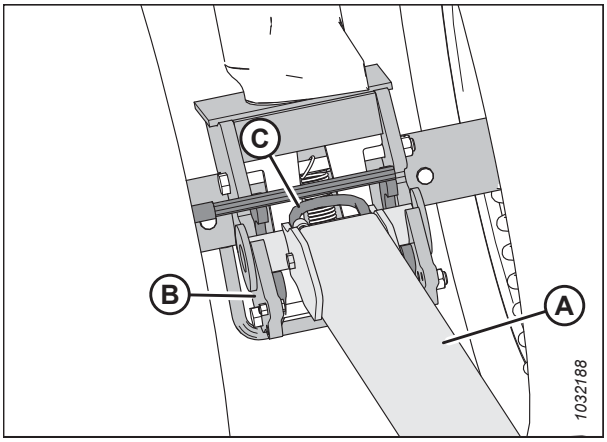
Attēls 3.841: Jūgstieņa elektriskais savienojums

10. Izņemiet sprosttapu (A) no transportēšanas šarnīra (B).
11. Atspiediet vaļā aizdari (C), lai atbrīvotu pagarinājumu (D).



Attēls 3.842: Jūgstieņa pagarinājums un transportēšanas šarnīrs

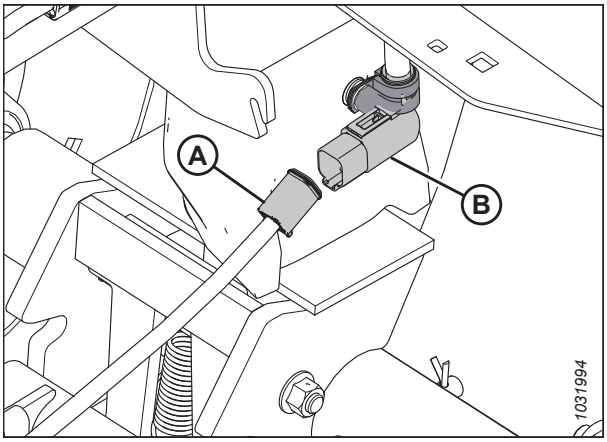
12. Paceliet pagarinājumu (A) un atvelciet to no transportēšanas šarnīra (B).
13. Nostipriniet pagarinājuma stiprinājumu (C) jūgstieņa pagarinājuma caurules iekšpusē (A).
14. Uzlieciet sprosttapu atpakaļ uz kreisā transportēšanas šarnīra, lai to droši uzglabātu.
15. Par jūgstieņa uzglabāšanu skatiet *Jūgstieņa uzglabāšana, lappuse 466*.



Attēls 3.843: Aizdara atvienošana no pagarinājuma

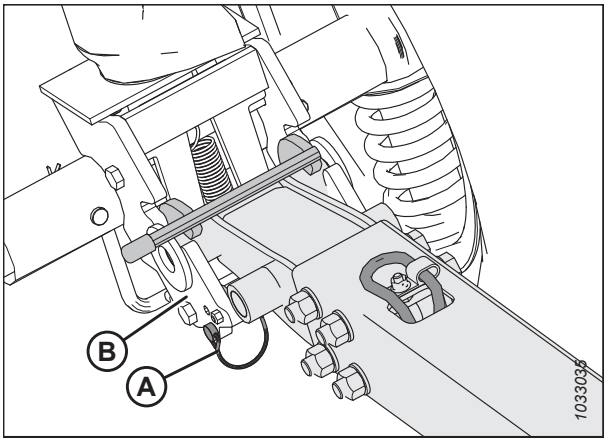
Bez pagarinājumu uzstādīta jūgstieņa noņemšana:

16. Atvienojiet jūgstieņa pagarinājuma elektrisko instalāciju (A) no kreisā transportēšanas šarnīra instalācijas (B).



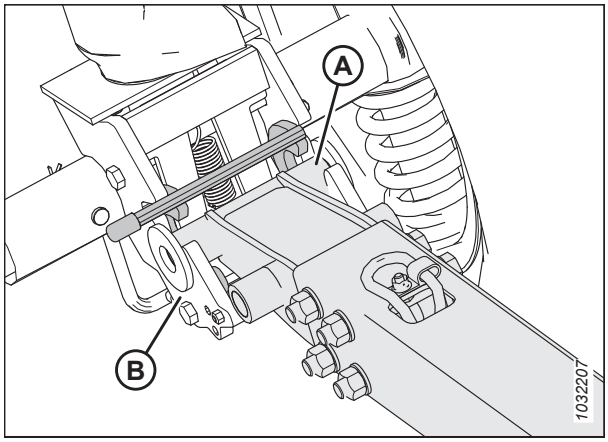
Attēls 3.844: Jūgstieņa elektriskais savienojums

17. Noņemiet sprosttapu (A), pēc tam atspiediet aizdari (B), lai atbrīvotu jūgstieni.



Attēls 3.845: Jūgstienis un kreisais transportēšanas šarnīrs

18. Paceliet jūgstieni (A) un atvelciet to no transportēšanas šarnīra (B).
19. Uzlieciet sprosttapu atpakaļ uz kreisā transportēšanas šarnīra, lai to droši uzglabātu.
20. Par jūgstieņa uzglabāšanu skatiet *Jūgstieņa uzglabāšana, lappuse 466*.



Attēls 3.846: Jūgstienis un kreisais transportēšanas šarnīrs

Jūgstieņa uzglabāšana

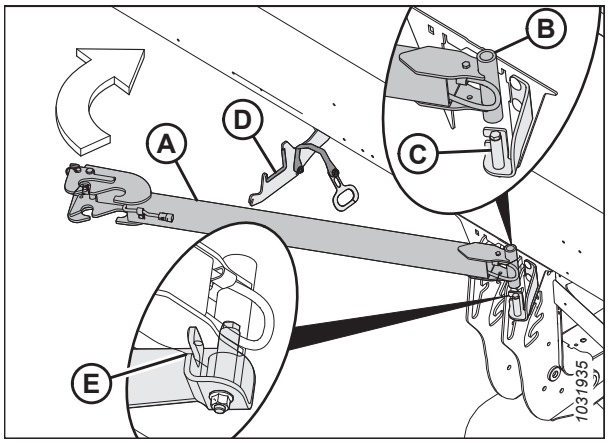
Ja jūgstieni nelietojat, uzglabājiet to aizmugurējā caurulē.

Jūgstieņa pagarinājums

1. Uzlieciet jūgstieņa pagarinājuma (A) caurules galu (B) uz tapas (C).
2. Pagrieziet jūgstieņa pagarinājumu uz sviras (D).

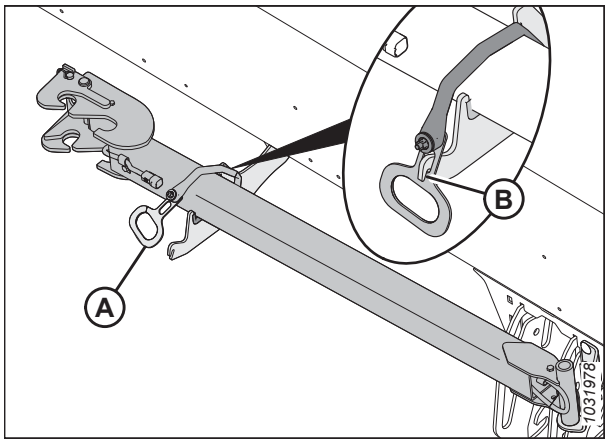
   PIEZĪME:

   Lai novērstu jūgstieņa pagarinājuma atslābināšanos, pārliecinieties, ka pagarinājuma stienis ir ievietojies kronšteina (E) rievā.



Attēls 3.847: Jūgstieņa pagarinājuma uzglabāšana

3. Nostipriniet jūgstieņa pagarinātāju, aizāķējot piespiedēja rokturi (A) uz sviras izciļņa (B).



Attēls 3.848: Jūgstieņa pagarinājuma uzglabāšana

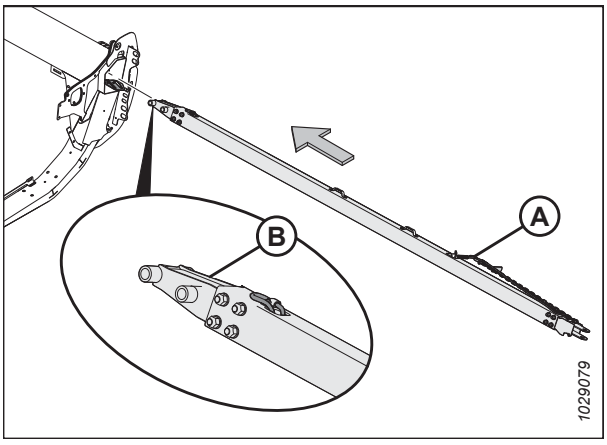
Jūgstienis

4. Atveriet kreisās puses gala vairogu. Norādījumus skatiet *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.

5. Ar vilkšanas ķēdi un stiprinājumu (A) uz augšu, ievietojiet jūgstieņa galu (B) kreisajā aizmugurējā caurulē.

   SVARĪGI:

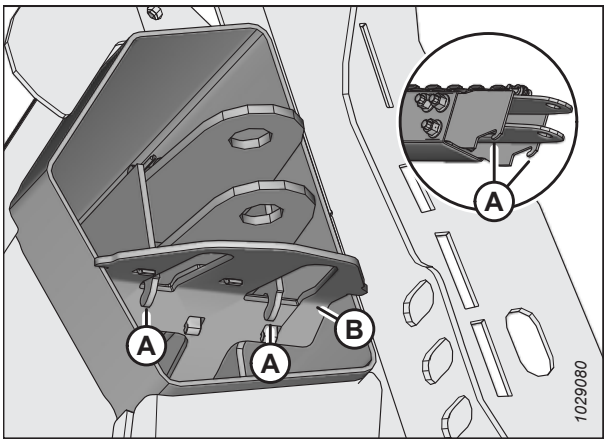
   Skaidrības labad hedera gala vairogs ir izņemts no attēla.



Attēls 3.849: Sakabes gals

6. Novietojiet jūgstieni aizmugurējās caurules iekšpusē, līdz āķi (A) saslēdzas ar atbalsta leņķa (B) ligzdām.

7. Aizveriet hedera gala vairogu. Norādījumus skatiet *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.



Attēls 3.850: Skavas stiprinājuma gala āķi

Priekšējo (kreiso) riteņu pārvietošana lauka pozīcijā

Šī procedūra norāda, kā pārvietot riteņus uz augstāko uzglabāšanas stāvokli, taču varat izmantot zemāku stāvokli — atkarībā no tā, vai vēlaties, lai riteņi balstītu hederu lauka darbu laikā. Šajā procedūrā tiek pieņemts, ka jūgstienis ir noņemts.

BĪSTAMI

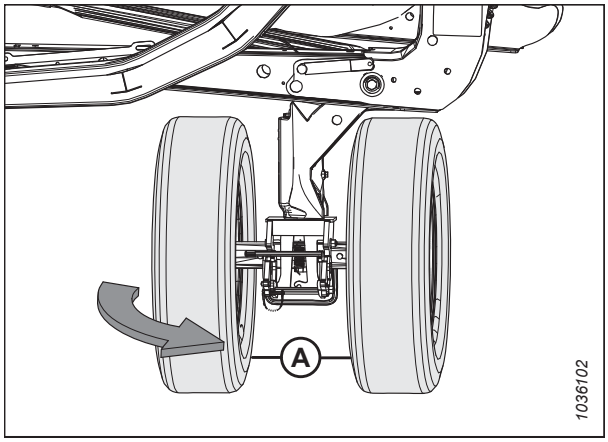
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

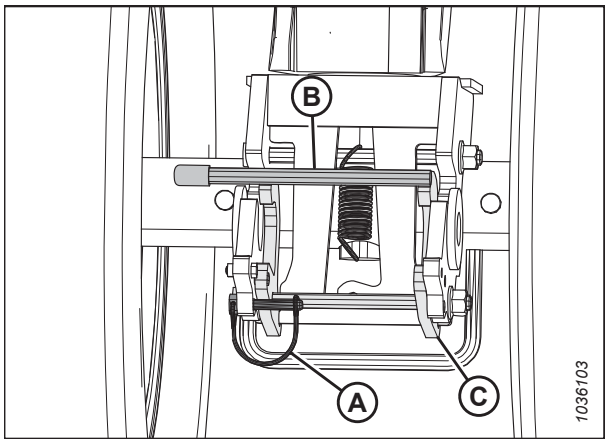
1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Paceliet hederu, līdz transportēšanas riteņi ir 51–102 mm (2–4 collas) virs zemes.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

5. Pagrieziet kreiso transportēšanas riteņu komplektu (A) par 90° norādītajā virzienā.



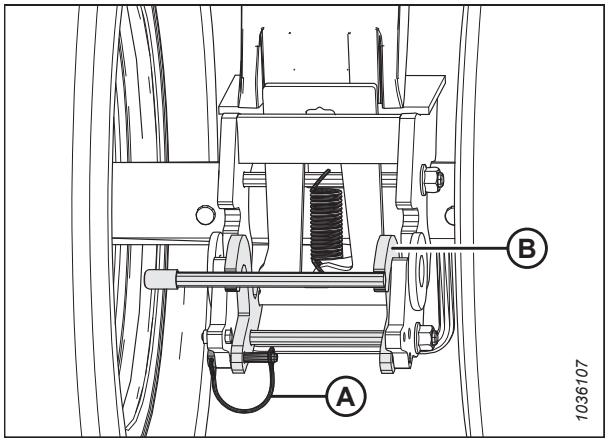
Attēls 3.851: Kreisie transportēšanas riteņi transportēšanas režīmā

6. Izņemiet sprosttapu (A). Pavelciet rokturi (B), lai saslēgtu fiksatoru (C), — šādi tiks novērsta transportēšanas riteņu komplekta griešanās.



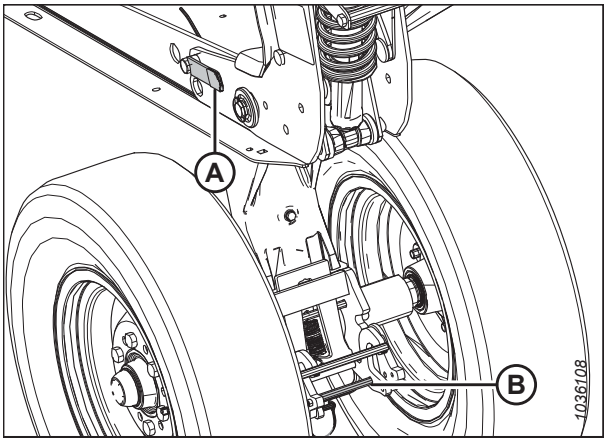
Attēls 3.852: Kreisie transportēšanas riteņi — griešanās bloķēšanas fiksators ir atvienots

7. Nostipriniet fiksatoru (B) ar sprosttapu (A).



Attēls 3.853: Kreisie transportēšanas riteņi — rotācijas bloķēšanas fiksators ir saslēgts

8. Lai atbloķētu šarnīru, ar kāju uzspiediet skrūvei (B), vienlaikus spiežot rokturi (A) uz leju.

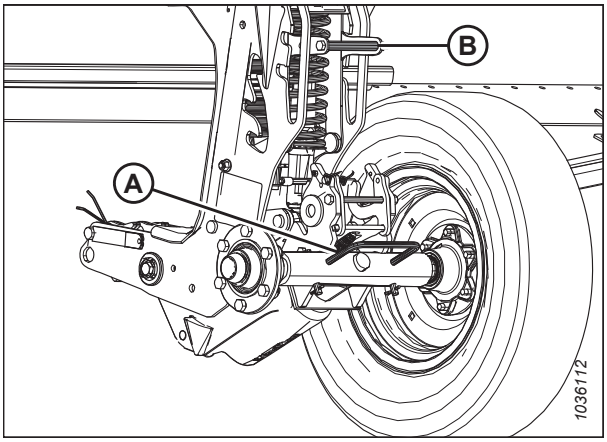


Attēls 3.854: Kreisie transportēšanas riteņi — atlaists šarnīrs

9. Paceliet uz augšu rokturi (A), vienlaikus velkot atpakaļ rokturi (B), lai paceltu kreisā riteņa komplekta augstākajā glabāšanas stāvoklī.

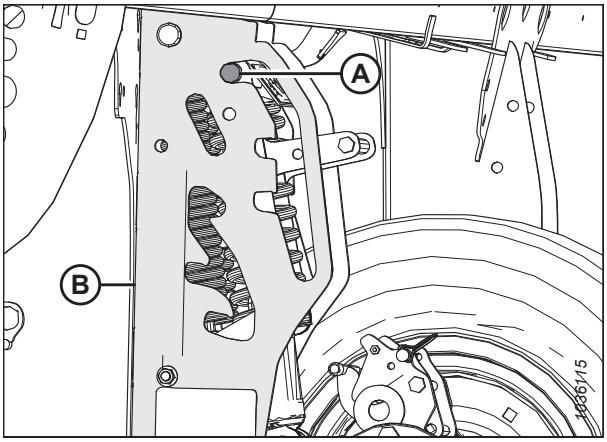
   PIEZĪME:

   Ilustrācijā skaidrības labad dažas daļas nav iekļautas.



Attēls 3.855: Kreisie transportēšanas riteņi augstākajā glabāšanas stāvoklī

10. Pārliecinieties, ka tapa (A) ir redzama plāksnes (B) augstākajā glabāšanas stāvoklī.



Attēls 3.856: Kreisā transportēšanas riteņa šarnīra tapa augstākajā glabāšanas stāvoklī

Aizmugurējo (labās puses) riteņu pārvietošana lauka pozīcijā

Aizmugurējos (labos) transportēšanas riteņus var pārveidot no transportēšanas stāvokļa uz lauka (glabāšanas) stāvokli, veicot dažas vienkāršas darbības.

Šī darbību kārtība norāda, kā pārvietot riteņus uz augstāko glabāšanas stāvokli, taču varat izmantot zemāku stāvokli — atkarībā no tā, vai vēlaties, lai riteņi balstītu hederu lauka darbu laikā.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

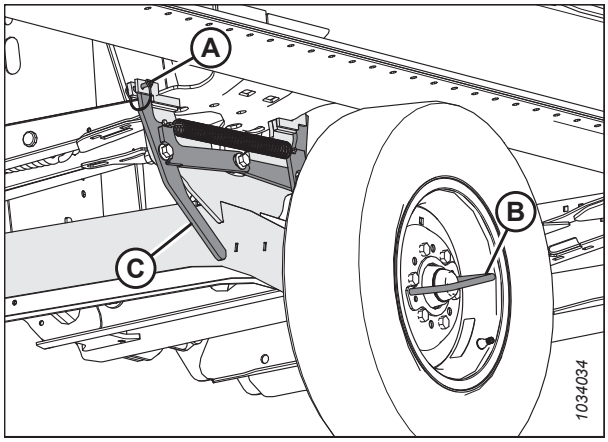
1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Paceliet hederu, līdz transportēšanas riteņi ir 51–102 mm (2–4 collas) virs zemes.

   PIEZĪME:

   Paceliet hederu pietiekami augstu, lai varētu uzstādīt cilindru drošības balstus — lai veiktu šīs darbības, jums būs jāstrādā zem hedera.

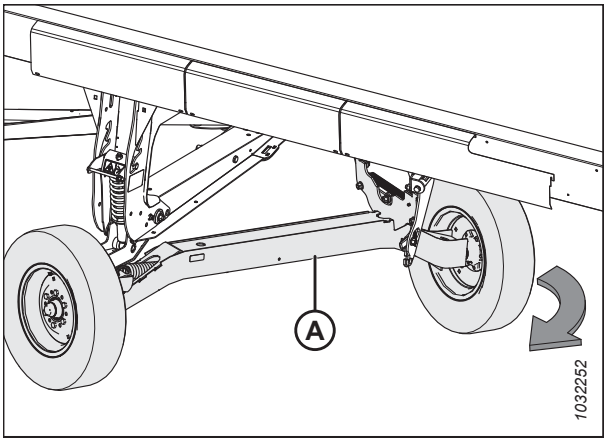
   PIEZĪME:

   Ja drošības balstu uzstādīšanai ir nepieciešams pacelt hederu tādā augstumā, kurā nav ērti strādāt, izmantojiet blokus hedera atbalstam tā, lai transportēšanas riteņi būtu 51–102 mm (2–4 collas) virs zemes.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
5. Uz labās transportēšanas ass: izņemiet sprosttapu (A) no labās transportēšanas ass fiksatora.
6. Atbalstiet labās puses transportēšanas asi, izmantojot riteņa rokturi (B), tad spiediet rokturi (C), lai atbrīvotu labās puses transportēšanas asi no hedera rāmja.
7. Nolaidiet labās puses transportēšanas asi uz zemes, izmantojot riteņa rokturi (B).
8. Atkal ievietojiet sprosttapu (A) fiksatorā.



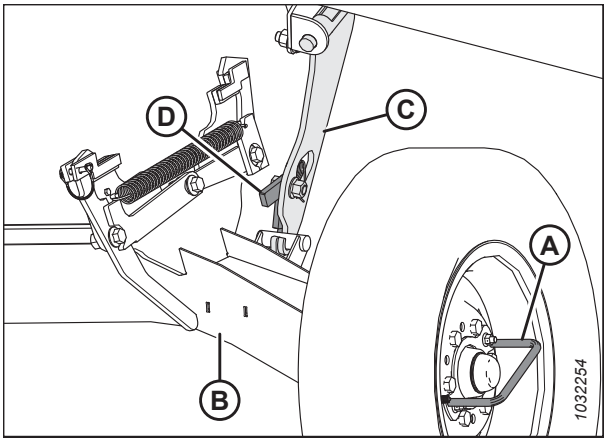
Attēls 3.857: Labā transportēšanas ass fiksēta transportēšanas stāvoklī

9. Paceliet un grieziet labās puses transportēšanas asi (A) parādītajā virzienā, izmantojot riteņa rokturi.



Attēls 3.858: Labās transportēšanas ass griešanās

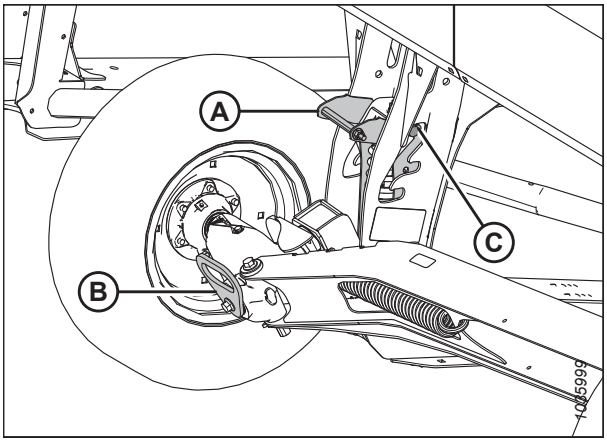
10. Izmantojot riteņa rokturi (A), paceliet un novietojiet labās puses transportēšanas asi (B) uz lauka balsta (C), lai saslēgtu fiksatoru.



Attēls 3.859: Labā transportēšanas ass fiksēta lauka stāvoklī

11. Pavelciet transportēšanas augstuma regulēšanas rokturi (A) un paceliet ass šarnīra rokturi (B), lai pārvietotu asi augstākajā glabāšanas stāvoklī. Pārliecinieties, ka tapa (C) ir redzama augstākajā glabāšanas stāvoklī, kā parādīts.

12. Noregulējiet labās transportēšanas kājas sliežu uzlikas pozīciju, lai tā atbilstu pārējām sliežu uzlikām. Norādījumus skatiet šeit: *Iekšējo sliežu uzliku regulēšana, lappuse 176*.



Attēls 3.860: Labie transportēšanas riteņi augstākajā glabāšanas stāvoklī

3.14.4 Pārkārtošana no lauka uz transportēšanas pozīciju (opcija)

Heders jāpārveido atpakaļ darbam uz lauka, ja tas tika vilkts uz jaunu vietu.

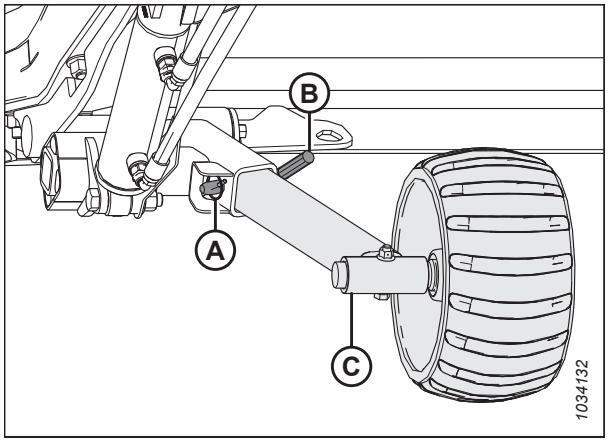
Kreisā ārējā riteņa pārvietošana no darba pozīcijas uz transportēšanas pozīciju

Kreisais ārējais ritenis ir jāpārvieto transportēšanas pozīcijā, pirms agregātu var vilkt.

BĪSTAMI

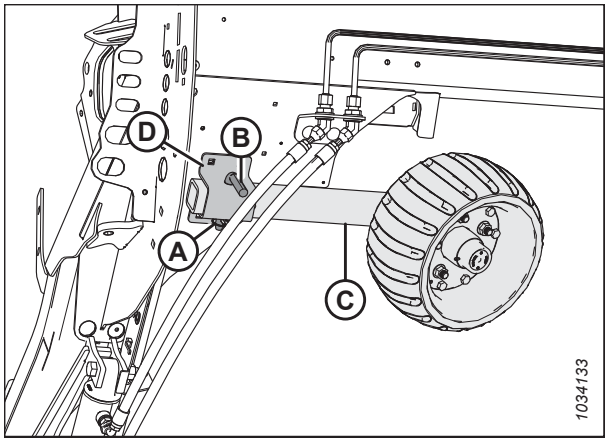
Lai novērstu traumas vai nāvi hedera neparedzētas iedarbināšanas vai pacelta hedera krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un uzstādiet drošības balstus pirms darba zem hedera. Ja hedera atbalstam izmantojat celšanas ierīci, pirms turpināt darbu, pārliecinieties, vai tā ir nostiprināta.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Pilnībā paceliet hederu.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Pieslēdziet hedera drošības balstus vai atbalstiet hederu uz blokiem uz līdzenas zemes. Ja hedera atbalstam izmanto blokus, pārliecinieties, ka heders atrodas aptuveni 914 mm (36 collas) virs zemes.
5. Noņemiet sprosttapu (A).
6. Noņemiet aizturtapas (B).
7. Virziet kreisā riteņa bloku (C) uz hedera aizmuguri.



Attēls 3.861: Kreisā riteņa komplekts

8. Ja ritenis ir vērsts uz āru, iebīdiet kreisā riteņa komplektu (C) uzglabāšanas kronšteinā (D).
9. Uzlieciet aizturtapu (B).
10. Uzlieciet sprosttapu (A).



Attēls 3.862: Kreisā riteņa komplekts

Priekšējo (kreiso) riteņu pārvietošana transportēšanas pozīcijā

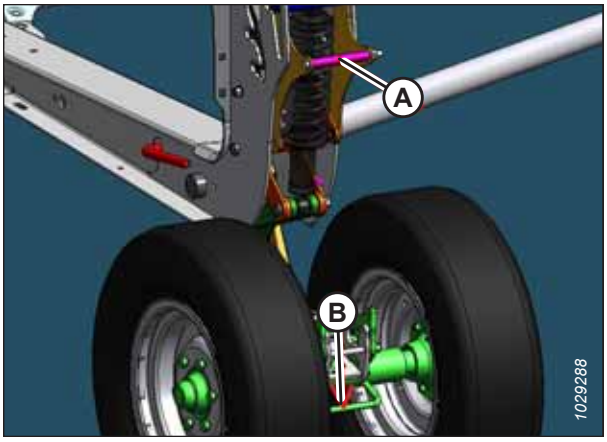
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

UZMANĪBU

Netuvojieties riteņiem un uzmanīgi atlaidiet sakabi, jo, atbrīvojot mehānismu, riteņi pēkšņi nokritīs.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Pilnībā paceliet hederu.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Pieslēdziet hedera drošības balstus vai atbalstiet hederu uz blokiem uz līdzenas zemes. Ja hedera atbalstam izmanto blokus, pārliecinieties, ka heders atrodas aptuveni 914 mm (36 collas) virs zemes.
5. Noregulējiet balsta riteņa augstumu transportēšanas stāvoklī (zemākā ligzda). Izvelciet piekares rokturi (A) un spiediet uz leju ass šarnīra rokturi (B), līdz tiek sasniegts transportēšanas stāvoklis.



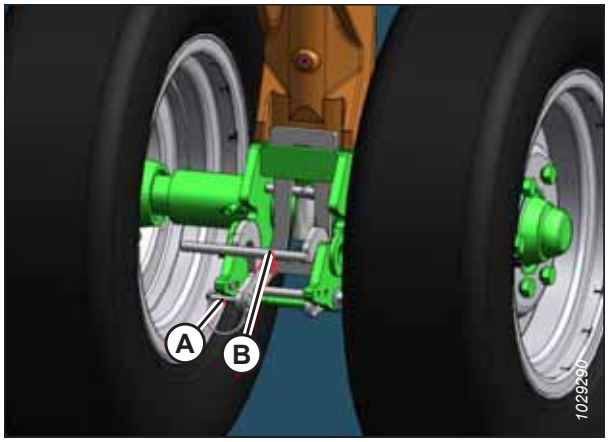
Attēls 3.863: Atbalsta ritenis

6. Nostipriniet kreisās puses transportēšanas šarnīru, virzot šarnīra rokturi (A) uz priekšu, līdz fiksators ir fiksējies.
7. Pavelciet atpakaļ šarnīra rokturi, lai pārliecinātos, vai fiksators ir pilnībā fiksējies.



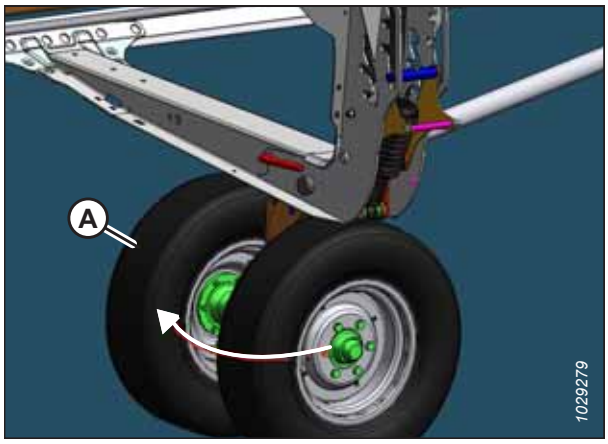
Attēls 3.864: Atbalsta ritenis

8. Noņemiet stāvokļa tapu (A), kas nostiprina fiksatoru.
9. Spiediet šarnīra rokturi (B) uz augšu, lai atbloķētu riteņa komplektu.



Attēls 3.865: Atbalsta ritenis

10. Pagrieziet priekšējo riteņu komplektu pulksteņrādītāja kustības virzienā par 90°.



Attēls 3.866: Atbalsta ritenis

Aizmugurējo (labās puses) riteņu pārvietošana transportēšanas pozīcijā

Velkot hederu, tas jāpārveido transportēšanas pozīcijai.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

UZMANĪBU

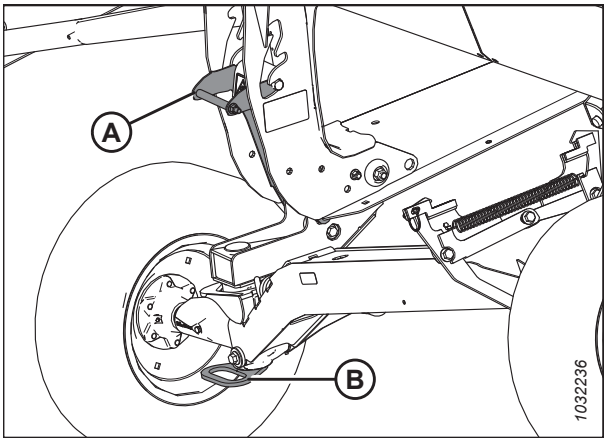
Netuvojieties riteņiem un uzmanīgi atlaidiet sakabi, jo, atbrīvojot mehānismu, riteņi pēkšņi nokritīs.

1. Pilnībā paceliet sliežu uzliku pie labās transporta ass. Norādījumus skatiet šeit: *Iekšējo sliežu uzliku regulēšana, lappuse 176*.

2. Noregulējiet atbalsta riteņa augstumu uz transportēšanas pozīciju (zemākā ligzda) šādā veidā:

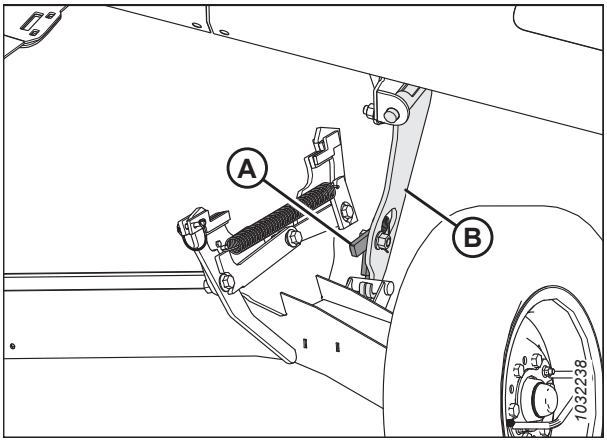
   - Ja tas atrodas augšējā ligzdā, spiediet rokturi (A), lai to atbrīvotu.
   - Ja tas atrodas vidējā ligzdā, velciet rokturi (A), lai to atbrīvotu.

3. Izvelciet piekares rokturi (A) uz āru un nospiediet uz leju ass šarnīra rokturi (B).



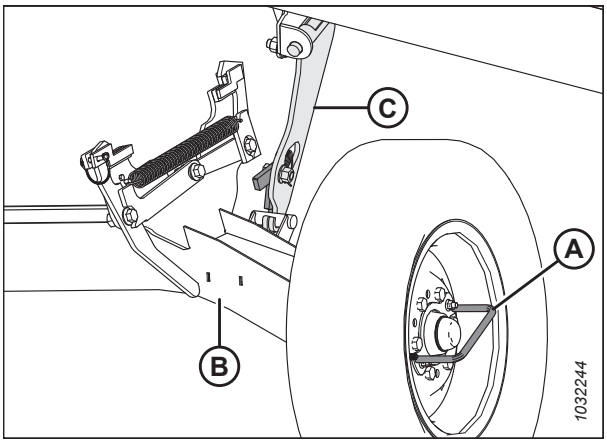
Attēls 3.867: Atbalsta riteņi

4. Spiediet fiksatoru (A) uz leju pie labās puses lauka balsta (B), lai atbloķētu.



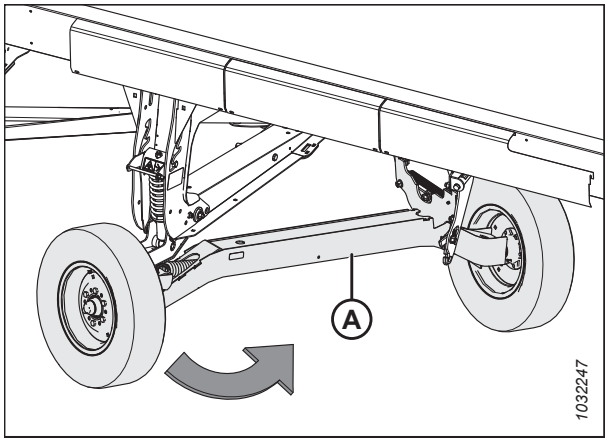
Attēls 3.868: Lauka balsts labajā pusē

5. Paceliet riteņa rokturi (A), lai noņemtu labās puses transportēšanas asi (B) no labās puses lauka balsta (C), pēc tam nolaidiet labās puses transportēšanas asi uz zemes.



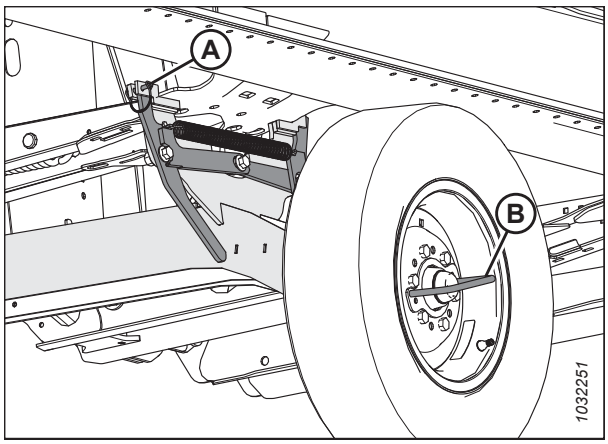
Attēls 3.869: Lauka balsts labajā pusē

6. Ar riteņa rokturi pagrieziet labo transportēšanas asi (A) zem hedera rāmja.



Attēls 3.870: Labā transportēšanas ass

7. Noņemiet stāvokļa tapu (A) no labās transportēšanas ass fiksatora.
8. Paceliet labo transportēšanas asi ar riteņa rokturi (B), līdz fiksators aizķeras.
9. Spiediet uz riteņa roktura (B), lai pārliecinātos, vai fiksators ir saslēdzies.
10. Nostipriniet aizdari ar stāvokļa tapu (A).



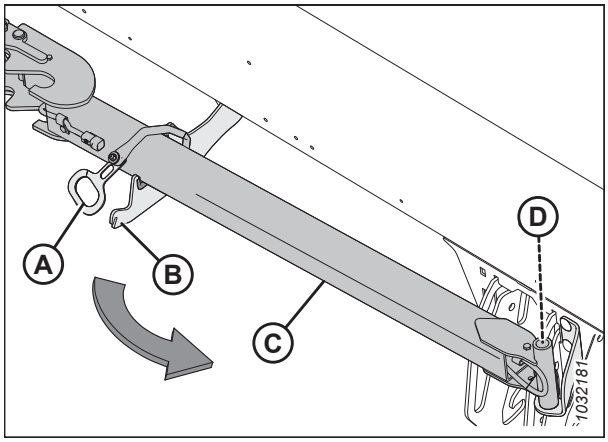
Attēls 3.871: Labā transportēšanas ass

Jūgstieņa izņemšana no uzglabāšanas

Pārveidojot transportēšanas stāvoklī, noņemiet jūgstieni no aizmugurējās caurules uzglabāšanas vietas.

Jūgstieņa pagarinājums

1. Noņemiet piespiedēju (A) no sviras (B), lai atbrīvotu jūgstieņa pagarinājumu (C).
2. Pagrieziet jūgstieņa pagarinājumu, lai atvienotu no tapas (D).
3. Noceliet jūgstieņa pagarinājumu (C) no tapas (D).



Attēls 3.872: Jūgstieņa pagarinājums uzglabāšanā

Jūgstienis

4. Atveriet kreisās puses gala vairogu. Norādījumus skatiet *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.

5. Bīdiet jūgstieni uz priekšu līdz atdurei. Paceliet jūgstieni, lai atbrīvotu skavas atduri (C) un āķi (A) no balsta leņķa (B), pēc tam izvelciet to no caurules.

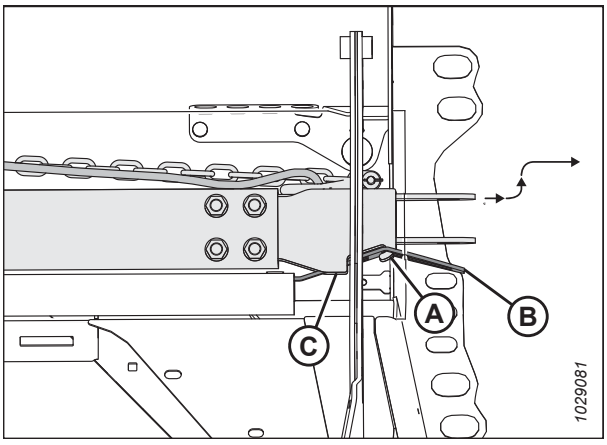
   PIEZĪME:

   Aizmugurējā caurule attēlā pa labi ir parādīta caurspīdīga.

6. Izvelciet jūgstieni no hedera aizmugurējās caurules.

   PIEZĪME:

   Izvairieties no saskares ar tuvumā esošajām hidrauliskajām vai elektriskajām šļūtenēm un vadiem.



Attēls 3.873: Jūgstienis uzglabāšanā

Jūgstieņa piestiprināšana

Jūgstienis sastāv no divām daļām, kas atvieglo uzglabāšanu un pārvietošanu.

1. Bloķējiet hedera riepas ar riteņu balstķīliem (A), lai nepieļautu hedera ripošanu.

2. Izņemiet jūgstieni no uzglabāšanas. Norādījumus skatiet *Jūgstieņa izņemšana no uzglabāšanas, lappuse 476*.

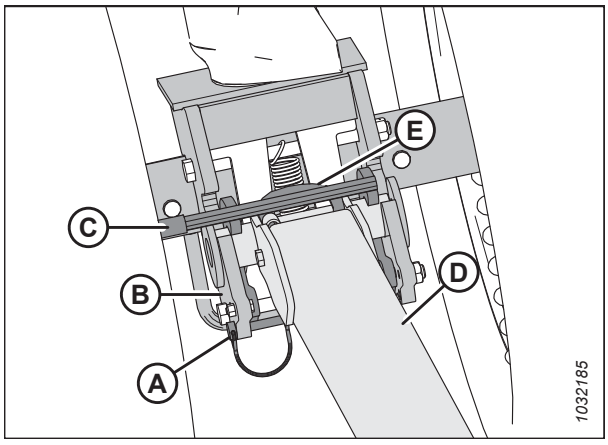
3. Ja uzstādāt jūgstieni un pagarinājumu, pārejiet pie darbības *4, lappuse 478*. Ja uzstādāt tikai jūgstieni, pārejiet pie darbības *18, lappuse 479*.



Attēls 3.874: Riepu bloķēšana

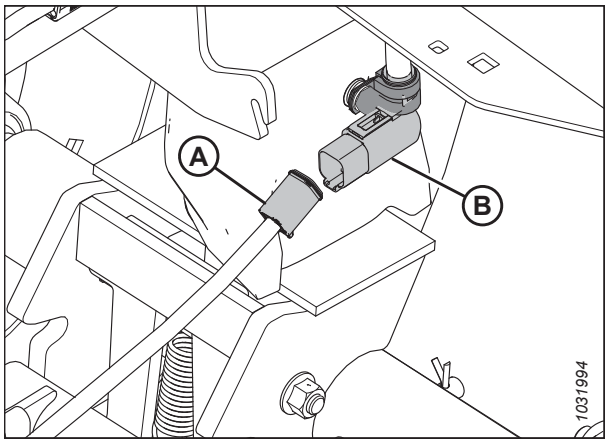
Jūgstieņa un pagarinājuma uzstādīšana:

4. Izņemiet sprosttapu (A) no kreisā transportēšanas šarnīra (B).
5. Iespiediet pagarinājumu (D) uz kreisā transportēšanas šarnīra tapām, līdz bloķētājs (C) saslēdzas.
6. Uzlieciet sprosttapu (A) atpakaļ uz transportēšanas šarnīra, lai nostiprinātu pagarinājumu.
7. Izvelciet pagarinājuma stiprinājuma (E) galu no pagarinājuma caurules iekšpuses.



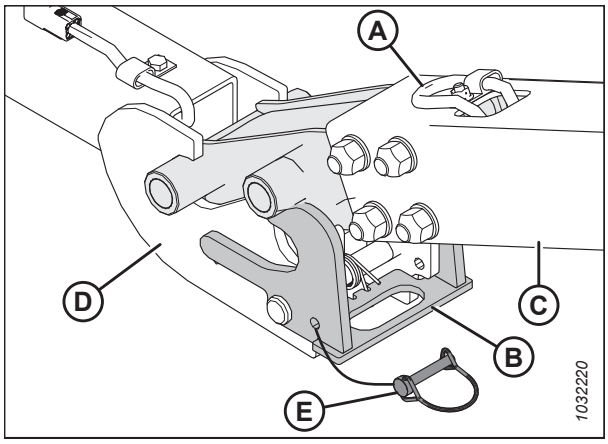
Attēls 3.875: Jūgstieņa pagarinājums pie kreisā transportēšanas šarnīra

8. Pievienojiet pagarinājuma elektroinstalāciju (A) kreisās transportēšanas šarnīra instalācijai (B).



Attēls 3.876: Jūgstieņa elektriskais savienojums

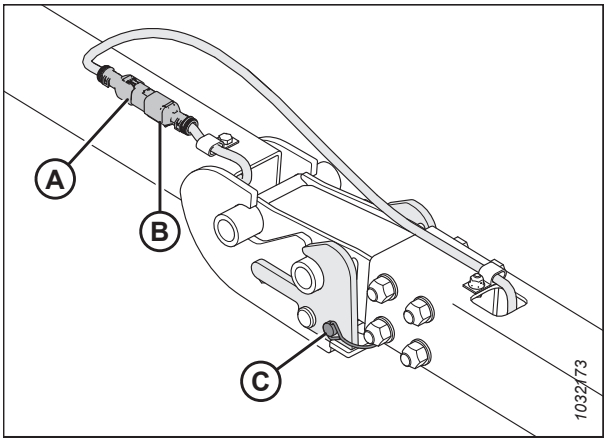
9. Izņemiet sprosttapu (E) no bloķētāja (B).
10. Novietojiet jūgstieņa galu (C) uz pagarinājuma tapām, pēc tam nolaidiet jūgstieņa galu uz zemes.
11. Paceliet pagarinājumu (D), lai bloķētājs (B) saslēdzas ar jūgstieni (C).
12. Izņemiet jūgstieņa stiprinājuma galu (A) no uzglabāšanas vietas.



Attēls 3.877: Jūgstienis pie pagarinājuma

13. Pievienojiet jūgstieņa stiprinājumu (A) pie pagarinājuma stiprinājuma (B).

14. Uzlieciet sprosttapu (C), lai nostiprinātu jūgstieni.

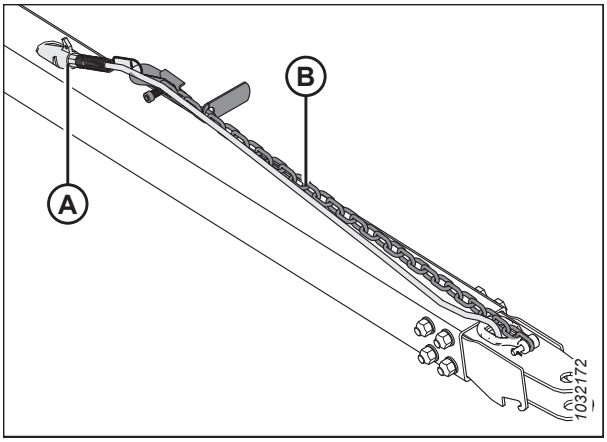


Attēls 3.878: Jūgstieņa / pagarinājuma stiprinājums

15. Izņemiet jūgstieņa elektroinstalāciju (A) un drošības ķēdi no uzglabāšanas vietas.

16. Pievienojiet jūgstieņa elektroinstalāciju transportlīdzeklim un nostipriniet drošības ķēdi no jūgstieņa līdz velkošajam transportlīdzeklim.

17. Ieslēdziet velkošā transportlīdzekļa 4 virzienu mirgojošās gaismas un pārbaudiet, vai darbojas visi hedera gaismas lukturi.



Attēls 3.879: Jūgstieņa elektroinstalācija

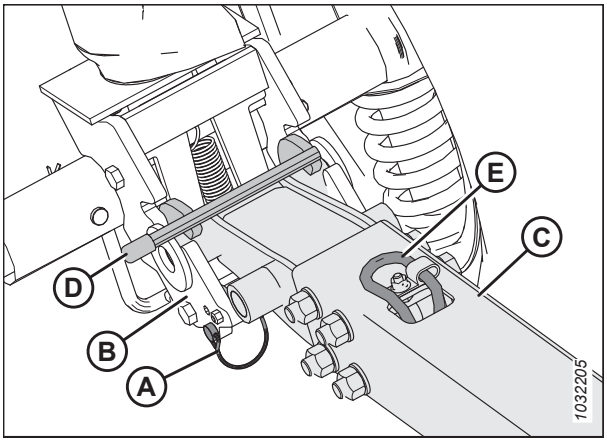
Tikai jūgstieņa uzstādīšana:

18. Izņemiet sprosttapu (A) no kreisā transportēšanas šarnīra (B).

19. Iespiediet jūgstieni (C) uz kreisā transportēšanas šarnīra tapām, līdz bloķētājs (D) saslēdzas.

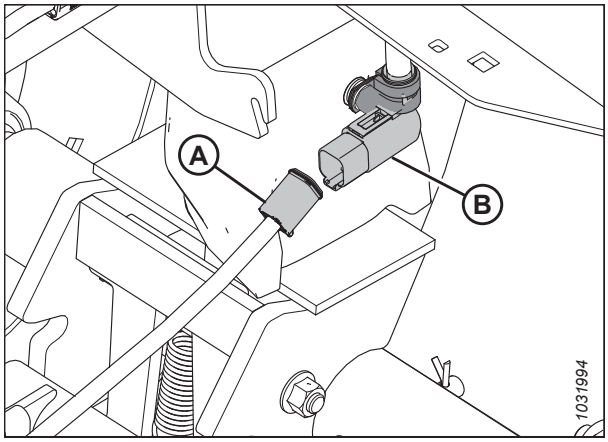
20. Uzlieciet sprosttapu (A) atpakaļ uz transportēšanas šarnīra, lai nostiprinātu jūgstieni.

21. Atrodiet jūgstieņa stiprinājuma galu (E).



Attēls 3.880: Jūgstienis un kreisais transportēšanas šarnīrs

22. Pievienojiet pagarinājuma elektroinstalāciju (A) kreisās transportēšanas šarnīra instalācijai (B).

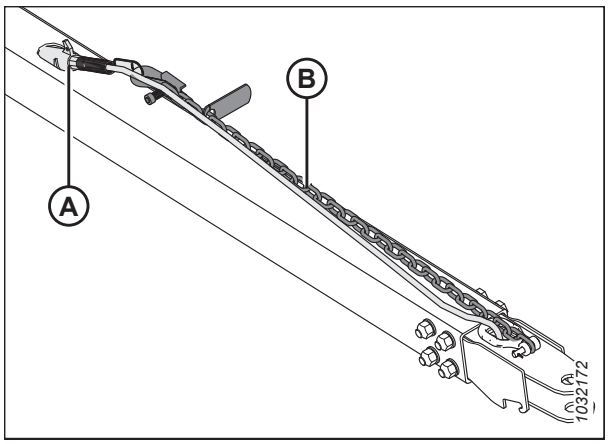


Attēls 3.881: Jūgstieņa elektriskais savienojums

23. Izņemiet jūgstieņa elektroinstalāciju (A) un drošības ķēdi no uzglabāšanas vietas.

24. Pievienojiet jūgstieņa elektroinstalāciju transportlīdzeklim un nostipriniet drošības ķēdi no jūgstieņa līdz velkošajam transportlīdzeklim.

25. Ieslēdziet velkošā transportlīdzekļa 4 virzienu mirgojošās gaismas un pārbaudiet, vai darbojas visi hedera gaismas lukturi.



Attēls 3.882: Jūgstieņa elektroinstalācija

3.15 Hedera uzglabāšana

Novietojot hederu uzglabāšanai sezonas beigās, veiciet šīs darbības. Pareiza hedera uzglabāšana palīdzēs uzturēt tā darbmūžu.

BRĪDINĀJUMS

Tīrīšanai nekad nelietojiet benzīnu, ligroīnu vai citus gaistošus materiālus. Šie materiāli var būt toksiski un/vai viegli uzliesmojoši.

UZMANĪBU

Pārklājiet izkapti un nažu aizsargus, lai nepieļautu nejaušas traumas, saskaroties ar šīm daļām.

1. Rūpīgi notīriet hederu.
2. Uzglabājiet hederu sausā un aizsargātā vietā, ja iespējams. Ja to uzglabāsit āra apstākļos, vienmēr pārklājiet ar ūdensizturīgu audeklu vai citu aizsargmateriālu.

PIEZĪME:

Ja hederu uzglabājat āra apstākļos, noņemiet stiebru pacēlājus un glabājiet tos tumšā, sausā vietā. Ja nenoņemat stiebru pacēlājus, uzglabājiet hederu ar nolaistu izkapti tā, lai uz stiebru pacēlājiem nekrātos ūdens un sniegs. Ūdens un sniega svars rada nozīmīgu slodzi uz stiebru pacēlājiem un hedera rāmi.

3. Nolaidiet hederu uz blokiem, lai izkapts neskartu zemi.
4. Pilnībā nolaidiet tītavas. Ja hederu uzglabājat ārpus telpām, piesieniet tītavas pie rāmja, lai novērstu vēja izraisītu rotāciju.
5. Pārkrāsojiet visas nodilušās vai atlobījušās krāsotās virsmas, lai nepieļautu rūsas veidošanos.
6. Atbrīvojiet piedziņas siksnas.
7. Rūpīgi ieeļļojiet hederu, atstājot uz stiprinājumiem lieku smērvielu, lai mitrums neiekļūtu gultņos.
8. Uzklājiet smērvielu uz atklātām vītnēm, cilindru stieņiem un detaļu slīdošajām virsmām.
9. Pārbaudiet, vai nav nodilušu detaļu, un, ja nepieciešams, saremontējiet tās.
10. Pārbaudiet, vai nav salūzušu detaļu, un pasūtiet rezerves daļas no izplatītāja. Ja nekavējoties saremontēsit šīs detaļas, ietaupīsit laiku un pūles nākamās sezonas sākumā.
11. Nomainiet vai pievelciet trūkstošas vai vaļīgās detaļas. Nodrošiniet, lai vaļīgie stiprinājumi tiek pievilkti atbilstoši ieteicamajai griezes momenta vērtībai. Plašāku informāciju skatiet šeit: *7.1 Griezes momenta tehniskās specifikācijas, lappuse 741*.

Nodaļa 4: Regulāra un tehniska apkope

Šajā nodaļā ir sniegta informācija, kas nepieciešama, lai veiktu regulāru mašīnas tehnisko apkopi un atsevišķus apkopes darbus. Apzīmējums „tehniskā apkope” attiecas uz plānotajiem darbiem, kas palīdz mašīnai darboties droši un efektīvi; „apkope” attiecas uz uzdevumiem, kas jāveic, ja kāda detaļa ir jāremontē vai jāmaina. Lai saņemtu informāciju par papildu apkopes darbībām, sazinieties ar izplatītāju.

Detaļu katalogs ir ievietots rokasgrāmatas plastmasas futrālī aizmugurē pie hedera labās puses statņa.

Pierakstiet darba stundas un izmantojiet pievienoto tehniskās apkopes žurnālu (skatiet *4.2.1 Regulāras apkopes grafiks / uzskaite, lappuse 484*) lai sekotu tam, kad jāveic plānotā apkope.

4.1 Mašīnas sagatavošana apkopei

Pirms uzsākt mašīnas apkopi, ievērojiet visus drošības norādījumus.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

UZMANĪBU

Lai novērstu traumas, pirms hedera apkopes vai piedziņas vāku atvēršanas izpildiet visus tālāk uzskaitītos piesardzības pasākumus.

Pirms mašīnas apkopes veiciet šādas darbības:

1. Pilnībā nolaidiet hederu. Ja ir nepieciešams veikt hedera apkopi paceltā stāvoklī, vienmēr aktivizējiet drošības balstus.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Ieslēdziet stāvbremzi.
4. Pagaidiet, kamēr visas kustīgās daļas apstājas.

4.2 Uzturēšanas prasības

Regulāra uzturēšana ir labākais veids, kā nodrošināties pret priekšlaicīgu nolietošanos un bojājumiem. Uzturēšanas grafika ievērošana palielinās mašīnas kalpošanas laiku. Pierakstiet darba stundas, izmantojiet tehniskās apkopes žurnālu un saglabājiet tehniskās apkopes žurnāla kopijas (skatiet *4.2.1 Regulāras apkopes grafiks / uzskaite, lappuse 484*).

Periodiskās uzturēšanas prasības tiek noteiktas atbilstoši apkopes intervāliem. Ja apkopes intervālā ietverts vairāk nekā viens laika periods, piemēram, reizi 100 stundās vai reizi gadā, veiciet mašīnas tehnisko apkopi atkarībā no tā, kurš intervāls pienāk pirmais.

SVARĪGI:

Ieteicamie intervāli attiecas uz vidējiem lietošanas apstākļiem. Veiciet mašīnas tehnisko apkopi biežāk, ja strādājat nelabvēlīgos apstākļos (stipri putekļi, īpaši smagas kravas utt.).

Veicot mašīnas apkopi, skatiet attiecīgo šīs Uzturēšanas un apkopes nodaļas sadaļu un izmantojiet tikai norādītos šķidrumus un smērvielas. Informāciju par ieteicamajiem šķidrumiem un smērvielām skatiet aizmugurējā vāka iekšpusē.

⚠ UZMANĪBU

Rūpīgi ievērojiet paziņojumus par drošību. Norādījumus skatiet *4.1 Mašīnas sagatavošana apkopei, lappuse 483* un *1 Drošība, lappuse 1*.

4.2.1 Regulāras apkopes grafiks / uzskaite

Tehniskās apkopes reģistrēšana ļauj lietotājam sekot līdzi tam, kad tiek veikta tehniskā apkope.

Darbība:	✓ – Pārbaude	♦ – Eļļošana	▲ – Maiņa
✎ Stundu skaitītāja nolasījums			
✎ Apkopes datums			
✎ Apkopi veica			
Pirmā lietošanas reize	Skatiet *4.2.2 Darba uzsākšanas pārbaude, lappuse 487*.		
Sezonas beigas	Skatiet *4.2.4 Aprīkojuma apkope — sezonas beigas, lappuse 488*.		
Reizi 10 stundās vai katru dienu (atkarībā no tā, kas notiek vispirms)			
✓	Hidrauliskās šļūtenes un cauruļvadi; skatiet *4.2.5 Hidraulisko šļūteņu un cauruļvadu pārbaude, lappuse 489*[84]		
✓	Nažu sekcijas, aizsargi un piespiedēji; skatiet šeit: *4.8 Nazis, lappuse 550*[84]		
✓	Riepu spiediens; skatiet šeit: *4.16.3 Riepu spiediena pārbaude, lappuse 697*[84]		
♦	Padeves stiebru pacēlāja veltņi; skatiet šeit: *Reizi 10 stundās, lappuse 490*		
✓	Posma turētāja āķi; skatiet šeit: *4.10.7 Posma turētāja āķu pārbaude, lappuse 613*[84]		
✓	Ass skrūvju griezes moments; skatiet šeit: *4.16.2 Transportēšanas mezgla skrūvju griezes momenta pārbaude, lappuse 695*		
25 stundas			
✓	Hidraulikas eļļas līmenis tvertnē; skatiet šeit: *4.4.1 Eļļas līmeņa pārbaude hidraulikas tvertnē, lappuse 510*[84]		
♦	Nažu galvas; skatiet šeit: *Reizi 25 stundās, lappuse 491*[84]		
50 stundas vai reizi gadā			
♦	Piedziņas līnija un piedziņas līnijas savienojumi; skatiet *Ik pēc 50 stundām, lappuse 492*		

84. MacDon iesaka veikt ikdienas tehniskās apkopes uzskaiti, kas apliecina, ka mašīna ir pareizi uzturēta.

♦	Augšējā krusteniskā gliemežtransportiera labās puses gultnis; skatiet *Ik pēc 50 stundām, lappuse 492*																	
♦	Augšējā krusteniskā gliemežtransportiera slīdošās rumbas; skatiet *Ik pēc 50 stundām, lappuse 492*																	
♦	Augšējā krusteniskā gliemežtransportiera centra balsts un U veida savienojums; skatiet *Ik pēc 50 stundām, lappuse 492*																	
♦	Reljefa kopēšanas moduļa gliemežtransportiera šarnīri; skatiet šeit: *Ik pēc 50 stundām, lappuse 492*																	
♦	Padeves stiebru pacēlāja veltņu gultņi, 3 vietās; skatiet *Ik pēc 50 stundām, lappuse 492*																	
♦	Tītavu piedziņas ķēde (ja nākamajā eļļošanas intervālā ķēde ir sausa, vēlams samazināt eļļošanas intervālu.); sk. *Ik pēc 50 stundām, lappuse 492*																	
▲	Naža piedziņas kārbas smērviela (tikai pirmās 50 stundas); skatiet šeit: *Eļļas maiņa naža piedziņas kārbā, lappuse 588*																	
▲	Hedera piedziņas galvenās pārnesumkārbas smērviela (tikai pirmās 50 stundas); skatiet šeit: *Eļļas nomaiņa hedera piedziņas galvenajā pārnesumkārbā, lappuse 505*																	
▲	Hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbas smērviela (tikai pirmās 50 stundas); skatiet šeit: *Eļļas nomaiņa hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbā, lappuse 508*																	
100 stundas vai reizi gadā (atkarībā no tā, kas notiek vispirms)																		
✓	Gliemežtransportiera savienojuma ar paliktni un padeves stiebru pacēlāja klīrenss; skatiet *4.7.1 Klīrensa regulēšana starp padeves gliemežtransportieri un paliktni, lappuse 526*																	
✓	Galvenās pārnesumkārbas smērvielas līmenis; skatiet *Eļļas līmeņa pārbaude hedera piedziņas galvenajā pārnesumkārbā, lappuse 504*																	
✓	Pabeigšanas pārnesumkārbas smērvielas līmenis; skatiet *Eļļas līmeņa pārbaude hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbā, lappuse 506*																	
✓	Tītavu piedziņas ķēdes spriegojums; skatiet *4.14.1 Tītavu piedziņas ķēde, lappuse 671*																	
✓	Tītavu pirkstu / izkapts klīrenss; skatiet *4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti, lappuse 637*																	
✓	Riteņa bultskrūvju griezes moments; skatiet *4.16.1 Riteņa skrūves griezes momenta pārbaude, lappuse 695*																	

✓	Naža piedziņas kārbas smērvielas līmenis; skatiet *Eļļas līmeņa pārbaude naža piedziņas kārbā, lappuse 587*																		
✓	Naža piedziņas kārbas montāžas skrūves; skatiet *Montāžas bultskrūvju pārbaude, lappuse 588*																		
♦	Gliemežtransportiera piedziņas ķēde; skatiet *Ik pēc 100 stundām, lappuse 496*																		
♦	Reljefa kopēšanas šarnīri; skatiet *Ik pēc 100 stundām, lappuse 496*																		
♦	Reljefa kopēšanas atsperu spriegotāji; skatiet *Ik pēc 100 stundām, lappuse 496*																		
250 stundas vai reizi gadā (atkarībā no tā, kas notiek vispirms)																			
♦	Tītavu vārpstas gultņi; skatiet šeit: *Reizi 250 stundās, lappuse 498*																		
♦	Tītavu piedziņas U veida savienojums; skatiet *Reizi 250 stundās, lappuse 498*																		
♦	Grozāmās sviras savienojums; skatiet *Reizi 250 stundās, lappuse 498*																		
▲	Hidraulikas eļļas filtrs; skatiet šeit: *4.4.4 Eļļas filtra nomaiņa, lappuse 512*																		
500 stundas vai reizi gadā (atkarībā no tā, kas notiek vispirms)																			
♦	Atbalsta riteņa / maza ātruma transportēšanas riteņa gultņi; skatiet *Reizi 500 stundās, lappuse 500*																		
♦	Kontūras riteņa rumba; skatiet šeit: *4.15.2 Kontūras riteņu sistēmas eļļošana, lappuse 691*																		
✓	Hedera piedziņas galvenās pārnesumkārbas ķēdes spriegojums; skatiet *4.6.5 Ķēdes spriegojuma regulēšana — galvenā pārnesumkārba, lappuse 523*																		
✓	Hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbas ķēdes spriegojums; skatiet *4.6.6 Ķēdes spriegojuma regulēšana — pabeigšanas pārnesumkārba, lappuse 524*																		
1000 stundas vai reizi 3 gados (atkarībā no tā, kas notiek vispirms)																			
▲	Naža piedziņas kārbas smērviela; skatiet šeit: *Eļļas maiņa naža piedziņas kārbā, lappuse 588*																		
▲	Hedera piedziņas galvenās pārnesumkārbas smērviela; skatiet šeit: *Eļļas nomaiņa hedera piedziņas galvenajā pārnesumkārbā, lappuse 505*																		
▲	Hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbas smērviela; skatiet šeit: *Eļļas nomaiņa hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbā, lappuse 508*																		
▲	Hidraulikas eļļa; skatiet šeit: *4.4.3 Eļļas nomaiņa hidraulikas tvertnē, lappuse 511*																		

4.2.2 Darba uzsākšanas pārbaude

Darba uzsākšanas pārbaude ietver siksnu, šķidrumu un vispārējo mašīnas pārbaudi, lai pārliecinātos, ka nav vaļīgu detaļu vai citu problemātisku vietu. Darba uzsākšanas pārbaudes nodrošina, ka visas sastāvdaļas var lietot ilgu laiku bez apkopes vai nomaiņas. Darba uzsākšanas periods ir pirmās 50 darba stundas pēc mašīnas pirmās iedarbināšanas.

Pārbaudes intervāls	Pozīcija	Skatiet
5 minūtes	Pārbaudiet hidrauliskās eļļas līmeni tvertnē (pēc pirmās palaišanas un pēc tam, kad hidrauliskās šļūtenes ir piepildītas ar eļļu).	*4.4.1 Eļļas līmeņa pārbaude hidraulikas tvertnē, lappuse 510*
5 stundas	Pārbaudiet, vai nav vaļīgu detaļu, un pievelciet līdz vajadzīgajam griezes momentam.	*7.1 Griezes momenta tehniskās specifikācijas, lappuse 741*
10 stundas	Pārbaudiet gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojumu.	*Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma pārbaude — detalizētais paņēmiens, lappuse 530*
10 stundas	Pārbaudiet naža piedziņas kārbas montāžas skrūves.	*Montāžas bultskrūvju pārbaude, lappuse 588*
10 stundas	Eļļojiet padeves stiebru pacēlāja gultņus.	*Reizi 10 stundās, lappuse 490*
50 stundas	Nomainiet reljefa kopēšanas moduļa pārnesumkārbas eļļu.	*Eļļas nomaiņa hedera piedziņas galvenajā pārnesumkārbā, lappuse 505*
50 stundas	Nomainiet reljefa kopēšanas moduļa hidrauliskās eļļas filtru.	*4.4.4 Eļļas filtra nomaiņa, lappuse 512*
50 stundas	Nomainiet naža piedziņas kārbas smērvielu.	*Eļļas maiņa naža piedziņas kārbā, lappuse 588*
50 stundas	Pārbaudiet pārnesumkārbas ķēdes spriegojumu.	*4.6.5 Ķēdes spriegojuma regulēšana — galvenā pārnesumkārba, lappuse 523* un *4.6.6 Ķēdes spriegojuma regulēšana — pabeigšanas pārnesumkārba, lappuse 524*

4.2.3 Aprīkojuma apkope — pirms sezonas

Aprīkojums jāpārbauda un jāapkopj katras darba sezonas sākumā.

UZMANĪBU

- **Pārskatiet šo rokasgrāmatu, lai atsvaidzinātu atmiņā drošības un lietošanas ieteikumus.**
- **Pārskatiet visas drošības uzlīmes un citas uzlīmes uz hedera un atzīmējiet bīstamās zonas.**
- **Pārliecinieties, ka visi vairogi un aizsargi ir pareizi uzstādīti un nostiprināti. Nekad nemainiet un nenoņemiet drošības aprīkojumu.**
- **Pārliecinieties, ka saprotat un esat praktiski izmēģinājis visu vadības ierīču drošu lietošanu. Pārziniet mašīnas jaudu un darbības īpašības.**
- **Pārliecinieties, ka jums ir pirmās palīdzības komplekts un ugunsdzēšamais aparāts. Ziniet, kur tie atrodas un kā tos izmantot.**

1. Pilnībā ieeļļojiet mašīnu. Norādījumus skatiet *4.3 Eļļošana, lappuse 490*.
2. Veiciet visus ikgadējos uzturēšanas uzdevumus. Norādījumus skatiet *4.2.1 Regulāras apkopes grafiks / uzskaite, lappuse 484*.

4.2.4 Aprīkojuma apkope — sezonas beigas

Aprīkojums jāpārbauda un jāapkopj katras darba sezonas beigās.

UZMANĪBU

Tīrīšanai nekad nelietojiet benzīnu, ligroīnu vai citus gaistošus materiālus. Šie materiāli var būt toksiski un/vai viegli uzliesmojoši.

UZMANĪBU

Pārklājiet izkapti un nažu aizsargus, lai nepieļautu nejaušas traumas, saskaroties ar šīm daļām.

1. Rūpīgi notīriet hederu.
2. Uzglabājiet hederu sausā un aizsargātā vietā, ja iespējams. Ja to uzglabāsit āra apstākļos, vienmēr pārklājiet mašīnu ar ūdensizturīgu audeklu vai citu aizsargmateriālu.

   PIEZĪME:

   Ja mašīnu uzglabājat āra apstākļos, noņemiet stiebru pacēlājus un glabājiet tos tumšā, sausā vietā. Ja nenoņemat stiebru pacēlājus, uzglabājiet hederu ar nolaistu izkapti tā, lai uz stiebru pacēlājiem nekrātos ūdens un sniegs. Ūdens un sniega svars rada nozīmīgu slodzi uz stiebru pacēlājiem un hederu.
3. Nolaidiet hederu uz blokiem, lai izkapts neskartu zemi.
4. Pilnībā nolaidiet tītavas. Ja hederu uzglabājat ārpus telpām, piesieniet tītavas pie rāmja, lai novērstu vēja izraisītu rotāciju.
5. Pārkrāsojiet visas nolietotās vai atlobījušās krāsas krāsotās virsmas, lai novērstu rūsēšanu.
6. Atbrīvojiet piedziņas siksnas.
7. Rūpīgi ieeļļojiet hederu, atstājot lieko smērvielu uz savienotājelementiem.
8. Uzklājiet smērvielu uz atklātām vītnēm, cilindru stieņiem un detaļu slīdošajām virsmām.
9. Ieeļļojiet nazi. Ieteicamās smērvielas skatiet aizmugurējā vāka iekšpusē.
10. Pārbaudiet, vai nav salūzušu sastāvdaļu, un pasūtiet rezerves daļas no izplatītāja. Ja nekavējoties saremontēsiet šīs vienības, ietaupīsiet laiku un pūles nākamās sezonas sākumā.
11. Pievelciet visus vaļīgos stiprinājumus. Griezes momenta specifikācijas skatiet šeit: *7.1 Griezes momenta tehniskās specifikācijas, lappuse 741*.

4.2.5 Hidraulisko šļūteņu un cauruļvadu pārbaude

Pārbaudiet hidrauliskās šļūtenes un cauruļvadus, vai tajos nav noplūdēs.

BRĪDINĀJUMS

- **Sargieties no šķidrumiem zem spiediena. Izplūstošais šķidrums var iespiesties ādā, izraisot smagas traumas. Pirms hidraulikas cauruļvadu atvienošanas izlaidiet spiedienu. Pirms spiediena paaugstināšanas pievelciet visus savienojumus. Netuviniet rokas un ķermeni tapu atverēm un sprauslām, no kurienes tiek izvadīti šķidrumi zem spiediena.**
- **Ja ādā nonāk šķidrums, tas dažu stundu laikā ķirurģiski jāizņem ārstam, kurš pārzina šāda veida traumas, jo pretējā gadījumā var izveidoties gangrēna.**

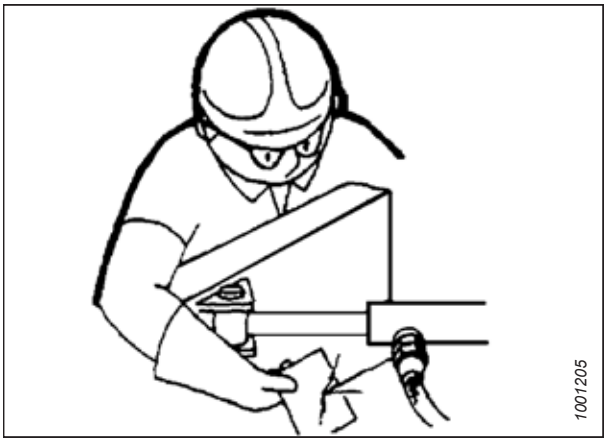


Attēls 4.1: Hidrauliskā spiediena bīstamība

- **Lai konstatētu noplūdi, izmantojiet kartona vai papīra gabalu.**

SVARĪGI:

Uzturiet hidraulisko savienotāju galus un savienotājus tīrus. Hedera hidraulikas sistēmas bojājumus izraisa putekļu, netīrumu, ūdens vai svešķermeņu iekļūšana sistēmā. **NEMĒĢINIET** veikt hidraulikas sistēmas apkopi uz lauka. Kapitālā remonta laikā precīzajiem savienojumiem ir jābūt pilnīgi tīriem.



Attēls 4.2: Hidrauliskās sistēmas noplūdes pārbaude

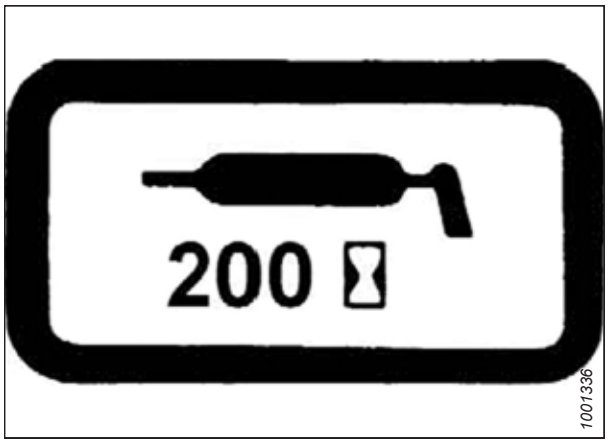
1. Iedarbiniet mašīnu un ieslēdziet hederu. Kad mašīna iedarbināta, paceliet un nolaidiet hederu un tītavas. Izbīdiet un ievelciet tītavas. Darbiniet 10 minūtes.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Kad mašīna vairākas stundas ir bijusi miera stāvoklī, apejiet tai apkārt un pārbaudiet, vai no šļūtenēm, caurulēm un savienotājelementiem nav redzama eļļas noplūde.

4.3 Eļļošana

Eļļošanas vietas uz mašīnas ir atzīmētas ar uzlīmēm, kurās redzama eļļošanas pistole, kā arī eļļošanas intervāls, kas tiks norādīts atbilstoši hedera darba stundu skaitam.

Informāciju par ieteicamām smērvielām skatiet aizmugurējā vāka iekšpusē.

Pierakstiet hedera darba stundu skaitu. Izmantojiet šajā rokasgrāmatā esošo uzturēšanas žurnālu, lai pierakstītu, kādas hedera uzturēšanas darbības ir veiktas un kad. Plašāku informāciju skatiet šeit: *4.2.1 Regulāras apkopes grafiks / uzskaite, lappuse 484*.



Attēls 4.3: Eļļošanas intervāla uzlīme

4.3.1 Eļļošanas intervāli

Eļļošanas intervāli ir norādīti atbilstoši hedera darba stundu skaitam. Precīza uzturēšanas reģistrācija ir labākais veids, kā nodrošināt, lai šīs darbības tiktu veiktas savlaicīgi.

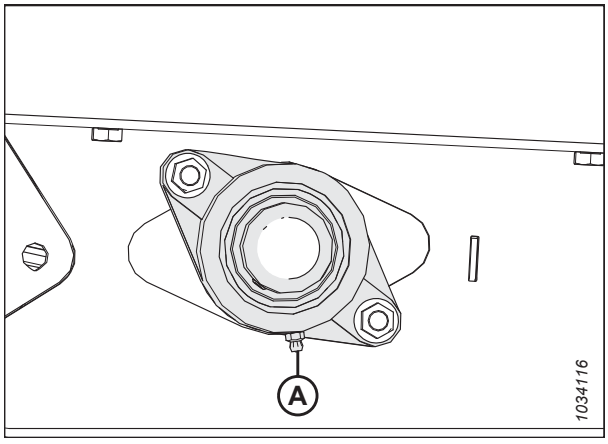
Reizi 10 stundās

Ikdienas tehniskā apkope ir nepieciešama, lai mašīna darbotos maksimāli efektīvi. Tas arī ļauj veikt vizuālu mašīnas apskati, kas var palīdzēt savlaicīgi identificēt problēmas.

Ja nav norādīts citādi, izmantojiet augstas temperatūras un ekstremāla spiediena smērvielu (EP2) uz ne vairāk kā 1% molibdēna disulfīda (NLGI 2. klases) litija bāzes.

SVARĪGI:

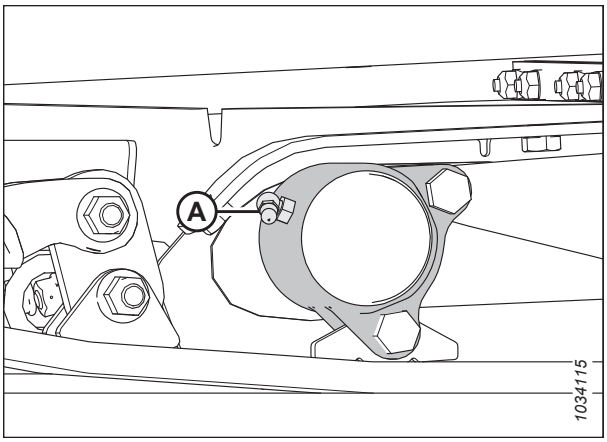
Eļļošanas laikā notīriet gružus un lieko smērvielu no gultņa un gultņa korpusa. Pārbaudiet gultņa un gultņa korpusa stāvokli. Eļļojiet padeves stiebru pacēlāja piedziņas rullīšu gultni, līdz smērviela izplūst no blīves. Pēc eļļošanas noslaukiet lieko smērvielu no eļļošanas vietas.



Attēls 4.4: Padeves stiebru pacēlāja piedziņas rullītis

SVARĪGI:

Eļļošanas laikā notīriet gružus un lieko smērvielu no gultņa korpusa. Pārbaudiet veltņa un gultņa korpusa stāvokli. Eļļojiet padeves stiebru pacēlāja pārejas veltņa gultni, līdz smērviela izplūst no blīvējuma. Pirmo reizi eļļojot jaunu hederu, var būt nepieciešama papildu smērviela (5–10 sūkņa nospiešanas reizes). Pēc eļļošanas noslaukiet lieko smērvielu no eļļošanas vietas.



Attēls 4.5: Padeves stiebru pacēlāja pārejas rullītis

Reizi 25 stundās

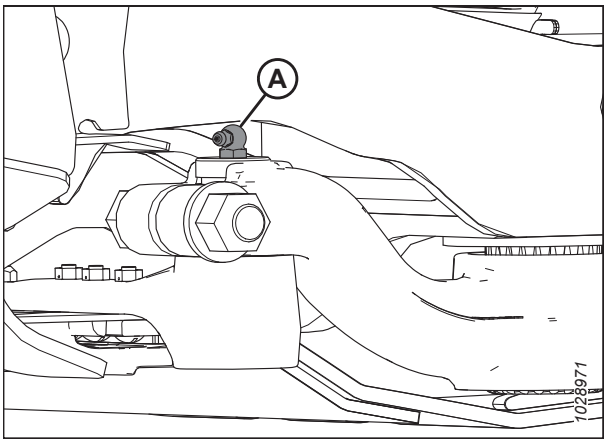
Regulāra tehniskā apkope ir nepieciešama, lai mašīna darbotos maksimāli efektīvi. Tas arī ļauj veikt vizuālu mašīnas apskati, kas var palīdzēt savlaicīgi identificēt problēmas.

Ja nav norādīts citādi, izmantojiet augstas temperatūras un ekstremāla spiediena smērvielu (EP2) uz ne vairāk kā 1% molibdēna disulfīda (NLGI 2. klases) litija bāzes.

Eļļojiet naža galvu (A) reizi 25 stundās. Pēc eļļošanas pārbaudiet, vai daži pirmie aizsargi pārmērīgi nesakarst. Ja nepieciešams, samaziniet spiedienu, nospiežot pārbaudes lodīti eļļošanas nipelī.

SVARĪGI:

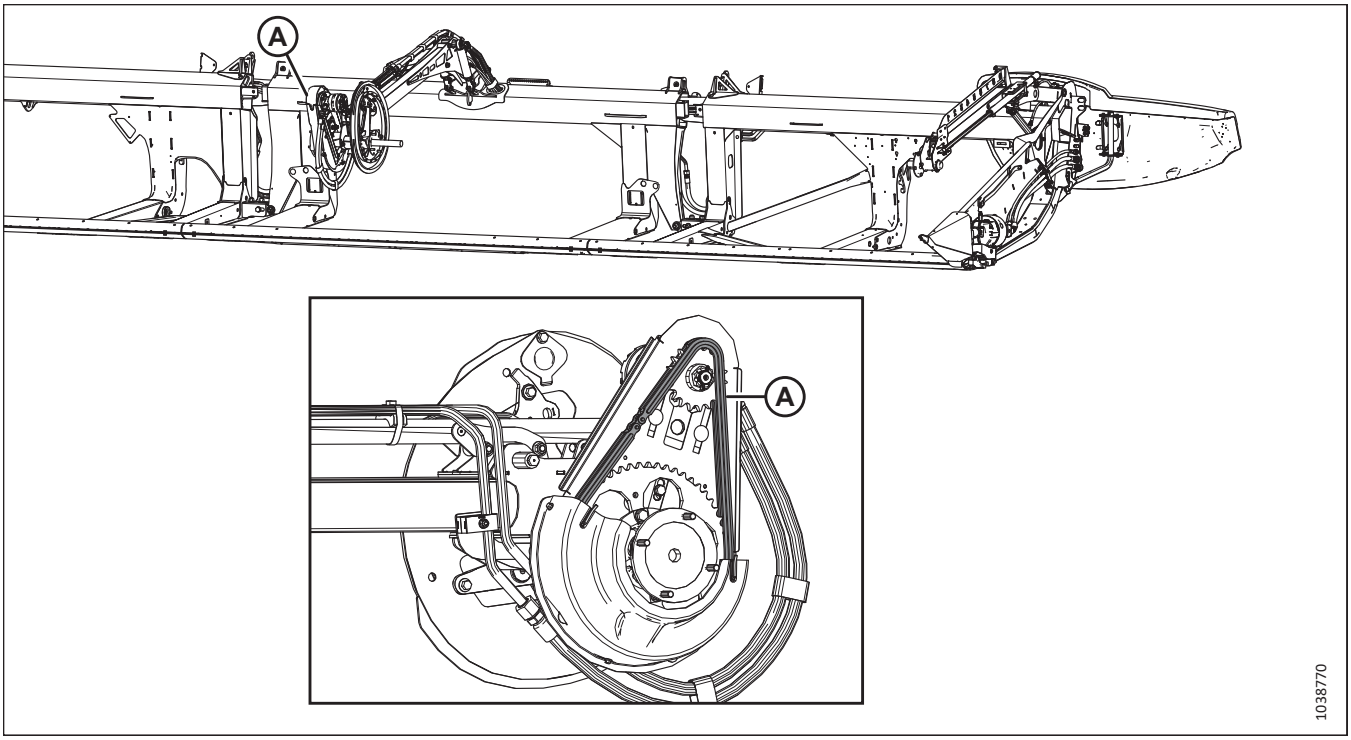
Pārmērīgi ieziežot naža galvu, palielinās spiediens uz nazi, liekot tam berzēties gar aizsargiem, kā rezultātā saskare izraisa pārmērīgu nolietojumu. Pārmērīgi **NEIEZIEDIET** naža galvu. Nospiediet sūkni tikai vienu vai divas reizes, ja izmantojat mehānisko eļļošanas pistoli (**NELIETOJIET** elektrisko eļļošanas pistoli). Ja iedobuma piepildīšanai eļļošanas pistole ir jānospiež vairāk nekā sešas līdz astoņas reizes, nomainiet blīvi naža galvas galā. Norādījumus skatiet *4.8.3 Naža galvas gultņa noņemšana, lappuse 553*.



Attēls 4.6: Naža galva

Ik pēc 50 stundām

Tehniskā apkope ir nepieciešama, lai mašīna darbotos maksimāli efektīvi. Tas arī ļauj veikt vizuālu mašīnas apskati, kas var palīdzēt savlaicīgi identificēt problēmas.



Attēls 4.7: Tītavas

A — tītavu piedziņas ķēde. Par eļļošanu skatiet *4.3.3 Tītavu piedziņas ķēdes eļļošana, lappuse 502*.

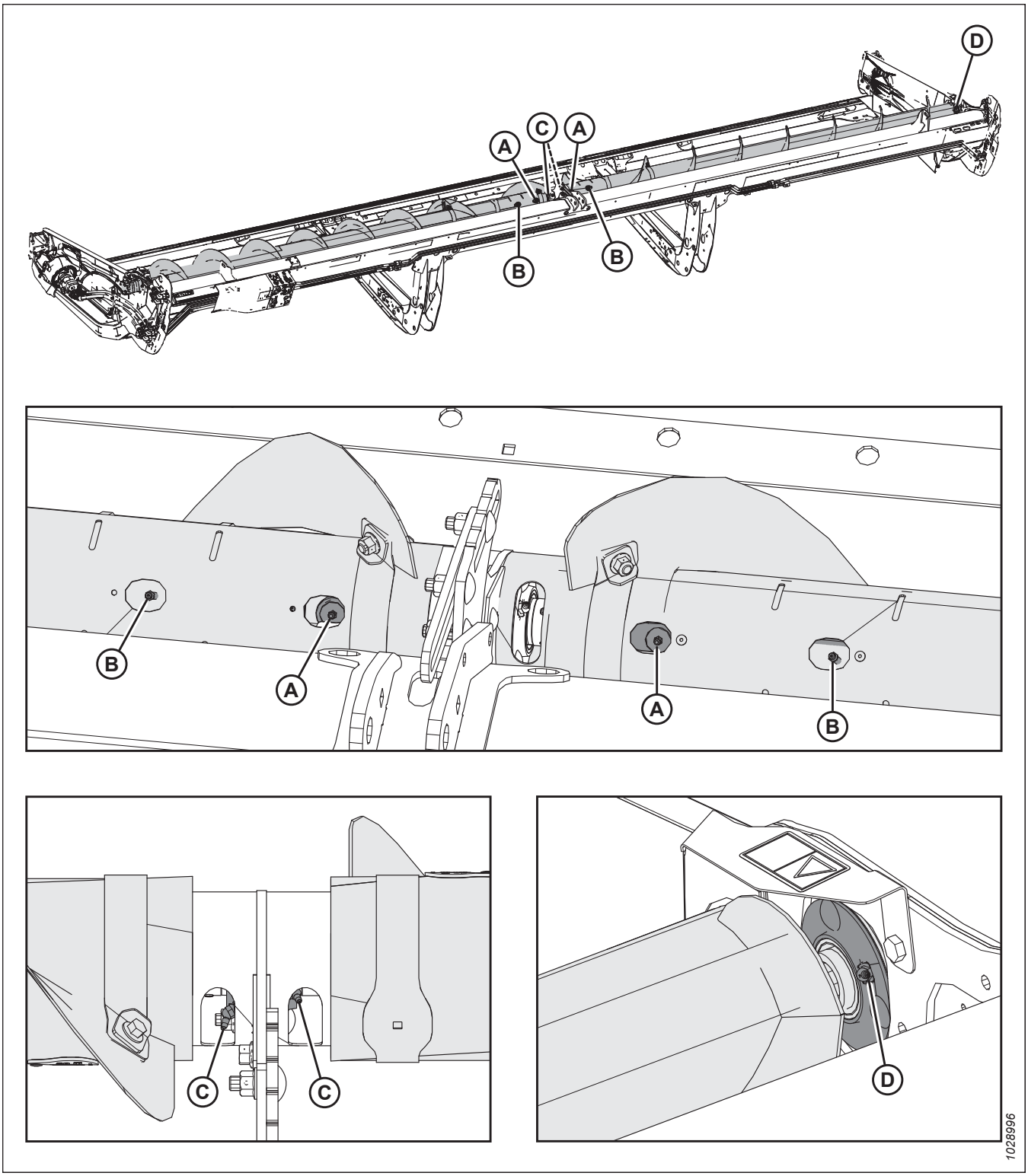
SVARĪGI:

Lietojiet ķēdes eļļu, kuras viskozitāte ir 100–150 sCt 40 °C temperatūrā (parasti vidēji smaga vai smaga ķēdes eļļa), vai minerāleļļu Sae 20W50, kas nesatur mazgāšanas līdzekļus vai šķīdinātājus.

PIEZĪME:

Ja nākamajā eļļošanas intervālā ķēde ir sausa, samaziniet eļļošanas intervālu.

Ja nav norādīts citādi, izmantojiet augstas temperatūras un ekstremāla spiediena smērvielu (EP2) uz ne vairāk kā 1% molibdēna disulfīda (NLGI 2. klases) litija bāzes.

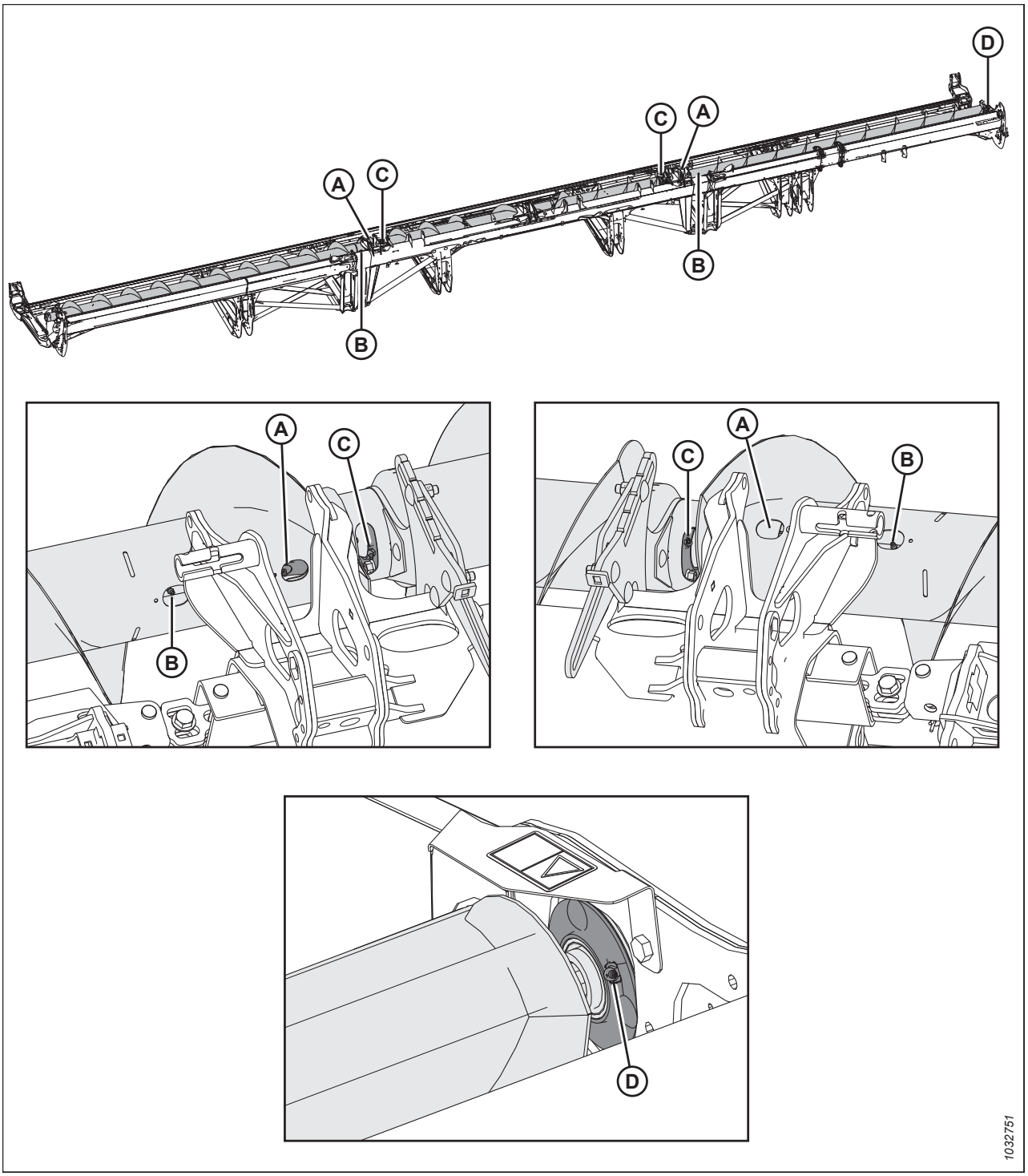


Attēls 4.8: Divdaļīgs augšējais krusteniskais gliemežtransportieris

A — augšējā krusteniskā gliemežtransportiera U veida savienojumi (divas vietas)
B — augšējā krusteniskā gliemežtransportiera slīdošās rumbas (divas vietas)
C — augšējā krusteniskā gliemežtransportiera centra gultņi (divas vietas)
D — labās puses gala gultnis

SVARĪGI:

Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris ir regulāri jāeļļo, pat ja tas ir izslēgts, jo AKG sastāvdaļas pārvietojas, hederam liecoties, neatkarīgi no tā, vai gliemežtransportieris griežas vai nē.

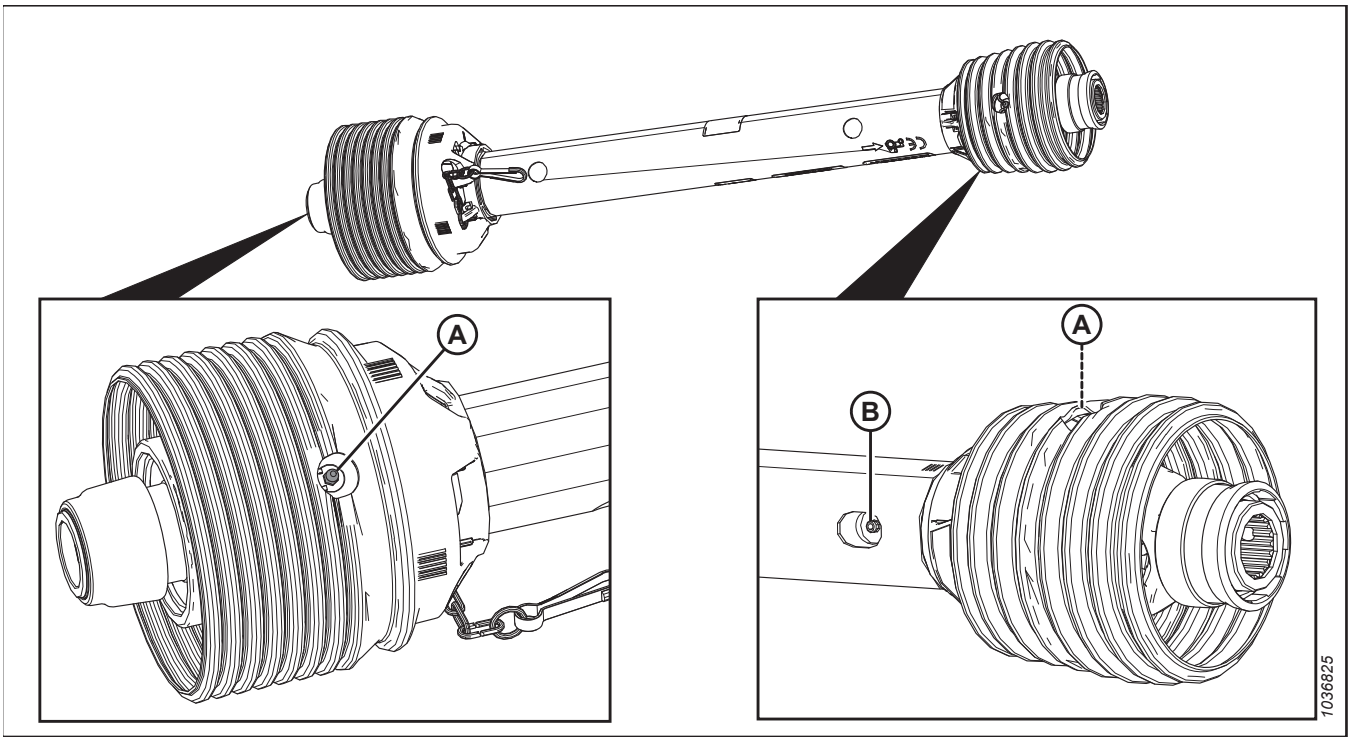


Attēls 4.9: Trīsdaļīgs augšējais krusteniskais gliemežtransportieris

A — augšējā krusteniskā gliemežtransportiera U veida savienojumi (divas vietas)
B — augšējā krusteniskā gliemežtransportiera slīdošās rumbas (divas vietas)
C — augšējā krusteniskā gliemežtransportiera centra gultņi (divas vietas)
D — labās puses gala gultnis

SVARĪGI:

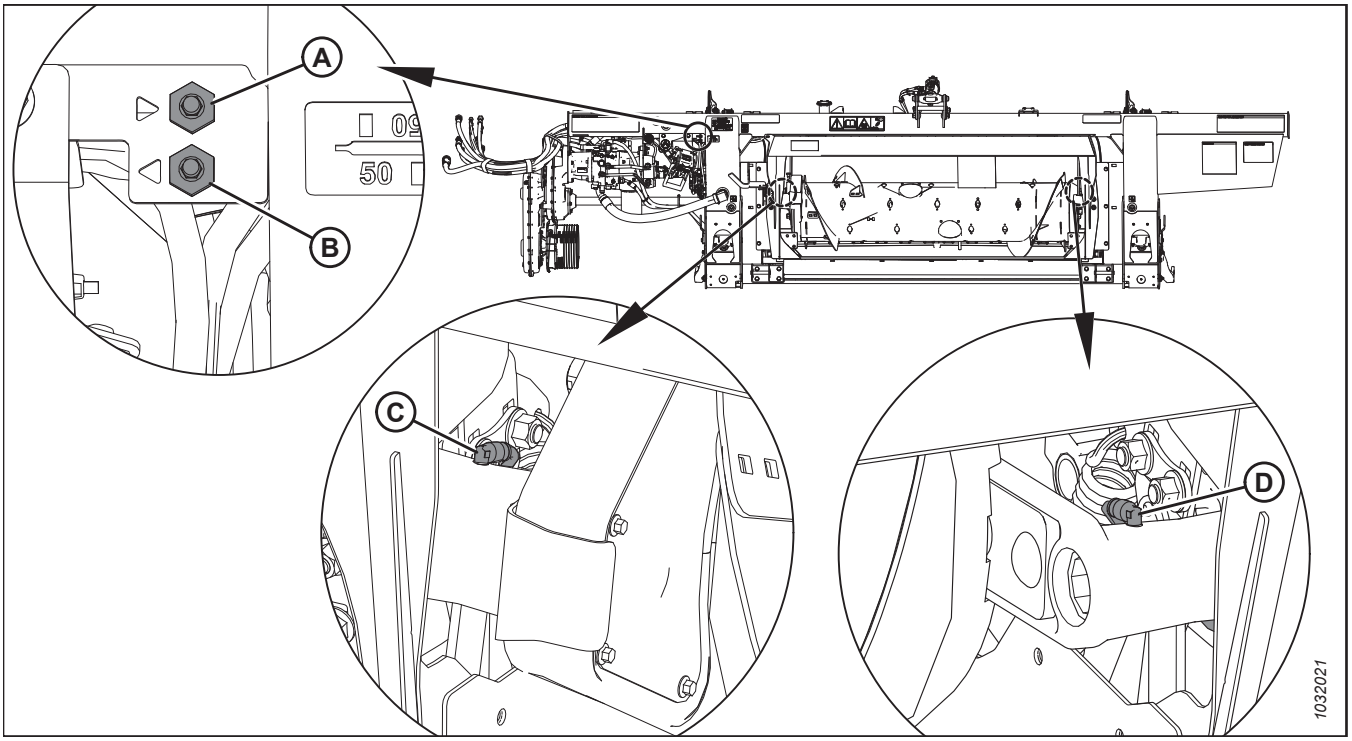
Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris (AKG) ir regulāri jāeļļo, pat ja tas ir izslēgts, jo AKG sastāvdaļas kustas, hederam liecoties, neatkarīgi no tā, vai gliemežtransportieris griežas vai ne.



Attēls 4.10: FM200

A — transmisijas sajūgs (divas vietas)

B — transmisijas slīdošais savienojums[85]



Attēls 4.11: FM200

A — gliemežtransportiera šarnīra attāls eļļošanas cauruļvads (labā puse)

B — gliemežtransportiera šarnīra attāls eļļošanas cauruļvads (kreisā puse)

C — gliemežtransportiera šarnīrs (kreisā puse)

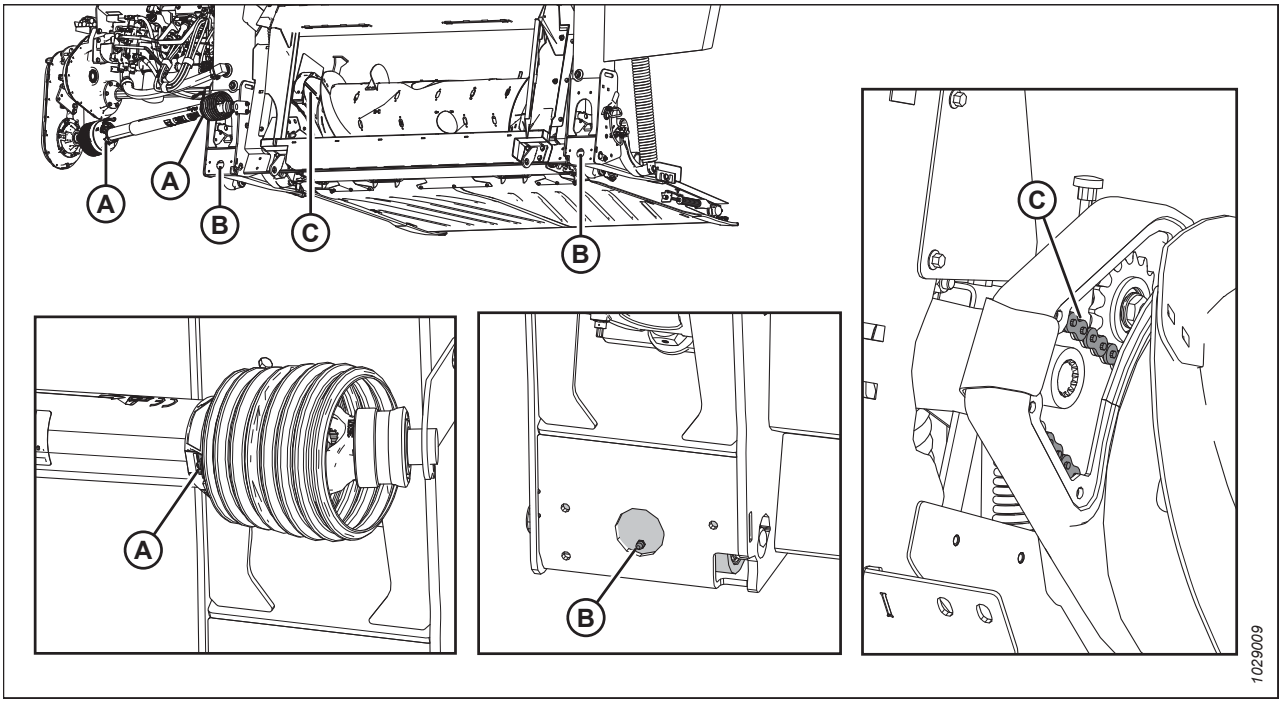
D — gliemežtransportiera šarnīrs (labā puse)

85. Izmantojiet augstas temperatūras un ārkārtīgi augsta spiediena smērvielu (EP2) uz maks. 10% molibdēna disulfīda (NLGI Grade 2) litija bāzes.

Ik pēc 100 stundām

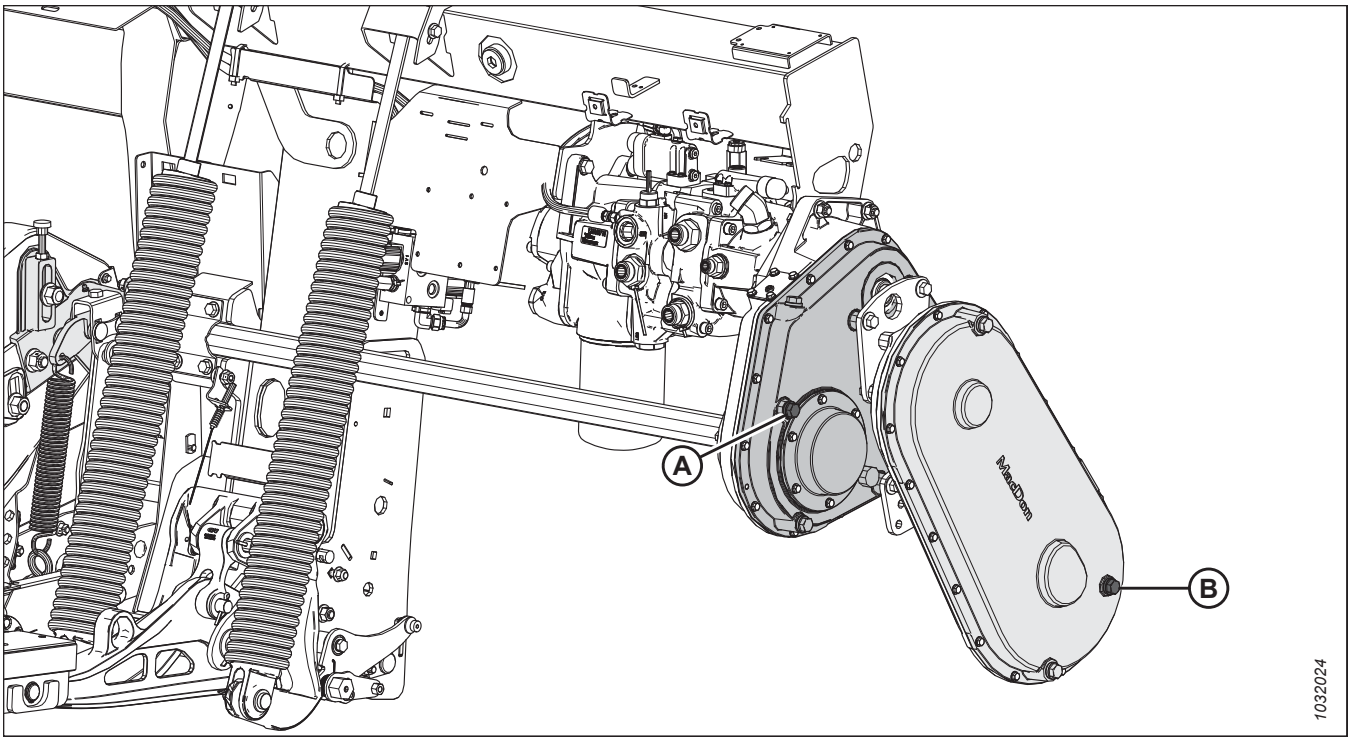
Tehniskā apkope ir nepieciešama, lai mašīna darbotos maksimāli efektīvi. Tas arī ļauj veikt vizuālu mašīnas apskati, kas var palīdzēt savlaicīgi identificēt problēmas.

Ja nav norādīts citādi, izmantojiet augstas temperatūras un ekstremāla spiediena smērvielu (EP2) uz ne vairāk kā 1% molibdēna disulfīda (NLGI 2. klases) litija bāzes.



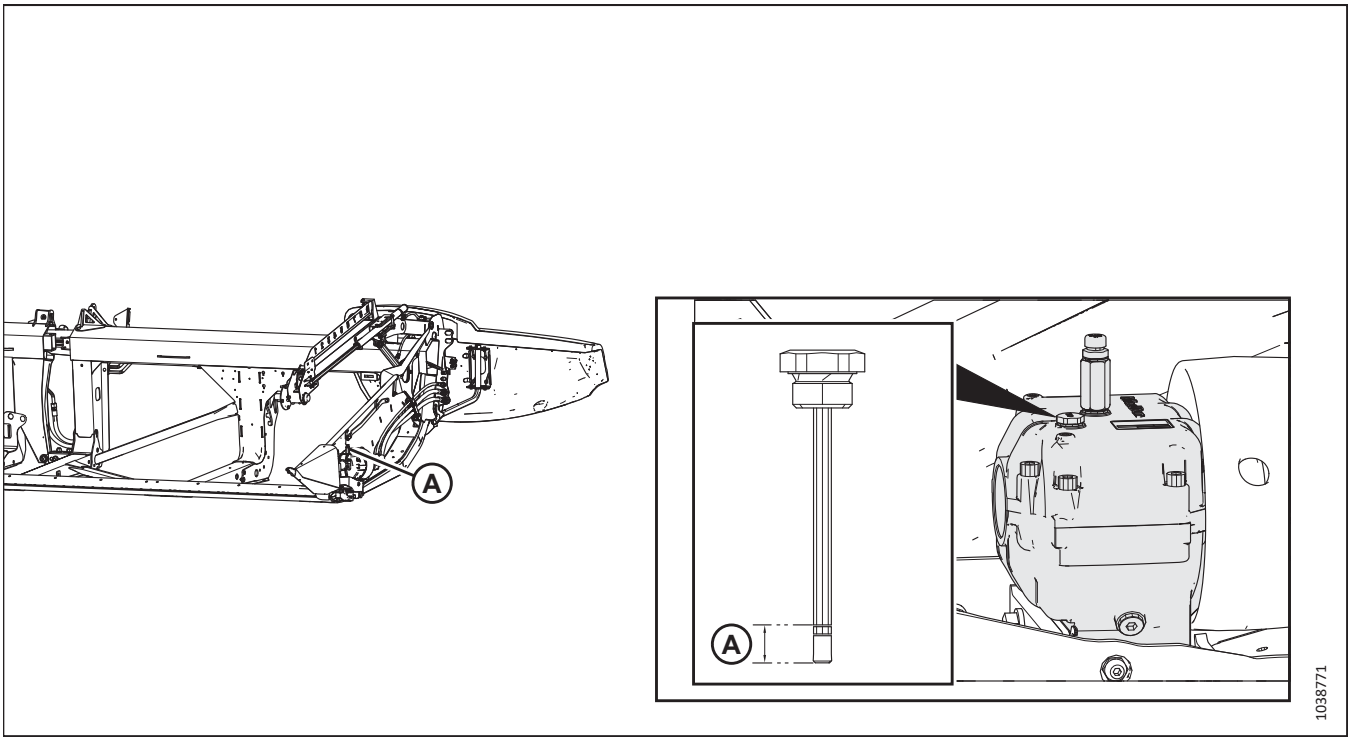
Attēls 4.12: FM200

A — piedziņas līnijas aizsargi (abos galos)
B — reljefa kopēšanas šarnīri (labais un kreisais)
C — gliemežtransportiera piedziņas ķēde Par eļļošanu skatiet *4.3.4 Gliemežtransportiera piedziņas ķēdes eļļošana, lappuse 503*.



Attēls 4.13: FM200

A — eļļas līmenis galvenajā pārnesumkārbā. Par eļļošanu skatiet *4.3.5 Hedera piedziņas galvenās pārnesumkārbas eļļošana, lappuse 504*.
A — eļļas līmenis pabeigšanas pārnesumkārbā. Par eļļošanu skatiet *4.3.6 Hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbas eļļošana, lappuse 506*.



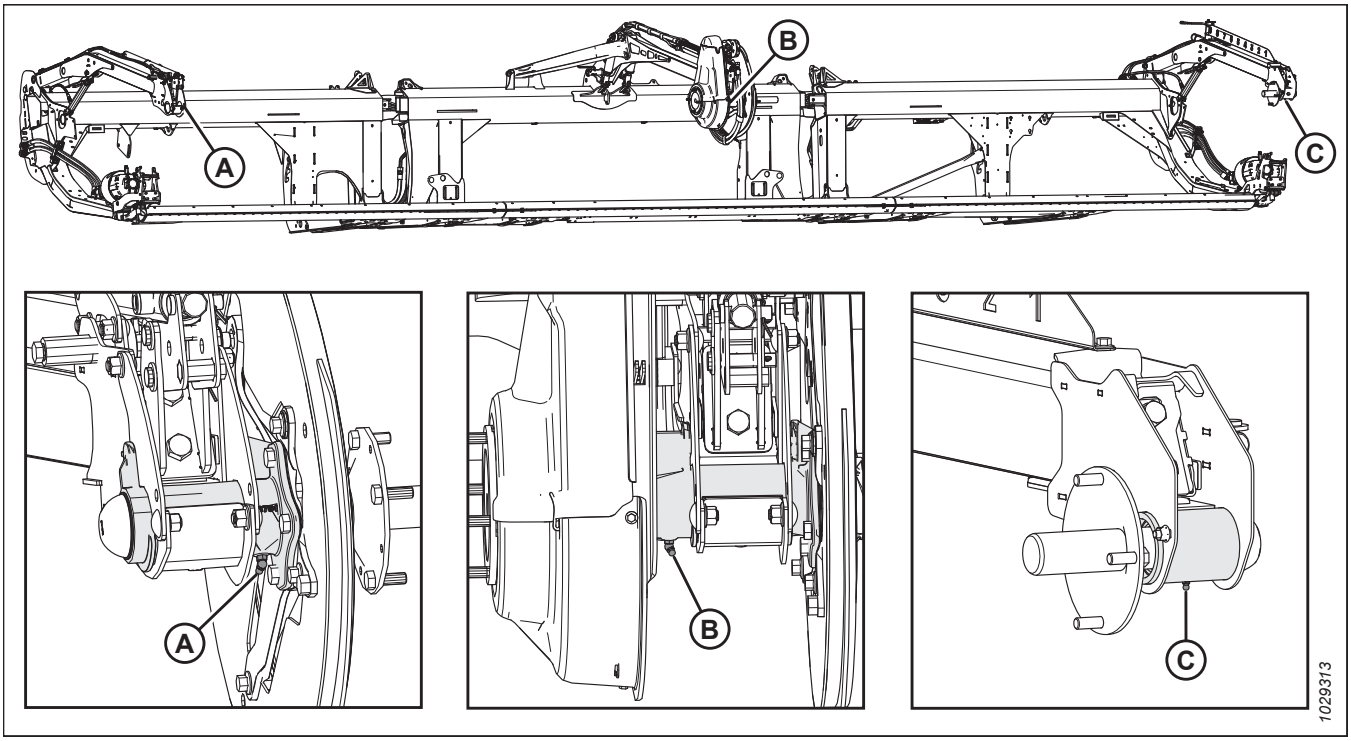
Attēls 4.14: Naža piedziņas kārba

B — eļļas līmenis naža piedziņas kārbā. Par eļļošanu skatiet *Eļļas līmeņa pārbaude naža piedziņas kārbā, lappuse 587*.

Reizi 250 stundās

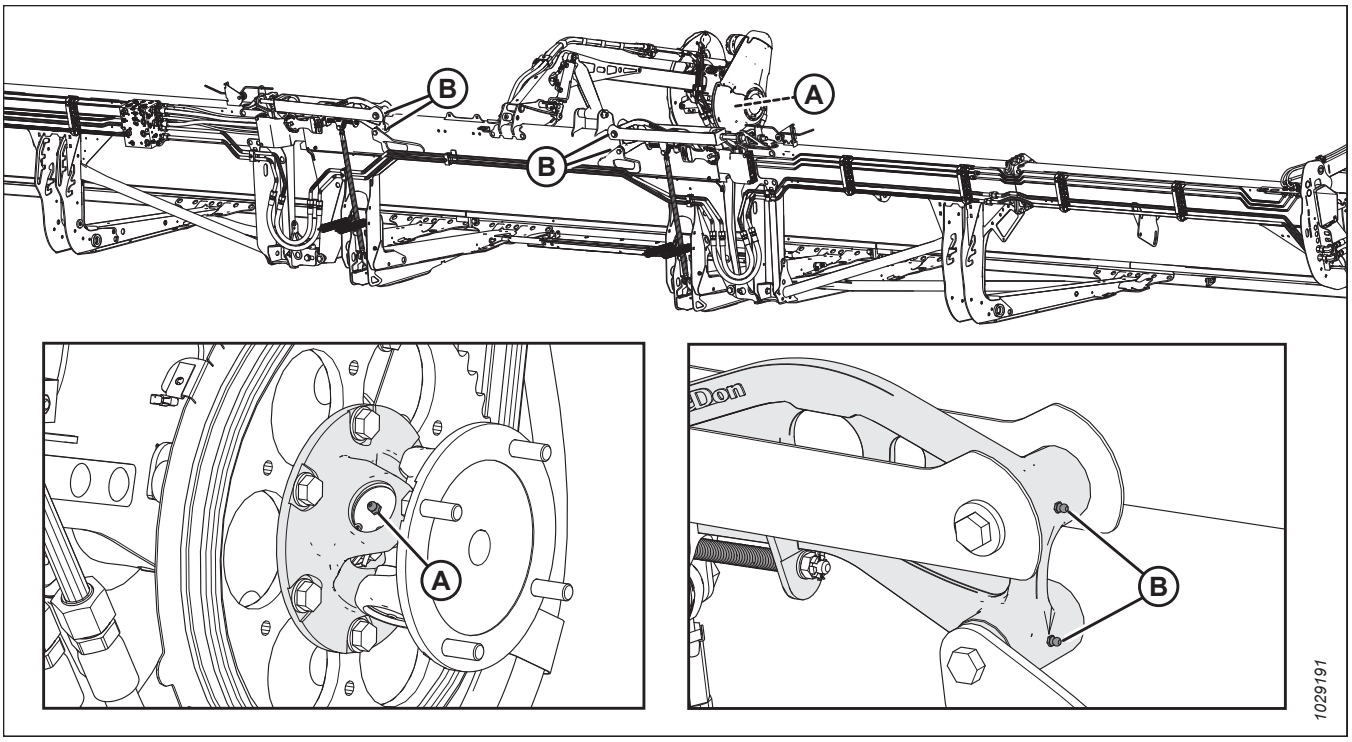
Tehniskā apkope ir nepieciešama, lai mašīna darbotos maksimāli efektīvi. Tas arī ļauj veikt vizuālu mašīnas apskati, kas var palīdzēt savlaicīgi identificēt problēmas.

Ja nav norādīts citādi, izmantojiet augstas temperatūras un ekstremāla spiediena smērvielu (EP2) uz ne vairāk kā 1% molibdēna disulfīda (NLGI 2. klases) litija bāzes.



Attēls 4.15: Tītavas

A — tītavu labās puses gultnis (viena vieta) **B — tītavu centra gultnis (viena vieta)** **C — tītavu kreisās puses gultnis (viena vieta)**

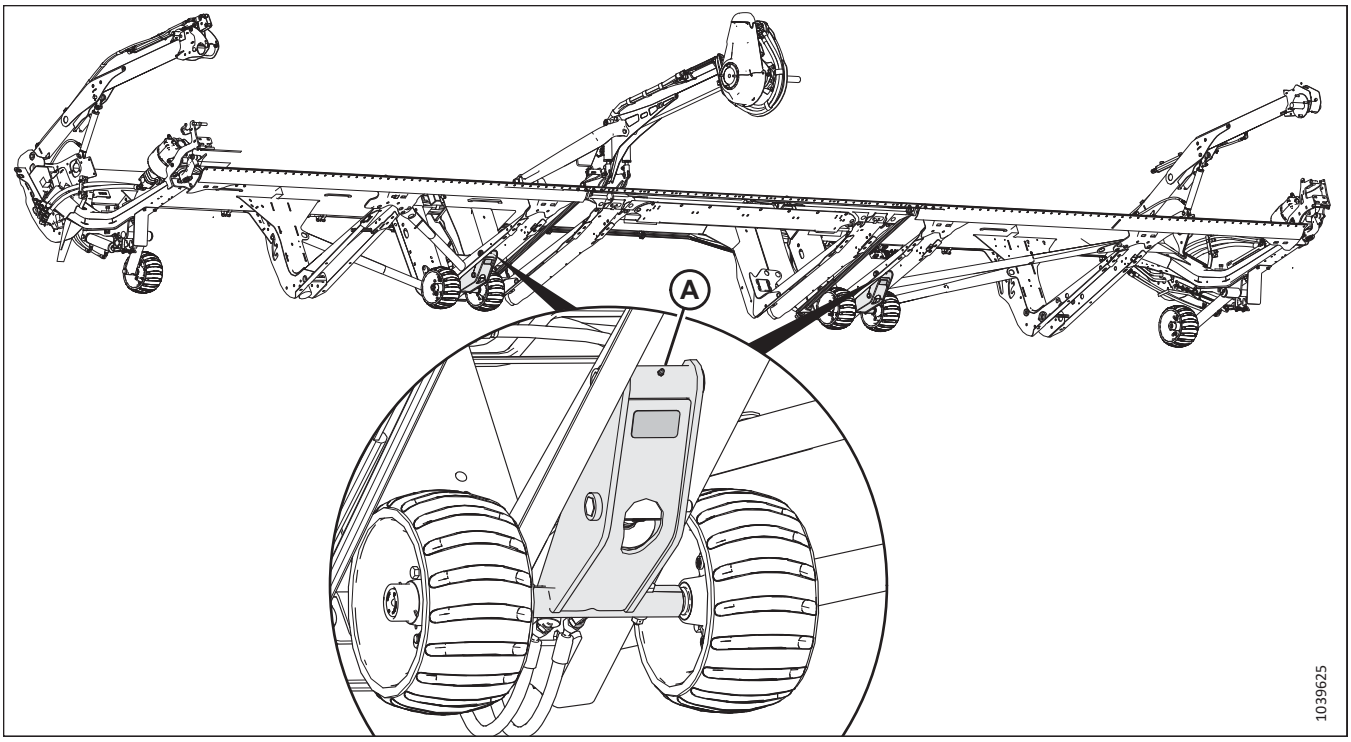


Attēls 4.16: Tītavas

A — tītavu U veida savienojums (viena vieta)[86]

B — locīšanas atsaite (divas vietas) — abās pusēs

86. U veida savienojumam ir pagarināts eļļošanas krusta un gultņa komplekts. Pārtrauciet eļļošanu, kad tas kļūst grūti vai ja U veida savienojums pārtrauc uzsūkt smērvielu. Pārmērīga eļļošana sabojās U veida savienojumu. Sākotnējai eļļošanai (rūpnīcā) eļļošanas sūknis nav jāspiež vairāk kā sešas līdz astoņas reizes. Palieliniet eļļošanas intervālu, U veida savienojumam nodilstot, un tādā gadījumā eļļošanai jānospiež sūknis vairāk nekā sešas reizes.



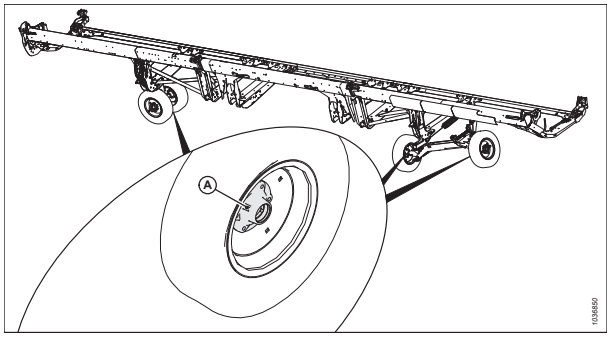
Attēls 4.17: Iekšējo kontūrriteņu komplekti

A — iekšējo riteņu komplekti (divas vietas)

Reizi 500 stundās

Tehniskā apkope ir nepieciešama, lai mašīna darbotos maksimāli efektīvi. Tas arī ļauj veikt vizuālu mašīnas apskati, kas var palīdzēt savlaicīgi identificēt problēmas.

Ja nav norādīts citādi, izmantojiet augstas temperatūras un ekstremāla spiediena smērvielu (EP2) uz ne vairāk kā 1% molibdēna disulfīda (NLGI klase 2) uz litija bāzes.



Attēls 4.18: Reizi 500 stundās

A — riteņa gultņi (četras vietas)

4.3.2 Eļļošanas darba kārtība

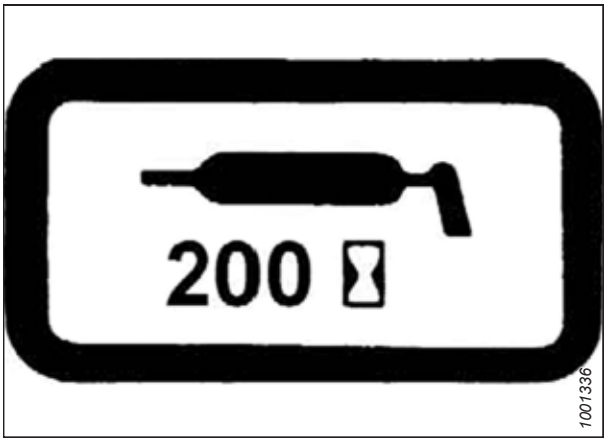
Eļļošanas vietas uz mašīnas ir apzīmētas ar uzlīmēm, kurās redzama eļļošanas pistole un eļļošanas intervāls darba stundās. Eļļošanas vietu izkārtojuma uzlīmes atrodas uz hedera reljefa kopēšanas moduļa labajā pusē.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

Ieteicamās smērvielas skatiet aizmugurējā vāka iekšpusē.

Pierakstiet darba stundas un izmantojiet pievienoto tehniskās apkopes žurnālu, lai sekotu, kad jāveic plānotā apkope. Skatiet *4.2.1 Regulāras apkopes grafiks / uzskaite, lappuse 484*.



Attēls 4.19: Eļļošanas intervāla uzlīme

1. Pirms eļļošanas noslaukiet eļļošanas nipeli ar tīru drānu, lai neļautu iekļūt netīrumiem un gružiem.

   SVARĪGI:

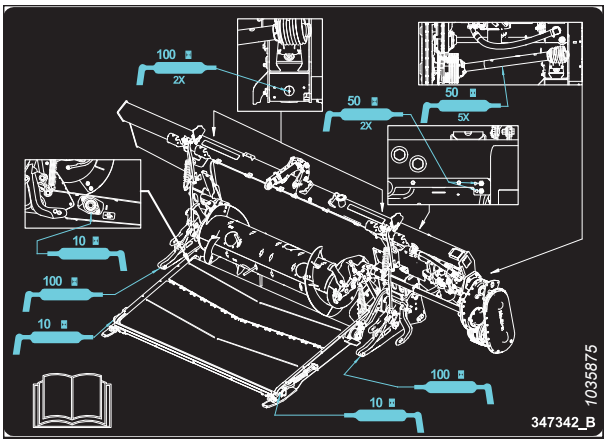
   Lietojiet tikai tīru, augstas temperatūras un ārkārtīga spiediena smērvielu.

2. Ar eļļošanas pistoli ievadiet smērvielu pa nipeli, līdz smērviela izplūst (izņemot atzīmētās vietas).

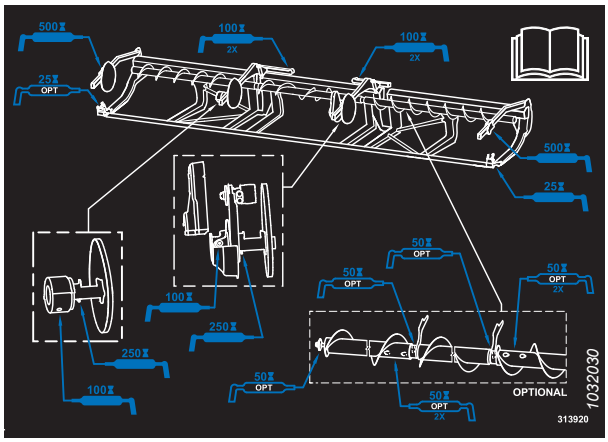
3. Atstājiet lieko smērvielu uz nipeļa, lai novērstu netīrumu iekļūšanu.

4. Nekavējoties nomainiet visus vaļīgos vai bojātos smērvielas nipeļus.

5. Noņemiet un rūpīgi notīriet visus nipeļus, kas neievada smērvielu. Iztīriet arī smērvielu kanālu. Nomainiet nipeli, ja nepieciešams.



Attēls 4.20: FM200 eļļošanas punktu izkārtojuma uzlīme



Attēls 4.21: FD2 sērijas eļļošanas punktu izkārtojuma uzlīme

4.3.3 Tītavu piedziņas ķēdes eļļošana

Eļļošana aizsargā ķēdi un piedziņas ķēdesratus pret nodilumu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BRĪDINĀJUMS

Pirms dzinēja iedarbināšanas vai hedera piedziņu ieslēgšanas pārliecinieties, vai mašīnas tuvumā neviena nav.

SVARĪGI:

Neizmantojiet smērvielu vai motoreļļu tītavu piedziņas ķēdes eļļošanai.

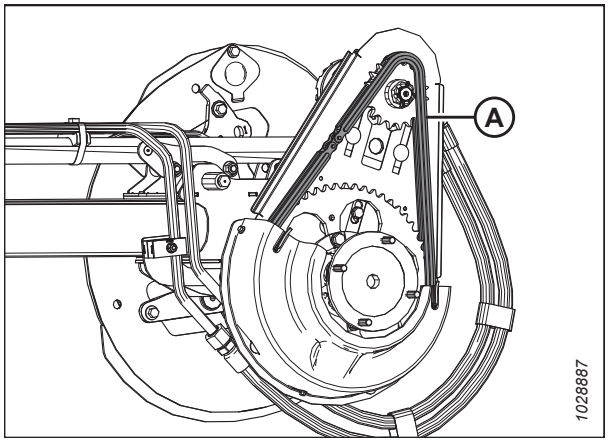
1. Noņemiet tītavu piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet *Tītavu piedziņas pārsega noņemšana, lappuse 43*.

SVARĪGI:

Lietojiet ķēdes eļļu ar viskozitāti 100–150 sCt pie 40 °C (104 °F) (parasti vidēji smaga vai smaga ķēdes eļļa) vai minerāleļļu (SAE 20W50), kas nesatur mazgāšanas līdzekļus vai šķīdinātājus.

2. Ar eļļas kanniņu, otu vai aerosolu uzklājiet nelielu daudzumu ķēdes eļļas uz ķēdes iekšējās daļas (A), vienlaikus ar roku griežot tītavas, lai pārklātu visu ķēdi.

3. Uzlieciet atpakaļ tītavu piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu piedziņas pārsega uzstādīšana, lappuse 45*.



Attēls 4.22: Piedziņas ķēde

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

4. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

5. Dažas minūtes darbiniet hederu un tītavas, lai eļļa izplatītos ķēdē.

4.3.4 Gliemežtransportiera piedziņas ķēdes eļļošana

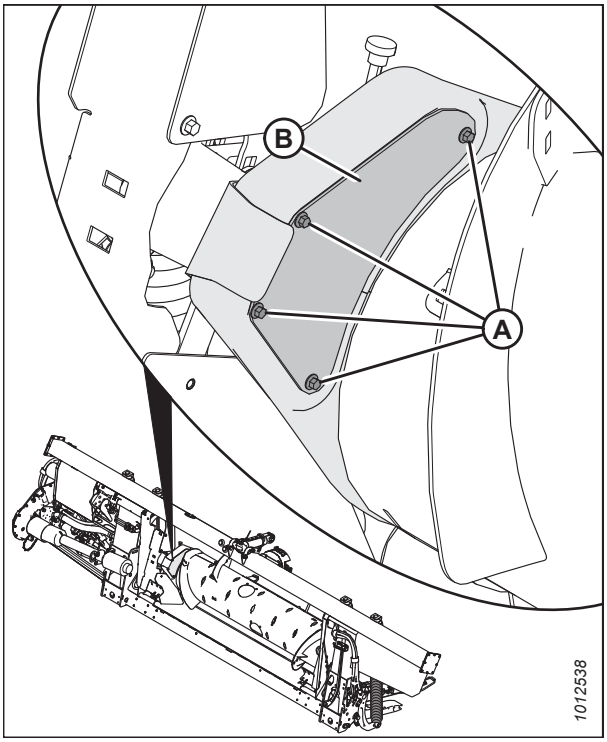
Eļļojiet gliemežtransportiera piedziņas ķēdi saskaņā ar uzturēšanas grafikā norādīto intervālu. Gliemežtransportiera piedziņas ķēdi var eļļot, ja reljefa kopēšanas modulis ir piestiprināts kombainam, taču vieglāk to ir izdarīt, ja reljefa kopēšanas modulis ir atvienots no hedera.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

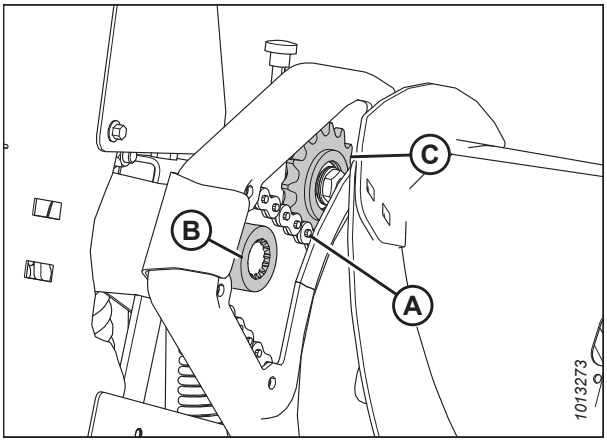
Gliemežtransportiera piedziņas pārsegu veido augšējais pārsegs, apakšējais pārsegs un metāla pārbaudes panelis. Lai veiktu šo darbību, ir jānoņem tikai metāla pārbaudes panelis.

1. Noņemiet četras bultskrūves (A) un metāla apskates paneli (B).



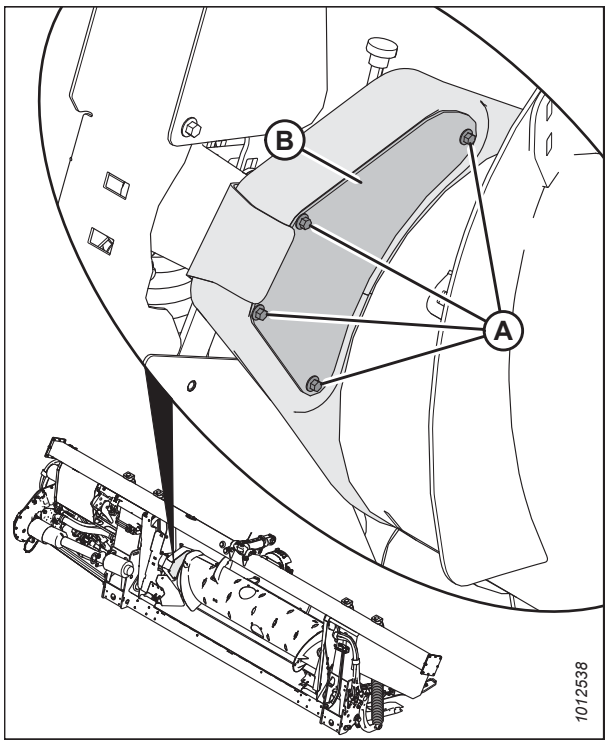
Attēls 4.23: Gliemežtransportiera piedziņas apskates panelis

2. Uzklājiet pietiekami daudz smērvielas uz ķēdes (A), piedziņas ķēdesrata (B) un pārejas ķēdesrata (C).
3. Pagrieziet gliemežtransportieri un, ja nepieciešams, ieeļļojiet vairākas ķēdes vietas.



Attēls 4.24: Gliemežtransportiera piedziņas ķēde

4. No jauna uzstādiet metāla pārbaudes paneli (B). Nostipriniet paneli ar četrām skrūvēm (A).



Attēls 4.25: Gliemežtransportiera piedziņas apskates panelis

4.3.5 Hedera piedziņas galvenās pārnesumkārbas eļļošana

Eļļas līmeņa pārbaude hedera piedziņas galvenajā pārnesumkārbā

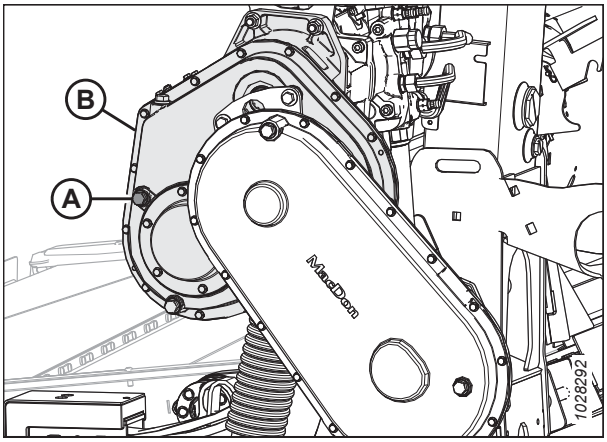
Pārbaudiet hedera piedziņas pārnesumkārbas eļļas līmeni ik pēc 100 stundām.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Pilnībā nolaidiet hederi.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

3. Izņemiet eļļas līmeņa aizbāzni (A) no galvenās pārnesumkārbas (B) un pārbaudiet, vai eļļas līmenis sniedzas līdz atverei.
4. Ja nepieciešams, pievienojiet eļļu. Norādījumus skatiet *Eļļas pievienošana hedera piedziņas galvenajai pārnesumkārbai, lappuse 505*.
5. Uzlieciet atpakaļ eļļas līmeņa vītņtapu (A).



Attēls 4.26: Hedera piedziņas galvenā pārnesumkārba

Eļļas pievienošana hedera piedziņas galvenajai pārnesumkārbai

Galvenajā pārnesumkārbā ir uzpildes, pārbaudes un drenāžas aizbāžņi ātrai pārnesumu smērvielas pārbaudei un apkopei, kad pārnesumkārba ir uzstādīta reljefa kopēšanas modulī.

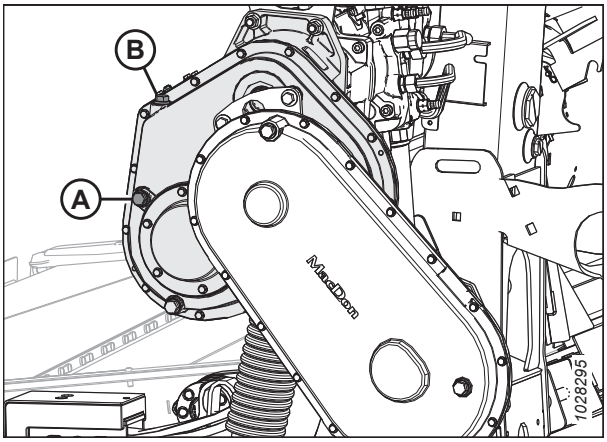
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Noņemiet uzpildes vāciņu (B) un eļļas līmeņa vītņtapu (A) no galvenās pārnesumkārbas.
2. Uzpildes atverē (B) ielejiet eļļu, līdz tā izplūst no eļļas līmeņa aizbāžņa atveres (A). Informāciju par ieteicamajiem šķidrumiem un smērvielām skatiet aizmugurējā vāka iekšpusē.
3. Atlieciet atpakaļ eļļas līmeņa vītņtapu (A) un uzpildes vāciņu (B).

PIEZĪME:

Eļļas drenas aizbāznis ir magnētisks. Pārliecinieties, ka magnētiskais aizbāznis ir uzstādīts eļļas iztukšošanas pozīcijā.



Attēls 4.27: Hedera piedziņas galvenā pārnesumkārba

Eļļas nomaiņa hedera piedziņas galvenajā pārnesumkārbā

Nomainiet eļļu hedera piedziņas pārnesumkārbā pēc pirmajām 50 darba stundām un pēc tam ik pēc 1000 stundām (vai 3 gadiem).

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

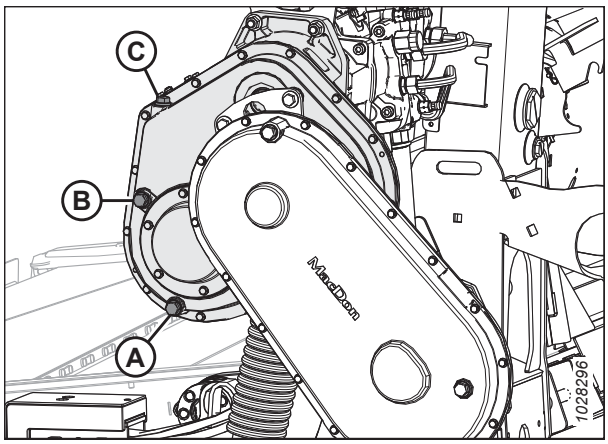
BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Ieslēdziet hederu, lai uzsildītu eļļu.
3. Paceliet vai nolaidiet hederu, lai eļļas iztecināšanas skrūvi (A) novietotu zemākajā punktā.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Novietojiet piemērota izmēra trauku (aptuveni 4 litri [1 ASV galons]) zem pārnesumkārbas iztecināšanas atveres, lai savāktu eļļu.
6. Izņemiet eļļas iztecināšanas skrūvi (A) un uzpildes vāciņu (C) un ļaujiet eļļai notecēt.
7. Atlieciet atpakaļ eļļas iztecināšanas skrūvi (A) un izņemiet eļļas līmeņa vītņtapu (B).
8. Pa uzpildes aizbāzni (C) ielejiet eļļu, līdz tā izplūst no eļļas līmeņa atveres (B). Ieteicamās smērvielas skatiet šīs rokasgrāmatas aizmugurējā vāka iekšpusē.

   PIEZĪME:

   Galvenajā pārnesumkārbā var iepildīt aptuveni 2,75 litrus (2,9 kvartas) eļļas.
9. Atlieciet atpakaļ eļļas līmeņa vītņtapu (B) un uzpildes vāciņu (C).



Attēls 4.28: Hedera piedziņas galvenā pārnesumkārba

4.3.6 Hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbas eļļošana

Eļļas līmeņa pārbaude hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbā

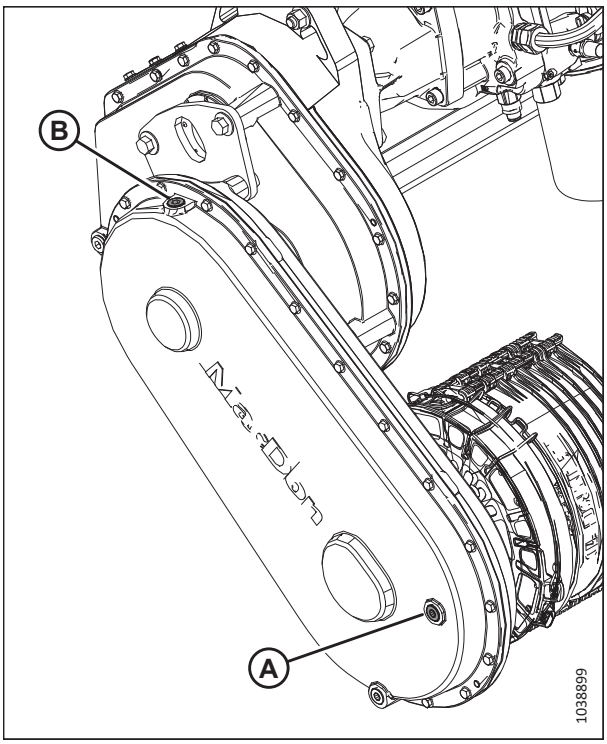
Pārbaudiet hedera piedziņas pārnesumkārbas eļļas līmeni ik pēc 100 stundām.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Pilnībā nolaidiet hederi.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

3. Izņemiet eļļas līmeņa aizbāzni (A) no galvenās pārnesumkārbas. Eļļai vajadzētu būt vienā līmenī ar portu.
4. Ja eļļas galvenās pārnesumkārbas eļļas līmenis nav pietiekams, pielejiet eļļu pa uzpildes spraudni (B). Norādījumus skatiet šeit: *Eļļas pievienošana hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbai, lappuse 507*.
5. Uzlieciet atpakaļ eļļas līmeņa vītņtapu (A).



Attēls 4.29: Hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārba

Eļļas pievienošana hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbai

Pabeigšanas pārnesumkārbā ir uzpildes, pārbaudes un drenāžas aizbāžņi ātrai zobratu smērvielas pārbaudei un apkopei, kad pārnesumkārba ir uzstādīta reljefa kopēšanas modulī.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Nolaidiet izkapti uz zemes un pārliecinieties, ka pabeigšanas pārnesumkārba ir darba pozīcijā.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

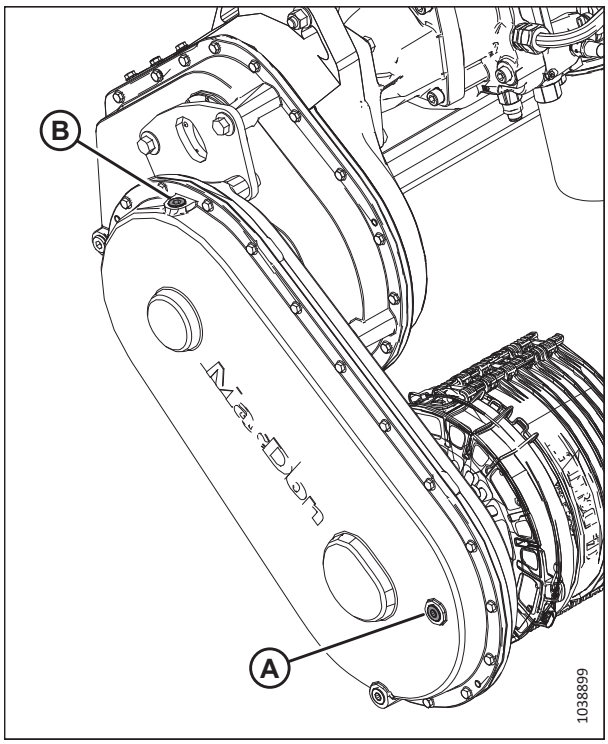
3. Noņemiet uzpildes vāciņu (B) un eļļas līmeņa vītņtapu (A).

4. Uzpildes atverē (B) ielejiet eļļu, līdz tā izplūst no eļļas līmeņa aizbāžņa atveres (A). Informāciju par ieteicamajiem šķidrumiem un smērvielām skatiet aizmugurējā vāka iekšpusē.

5. Ievietojiet atpakaļ eļļas līmeņa aizbāzni (A) un uzpildes spraudni (B). Pievelciet aizbāžņus līdz 30–40 Nm (22–30 lbf·ft).

   PIEZĪME:

   Eļļas drenas aizbāznis ir magnētisks. Pārliecinieties, ka magnētiskais aizbāznis ir uzstādīts eļļas iztukšošanas pozīcijā.



Attēls 4.30: Hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārba

Eļļas nomaiņa hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārbā

Nomainiet eļļu hedera piedziņas pārnesumkārbā pēc pirmajām 50 darba stundām un pēc tam ik pēc 1000 stundām (vai 3 gadiem).

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

2. Ieslēdziet hederu, lai uzsildītu eļļu.

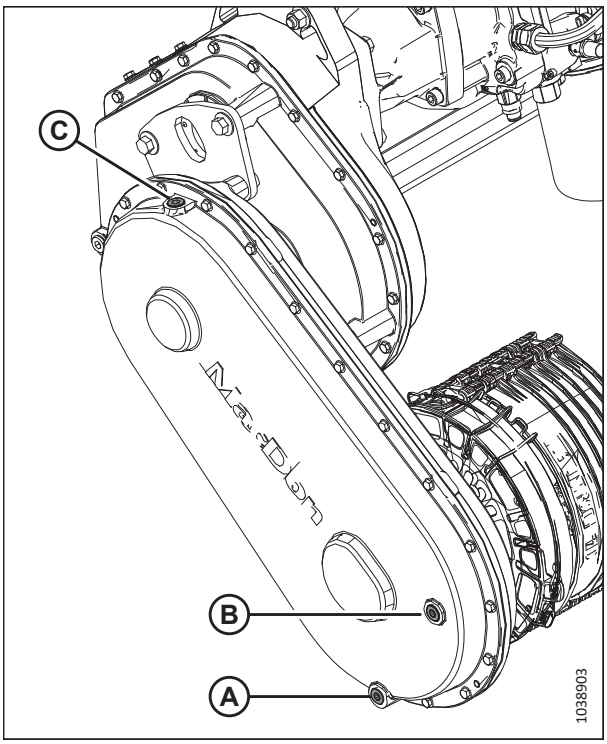
3. Paceliet vai nolaidiet hederu, lai eļļas iztecināšanas skrūvi (A) novietotu zemākajā punktā.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Novietojiet piemērota izmēra trauku (aptuveni 4 litri [1 ASV galons]) zem pārnesumkārbas iztecināšanas atveres, lai savāktu eļļu.
6. Izņemiet eļļas iztecināšanas skrūvi (A) un uzpildes vāciņu (C) un ļaujiet eļļai notecēt.
7. Ievietojiet atpakaļ eļļas drenāžas aizbāzni (A).

   PIEZĪME:

   Eļļas drenāžas aizbāznis ir magnētisks. Pārbaudiet, vai magnētiskais aizbāznis ir uzstādīts eļļas drenāžas pozīcijā (A), nevis eļļas līmeņa pārbaudes pozīcijā (B).
8. Izņemiet eļļas līmeņa vītņtapu (B).
9. Pa uzpildes aizbāzni (C) ielejiet eļļu, līdz tā izplūst no eļļas līmeņa atveres (B). Ieteicamās smērvielas skatiet šīs rokasgrāmatas aizmugurējā vāka iekšpusē.

   PIEZĪME:

   Hedera piedziņas pārnesumkārbā ir aptuveni 2,25 litri (2,4 kvartas) eļļas.
10. Atlieciet atpakaļ eļļas līmeņa vītņtapu (B) un uzpildes vāciņu (C).



Attēls 4.31: Hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārba

4.4 Hidraulika

Reljefa kopēšanas moduļa rāmis darbojas kā eļļas tvertne. Informāciju par ieteicamām reljefa kopēšanas moduļa smērvielām skatiet aizmugurējā vāka iekšpusē.

4.4.1 Eļļas līmeņa pārbaude hidraulikas tvertnē

Ik pēc 25 stundām pārbaudiet hidraulikas eļļas līmeni tvertnē.

PIEZĪME:

Pārbaudiet eļļas līmeni, kad eļļa ir auksta.

1. Pārbaudiet eļļas līmeni, izmantojot apakšējo skatlodziņu (A) un augšējo skatlodziņu (B), kad izkapts tikai pieskaras zemei un centrālais posms ir ievilkts.

2. Pārliecinieties, vai eļļas līmenis ir atbilstošs reljefam, kā norādīts turpmāk:

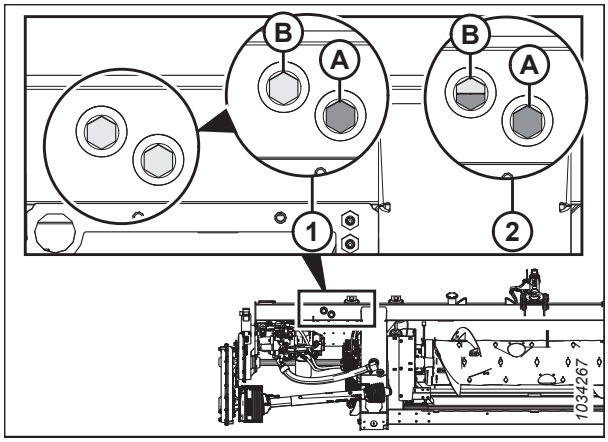
   - **Parasts apvidus (1).** Uzturiet tādu līmeni, lai apakšējais skatlodziņš (A) būtu pilns, bet augšējais (B) būtu tukšs.
   - **Kalnains apvidus (2).** Uzturiet tādu līmeni, lai apakšējais skatlodziņš (A) būtu pilns, bet augšējais (B) būtu līdz pusei pilns.

   PIEZĪME:

   Var būt nepieciešams nedaudz samazināt eļļas līmeni, ja apkārtējās vides temperatūra pārsniedz 35 °C (95 °F), lai nepieļautu eļļas pārplūšanu caur ventili, ja tiek sasniegta normāla darba temperatūra.

   PIEZĪME:

   Ja ir uzstādīts uzpildes kakliņa pagarinājums (MD #B6057), eļļas līmeni kalnainam apvidum **VAR** izmantot arī līdzena reljefa apvidum.



Attēls 4.32: Eļļas līmeņrāža skatlodziņi

4.4.2 Eļļas pievienošana hidraulikas tvertnē

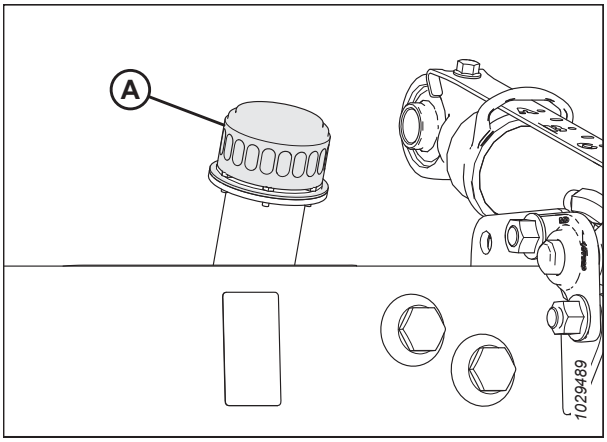
Ja eļļas līmenis hidraulikas tvertnē ir zems vai eļļas nav, eļļa ir jāpielej.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

2. Notīriet visus netīrumus vai gružus no uzpildes vāciņa (A).



Attēls 4.33: Eļļas tvertnes uzpildes vāciņš

UZMANĪBU

Eļļas tvertnē var būt spiediens; noņemiet vāciņu uzmanīgi.

3. Grieziet uzpildes vāciņu (A) pulksteņrādītāju kustības virzienā, lai to noņemtu.
4. Uzpildiet hidraulikas eļļas tvertni ar siltu eļļu (aptuveni 21 ° C [70 °F]), līdz tiek sasniegts atbilstošs uzpildes līmenis. Informāciju par hidraulikas eļļas līmeņa pārbaudi skatiet šeit: *4.4.1 Eļļas līmeņa pārbaude hidraulikas tvertnē, lappuse 510*. Informāciju par tvertnes ietilpību un izmantojamās eļļas veidu skatiet šīs rokasgrāmatas aizmugurējā vāka iekšpusē.

   SVARĪGI:

   Silta eļļa plūdīs caur sietu labāk nekā auksta eļļa. **NENOŅEMIET** sietu.
5. Uzlieciet atpakaļ uzpildes vāciņu (A).
6. Vēlreiz pārbaudiet eļļas līmeni. Norādījumus skatiet *4.4.1 Eļļas līmeņa pārbaude hidraulikas tvertnē, lappuse 510*.

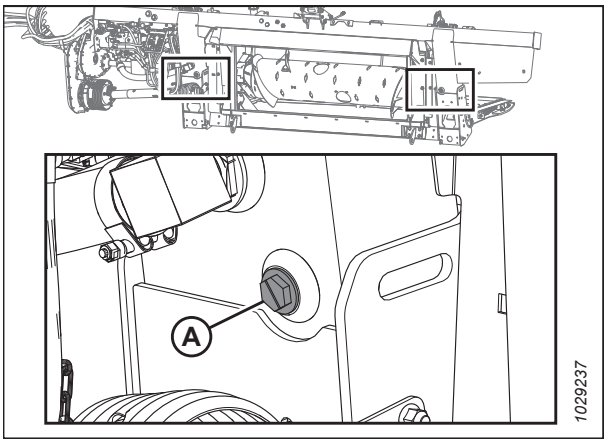
4.4.3 Eļļas nomaiņa hidraulikas tvertnē

Hidraulisko eļļu tvertnē nomainiet ik pēc 1000 stundām vai 3 gadiem (atkarībā no tā, kas notiek vispirms).

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Ieslēdziet hederu, lai uzsildītu eļļu.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Novietojiet piemērota izmēra (vismaz 50 litru [13 galonu]) tvertni zem katra no abiem eļļas drenāžas aizbāžņiem (A), kas atrodas rāmja aizmugurē abās pusēs.
5. Izņemiet eļļas iztecināšanas skrūves (A) ar 7/8 collu sešstūra ligzdu un ļaujiet eļļai iztecēt.
6. Kad tvertne ir tukša, atlieciet eļļas iztecināšanas skrūves (A) atpakaļ.
7. Nomainiet eļļas filtru, ja nepieciešams. Norādījumus skatiet *4.4.4 Eļļas filtra nomaiņa, lappuse 512*.



Attēls 4.34: Tvertnes iztecināšana

8. Papildiniet eļļu tvertnē. Norādījumus skatiet šeit: *4.4.2 Eļļas pievienošana hidraulikas tvertnē, lappuse 510*.

   PIEZĪME:

   Hidraulikas eļļas tvertnes tilpums ir aptuveni 95 litri (25 galoni).

4.4.4 Eļļas filtra nomaiņa

Eļļas filtru nomainiet pēc pirmajām 50 darba stundām un pēc tam ik pēc 250 stundām.

Iegādājieties filtru komplektu (MD #320360)[87] no MacDon izplatītāja.

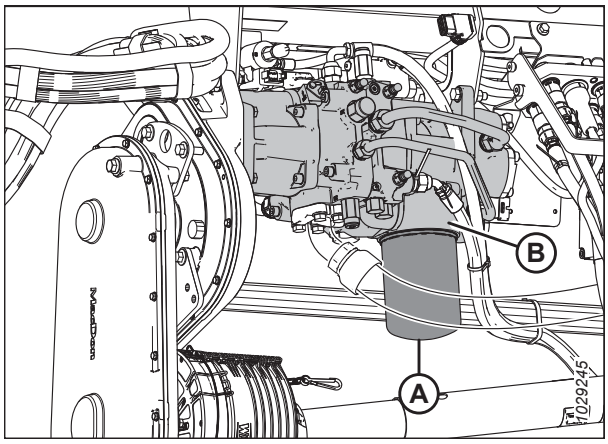
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Notīriet savienojošajās virsmas starp filtru (A) un iebūvēto sūkni (B).
3. Novietojiet piemērota izmēra trauku (aptuveni 1 litrs [0,26 galoni]) zem filtra, lai savāktu eļļas noteci.
4. Izskrūvējiet filtru (A) un iztīriet iedarbībai pakļauto filtra atveri iebūvētajā sūknī.
5. Uzklājiet plānu kārtiņu tīras eļļas uz gredzenblīves jaunajā filtrā.
6. Pagrieziet jauno filtru uz iebūvētā sūkņa (B), līdz gredzenblīve saskaras ar savienojošo virsmu. Pievelciet filtru vēl par 1/2 līdz 3/4 apgrieziena ar roku.

   SVARĪGI:

   Jaunā filtra uzstādīšanai **NELIETOJIET** filtra uzgriežņu atslēgu. Pārmērīga pievilkšana var sabojāt gredzenblīvi un filtru.



Attēls 4.35: FM200 iebūvētais sūknis

87. Uz filtra ir uzdrukāts daļas numurs MD #202986, bet filtra apkopei izmantojiet komplektu MD #320360. Komplektā ir uzstādīšanas norādījumi

4.5 Elektroiekārta

Hedera elektrosistēmu darbina kombains. Hederam ir dažādi gaismas lukturi un sensori, kuriem ir nepieciešama enerģija.

4.5.1 Spuldžu nomaiņa

Gaismas ir svarīgs drošības elements. Nekavējoties nomainiet bojātās vai nepareizi darbojošās spuldzes vai lampas.

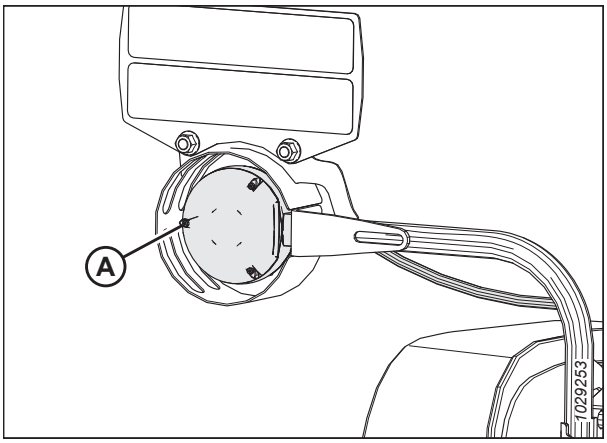
BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

Izmantojiet #1156 spuldzi dzeltenajiem transportēšanas lukturiem un #1157 spuldzi sarkanajiem aizmugures lukturiem (maza ātruma transportēšanas opcija).

Attāluma gaismas (tikai Ziemeļamerikā)

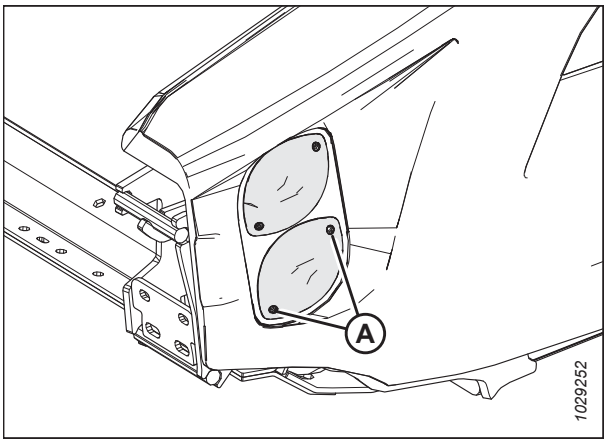
1. Izmantojiet krustiņa skrūvgriezi, lai noņemtu trīs skrūves (A) no stiprinājuma, un noņemiet plastmasas stikliņu. Saglabājiet skrūves (A).
2. Nomainiet spuldzi un atkal uzlieciet plastmasas stikliņu un ieskrūvējiet skrūves.



Attēls 4.36: Kreisās puses atstarpes gaismas

Maza ātruma transportēšanas lukturi

3. Izmantojiet krustiņa skrūvgriezi, lai noņemtu skrūves (A) no stiprinājuma, un noņemiet plastmasas stikliņu. Saglabājiet skrūves (A).
4. Nomainiet spuldzi un atkal uzlieciet plastmasas stikliņu un ieskrūvējiet skrūves.



Attēls 4.37: Maza ātruma transportēšanas opcija — sarkanie un dzeltenie lukturi

4.6 Hedera piedziņa

Hedera piedziņu veido piedziņas līnija no kombaina uz FM200 reljefa kopēšanas moduļa pārnesumkārbu, kas darbina padeves gliemežtransportieri un hidrauliskos sūkņus. Sūkņi nodrošina hidraulisko piedziņu stiebru pacēlājiem, nažiem un papildu aprīkojumam.

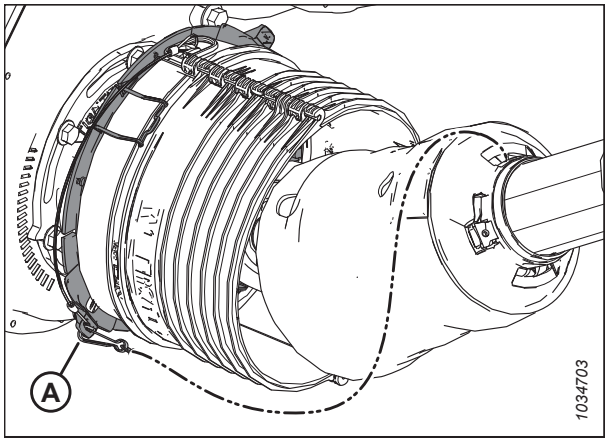
4.6.1 Piedziņas līnijas, kas savieno reljefa kopēšanas moduli un kombainu, noņemšana

Transmisija pārvada jaudu no kombaina jūgvārpstas uz hedera reljefa kopēšanas moduļa pabeigšanas pārnesumkārbu. Ātrās atvienošanas manšete ļauj noņemt transmisiju, atvienojot hedera reljefa kopēšanas moduli no kombaina.

BĪSTAMI

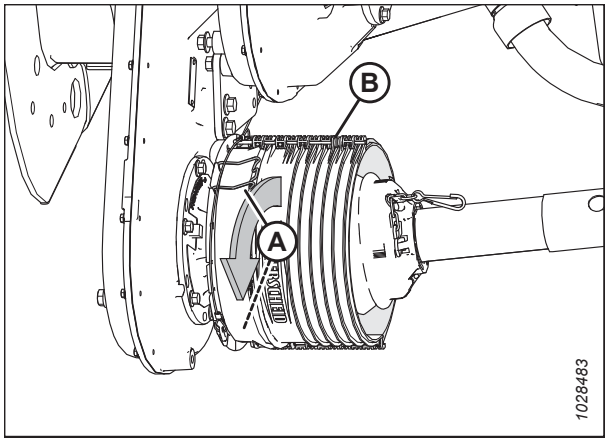
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Tītavas pilnībā nolaidiet.
3. Pilnībā nolaidiet hederi.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Atvienojiet transmisijas drošības ķēdi (A) no spraugas alumīnija plāksnē.



Attēls 4.38: Piedziņas līnijas vairogs

6. Izspiediet skavas (A) uz augšu, lai atbrīvotu vairogu (B).



Attēls 4.39: Piedziņas līnijas vairogs

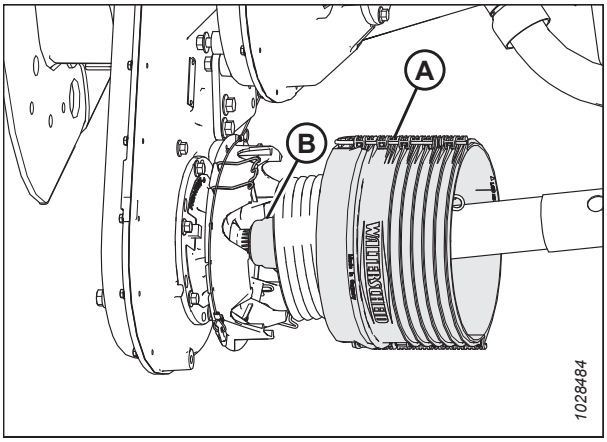
7. Lai piekļūtu ātri atvienojamai manšetei (B), bīdiet vairogu (A) gar piedziņas līniju.

   PIEZĪME:

   Ja vāks neslīd, izmantojiet lauzni.

8. Atbīdiet atpakaļ ātri atvienojamo manšeti (B), lai atbrīvotu piedziņas līnijas sajūgu. Noņemiet piedziņas līniju no pārnesumkārbas vārpstas.

9. Slidiniet piedziņas līniju caur vairogu un nolaidiet to uz zemes.



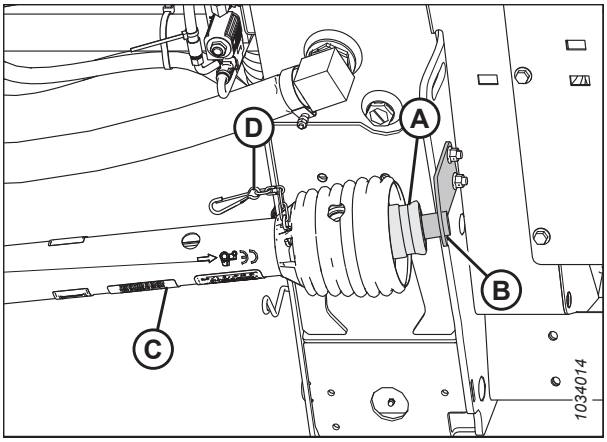
Attēls 4.40: Piedziņas līnijas vairogs

10. Atvienojiet ķēdi (D) no balsta kronšteina (B).

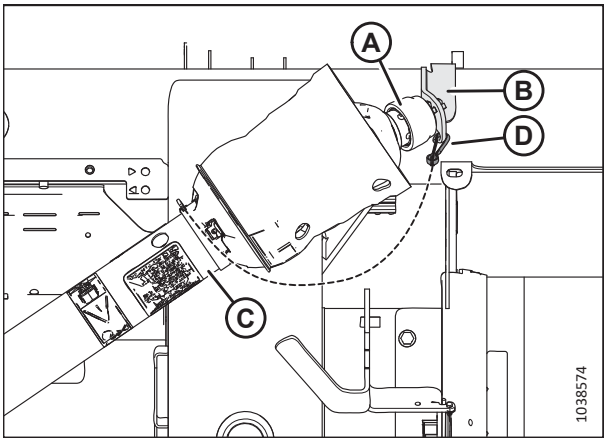
11. Piedziņas līnijas pretējā galā (C) pavelciet atpakaļ ātri atvienojamo manšeti (A), lai atbrīvotu piedziņas līnijas sajūgu.

12. Noņemiet jūgu no balsta kronšteina (B).

13. Noņemiet piedziņas līniju (C).



Attēls 4.41: Piedziņas līnijas vairogs



Attēls 4.42: Papildaprīkojums Side-Hill piedziņas līnijas vairogs

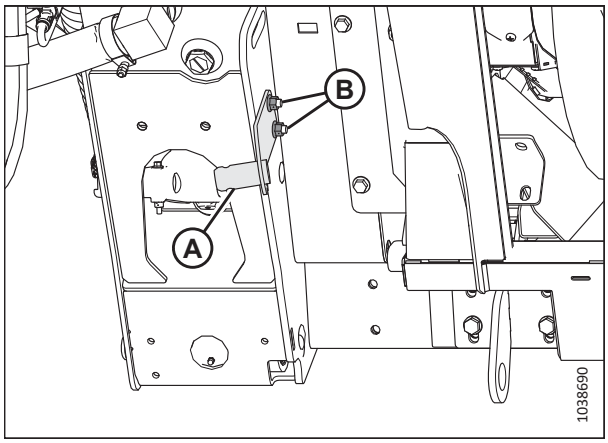
4.6.2 Piedziņas līnijas uzstādīšana

Piedziņas līnija pārvada jaudu no kombaina jūgvārpstas uz hedera reljefa kopēšanas moduļa pabeigšanas pārnesumkārbu. Tas būs jāuzstāda uz reljefa kopēšanas moduļa.

BĪSTAMI

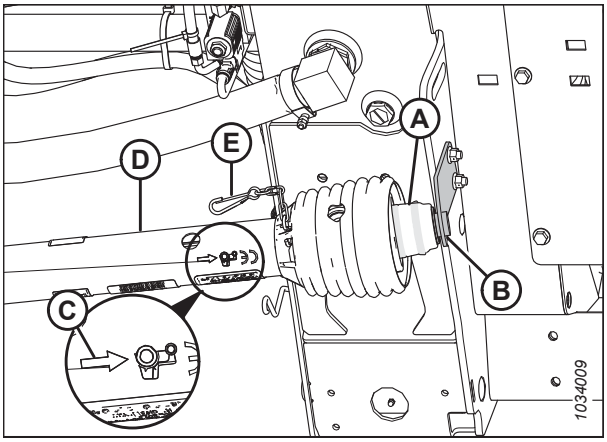
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Tītavas pilnībā nolaidiet.
3. Pilnībā nolaidiet hederi.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Novietojiet piedziņas līnijas balsta kronšteinu (A) (komplektā ar piedziņas līniju) uz reljefa kopēšanas moduļa, kā parādīts attēlā. Piestipriniet kronšteinu ar divām M10, 30 mm skrūvēm un atloka uzgriežņiem (B).

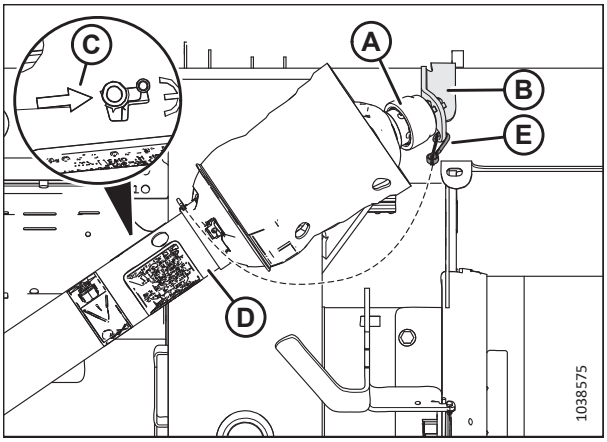


Attēls 4.43: Piedziņas līnijas balsta kronšteins

6. Piedziņas līnijas (D) galā, kura bultiņa (C) ir vērsta uz manšeti, pavelciet atpakaļ ātri atvienojamo manšeti (A).
7. Ieslidiniet sajūgu balsta kronšteinā (B).
8. Pievienojiet drošības ķēdi (E) balsta kronšteinam.

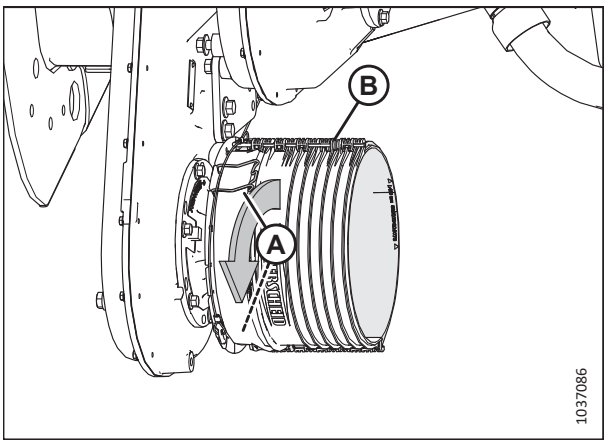


Attēls 4.44: Piedziņas līnijas vairogs



Attēls 4.45: Papildaprīkojums Side-Hill piedziņas līnijas vairogs

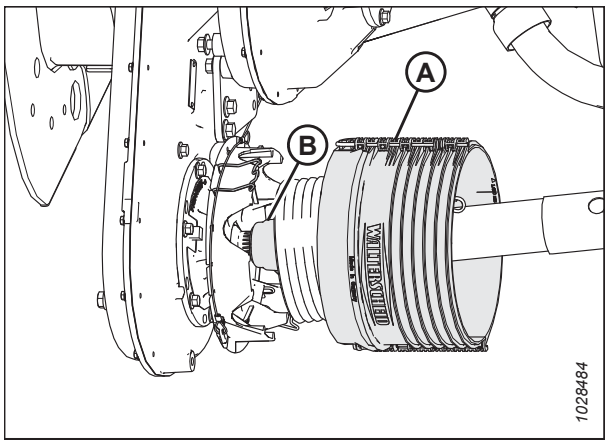
9. Izspiediet skavas (A) uz augšu, lai atbrīvotu vairogu (B).



Attēls 4.46: Piedziņas līnijas vairogs

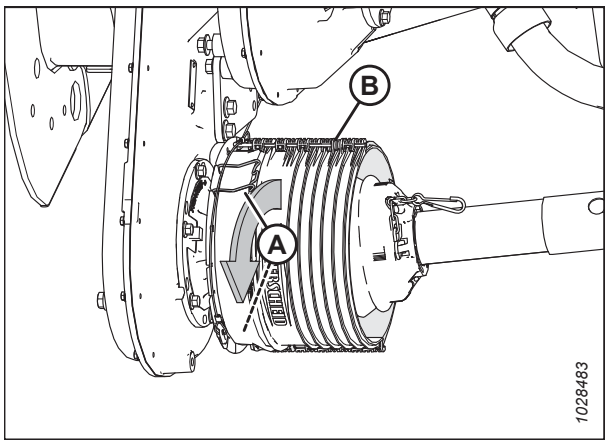
10. Virziet piedziņas līniju caur vairogu (A). Atbīdiet atpakaļ ātri atvienojamo manšeti (B), lai atbrīvotu piedziņas līnijas sajūgu.

11. Bīdiet piedziņas līniju uz pārnesumkārbas vārpstu, līdz tā saslēdzas ar vārpstu.



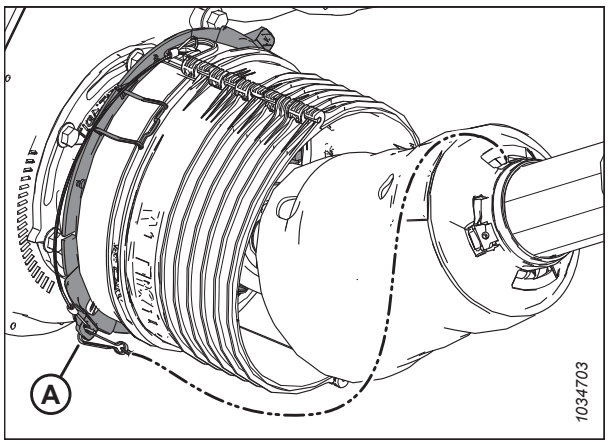
Attēls 4.47: Piedziņas līnijas vairogs

12. Bīdiet vairogu virzienā uz pārnesumkārbu, līdz skavas (A) nostiprina vairogu (B).



Attēls 4.48: Piedziņas līnijas vairogs

13. Iestipriniet transmisijas drošības ķēdi (A) alumīnija plāksnes spraugā.



Attēls 4.49: Piedziņas līnijas vairogs

4.6.3 Piedziņas līnijas vairoga noņemšana

Darba laikā galvenajam piedziņas līnijas aizsargam ir jābūt piestiprinātam pie piedziņas līnijas, taču tehniskās apkopes nolūkā to var noņemt.

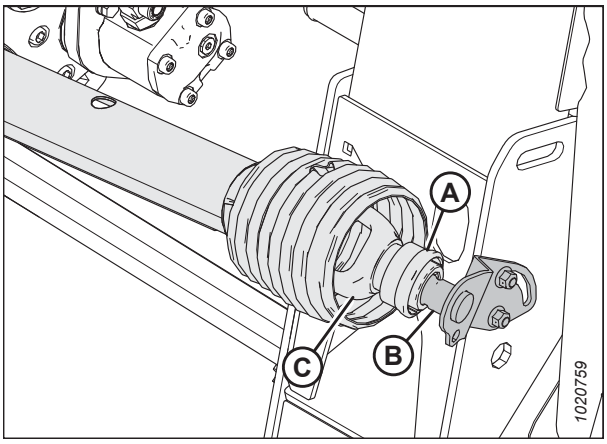
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

PIEZĪME:

Piedziņas līnija **NAV** jānoņem no reljefa kopēšanas moduļa, lai noņemtu piedziņas līnijas aizsargu.

1. Izslēdziet kombainu un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Atvelciet piedziņas līnijas manšeti (A) no kardāna (PTO) balsta (B). Noņemiet sajūgu (C) no balsta (B) un atbrīvojiet manšeti (A).



Attēls 4.50: Piedziņas līnijas kombaina gals

3. Paceliet piedziņas līnijas kombaina galu (A) no āķa un izbīdiet piedziņas līnijas savienojumu, līdz tas atdalās. Turiet reljefa kopēšanas moduļa galu (B), lai tas nenokristu zemē.



Attēls 4.51: Atdalīta piedziņas līnija

4. Lietojiet plakano skrūvgriezi, lai atslābinātu eļļošanas nipeli / aizdari (A).



Attēls 4.52: Piedziņas līnijas aizsargs

5. Ar skrūvgriezi pagrieziet piedziņas līnijas aizsarga bloķēšanas gredzenu (A) pretēji pulksteņrādītāja virzienam, līdz tapas (B) sakrīt ar aizsarga ligzdām.

6. Noņemiet aizsargu no piedziņas līnijas.



Attēls 4.53: Piedziņas līnijas aizsargs

4.6.4 Piedziņas līnijas vairoga uzstādīšana

Lai hederu lietotu droši, ir jāuzstāda transmisijas pārsegs.

1. Uzslidiniet aizsargu uz piedziņas līniju un izlīdziniet rievoto tapu uz bloķēšanas gredzena (A) ar bultiņu (B) uz aizsarga.



Attēls 4.54: Piedziņas līnijas aizsargs

2. Uzspiediet aizsargu uz gredzena, līdz bloķēšanas gredzens ir redzams spraugās (A).



Attēls 4.55: Piedziņas līnijas aizsargs

3. Ar plakano skrūvgriezi pagrieziet gredzenu (A) pulksteņrādītāju kustības virzienā.



Attēls 4.56: Piedziņas līnijas aizsargs

4. Ievietojiet eļļošanas nipeli (A) atpakaļ aizsargā.

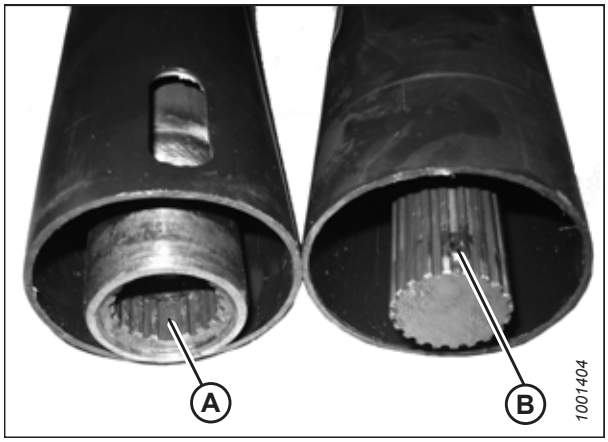


Attēls 4.57: Piedziņas līnijas aizsargs

5. Samontējiet piedziņas līniju.

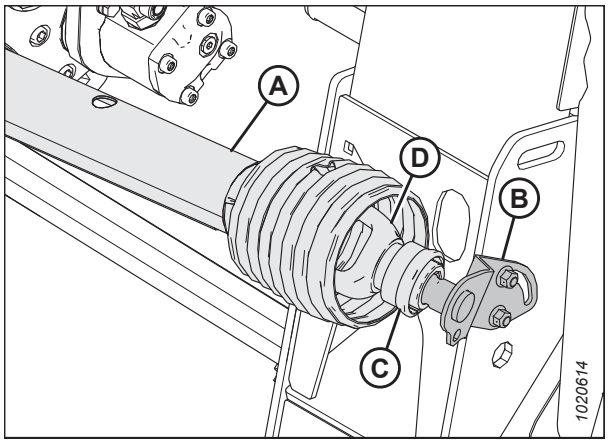
   SVARĪGI:

   Šlices ir veidotas tā, lai tās sapārotu ar piedziņas līnijas savienojumiem. Montāžas laikā salāgojiet metinājuma vietu (A) ar atbilstošo šlici (B). Ja vārpstas daļas nav izlīdzinātas, var rasties pārmērīga vibrācija un gliemežtransportiera / pārnesumkārbas bojājumi.



Attēls 4.58: Piedziņas līnija

6. Novietojiet transmisijas kombaina galu (A) uz jūgvārpstas (PTO) uzglabāšanas balsta (B). Atvelciet atpakaļ manšeti (C) uz transmisijas un uzbīdiet transmisiju uz balsta, līdz tās skava (D) fiksējas uz balsta. Atlaidiet manšeti (C).



Attēls 4.59: Piedziņas līnijas kombaina gals

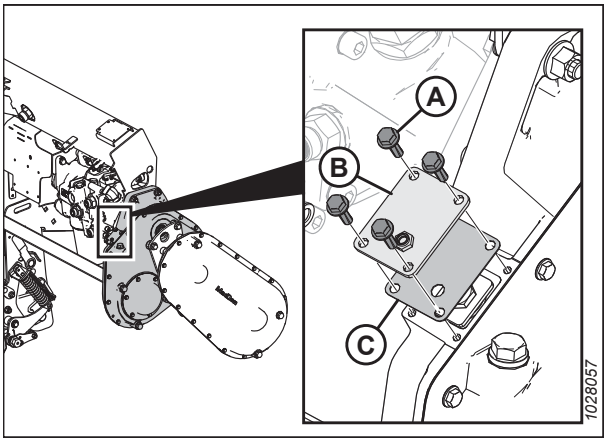
4.6.5 Ķēdes spriegojuma regulēšana — galvenā pārnesumkārba

Pārnesumkārbas piedziņas ķēdes spriegojums ir iestatīts rūpnīcā, taču spriegojuma regulēšana jāveic pēc pirmajām 50 stundām, pēc tam ik pēc 500 stundām vai reizi gadā (atkarībā no tā, kas notiek vispirms). Izņemot eļļas nomaiņu, pārnesumkārbas piedziņas ķēdei nav nepieciešama cita regulāra apkope.

BĪSTAMI

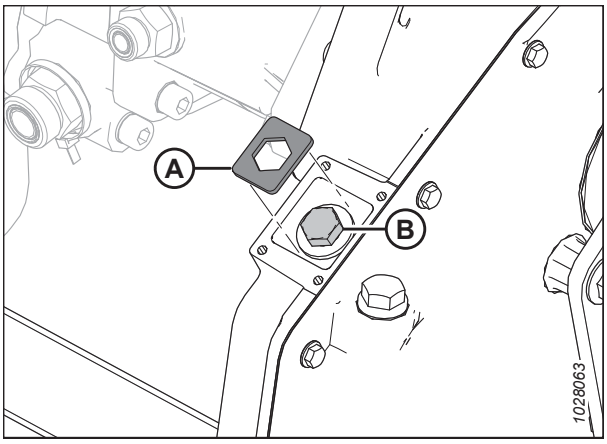
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izņemiet četras bultskrūves (A), vāku (B) un starpliku (C) no galvenās pārnesumkārbas.



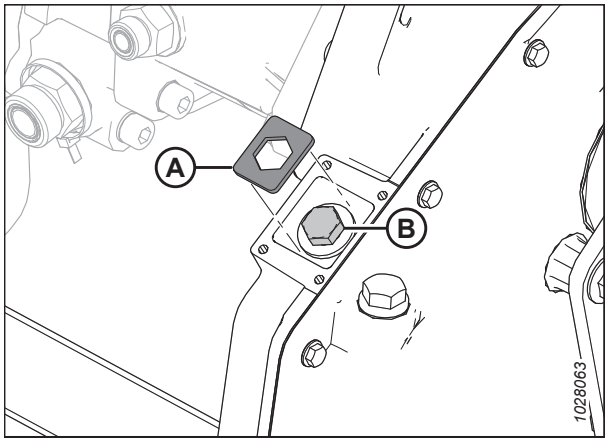
Attēls 4.60: Galvenās pārnesumkārbas ķēdes spriegotāja vāks

2. Noņemiet stiprinājuma plāksni (A).
3. Pievelciet skrūvi (B) līdz 250 Nm (22 lbf·in).
4. Atlaidiet skrūvi (B) par 2 galvas sānu virsmām (par 2/6 apgrieziena).



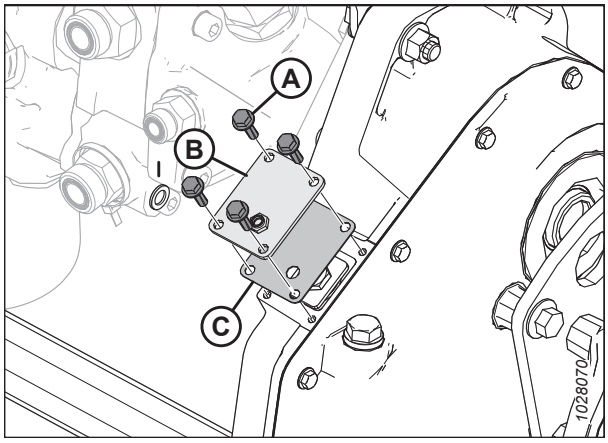
Attēls 4.61: Galvenās pārnesumkārbas ķēdes spriegotājs

5. Ja nepieciešams, nedaudz pagrieziet bultskrūvi (B), līdz var uzstādīt stiprinājuma plāksni (A).



Attēls 4.62: Galvenās pārnesumkārbas ķēdes spriegotājs

6. Uzlieciet atpakaļ ķēdes regulēšanas vāku (B) un starpliku (C).
7. Uzlieciet četras bultskrūves (A). Pievelciet detaļas ar griezes momentu 9,5 Nm (84 lbf·in).



Attēls 4.63: Galvenās pārnesumkārbas ķēdes spriegotāja vāks

4.6.6 Ķēdes spriegojuma regulēšana — pabeigšanas pārnesumkārba

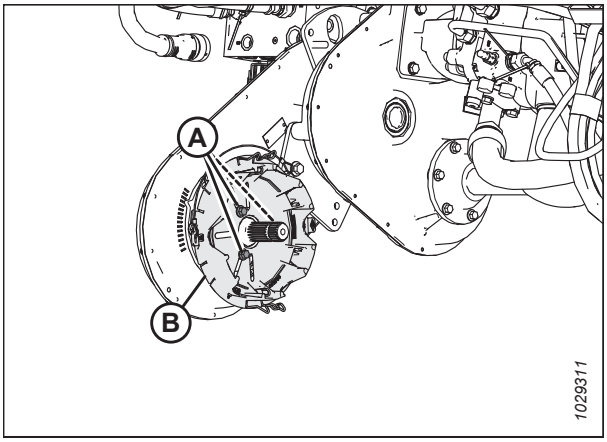
Pārnesumkārbas piedziņas ķēdes spriegojums ir iestatīts rūpnīcā, taču spriegojuma regulēšana jāveic pēc pirmajām 50 stundām, pēc tam ik pēc 500 stundām vai reizi gadā (atkarībā no tā, kas notiek vispirms). Izņemot eļļas nomaiņu, pārnesumkārbas piedziņas ķēdei nav nepieciešama cita regulāra apkope.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

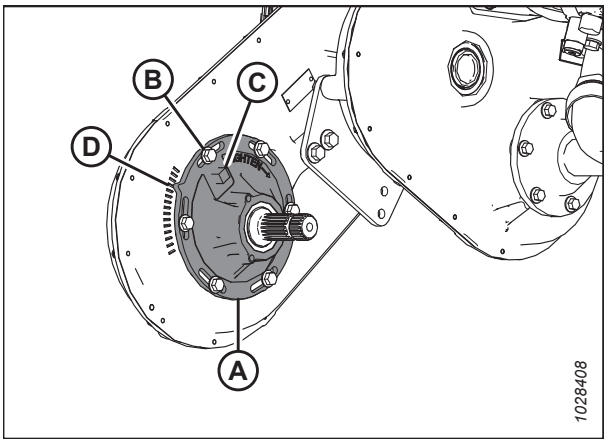
1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Pilnībā nolaidiet hederi.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Noņemiet transmisiju. Norādījumus skatiet šeit: *4.6.1 Piedziņas līnijas, kas savieno reljefa kopēšanas moduli un kombainu, noņemšana, lappuse 514*.

5. Izņemiet trīs bultskrūves (A), kas nostiprina piedziņas līnijas aizsarga pamatni (B) pie ieejas.



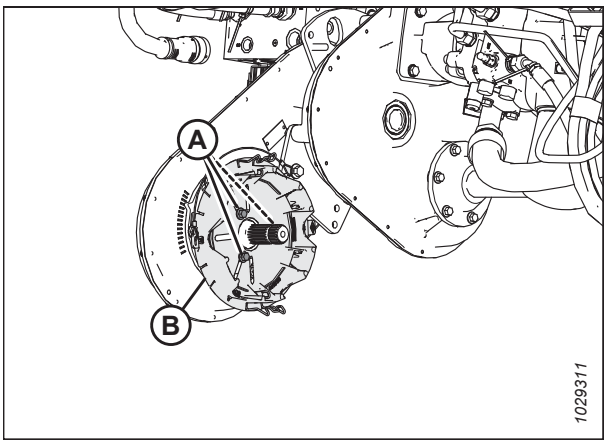
Attēls 4.64: Pabeigšanas pārnesumkārbas ķēdes spriegotāja vāks

6. Atslābiniet sešas bultskrūves (B), kas piestiprina ķēdes spriegojuma rumbu (A) pie pārnesumkārbas.
7. Atrodiet iestrādāto elementu (C). Ar uzgriežņu atslēgu pagrieziet rumbu (A) pulksteņrādītāja kustības virzienā, lai pievilktu ķēdi.
8. Ar vieglu spiedienu uz uzgriežņu atslēgu atrodiet, kura atzīme (D) uz pārnesumkārbas korpusa sakrīt ar indikatora rādītāju uz rumbas.
9. Iestatiet pareizu ķēdes spriegojumu, nedaudz pagriežot rumbu (A) par vienu atzīmi atpakaļ.
10. Pievelciet sešas skrūves (B), kas nostiprina pārsegu (A). Pievelciet skrūves ar griezes momentu 25 Nm (18 lbf·ft).



Attēls 4.65: Pabeigšanas pārnesumkārbas ķēdes spriegotāja vāks

11. Uzstādiet transmisijas aizsarga pamatni (B). Nostipriniet to ar trim skrūvēm (A).
12. Uzstādiet transmisiju. Norādījumus skatiet šeit: *4.6.2 Piedziņas līnijas uzstādīšana, lappuse 516*.



Attēls 4.66: Pabeigšanas pārnesumkārbas ķēdes spriegotāja vāks

4.7 Gliemežtransportieris

FM200 reljefa kopēšanas moduļa gliemežtransportieris padod nopļautos kultūraugus no stiebru pacēlāja platformas uz kombaina padeves tvertni.

4.7.1 Klīrensa regulēšana starp padeves gliemežtransportieri un paliktni

Operatoriem jāuztur atbilstošs attālums starp pievades gliemežtransportieri un tā paliktni.

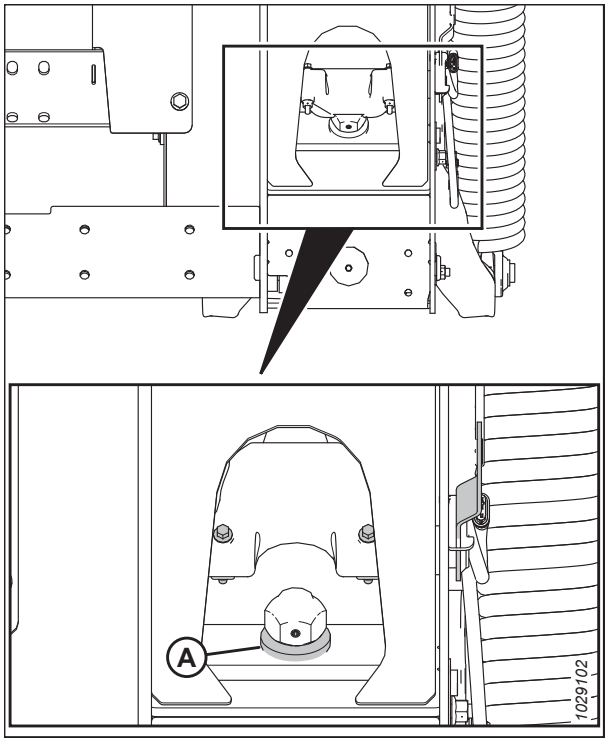
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

SVARĪGI:

Ievērojiet atbilstošu attālumu starp padeves gliemežtransportieri un tā paliktni. Pārāk mazs klīrenss var izraisīt pirkstu vai spirālveida lāpstiņu saskari ar padeves stiebru pacēlāju vai paliktni un to bojājumus, darbinot hederu noteiktos leņķos. Veicot reljefa kopēšanas moduļa eļļošanu, skatieties, vai kaut kur nav saskares.

1. Izbīdiet centrālo posmu līdz lielākajam hedera leņķim (iestatījums E) un novietojiet hederu 254–356 mm (10–14 collas) virs zemes.
2. Bloķējiet hedera spārnus. Norādījumus skatiet *Hedera spārnu bloķēšana / atbloķēšana, lappuse 190*.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Pārbaudiet, vai reljefa kopēšanas bloķējums atsaitei ir uz lejas bloķējumiem (paplāksni [A] nevar pagriezt) abās vietās.



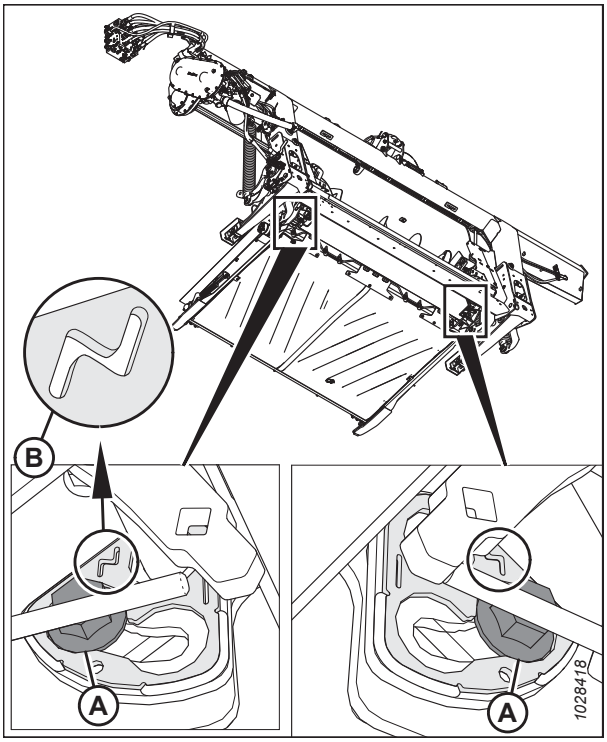
Attēls 4.67: Paplāksne bloķējumam uz leju

5. Pirms regulēt atstatumu starp gliemežtransportieri un paliktni, pārbaudiet gliemežtransportiera reljefa kopēšanas pozīciju, lai noteiktu, cik liels atstatums ir nepieciešams:

   SVARĪGI:

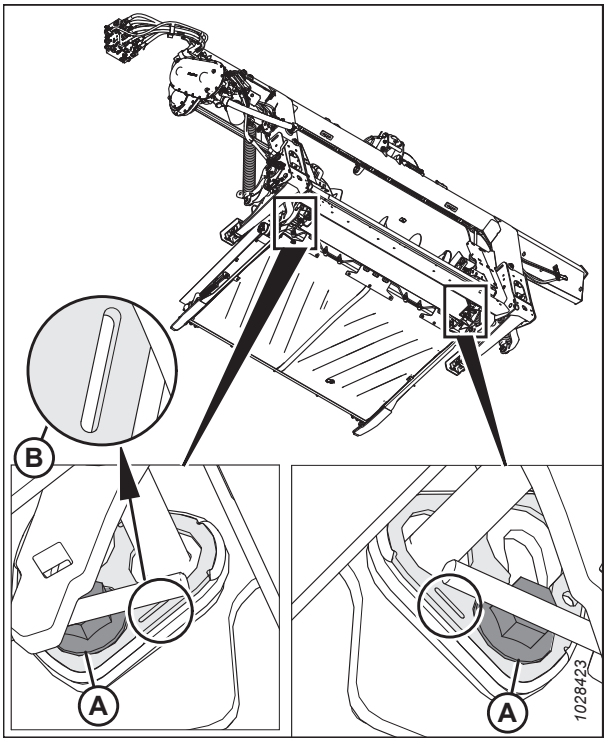
   Pārliecinieties, vai skrūves (A) ir ievietotas vienā un tajā pašā vietā abos hedera galos, lai novērstu mašīnas bojājumus tās lietošanas laikā.

   - Ja skrūves galviņa (A) atrodas līdzās reljefa kopēšanas simbolam (B), gliemežtransportieris ir reljefa kopēšanas pozīcijā.



Attēls 4.68: Reljefa kopēšanas pozīcija

   - Ja skrūves galviņa (A) atrodas blakus fiksētas pozīcijas apzīmējumam (B), tad gliemežtransportieris ir fiksētā pozīcijā.



Attēls 4.69: Fiksēta pozīcija

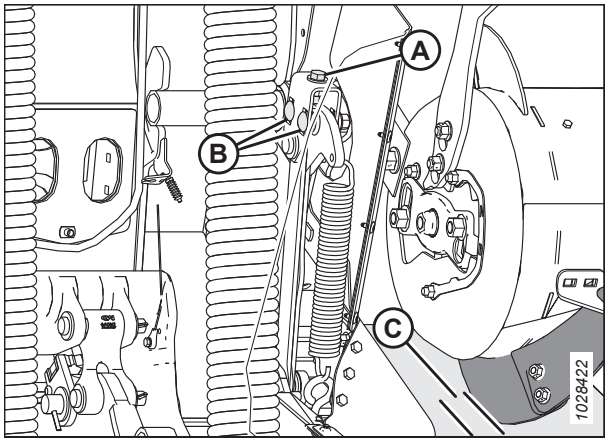
6. Pārbaudiet atstatumu (C) starp padeves gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņu un paliktni.
   - Ja padeves gliemežtransportieris ir fiksētā pozīcijā, atstatumam jābūt 24–28 mm (15/16–1 1/8 collas).
   - Ja padeves gliemežtransportieris ir reljefa kopēšanas pozīcijā, atstatumam jābūt 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 collas).
7. Ja ir nepieciešama regulēšana, atlaidiet divus uzgriežņus (B) un pagrieziet gliemežtransportieri, lai novietotu spirālveida lāpstiņu virs padeves paliktņa.
8. Pagrieziet bultskrūvi (A) pulksteņrādītāja kustības virzienā, lai palielinātu klīrensu (C); pagrieziet bultskrūvi (A) pretēji pulksteņrādītāja kustības virzienam, lai samazinātu klīrensu (C).
   - Ja padeves gliemežtransportieris ir fiksētā pozīcijā, iestatiet klīrensu 24–28 mm (15/16–1 1/8 collas).
   - Ja padeves gliemežtransportieris ir reljefa kopēšanas pozīcijā, iestatiet klīrensu 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 collas).

   PIEZĪME:

   Ja centrālais posms ir pilnībā ievilkts, klīrenss palielinās par 25–40 mm (1–1 1/2 collas).
9. Atkārtojiet darbību *6, lappuse 528* un *8, lappuse 528* gliemežtransportiera pretējā galā.

   SVARĪGI:

   Vienas gliemežtransportiera puses regulēšana var ietekmēt otru pusi. Pēc regulēšanas vienmēr vēlreiz pārbaudiet abas gliemežtransportiera puses.
10. Pievelciet uzgriežņus (B) abos padeves gliemežtransportiera galos. Pievelciet uzgriežņus ar griezes momentu 96 Nm (70 lbf·ft).
11. Pagrieziet padeves gliemežtransportieri un vēlreiz pārbaudiet atstatumu.



Attēls 4.70: Gliemežtransportiera klīrenss

4.7.2 Padeves gliemežtransportiera ķēdes spriegojuma pārbaude

Gliemežtransportieri darbina ar ķēdes piedziņu, izmantojot reljefa kopēšanas moduļa piedziņas sistēmas ķēdesratu, kas piestiprināts gliemežtransportiera sānos.

Iespējami divi paņēmieni, kā pārbaudīt gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojumu: ātrais paņēmiens ir paredzēts regulārām pārbaudēm; detalizētais paņēmiens ir precīzāks, un tas jāizmanto, ja tiek veikta ķēdes nomaiņa vai atkārtota uzstādīšana.

Lai pārbaudītu gliemežtransportiera ķēdes spriegojumu, veiciet attiecīgas darbības.

- *Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma pārbaude — ātrais paņēmiens, lappuse 529*
- *Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma pārbaude — detalizētais paņēmiens, lappuse 530*

Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma pārbaude — ātrais paņēmiens

Gliemežtransportieri darbina ar ķēdes piedziņu, izmantojot reljefa kopēšanas moduļa piedziņas sistēmas ķēdesratu, kas piestiprināts gliemežtransportiera sānos.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

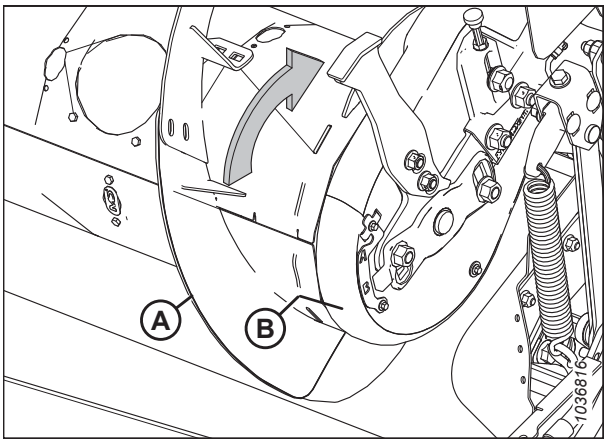
BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Pastāv divi paņēmieni, kā pārbaudīt gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojumu: ātrais paņēmiens ir paredzēts regulārām pārbaudēm; detalizētais paņēmiens (skatiet šeit: *Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma pārbaude — detalizētais paņēmiens, lappuse 530*) ir precīzāks, un tas jāizmanto, ja tiek atkārtoti uzstādīta vai mainīta gliemežtransportiera piedziņas ķēde.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Pilnībā nolaidiet hederi.
3. Pilnībā paceliet tītavas.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
6. Grieziet gliemežtransportieri (A) ar roku pretējā virzienā, līdz tas vairs negriežas.
7. Atzīmējiet līniju (B) pāri cilindram un apakšējam pārsegam.



Attēls 4.71: Padeves gliemežtransportiera piedziņa

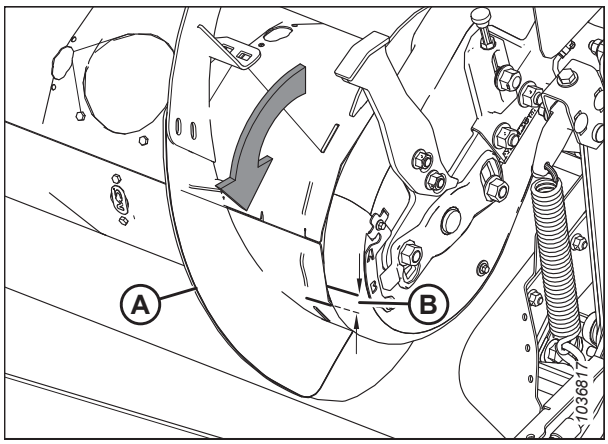
8. Grieziet gliemežtransportieri (A) ar roku virzienā uz priekšu, līdz tas vairs negriežas. Atzīmētā līnija sadalīsies.
9. Izmēriet attālumu starp divām līnijām (B).

   Jaunai ķēdei:

   - Ja attālums (B) ir 1–4 mm (0,04–0,16 collas), regulēšana nav nepieciešama.
   - Ja attālums (B) ir lielāks par 4 mm (0,16 collām), jāregulē gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojums. Norādījumus skatiet šeit: *4.7.5 Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma regulēšana, lappuse 539*.

   Lietotai ķēdei:

   - Ja attālums (B) ir 3–8 mm (0,12–0,31 colla), regulēšana nav nepieciešama.
   - Ja attālums (B) ir lielāks par 8 mm (0,31 collu), jāregulē gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojums. Norādījumus skatiet šeit: *4.7.5 Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma regulēšana, lappuse 539*.



Attēls 4.72: Padeves gliemežtransportiera piedziņa

Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma pārbaude — detalizētais paņēmiens

Gliemežtransportieri darbina ar ķēdes piedziņu, izmantojot reljefa kopēšanas moduļa piedziņas sistēmas ķēdesratu, kas piestiprināts gliemežtransportiera sānos.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

BRĪDINĀJUMS

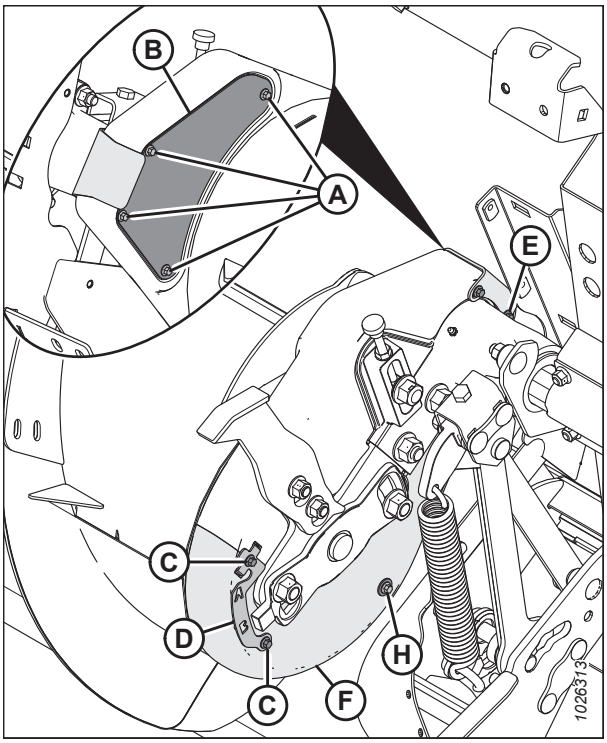
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

PIEZĪME:

Iespējami divi paņēmieni, kā pārbaudīt gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojumu: detalizētais paņēmiens ir precīzāks un ir piemērots tad, ja tiek atkārtoti uzstādīta vai mainīta ķēde; ātrais paņēmiens (skatiet šeit: *Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma pārbaude — ātrais paņēmiens, lappuse 529*) paredzēts regulārām pārbaudēm.

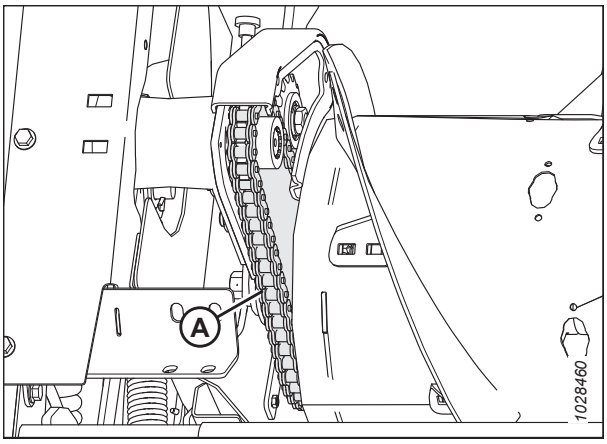
1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Pilnībā nolaidiet hederi.
3. Pilnībā paceliet tītavas.
4. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
5. Atvienojiet hederu no kombaina. Norādījumus skatiet šeit: *3.6 Hedera piestiprināšana/atvienošana, lappuse 54*.

6. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
7. No padeves gliemežtransportiera kreisās puses izņemiet četras bultskrūves (A) un apskates paneli (B).
8. Noņemiet bultskrūves (C) un noņemiet indikatoru / spaili (D), kas notur kopā abus vākus.
9. Izņemiet bultskrūvi (A).
10. Izņemiet skrūvi un paplāksni (H), kas nostiprina apakšējo vāku.
11. Pagrieziet apakšējo vāciņu (F) uz priekšu, lai noņemtu.



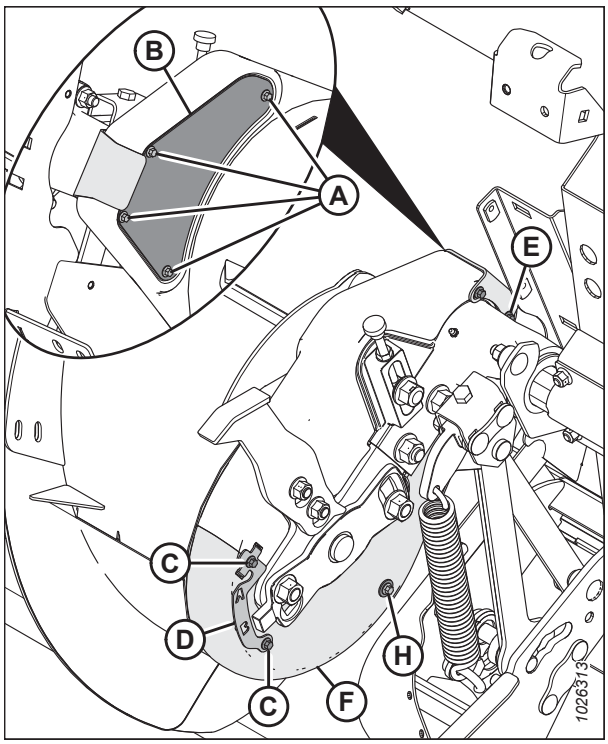
Attēls 4.73: Padeves gliemežtransportiera piedziņa — skats no aizmugures

12. Pārbaudiet ķēdi vidējā laidumā (A). Pieļaujama 4 mm (0,16 collas) novirze. Ja nepieciešama regulēšana, skatiet *4.7.5 Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma regulēšana, lappuse 539*.



Attēls 4.74: Padeves gliemežtransportiera ķēde — skats no aizmugures

13. Novietojiet apakšējo vāku (F) un nostipriniet to ar bultskrūvi un paplāksni (H).
14. Uzlieciet bultskrūvi (E).
15. Piestipriniet apakšējo pārsegu augšējam pārsegam, izmantojot skavu/indikatoru (D) un skrūves (C).
16. Uzstādiet pārbaudes paneli (B) un nostipriniet to ar četrām skrūvēm (A). Pievelciet skrūves (A) ar griezes momentu 3,5 Nm (30 lbf·in.).



Attēls 4.75: Padeves gliemežtransportiera piedziņa — skats no aizmugures

4.7.3 Gliemežtransportiera piedziņas ķēdes noņemšana

Ķēdes spriegotājs var koriģēt tikai viena soļa vaļīgumu. Ja ķēde ir nodilusi vai izstiepusies ārpus spriegotāja robežām, nomainiet ķēdi.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

PIEZĪME:

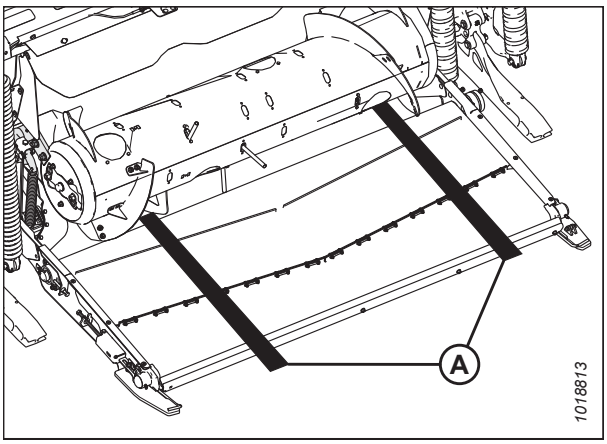
Nomainiet ķēdi pret nepārtrauktu ķēdi (MD #220317).

PIEZĪME:

Attēlos ir parādīta gliemežtransportiera kreisā puse.

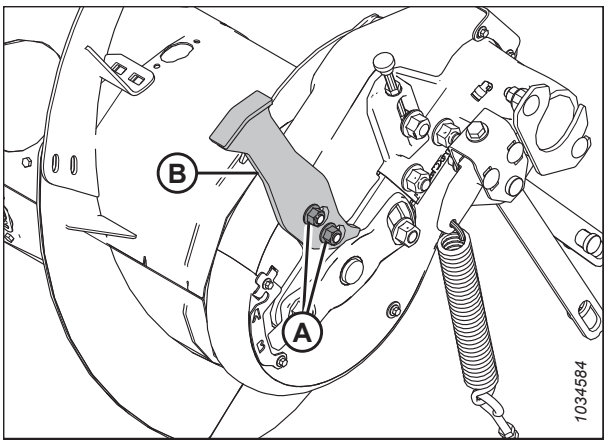
1. Pilnībā atgāziet hederu, lai maksimāli palielinātu atstarpi starp gliemežtransportieri un padeves paliktni.
2. Atvienojiet hederu no kombaina. Norādījumus skatiet *3.6 Hedera piestiprināšana/atvienošana, lappuse 54*.

3. Novietojiet koka klučus (A) zem gliemežtransportiera, lai nepieļautu, ka gliemežtransportieris nokrīt uz padeves stiebru pacēlāja un to sabojā.



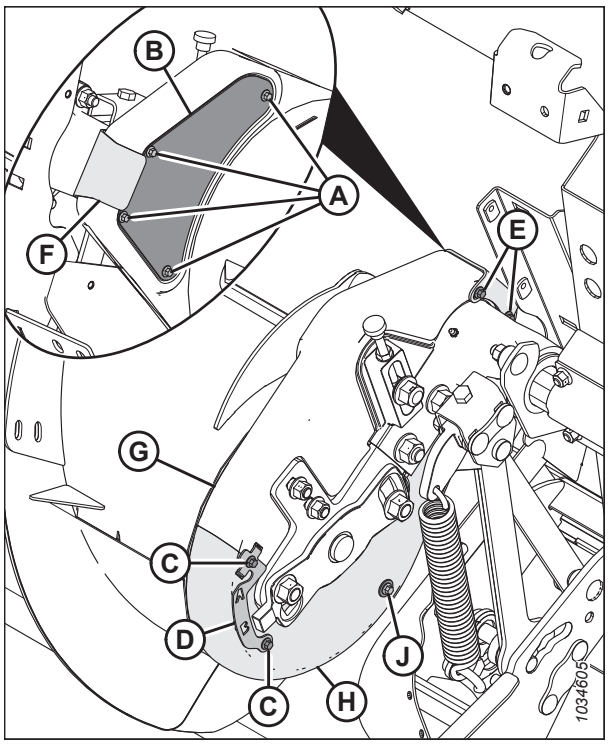
Attēls 4.76: Kluči zem gliemežtransportiera

4. Atlaidiet divas skrūves (A) un noņemiet buferi (B). Atkārtojiet darbības pretējā pusē.



Attēls 4.77: Gliemežtransportiera buferis — kreisā puse

5. Gliemežtransportiera kreisajā pusē noņemiet bultskrūves (E) un noņemiet vāka stiprinājumu (F).
6. Izņemiet četras bultskrūves (A) un apskates paneli (B).
7. Izņemiet bultskrūves (C) un noņemiet indikatoru / spaili (D), kas notur kopā augšējo vāku (G) un apakšējo vāku (H).
8. Izņemiet bultskrūvi un paplāksni (J), kas nostiprina apakšējo vāku (H).
9. Pagrieziet augšējo pārsegu (G) un apakšējo pārsegu (H) uz priekšu, lai noņemtu no gliemežtransportiera.



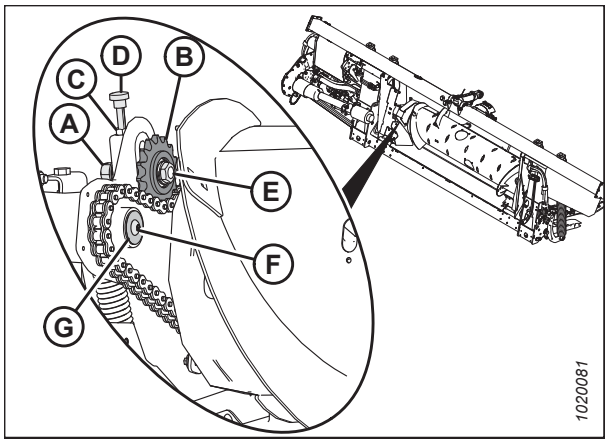
Attēls 4.78: Gliemežtransportiera piedziņa

10. Lai atlaistu ķēdes spriegojumu, atlaidiet pretuzgriezni (C) un grieziet spārnskrūvi (D) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, lai atlaistu skrūvi, kas notur ķēdesratu (B) un neļauj tam pacelties.

    SVARĪGI:

    NEATLAIDIET plāno uzgriezni (E), kas atrodas ķēdesrata vārpstas iekšpusē.

11. Atslābiniet pārejas ķēdesrata uzgriezni (A) un paceliet ķēdesratu (B) līdz augšējam stāvoklim, lai atslābinātu ķēdes spriegojumu. Pievelciet uzgriezni (A), lai ķēdesrats turētos vietā.
12. Noņemiet skrūvi (F) un paplāksni (G).

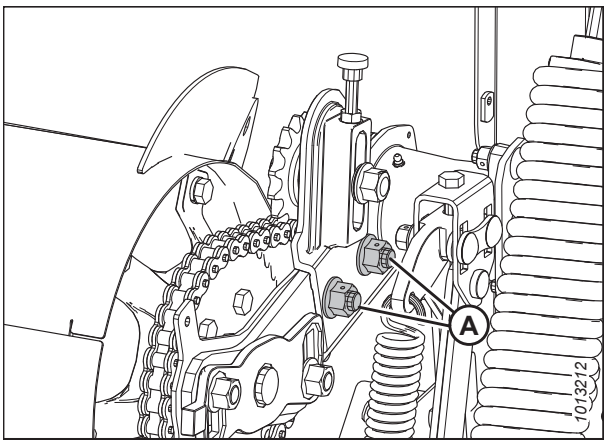


Attēls 4.79: Gliemežtransportiera piedziņa

13. Atskrūvējiet divas skrūves un uzgriežņus (A).

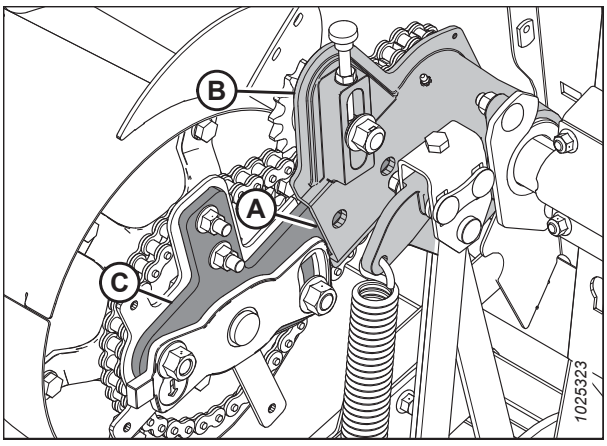
    PIEZĪME:

    Lai pilnībā izņemtu skrūves, var būt nepieciešams otrs cilvēks, kas paceļ vai balsta gliemežtransportieri.



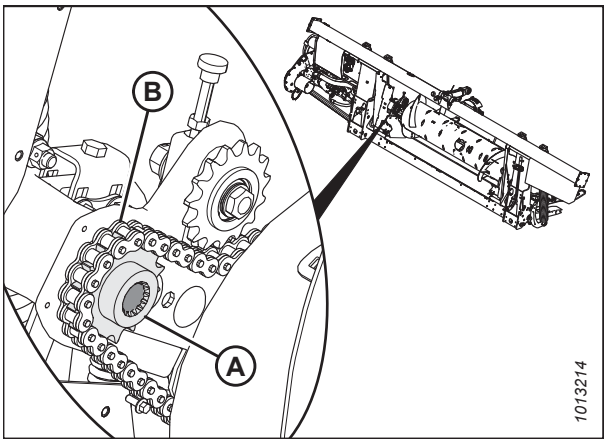
Attēls 4.80: Gliemežtransportiera balsta svira

14. Ievietojot lauzni vietā (A) starp balsta sviru (C) un gliemežtransportiera šarnīru (B), pārvietojiet gliemežtransportieri pa labi.



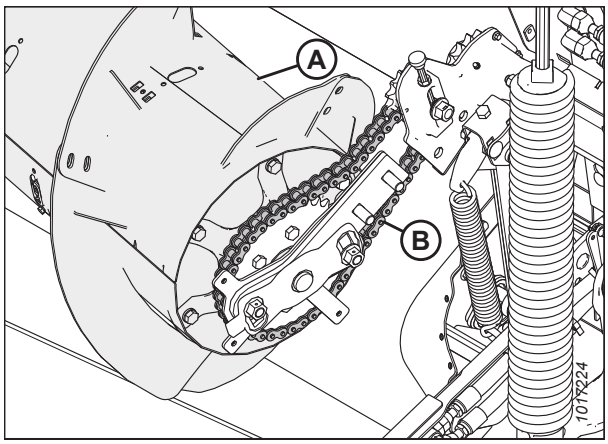
Attēls 4.81: Gliemežtransportieris

15. Noņemiet piedziņas ķēdesratu (A) un ķēdi (B) no rievotās vārpstas.



Attēls 4.82: Gliemežtransportiera piedziņa

16. Virziet gliemežtransportieri (A) uz sāniem un uz priekšu tā, lai nepārtraukto ķēdi (B) varētu noņemt no gliemežtransportiera.



Attēls 4.83: Gliemežtransportiera piedziņa

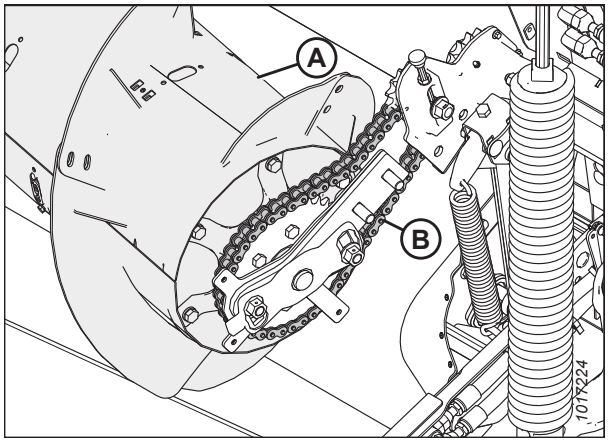
4.7.4 Gliemežtransportiera piedziņas ķēdes uzstādīšana

Gliemežtransportiera piedziņas ķēde pārvada jaudu no galvenās pārnesumkārbas uz padeves gliemežtransportieri.

PIEZĪME:

Attēlos ir parādīta gliemežtransportiera kreisā puse.

1. Uzlieciet piedziņas ķēdi (B) uz ķēdesrata gliemežtransportiera piedziņas (A) pusē.

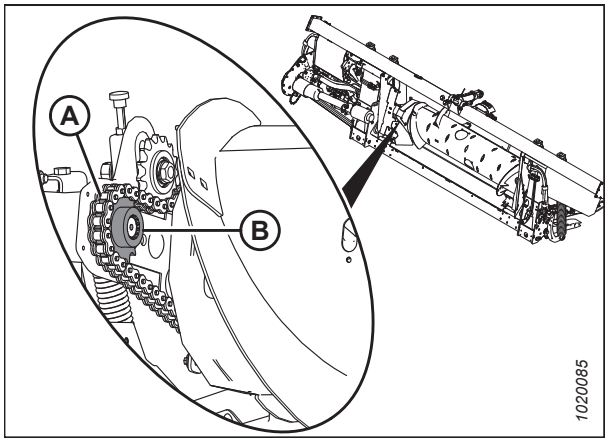


Attēls 4.84: Gliemežtransportiera piedziņa

2. Ievietojiet piedziņas ķēdesratu (B) ķēdē (A) un salāgojiet ķēdesratu uz vārpstas.

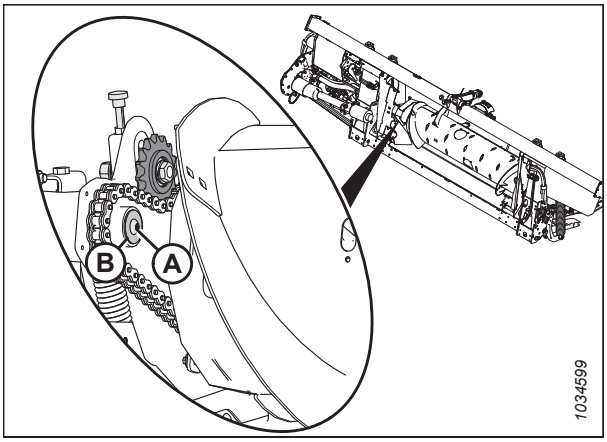
   PIEZĪME:

   Piedziņas ķēdesrata (B) pleca daļai jābūt vērstai pret gliemežtransportieri.



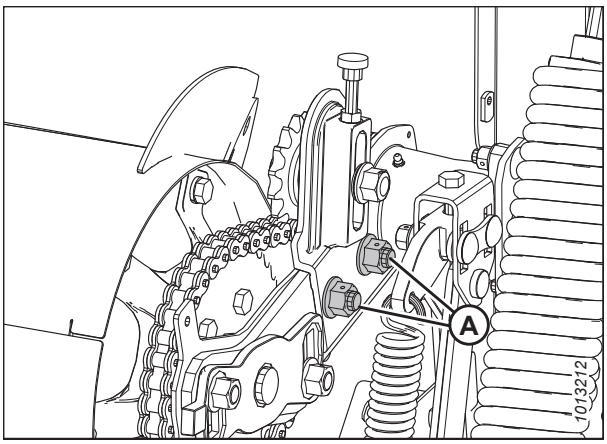
Attēls 4.85: Gliemežtransportiera piedziņa

3. Uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu) uz skrūves vītnēm (A).
4. Uzlieciet paplāksni (B) un nostipriniet to ar skrūvi (A).



Attēls 4.86: Gliemežtransportiera piedziņa

5. Gliemežtransportiera cilindra mezglu pavirziet uz lējuma pusi un pēc tam uzstādiet atpakaļ divas bultskrūves un uzgriežņus (A).



Attēls 4.87: Gliemežtransportiera piedziņa

6. Pagrieziet gliemežtransportieri atpakaļgaitā, lai novērstu ķēdes vaļīgumu apakšējā ķēdes daļā.

   SVARĪGI:

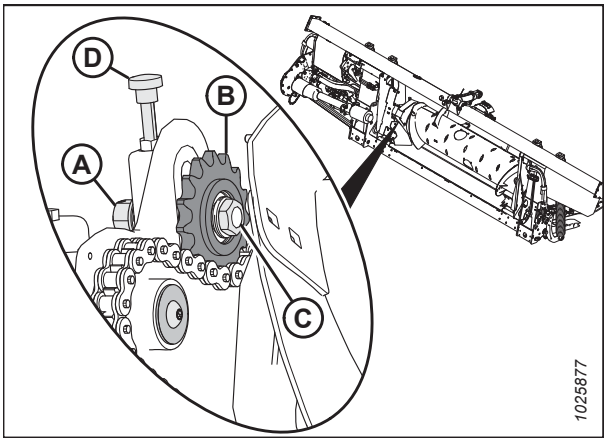
   NEATSLĀBINIET plāno uzgriezni (C), kas atrodas pārejas ķēdesrata vārpstas iekšpusē.

7. Pagrieziet regulētāja īkšķa skrūvi (D) pulksteņrādītāja kustības virzienā, lai pavirzītu pārejas ķēdesratu (B), līdz ar pirkstiem to vairs **NEVAR CIEŠĀK PIEVILKT.**

   SVARĪGI:

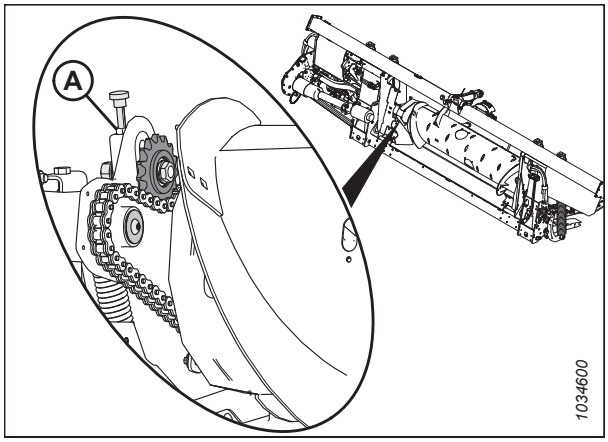
   NEPIEVELCIET pārāk cieši.

8. Pievelciet pārejas uzgriezni (A) ar griezes momentu 265 Nm (195 lbf·ft).



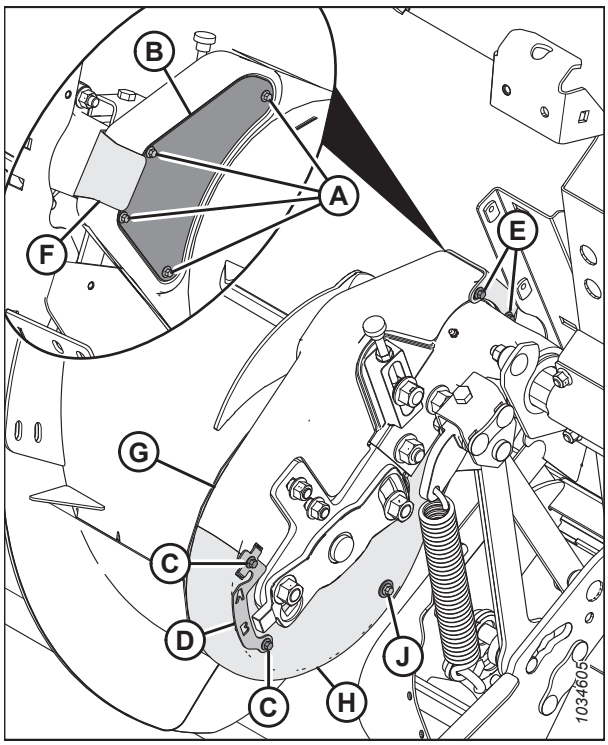
Attēls 4.88: Gliemežtransportiera piedziņa

9. Pievelciet pretuzgriezni (A).



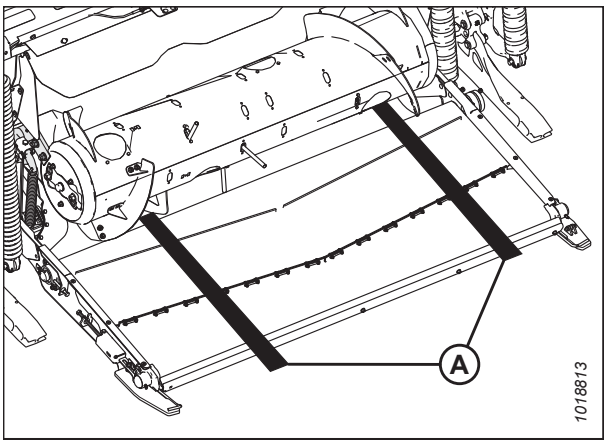
Attēls 4.89: Gliemežtransportiera piedziņa

10. Novietojiet apakšējo vāku (H) un nostipriniet to ar bultskrūvi un paplāksni (J).
11. Uzlieciet augšējo vāku (G). Piestipriniet augšējo un apakšējo vāku ar skavu / indikatoru (D) un bultskrūvēm (C).
12. Uzstādiet pārbaudes paneli (B) un nostipriniet ar četrām skrūvēm (A). Pievelciet skrūves (A) ar griezes momentu 3,5 Nm (30 lbf·in).
13. Uzstādiet vāka stiprinājumu (F) un nostipriniet ar divām bultskrūvēm (E).



Attēls 4.90: Gliemežtransportieris

14. Noņemiet koka klučus (A) no padeves stiebru pacēlāja.



Attēls 4.91: Kluči zem gliemežtransportiera

4.7.5 Padeves gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma regulēšana

Gliemežtransportieri darbina ar ķēdes piedziņu, izmantojot reljefa kopēšanas moduļa piedziņas sistēmas ķēdesratu, kas piestiprināts gliemežtransportiera sānos. Nepietiekams ķēdes spriegojums var radīt priekšlaicīgu ķēdesratu nodilumu vai sabojāt ķēdi.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BRĪDINĀJUMS

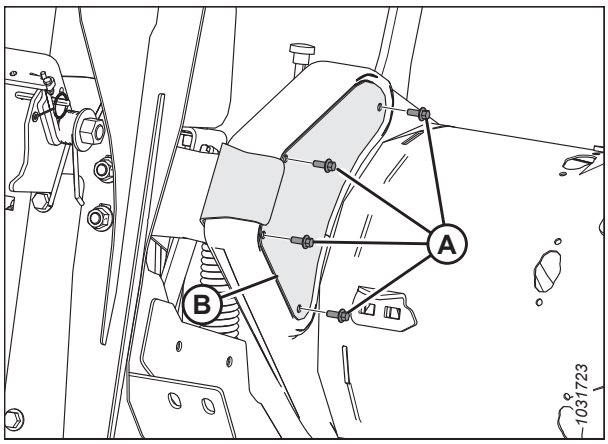
Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

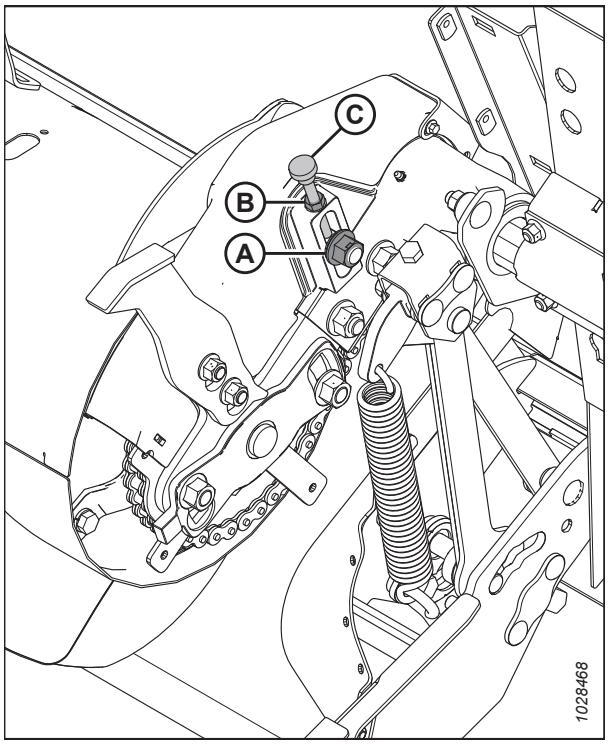
1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Pilnībā nolaidiet hederi.
3. Pilnībā paceliet tītavas.
4. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
5. Atvienojiet hederu no kombaina. Norādījumus skatiet šeit: *3.6 Hedera piestiprināšana/atvienošana, lappuse 54*.
6. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

7. Izņemiet četras bultskrūves (A) un apskates paneli (B), lai apskatītu ķēdi.



Attēls 4.92: Gliemežtransportiera piedziņas kreisā puse — skats no aizmugures

8. Atslābiniet pretuzgriezni (B).
9. Nedaudz atslābiniet pārejas uzgriezni (A), lai, pagriežot regulētāju (C), pārejas zobrats varētu kustēties.
10. Grieziet gliemežtransportieri atpakaļgaitā, lai nospriegotu ķēdes augšdaļu.



Attēls 4.93: Gliemežtransportiera piedziņas kreisā puse — skats no priekšas

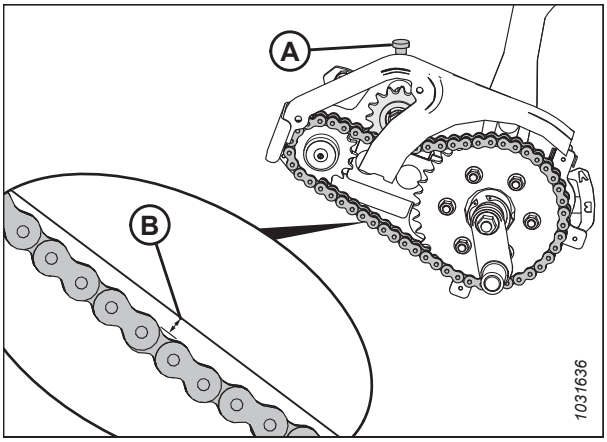
11. Grieziet regulētāja spārnskrūvi (A) pulksteņrādītāju kustības virzienā, lai palielinātu spriegojumu, līdz ķēdes ieliekums (B) vidusdaļā ir 4 mm (0,16 collas).

    SVARĪGI:

    NEPĀRVELCIET.

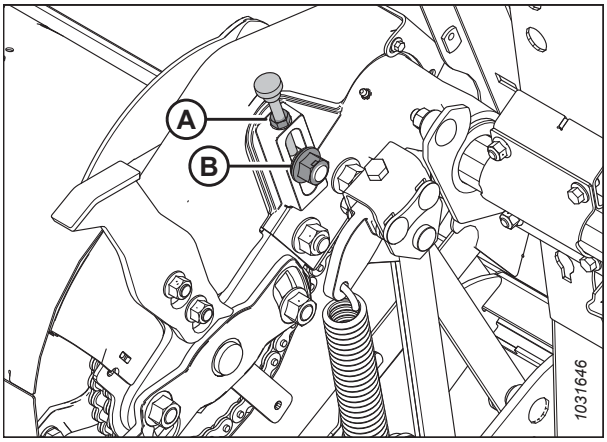
    PIEZĪME:

    Pārsegi skaidrības labad ilustrācijā nav iekļauti.



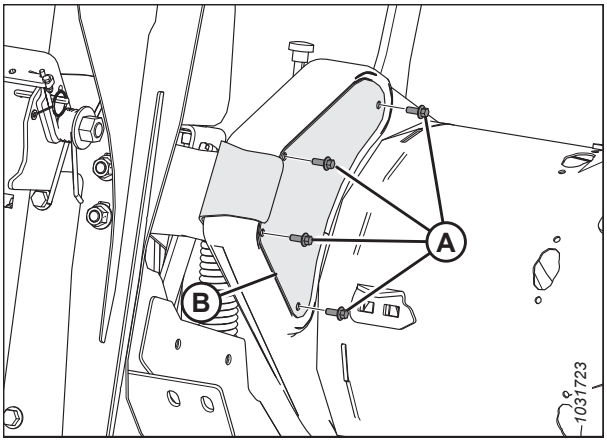
Attēls 4.94: Padeves gliemežtransportiera ķēdes novirze

12. Ja regulēšana ir pabeigta, pievelciet pretuzgriezni (A).
13. Pievelciet pārejas uzgriezni (B) ar griezes momentu 265 Nm (195 lbf·ft).
14. Vēlreiz pārbaudiet vidējo ķēdes novirzi pēc tam, kad ir pievilkts pārejas zobrats un pretuzgrieznis.



Attēls 4.95: Padeves gliemežtransportiera ķēde — skats no priekšas

15. Uzstādiet apskates paneli (B) un nostipriniet to ar četrām bultskrūvēm (A).
16. Pievelciet skrūves (A) ar griezes momentu 3,5 Nm (30 lbf·in).



Attēls 4.96: Gliemežtransportiera piedziņas kreisā puse — skats no aizmugures

4.7.6 Gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņa

Gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņu uz FM200 var konfigurēt konkrētiem ražas novākšanas un kultūraugu apstākļiem.

Norādījumus par kombainu/kultūraugu konkrētām konfigurācijām skatiet šeit: *3.8.1 FM200 Padeves gliemežtransportiera konfigurācijas, lappuse 135*.

4.7.7 Gliemežtransportiera pirksti

FM200 gliemežtransportierim ir ievelkami zari kultūraugu padevei uz kombaina padeves tvertni. Dažos apstākļos optimālai kultūraugu padošanai var būt nepieciešama pirkstu noņemšana vai uzstādīšana. Nomainiet visus nolietotos vai bojātos pirkstus.

Padeves gliemežtransportiera pirkstu noņemšana

Padeves gliemežtransportierim ir pirksti, kas izbīdās un ievelkas, lai ievadītu ražu kombaina padeves tvertnē. Lai mainītu gliemežtransportiera cilindra konfigurācijas profilu, iespējams, no tā būs jānoņem pirksti.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

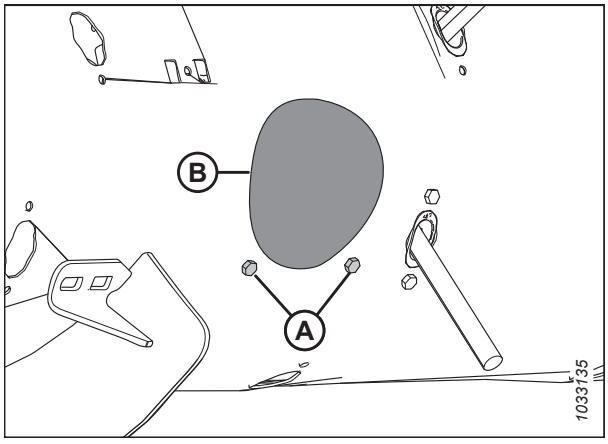
BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

SVARĪGI:

Noņemot gliemežtransportiera pirkstus, dariet to no ārpuses uz iekšpusi. Pārliecinieties, vai, pabeidzot šo darbu, abās gliemežtransportiera pusēs ir vienāds skaits pirkstu.

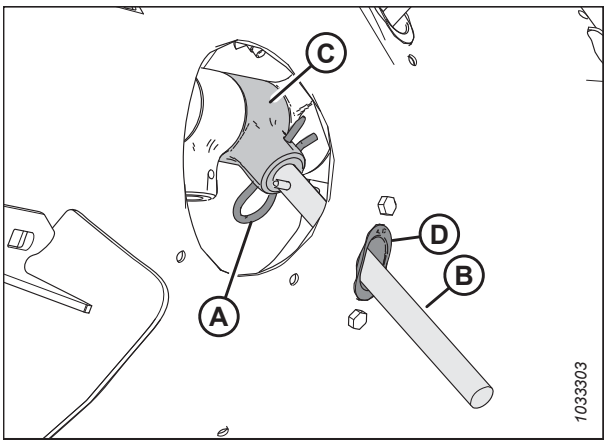
1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Pilnībā paceliet tītavas.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
5. Atrodiet piekļuves pārsegu, kas atrodas vistuvāk noņemamajam pirkstam. Atskrūvējiet bultskrūves (A) un piekļuves pārsegu (B).



Attēls 4.97: Gliemežtransportiera piekļuves atveres pārsegs

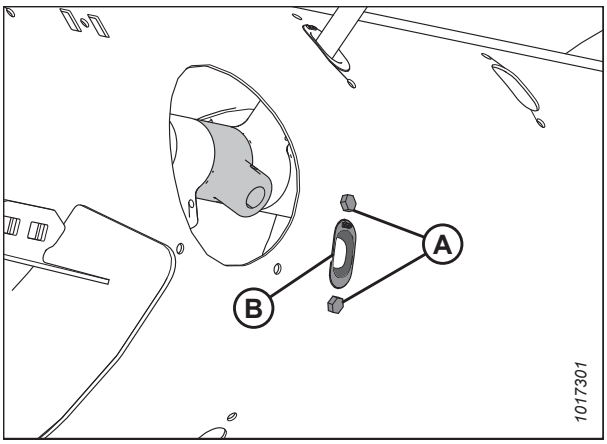
6. Noņemiet saspraudes tapu (A). Izvelciet pirkstu (B) no pirksta turētāja (C).

7. Ja pirksts ir salauzts, izņemiet tā atliekas no turētāja (C) un no cilindra iekšpuses.



Attēls 4.98: Gliemežtransportiera pirksts

8. Izņemiet un saglabājiet divas bultskrūves (A) un T veida uzgriežņus (nav parādīti), kas piestiprina pirkstu vadotni (B) pie gliemežtransportiera. Izņemiet vadotni (B).

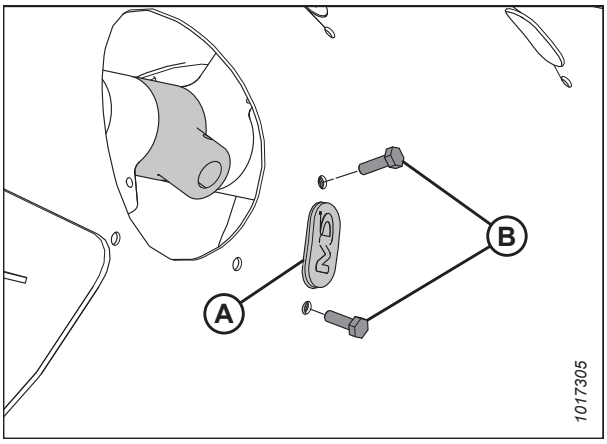


Attēls 4.99: Gliemežtransportiera pirksta caurums

9. Ievietojiet noslēgu (A) caurumā no gliemežtransportiera iekšpuses. Nostipriniet spraudni ar divām M6 sešstūra galvas skrūvēm (B) un T veida uzgriežņiem. Pievelciet skrūves līdz 9 Nm (80 lbf·in).

   PIEZĪME:

   Skrūvēm (B) ir uzklāta vītņu fiksatora kāra, kas nolietojas, ja skrūves tiek noņemtas. Ja atkārtoti uzstādāt skrūves (B), pirms uzstādīšanas uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu).

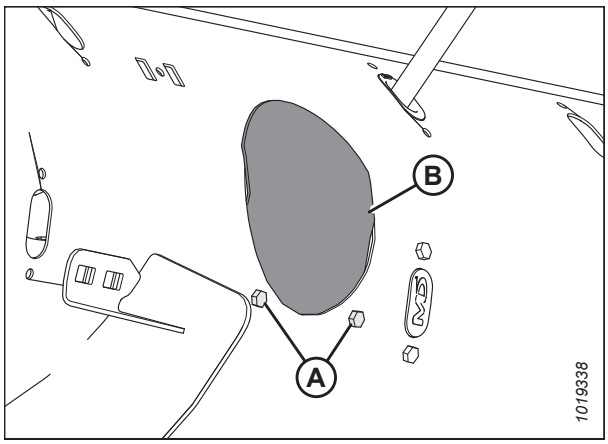


Attēls 4.100: Gliemežtransportierī uzstādītais noslēgs

10. Ar skrūvēm (A) nostipriniet piekļuves pārsegu (B). Pievelciet skrūves līdz 9 Nm (80 lbf·in).

    PIEZĪME:

    Skrūvēm (A) ir uzklāta vītņu fiksatora kārta, kas nolietojas, ja skrūves tiek noņemtas. Ja atkārtoti izmantojat skrūves (A), pirms to ieskrūvēšanas uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksēšanas līdzekli (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu) uz skrūvju vītnēm.



Attēls 4.101: Gliemežtransportiera piekļuves atveres pārsegs

Padeves gliemežtransportiera pirkstu uzstādīšana

Padeves gliemežtransportierim ir pirksti, kas izbīdās un ievelkas, lai ievadītu ražu kombaina padeves tvertnē. Lai mainītu gliemežtransportiera konfigurācijas profilu, uz tā, iespējams, būs jāuzstāda pirksti.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

BRĪDINĀJUMS

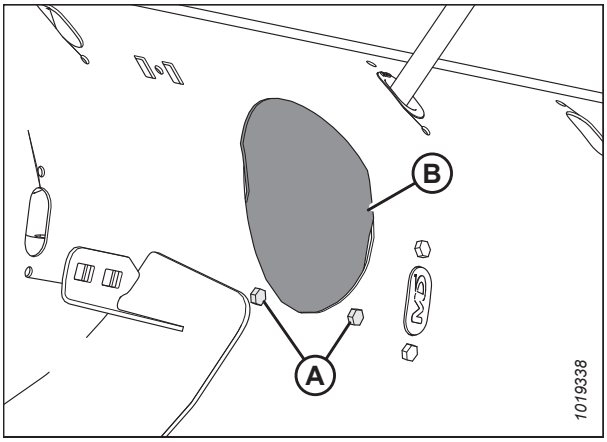
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

SVARĪGI:

Uzstādot papildu pirkstus, pārliecinieties, ka katrā gliemežtransportiera pusē ir uzstādīts vienāds skaits pirkstu.

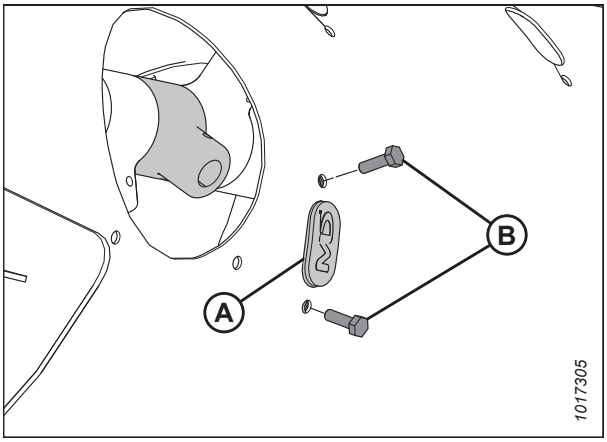
1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.

4. Izskrūvējiet skrūves (A) un noņemiet piekļuves pārsegu (B), kas atrodas vistuvāk noņemamajam pirkstam. Saglabājiet detaļas atkārtotai uzstādīšanai.



Attēls 4.102: Gliemežtransportiera piekļuves atveres pārsegs

5. Izņemiet divas bultskrūves (B), T veida uzgriežņus (nav attēloti) un noslēgu (A).



Attēls 4.103: Gliemežtransportiera pirksta caurums

6. Ievietojiet vadotni (B) no gliemežtransportiera iekšpuses un nostipriniet to ar bultskrūvēm (A) un T veida uzgriežņiem (nav parādīti).

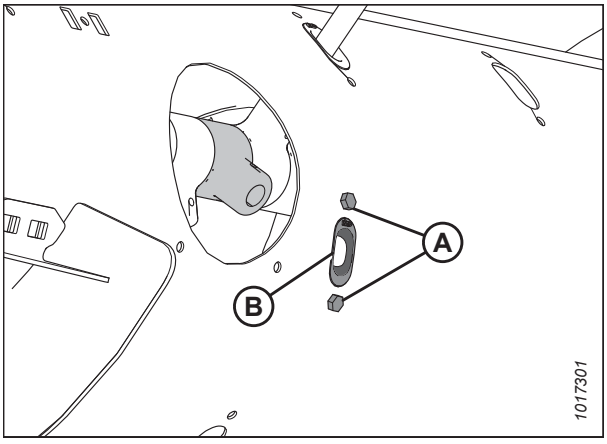
   SVARĪGI:

   Nomainot viengabala pirkstu, vienmēr uzstādiet jaunu vadotni.

   PIEZĪME:

   Bultskrūvēm (A) ir uzlikta vītņu fiksatora kārtiņa, kas nolietojas, ja skrūves tiek noņemtas. Ja atkārtoti uzstādāt bultskrūves (A), pirms uzstādīšanas uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu).

7. Pievelciet bultskrūves (A) ar griezes momentu 9 Nm (80 lbf·in).



Attēls 4.104: Gliemežtransportiera pirksta caurums

8. Ievietojiet gliemežtransportiera pirkstu (A) cilindra iekšpusē. Ievietojiet gliemežtransportiera pirkstu (A) uz augšu no vadotnes (B) apakšas un ievietojiet otru galu turētājā (C).

9. Nostipriniet pirkstu, ievietojot turētājā saspraudes tapu (D). Pārliecinieties, vai saspraudes tapas apaļais gals (S veida puse) ir vērsts pret gliemežtransportiera ķēdes piedziņas pusi. Pārbaudiet, vai saspraudes tapas slēgtais gals ir vērsts gliemežtransportiera griešanās virzienā.

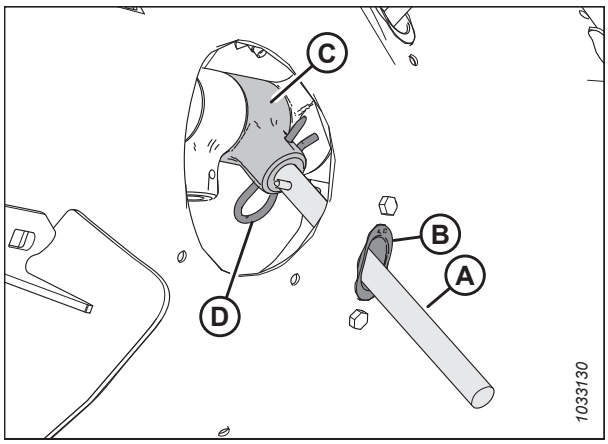
   SVARĪGI:

   Ievietojiet saspraudes tapu, kā aprakstīts šajā darbībā, lai nepieļautu saspraudes tapas izkrišanu darbības laikā. Ja pirksti ir pazuduši, heders nevar pareizi pievadīt kultūraugus kombainā. Pirksti, kas iekrīt cilindrā, var sabojāt iekšējās sastāvdaļas.

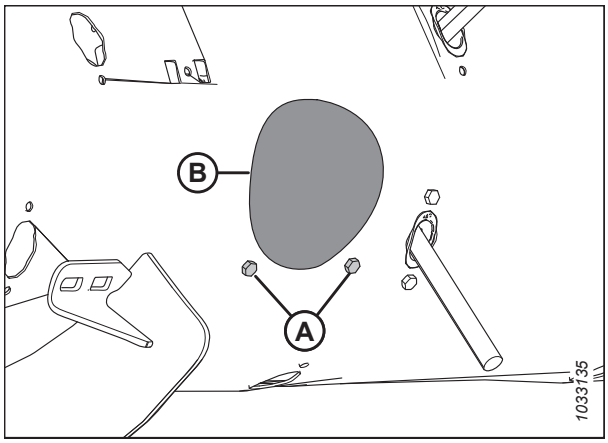
10. Ar skrūvēm (A) nostipriniet piekļuves pārsegu (B) norādītajā vietā. Pievelciet skrūves līdz 9 Nm (80 lbf·in).

    PIEZĪME:

    Skrūvēm (A) ir uzklāta vītņu fiksatora kārta, kas nolietojas, ja skrūves tiek noņemtas. Ja atkārtoti ievietojat skrūves (A), pirms uzstādīšanas uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu).



Attēls 4.105: Gliemežtransportiera pirksts



Attēls 4.106: Gliemežtransportiera piekļuves atveres pārsegs

Gliemežtransportiera pirkstu laiknoteices pārbaude

Padeves gliemežtransportierim ir pirksti, kas izbīdās un ievelkas, lai ievilktu ražu kombaina padeves tvertnē. Šī darbību kārtība nosaka, kur atrodas pirksti, kad tie ir pilnībā izbīdīti no gliemežtransportiera.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Pilnībā paceliet tītavas.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

5. Pārbaudiet, vai indikators (C) ir iestatīts vienā un tajā pašā pozīcijā abos gliemežtransportiera galos.

   PIEZĪME:

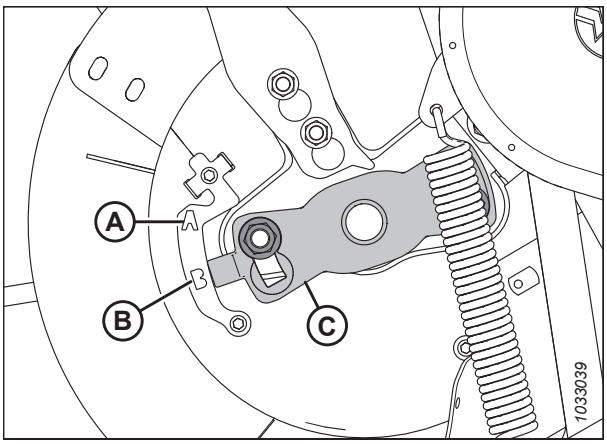
   Gliemežtransportiera zariem ir divas dažādas pagarināšanas pozīcijas: **A** un **B**. Pozīciju **A** izmanto rapsim, un pozīciju **B** izmanto graudiem. Indikatora rūpnīcas iestatījums ir pozīcija **B**.

   SVARĪGI:

   Lai nepieļautu neatgriezeniskus gliemežtransportiera bojājumus, ir ļoti svarīgi, lai abās pusēs būtu vienāds iestatījums.

6. Lai regulētu indikatora pozīciju, skatiet *Gliemežtransportiera pirkstu laiknoteices regulēšana, lappuse 547*.

7. Atvienojiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu drošības balstu atvienošana, lappuse 36*.



Attēls 4.107: Gliemežtransportiera zaru laiknoteice — parādīta gliemežtransportiera kreisā puse

Gliemežtransportiera pirkstu laiknoteices regulēšana

Padeves gliemežtransportierim ir pirksti, kas izbīdās un ievelkas, lai ievilktu ražu kombaina padeves tvertnē. Šī darbību kārtība nosaka, kur atrodas pirksti, kad tie ir pilnībā izbīdīti no gliemežtransportiera.

PIEZĪME:

Ilustrācijās ir parādīta tikai kreisā gliemežtransportiera puse; tomēr šī procedūra attiecas uz abām pusēm.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

2. Pilnībā paceliet tītavas.

3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.

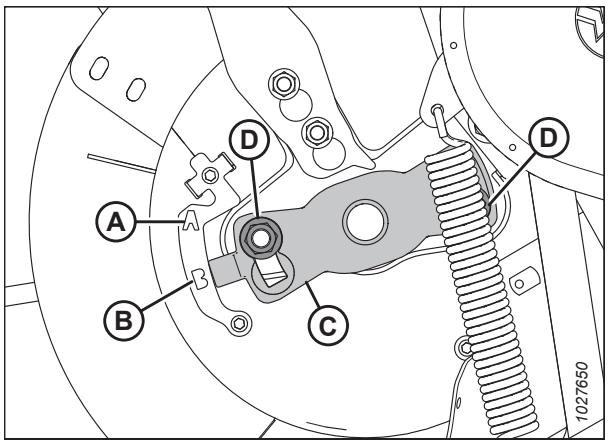
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

5. Novietojiet pirkstu laiknoteices indikatoru (C) gliemežtransportiera galā. Gliemežtransportiera zariem ir divas pagarināšanas pozīcijas: pozīcija **A** un pozīcija **B**.

6. Atslābiniet uzgriežņus (D) un noregulējiet pirkstu laiknoteices indikatoru (C) vēlamajā pozīcijā.

   SVARĪGI:

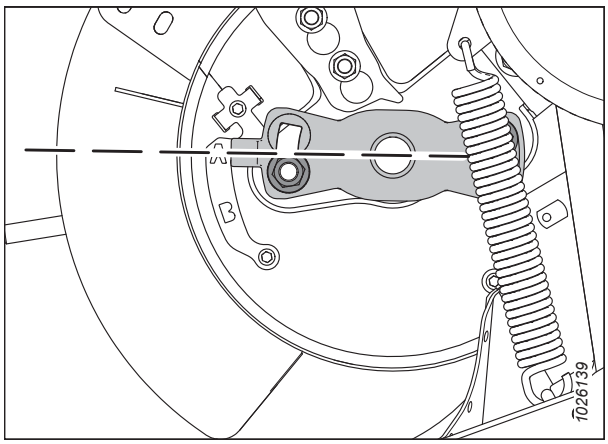
   Laiknoteices indikatoram abos gliemežtransportiera galos jābūt iestatītam vienā un tajā pašā pozīcijā; pretējā gadījumā gliemežtransportieris tiek neatgriezeniski sabojāts.



Attēls 4.108: Gliemežtransportiera zaru laiknoteices indikators

PIEZĪME:

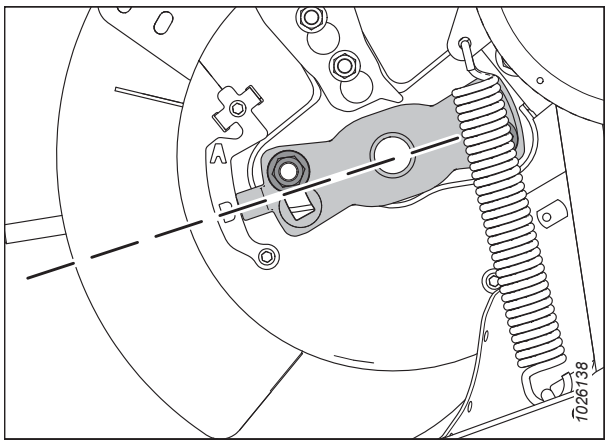
Ja pirkstu laiknoteices indikators ir novietots pozīcijā **A**, tas nozīmē, ka šajā brīdī gliemežtransportiera pirksti ir pilnībā izbīdīti. Tas ļauj kultūraugu satvert un atlaist agrāk, pirms tas nonāk padeves tvertnē. Šo iestatījumu vislabāk izmantot rapsim vai kupliem kultūraugiem.



Attēls 4.109: Gliemežtransportiera pozīcija A

PIEZĪME:

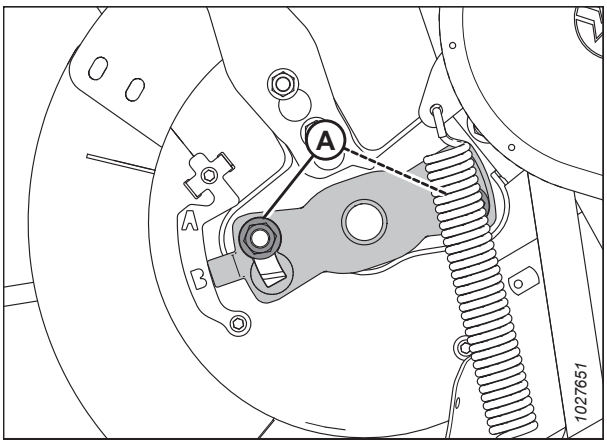
Ja indikators ir novietots pozīcijā **B**, tas nozīmē, ka šajā brīdī gliemežtransportiera pirksti ir pilnībā izbīdīti. Tas ļauj kultūraugu satvert un atlaist vēlāk, pirms tas nonāk padeves tvertnē. Šo iestatījumu vislabāk izmantot graudiem vai pupiņām.



Attēls 4.110: Gliemežtransportiera pozīcija B

7. Pievelciet uzgriežņus (A), kad regulēšana ir pabeigta. Pievelciet uzgriežņus ar griezes momentu 115 Nm (85 lbf·ft).

8. Atvienojiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu drošības balstu atvienošana, lappuse 36*.



Attēls 4.111: Gliemežtransportiera zaru laiknoteices indikators

4.8 Nazis

Izkapts naži nopļauj ražu. Ik pa laikam ir nepieciešama nažu, aizsargu un naža galvas apkope.

BRĪDINĀJUMS

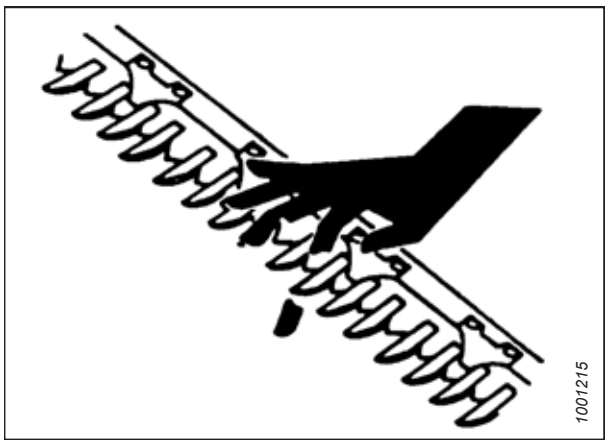
Nekad netuviniet rokas zonai starp aizsargiem un nazi.

BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

UZMANĪBU

Lai novērstu traumas, pirms mašīnas apkopes vai piedziņas pārsegu atvēršanas skatiet *4.1 Mašīnas sagatavošana apkopei, lappuse 483*.



Attēls 4.112: Izkapts radītais apdraudējums

4.8.1 Naža sekcijas nomaiņa

Katru dienu pārbaudiet nažu sekcijas un pārliecinieties, ka tās ir stingri pieskrūvētas pie naža aizmugures un nav nodilušas vai sabojātas (nolietotās un bojātās sekcijas atstāj nenopļautus augus). Nolietotās vai bojātās sekcijas var nomainīt, nenoņemot nazi no izkapts.

BĪSTAMI

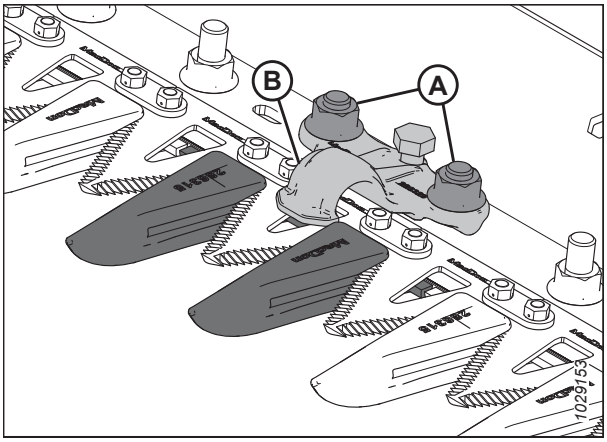
Lai nepieļautu traumas vai nāvējošas traumas paceltas mašīnas neparedzētas iedarbināšanas vai krišanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa vai regulējat mašīnu. Nekādā gadījumā nestrādājiet uz neatbalstīta hedera vai zem tā. Ja heders ir pilnībā pacelts, vienmēr uzstādiet drošības balstus. Ja heders atrodas virs zemes, taču nav pilnībā pacelts, novietojiet zem hedera blokus.

BRĪDINĀJUMS

Strādājot ap izkapti, ievērojiet piesardzību. Naža sekcijas ir asas un var radīt nopietnus ievainojumus. Strādājot netālu no naža sekcijām vai naža vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

4. Ja ir uzstādīts piespiedējs, atskrūvējiet uzgriežņus (A) un noņemiet piespiedēju (B), lai piekļūtu naža sekcijai.



Attēls 4.113: Izkapts

5. Noņemiet bultskrūves un uzgriežņus (B). Pieglabājiet detaļas.

   PIEZĪME:

   Lai piekļūtu detaļām, nepieciešamības gadījumā velciet naža gājienu.

6. Attiecībā uz sekcijām, kas atrodas tuvu piedziņas galam, noņemiet stieņus (C) un paceliet naža sekciju (A) no naža aizmugurējā stieņa.

7. Notīriet netīrumus no naža aizmugurējā stieņa un novietojiet jauno naža sekciju uz naža aizmugurējā stieņa.

   SVARĪGI:

   Pļaušanas kvalitāte var pasliktināties, ja vienam un tam pašam nazim tiek izmantotas sekcijas ar smalkiem un rupjiem zobiem.

8. Sekcijām, kas atrodas tuvu piedziņas galam, mainiet stieņu (C) novietojumu.

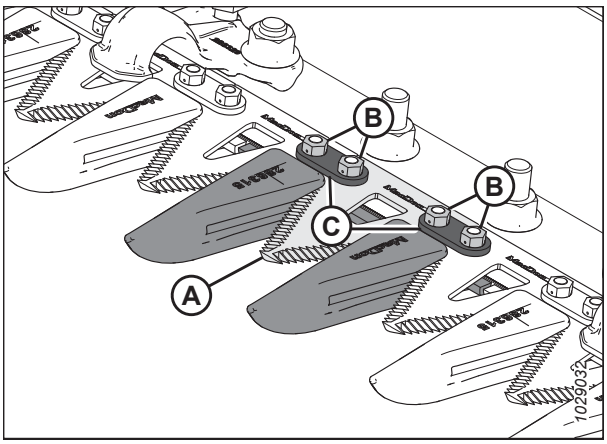
9. Ja piespiedējs iepriekš tika noņemts, uzstādiet to kopā ar skrūvēm un uzgriežņiem (B).

   PIEZĪME:

   Pārliecinieties, ka skrūvju galviņas pilnībā iebīdītas iegarenajos caurumos naža aizmugurējā stienī.

10. Pievelciet uzgriežņus (B) ar griezes momentu 12 Nm (9 lbf ft).

11. Ja nepieciešams, nomainiet noņemtos piespiedējus. Lai pārbaudītu piespiedēju regulējumu, skatiet šeit: *Piespiedēja pārbaude — smaili nažu aizsargi, lappuse 567* vai *Piespiedēja pārbaude — īsie naža aizsargi, lappuse 580*.



Attēls 4.114: Izkapts

4.8.2 Naža noņemšana

Katru dienu pārbaudiet nazi un pārliecinieties, vai tas nav bojāts. Ja nazis ir bojāts, tas jānoņem un jānomaina.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

BRĪDINĀJUMS

Noņemšanas laikā nostājieties naža aizmugurē, lai samazinātu traumu risku, ko rada griezējmalas. Rīkojoties ar nazi, uzvelciet izturīgus cimdus.

PIEZĪME:

Viena naža hederos naža galva atrodas naža kreisajā pusē. Dubultā naža hederos ir divas nažu galvas, un tās atrodas gan naža labajā, gan kreisajā pusē. Pirms sākat darbu, noskaidrojiet, kurš nazis ir jānoņem.

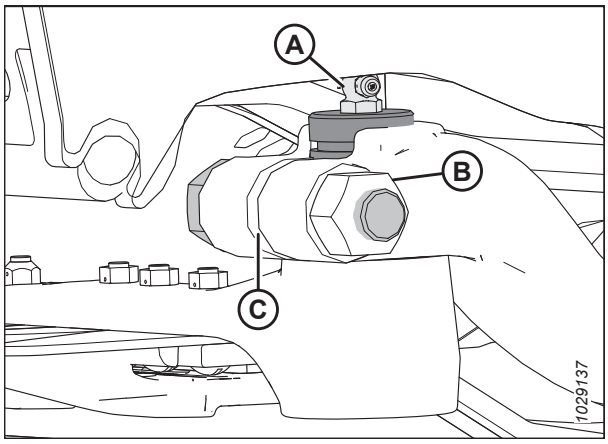
1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Atveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.
3. Manuāli pārvietojiet nazi gājiena diapazona vidusdaļā.
4. Notīriet vietu ap naža galvu.
5. Noņemiet eļļošanas nipeli (A) no tapas.

   PIEZĪME:

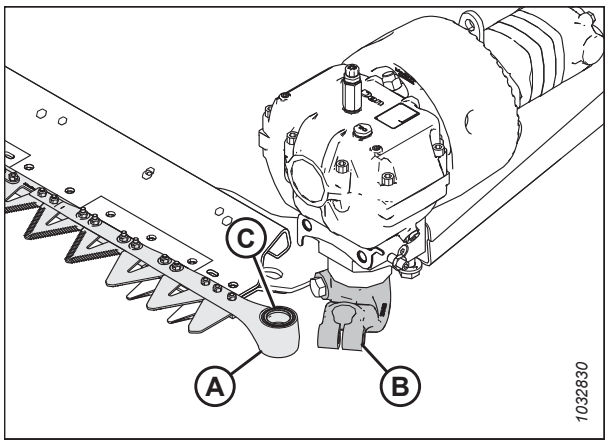
   Noņemot eļļošanas nipeli, vēlāk būs vieglāk atkal uzlikt naža galvas tapu.
6. Izņemiet bultskrūvi un uzgriezni (B).
7. Ievietojiet skrūvgriezi vai kaltu ligzdā (C), lai mazinātu slodzi uz naža galvas tapu.
8. Izmantojiet skrūvgriezi vai kaltu, lai no tapas rievas izbīdītu naža galvas tapu, līdz naža galvas tapa vairs nesaskaras ar naža galvu.
9. Bīdiet naža mezglu (A) uz iekšpusi, līdz tas netraucē piedziņas svirai (B).

   PIEZĪME:

   Ilustrācijā ir noņemtas rāmja un gala vairoga daļas, lai atklātu naža galvas sastāvdaļas.
10. Ja vien tas netiek nomainīts, noslēdziet naža galvas gultni (C) ar plastmasu vai lentu, lai pasargātu no netīrumiem un gružiem.
11. Izvelciet naža piedziņas sviru (B) ārējā pozīcijā, lai atbrīvotu vietu nazim.
12. Noņemiet nazi (A).



Attēls 4.115: Naža galva



Attēls 4.116: Kreisā naža galva

4.8.3 Naža galvas gultņa noņemšana

Naža galvas gultnis ļauj naža galvas tapai griezties naža galvā, kad piedziņas sviras kustība virza nazi atpakaļ un uz priekšu. Ja gultnis ir nolietojies vai bojāts, tas ir jāmaina.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

BRĪDINĀJUMS

Noņemšanas laikā nostājieties naža aizmugurē, lai samazinātu traumu risku, ko rada griezējmalas. Rīkojoties ar nazi, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
4. Noņemiet nazi. Norādījumus skatiet šeit: *4.8.2 Naža noņemšana, lappuse 552*.

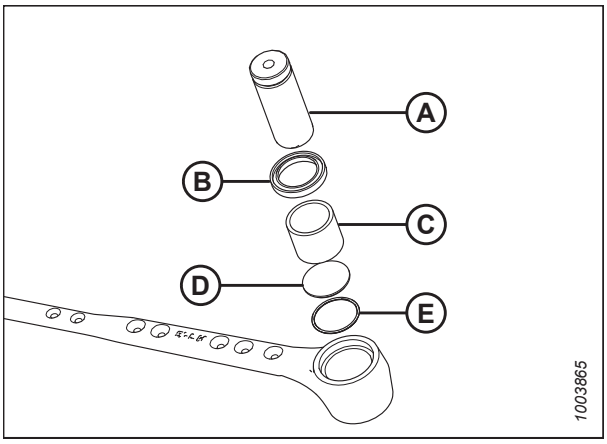
   PIEZĪME:

   Tā kā gultnis tiek mainīts, gultņa aizsardzībai nav nepieciešams ietīt naža galvu.

5. Izmantojiet instrumentu ar plakanu galu, kam ir tāds pats diametrs kā tapai (A). Pieskarieties blīvei (B), gultnim (C), aizbāznim (D) un gredzenblīvei (E) no naža galvas apakšpuses.

   PIEZĪME:

   Blīvi (B) var nomainīt, nenoņemot gultni. Mainot blīvi, pārbaudiet tapas un adatas gultņu nodilumu un, ja nepieciešams, nomainiet.



Attēls 4.117: Naža galvas gultņa bloks

4.8.4 Naža galvas gultņa uzstādīšana

Naža galvas gultnis ļauj naža galvas tapai griezties naža galvā, kad piedziņas sviras kustība virza nazi atpakaļ un uz priekšu. Pēc vecā gultņa noņemšanas no naža galvas var uzstādīt jaunu gultni.

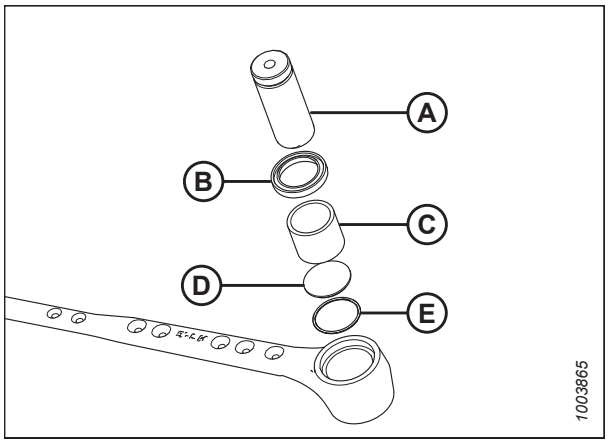
1. Ievietojiet gredzenblīvi (E) un spraudni (D) naža galvā.
2. Izmantojiet darbarīku ar plakanu galu (A) un aptuveni tādu pašu diametru kā gultnim (C) un spiediet gultni naža galvā, līdz gultņa augšdaļa ir vienā līmenī ar naža galvu.

   SVARĪGI:

   Uzstādiet gultni ar apzīmogoto galu (galu ar identifikācijas marķējumu) uz augšu.
3. Ievietojiet blīvi (B) naža galvā ar blīvējošo daļu uz āru.

   SVARĪGI:

   Lai novērstu priekšlaicīgu naža galvas vai naža piedziņas kārbas atteici, nodrošiniet, ka naža galvas tapa un adatas gultnis viens otram cieši pieguļ; tas attiecas arī uz naža galvas tapu un izvades sviru.



Attēls 4.118: Naža galvas gultņa bloks

4. Uzstādiet nazi. Norādījumus skatiet šeit: *4.8.5 Naža uzstādīšana, lappuse 554*.

4.8.5 Naža uzstādīšana

Katru dienu pārbaudiet nazi un pārliecinieties, vai tas nav bojāts. Ja nazis ir bojāts, tas būs jānoņem un jānomaina.

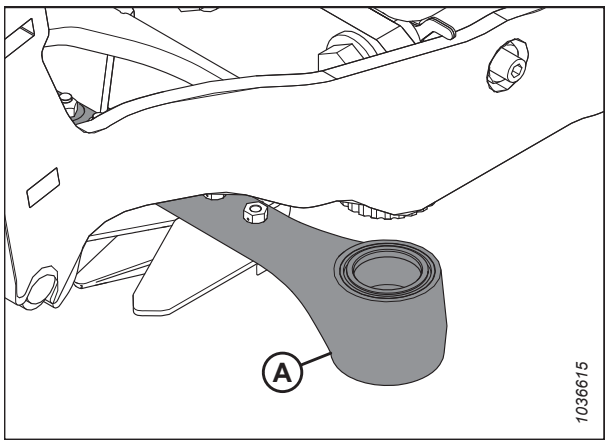
BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

BRĪDINĀJUMS

Noņemšanas laikā nostājieties naža aizmugurē, lai samazinātu traumu risku, ko rada griezējmalas. Rīkojoties ar nazi, uzvelciet izturīgus cimdus.

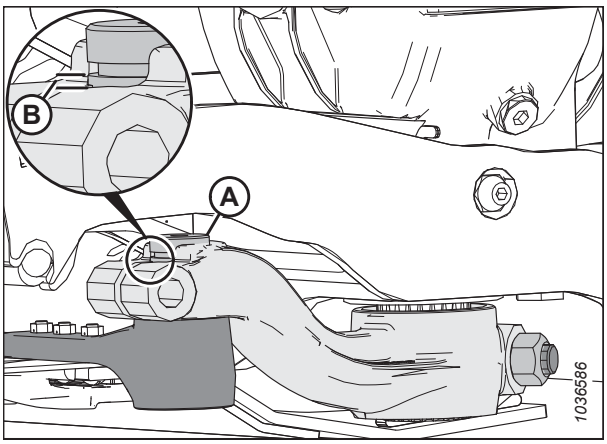
1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Atveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.
3. Pirms montāžas eļļojiet naža galvas gultni, vienmērīgi uzklājot smērvielu ap to.
4. Uzstādiet naža mezglu (A).



Attēls 4.119: Naža piedziņas kārba

5. Ievietojiet naža galvas tapu (A) caur piedziņas sviru naža galvā.

6. Novietojiet naža galvas tapu tā, lai rieva (B) ir 2 mm (5/64 collas) virs piedziņas sviras.

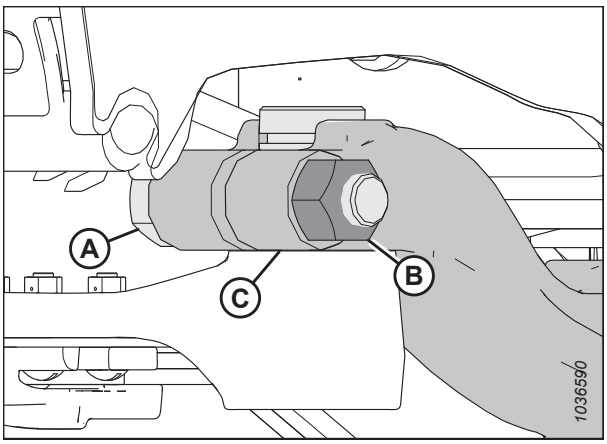


Attēls 4.120: Naža galva

7. Nostipriniet naža galvas tapu ar M16 × 85 mm sešstūra skrūvi (A) un sešstūra uzgriezni (B). Ievietojiet skrūvi no sviras iekšpuses. Pievelciet skrūvi ar griezes momentu 220 Nm (162 lbf·ft).

8. Pagrieziet naža piedziņas kārbai piestiprināto spararatu, lai manuāli pavilktu naža sviru (A) līdz gājiena iekšējai robežai, un pārliecinieties, vai atstarpe (C) starp piedziņas sviru un naža galvu ir 0,2–1,2 mm (1/64–3/64 collas).

9. Ja nav nepieciešama regulēšana, pārejiet pie *10, lappuse 555*. Ja ir nepieciešama piedziņas sviras regulēšana, sazinieties ar MacDon izplatītāju.



Attēls 4.121: Naža galva

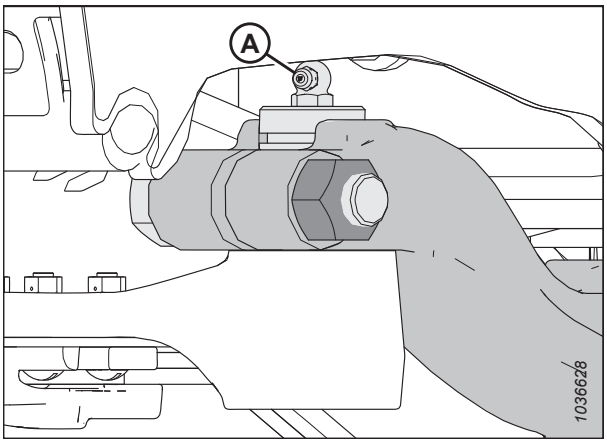
10. Uzstādiet smērvielas savienojumu (A) un lēnām uzklājiet smērvielu. Uzklājiet smērvielu, līdz naža galva **NEDAUDZ** pabīdās uz leju, tad pārtrauciet.

    SVARĪGI:

    Pārmērīgi **NEEĻĻOJIET** naža galvu. Pārmērīgas ieeļļošanas rezultātā nazis izslīd no paredzētās vietas, kā dēļ pārmērīgi uzkarst aizsargi un rodas piedziņas sistēmu pārslodze. Ja ir ieeļļots par daudz, noņemiet eļļošanas savienojumu, lai mazinātu spiedienu.

    PIEZĪME:

    Ja gultņa dobumā ir ierauts gaiss, naža galva sāk virzīties uz leju, pirms tā ir piepildīta ar smērvielu.

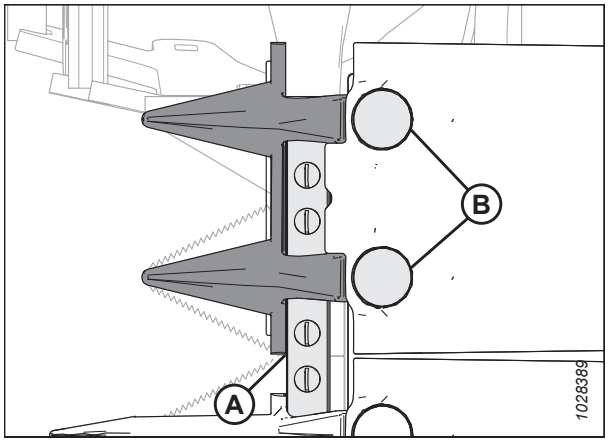


Attēls 4.122: Naža galva

11. Pārslēdziet naža piedziņas sviru vidējā gājiena pozīcijā un pārliecinieties, ka naža aizmugurējais stienis nesaskaras ar pirmā aizsarga (A) priekšpusi.

12. Ja naža aizmugurējais stienis saskaras ar pirmā aizsarga priekšpusi, izskrūvējiet skrūves (B), pārvietojiet aizsargu uz priekšu un atkal ievietojiet skrūves. Pievelciet skrūves ar griezes momentu 85 Nm (63 lbf·ft). Ja nav iespējams panākt nepieciešamo atstarpi (nulles kontakts starp aizmugurējo stieni un pirmā aizsarga priekšpusi), starp naža piedziņas kārbu un montāžas plāksni ir nepieciešami papildu paplākšņi. Sazinieties ar MacDon izplatītāju.

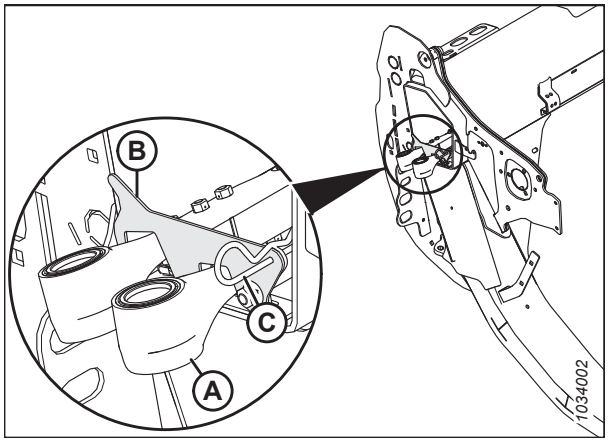
13. Aizveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.



Attēls 4.123: Pirmais naža aizsargs — skats no naža apakšas

4.8.6 Rezerves naži

Divus rezerves nažus (A) var glabāt hedera aizmugurējā caurulē labajā galā. Pārliecinieties, ka rezerves naži ir nostiprināti vietā ar aizdari (B) un saspraudes tapu (C).



Attēls 4.124: Rezerves naži

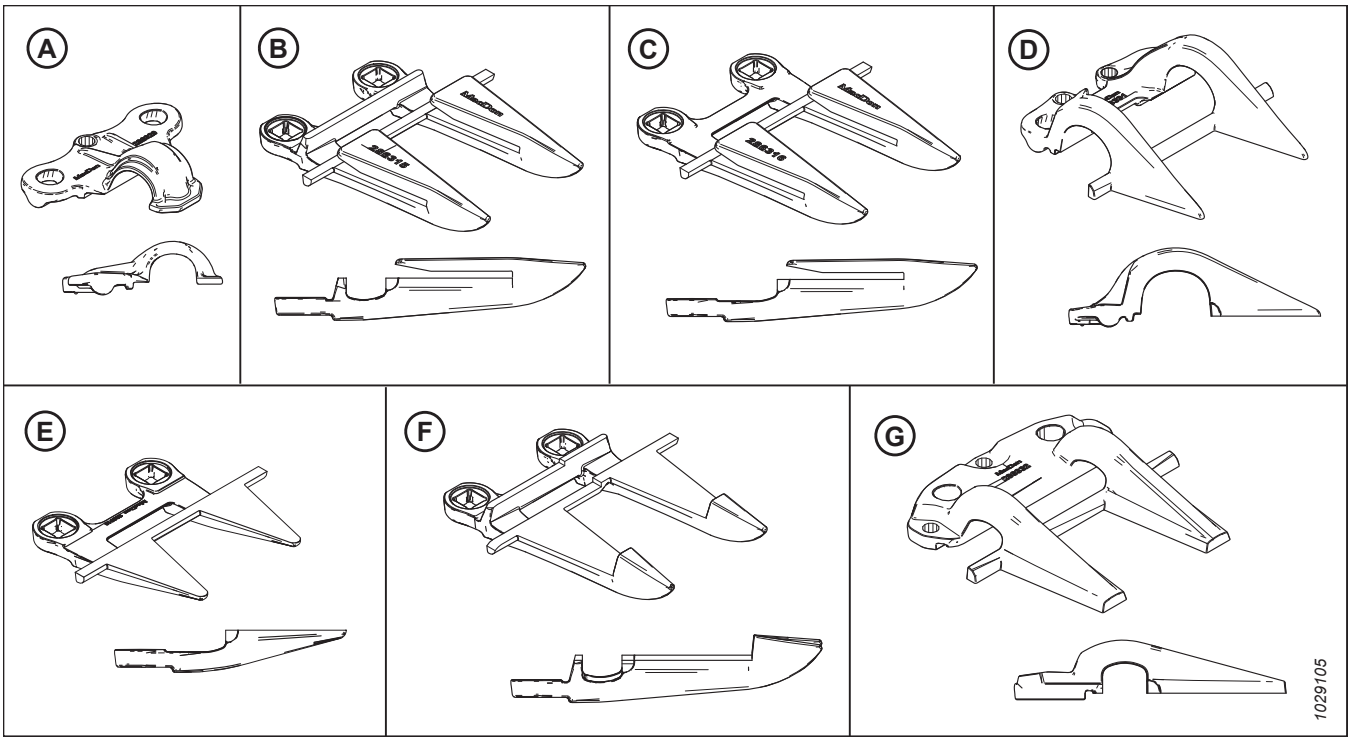
4.8.7 Smaili nažu aizsargi un piespiedēji

Nažu aizsargi palīdz salāgot nažu stieni. Lai nodrošinātu pareizu pļaušanu, piespiedēji notur nažu stieņa daļas pie nažu aizsargiem.

Smaila aizsarga konfigurācijās tiek izmantoti šādi nažu aizsargi un piespiedēji:

PIEZĪME:

Smailu nažu aizsargu konfigurācijām ir nepieciešami divi īsu nažu aizsargi; pa vienam katrā izkapts galā.



Attēls 4.125: Aizsargu un piespiedēju veidi, ko izmanto smailo nažu aizsargu konfigurācijās

A — smails piespiedējs (MD #286329)
B — smails naža aizsargs (MD #286315)
C — smails naža gala aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286316)[88]
D — PlugFree™ gala stiprinājums (MD #286331)
E — PlugFree™ naža gala aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286319)[89]
F — smails centrālā naža aizsargs (MD #286317)[90]
G — smails centra piespiedējs (MD #286332)[90]

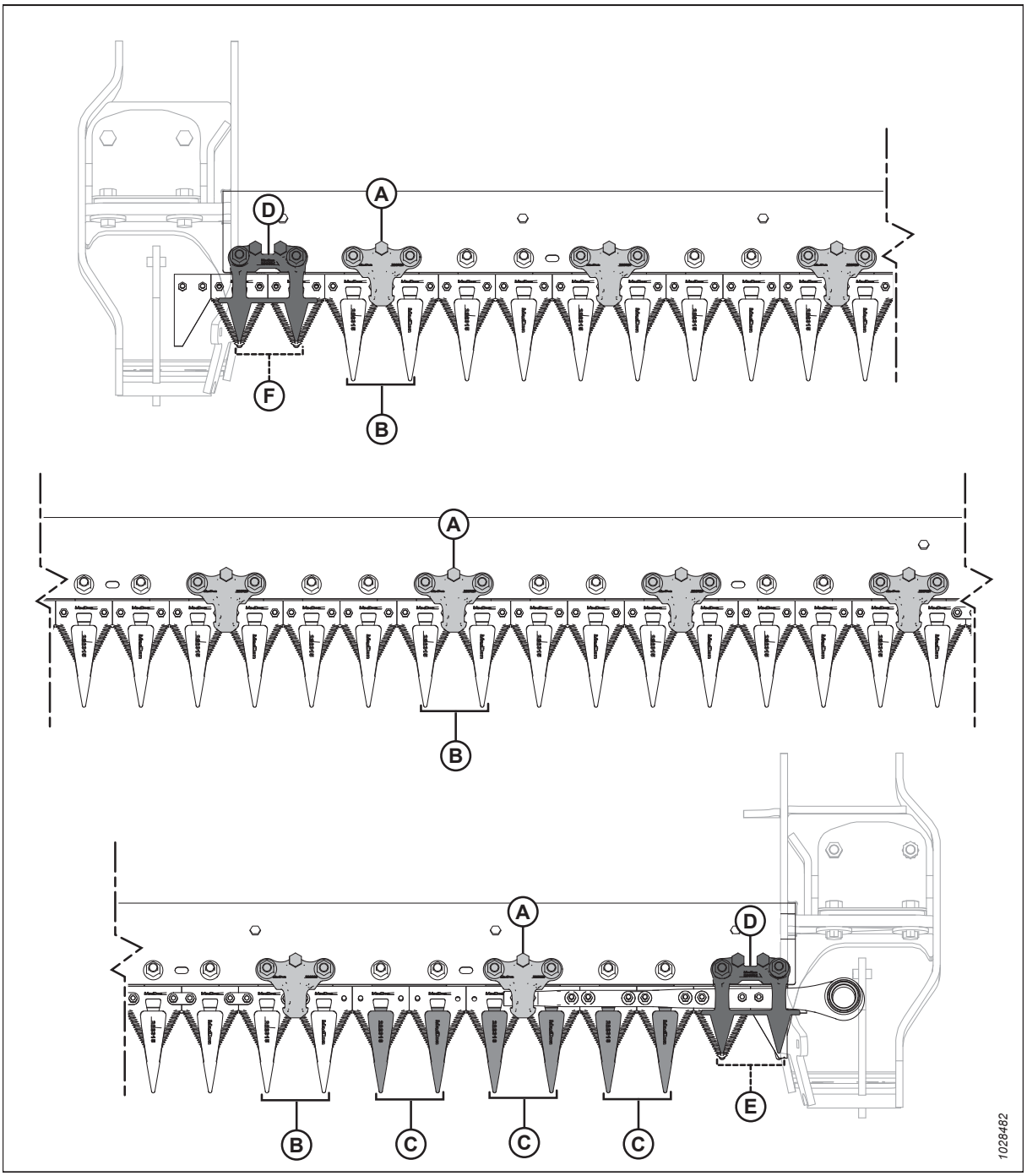
Aizsargi ir konfigurēti atšķirīgi dažādos hederos. Nomainot smailus aizsargus un piespiedējus, pārliecinieties, ka darāt to pareizā secībā atbilstoši savam hederam. Turpmāk sniegta informācija par dažādām konfigurācijām:

- *Smaili naža aizsargi viena naža hederos, lappuse 558*
- *Smailu nažu aizsargi FD235 dubulto nažu hederos, lappuse 559*
- *Smaili nažu aizsargi FD240 dubulto nažu hederos, lappuse 560*
- *Smaili nažu aizsargi FD241 dubulto nažu hederos, lappuse 561*
- *Smaili nažu aizsargi FD245 dubulto nažu hederos, lappuse 562*
- *Smaili nažu aizsargi FD250 dubulto nažu hederos, lappuse 563*

88. Uzstādīts 2., 3. un 4. pozīcijā piedziņas pusē. Atsaucei skatiet *Smailu nažu aizsargu nomaiņa, lappuse 566*.
89. Uzstādīts 1. pozīcijā piedziņas pusē. Viena naža hederos izmanto standarta aizsargu MD #286318) labajā galā.
90. Tikai dubulto nažu hederos.

Smaili naža aizsargi viena naža hederos

Nažu aizsargi palīdz salāgot nažu stieni. Lai nodrošinātu pareizu pļaušanu, piespiedēji notur nažu stieņa daļas pie nažu aizsargiem.

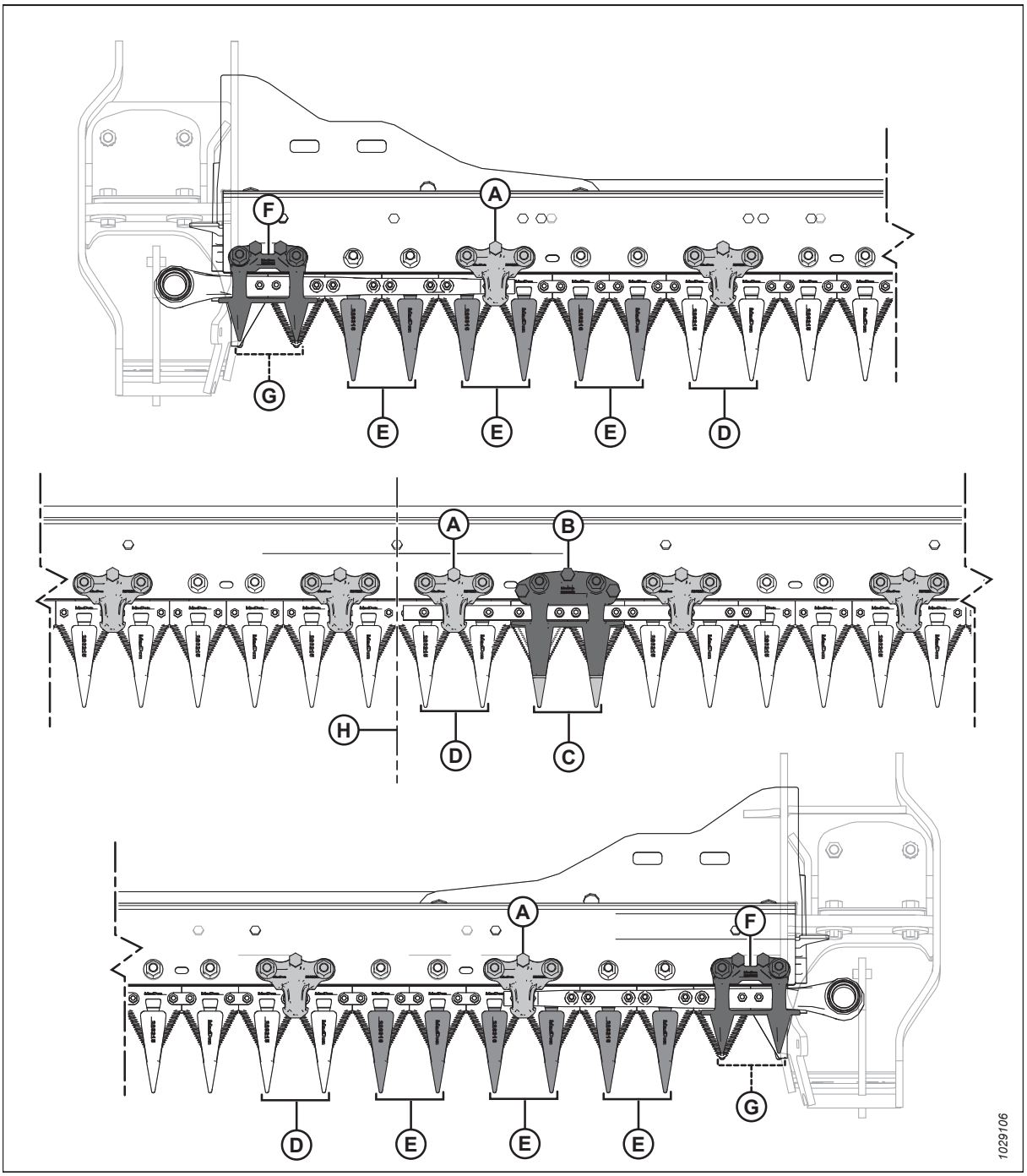


Attēls 4.126: Smailu nažu aizsargu un piespiedēju izvietojums — viena naža hederi

A — smails piespiedējs (MD #286329)
B — smails naža aizsargs (MD #286315)
C — smaila naža gala aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286316)
D — īss naža piespiedējs (MD #286331)
E — īss naža aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286319)
F — īss naža aizsargs (MD #286318)

Smailu nažu aizsargi FD235 dubulto nažu hederos

Nažu aizsargi palīdz salāgot nažu stieni. Lai nodrošinātu pareizu pļaušanu, piespiedēji notur nažu stieņa daļas pie nažu aizsargiem.

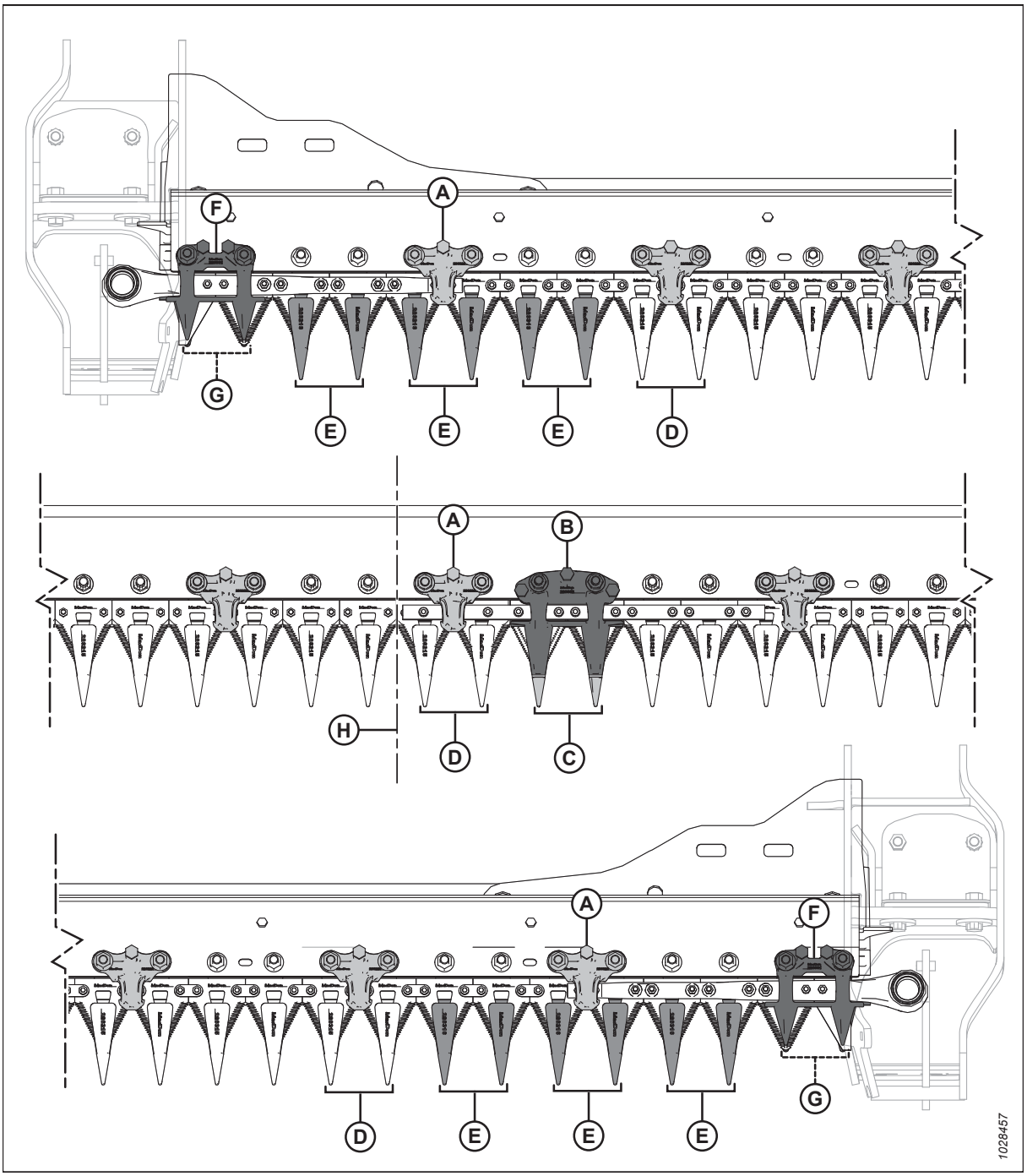


Attēls 4.127: Smailā aizsarga un piespiedēja atrašanās vietas

A — smails piespiedējs (MD #286329)
B — smails centra piespiedējs (MD #286332)
C — smails centrālā naža aizsargs (MD #286317)
D — smails naža aizsargs (MD #286315)
E — smails naža gala aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286316)
F — īss naža piespiedējs (MD #286331)
G — īss naža aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286319)
H — hedera centrs

Smaili nažu aizsargi FD240 dubulto nažu hederos

Nažu aizsargi palīdz salāgot nažu stieni. Lai nodrošinātu pareizu pļaušanu, piespiedēji notur nažu stieņa daļas pie nažu aizsargiem.

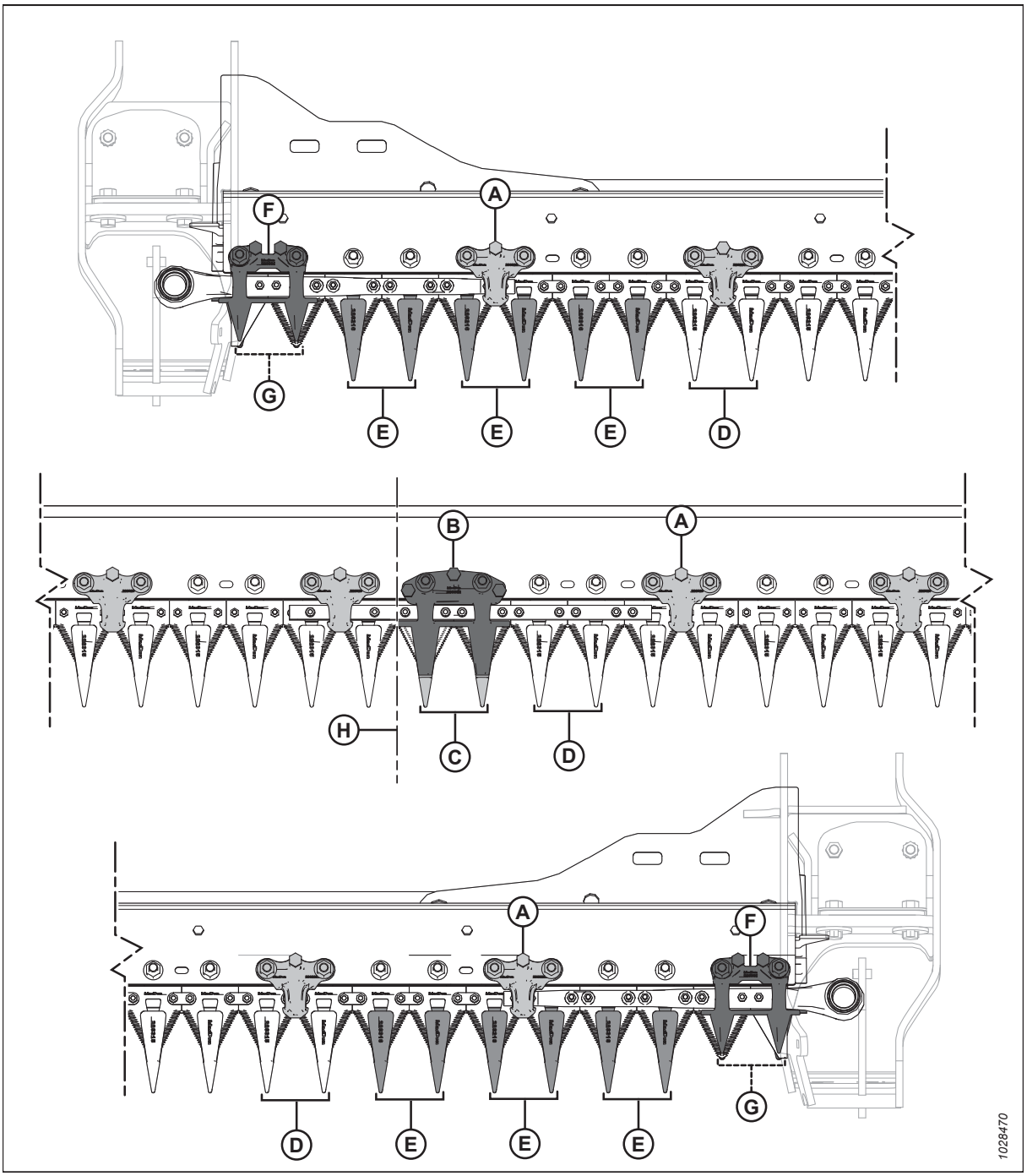


Attēls 4.128: Smailu nažu aizsargu un piespiedēju izvietojums — FD240 dubulto nažu heders

A — smails piespiedējs (MD #286329)
B — smails centra piespiedējs (MD #286332)
C — smails centrālā naža aizsargs (MD #286317)
D — smails naža aizsargs (MD #286315)
E — smails naža gala aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286316)
F — īss naža piespiedējs (MD #286331)
G — īss naža aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286319)
H — hedera centrs

Smaili nažu aizsargi FD241 dubulto nažu hederos

Nažu aizsargi palīdz salāgot nažu stieni. Lai nodrošinātu pareizu pļaušanu, piespiedēji notur nažu stieņa daļas pie nažu aizsargiem.

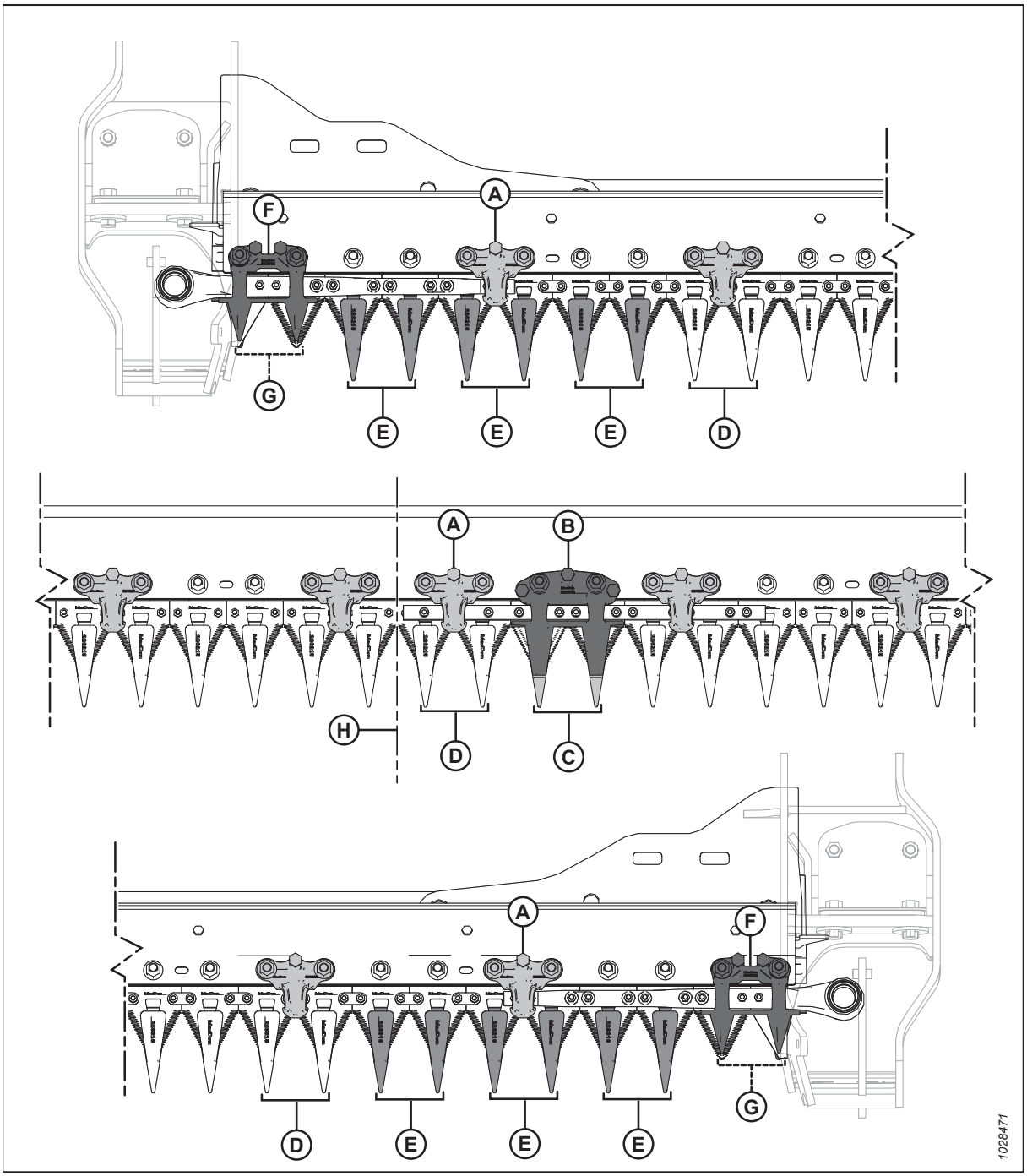


Attēls 4.129: Smailā naža aizsarga un piespiedēja atrašanās vietas

A — smails piespiedējs (MD #286329)
B — smails centra piespiedējs (MD #286332)
C — smails centrālā naža aizsargs (MD #286317)
D — smails naža aizsargs (MD #286315)
E — smails naža gala aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286316)
F — īss naža piespiedējs (MD #286331)
G — īss naža aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286319)
H — hedera centrs

Smaili nažu aizsargi FD245 dubulto nažu hederos

Nažu aizsargi palīdz salāgot nažu stieni. Lai nodrošinātu pareizu pļaušanu, piespiedēji notur nažu stieņa daļas pie nažu aizsargiem.

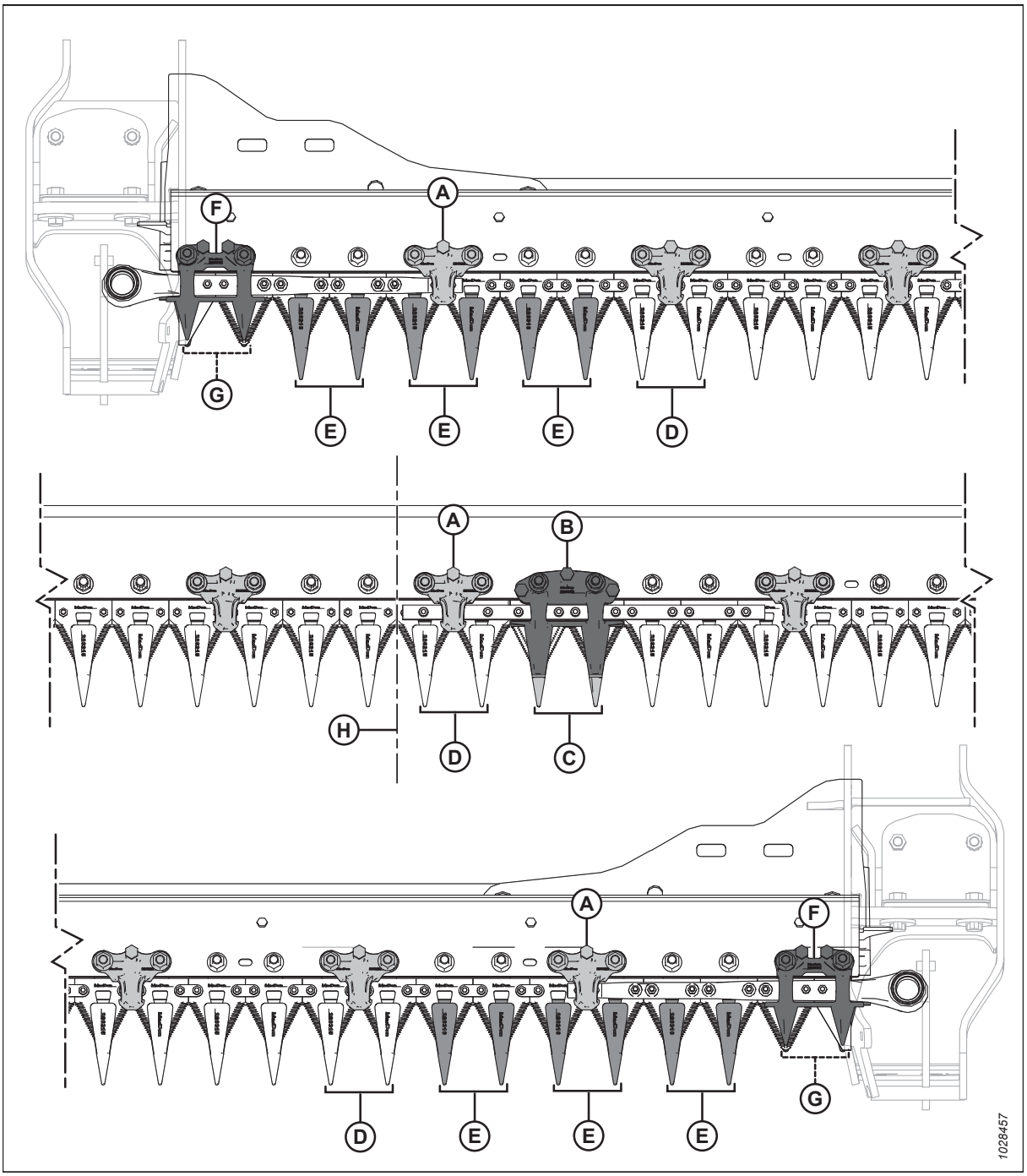


Attēls 4.130: Smailā aizsarga un piespiedēja atrašanās vietas

A — smails piespiedējs (MD #286329)
B — smails centra piespiedējs (MD #286332)
C — smails centrālā naža aizsargs (MD #286317)
D — smails naža aizsargs (MD #286315)
E — smails naža gala aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286316)
F — īss naža piespiedējs (MD #286331)
G — īss naža aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286319)
H — hedera centrs

Smaili nažu aizsargi FD250 dubulto nažu hederos

Nažu aizsargi palīdz salāgot nažu stieni. Lai nodrošinātu pareizu pļaušanu, piespiedēji notur nažu stieņa daļas pie nažu aizsargiem.



Attēls 4.131: Smailu nažu aizsargu un piespiedēju izvietojums — FD250 dubulto nažu heders

A — smails piespiedējs (MD #286329)
B — smails centra piespiedējs (MD #286332)
C — smails centrālā naža aizsargs (MD #286317)
D — smails naža aizsargs (MD #286315)
E — smails gala aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286316)
F — īss naža piespiedējs (MD #286331)
G — īss naža aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286319)
H — hedera centrs

Nažu aizsargu un aizsargstieņa regulēšana

Ja naža aizsargs vai aizsargstienis ir deformējies pēc saskares ar akmeni vai tamlīdzīgu šķērsli, izmantojiet aizsargu iztaisnošanas rīku (MD #286705), kas pieejams pie MacDon izplatītāja, lai šo problēmu novērstu.

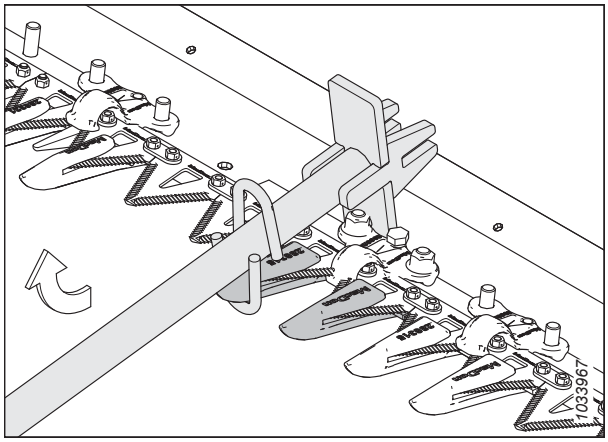
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

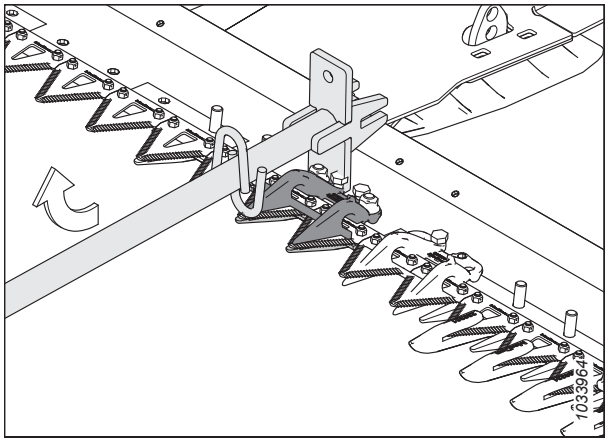
BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
4. Lai regulētu aizsargu galus uz augšu, novietojiet rīku (A), kā parādīts, un velciet uz augšu.

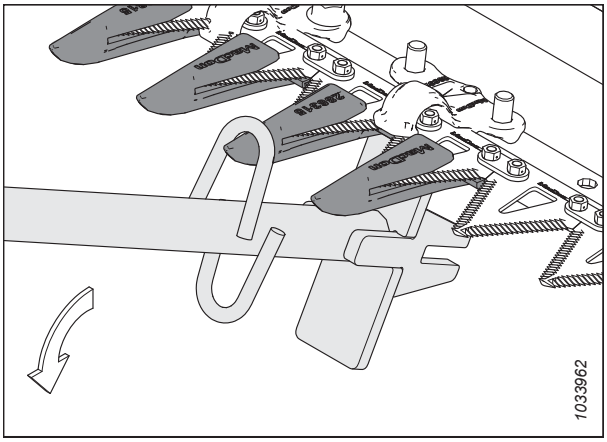


Attēls 4.132: Regulēšana uz augšu — smails aizsargs

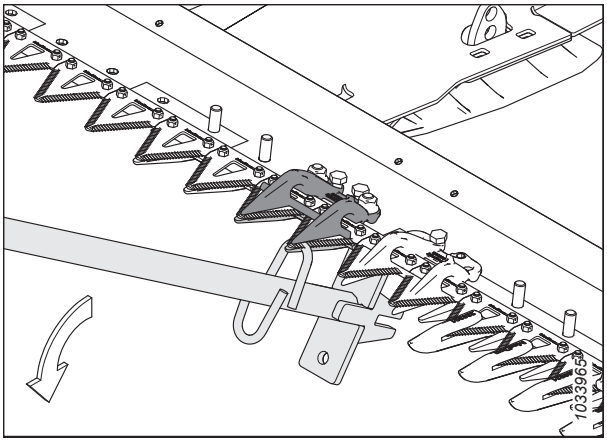


Attēls 4.133: Regulēšana uz augšu — īsais naža aizsargs

5. Lai regulētu aizsargu galus uz leju, novietojiet rīku (A), kā parādīts, un spiediet uz leju.

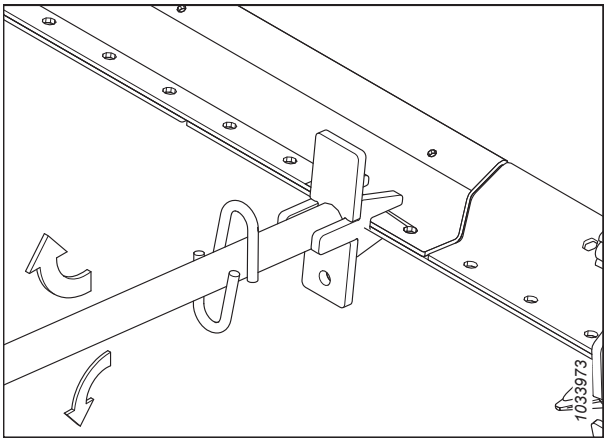


Attēls 4.134: Regulēšana uz leju — smails aizsargs



Attēls 4.135: Regulēšana uz leju — īsais naža aizsargs

6. Lai regulētu aizsargstieni uz augšu vai uz leju, novietojiet rīku (A), kā parādīts, un atbilstoši spiediet uz rīku.



Attēls 4.136: Aizsargstieņa regulēšana — nav aizsargu

Smailu nažu aizsargu nomaiņa

Aizsargi nolietojas un ir jāmaina. Šī procedūra attiecas uz standarta aizsargu un īpašo (piedziņas puses) vistuvāk naža piedziņas motoram esošo aizsargu nomaiņu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

SVARĪGI:

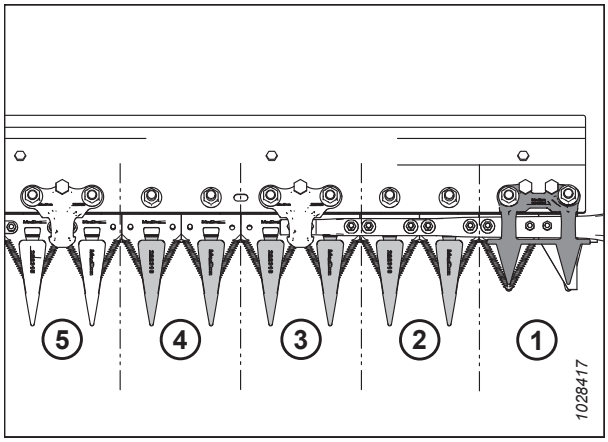
Nomainot smailus nažu aizsargus, pārliecinieties, ka piespiedēju secība ir atbilstoša jūsu hedera veidam un platumam. Vairāk informācijas skatiet *4.8.7 Smaili nažu aizsargi un piespiedēji, lappuse 556*.

SVARĪGI:

Viena naža un dubulto nažu hederi Abos hedera galos 1. pozīcija (ārējais aizsargs) ir īss naža aizsargs. Hedera piedziņas pusē 2., 3. un 4. pozīcija ir smailu galu nažu aizsargi (bez nodiluma joslas). Sākot ar 5. pozīciju, pārējie aizsargi ir smaili nažu aizsargi. Pārliecinieties, ka šajās vietās ir uzstādīti atbilstoši maiņas aizsargi.

SVARĪGI:

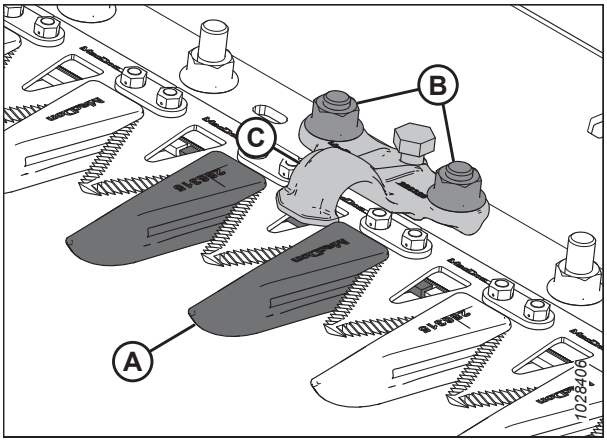
Dubulto nažu hederi Vietā, kur abi naži pārklājas, ir uzstādīts smails centrālā naža aizsargs. Smailajam centrālā naža aizsargam ir nedaudz atšķirīga nomaiņas procedūra. Norādījumus skatiet šeit: *Smailā centra naža aizsarga nomaiņa — dubultais nazis, lappuse 569*.



Attēls 4.137: Smaili nažu aizsargi piedziņas pusē

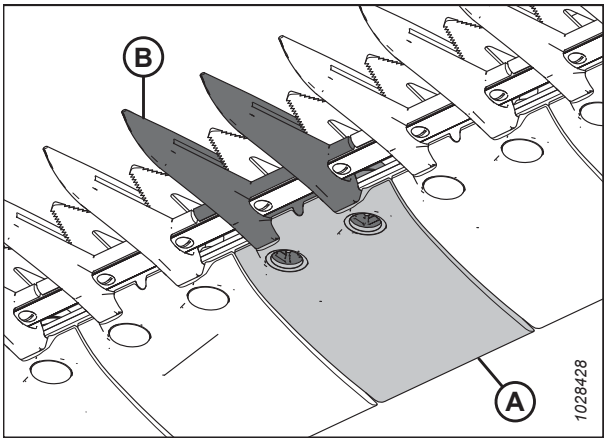
1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
4. Atveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.
5. Pagrieziet pie naža piedziņas kārbas piestiprināto spararatu, lai manuāli darbinātu nazi, līdz naža sekcijas atrodas pa vidu aizsargiem.
6. Aizveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.

7. Noņemiet divus uzgriežņus un bultskrūves (B), ar ko naža aizsargu (A) un piespiedēju (C) (ja piemērojams) piestiprina pie izkapts.
8. Noņemiet smailo naža aizsargu (A), piespiedēju (C), un dilstošo plastmasas plāksni. Izmetiet smailo naža aizsargu.



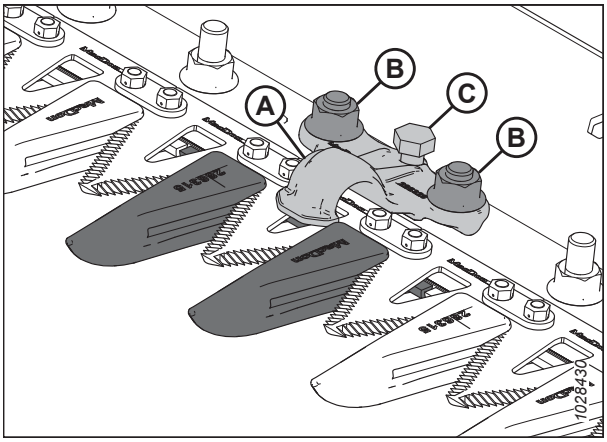
Attēls 4.138: Smaili nažu aizsargi

9. Novietojiet plastmasas nodilumplāksni (A) un rezerves smailo naža aizsargu (B) zem izkapts.



Attēls 4.139: Smails naža aizsargs un nodilumplāksne

10. Novietojiet piespiedēju (A) (ja attiecas) un atlaidiet regulēšanas skrūvi (C) tā, lai tā neizvirzītos no piespiedēja apakšas.
11. Ar divām skrūvēm un uzgriežņiem (B) nostipriniet smailo naža aizsargu, dilstošo plāksni un piespiedēju (ja attiecas). Pievelciet uzgriežņus līdz 85 Nm (63 lbf·ft).
12. Ja šajā vietā ir piespiedējs, turpiniet regulēšanu. Skatiet *Piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi, lappuse 568*.



Attēls 4.140: Smaili nažu aizsargi

Piespiedēja pārbaude — smaili nažu aizsargi

Veiciet **IKDIENAS** pārbaudes, lai pārliecinātos, vai nažu piespiedēji neļauj nažu sekcijām pacelties no aizsargiem, vienlaikus ļaujot nazim slīdēt bez aizķeršanās.

Šī procedūra attiecas uz standarta piespiedējiem. Lai pārbaudītu centra (vidus) piespiedējus dubulto nažu hederos, skatiet šeit: *Centra piespiedēja pārbaude — smaili nažu aizsargi, lappuse 572*.

PIEZĪME:

Pirms piespiedēja regulēšanas salāgojiet aizsargus. Norādījumus skatiet šeit: *Nažu aizsargu un aizsargstieņa regulēšana, lappuse 564*.

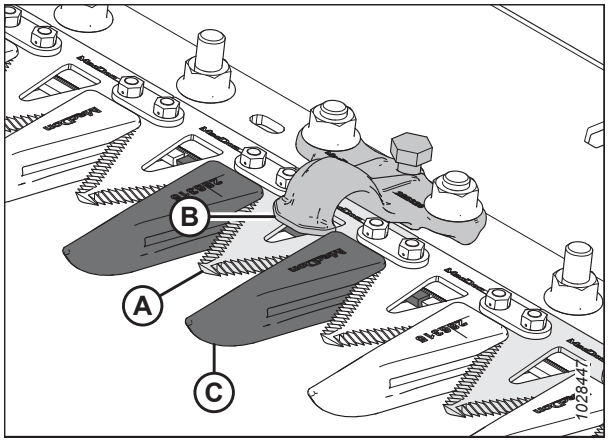
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Pilnībā paceliet tītavas.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
5. Atveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.
6. Pagrieziet pie naža piedziņas kārbas piestiprināto spararatu, lai manuāli darbinātu nazi un naža sekcija (A) atrastos zem piespiedēja (B).
7. Spiediet naža sekciju (A) uz leju ar aptuveni 44 N (10 lbf) spēku un ar mērtaustu izmēriet atstarpi starp piespiedēju (B) un naža sekciju. Pārliecinieties, vai atstarpe ir 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 collas).
8. Ja nepieciešama regulēšana, skatiet *Piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi, lappuse 568*.
9. Aizveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.



Attēls 4.141: Smails piespiedējs

Piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi

Veiciet **IKDIENAS** pārbaudes, lai pārliecinātos, vai nažu piespiedēji neļauj nažu sekcijām pacelties no aizsargiem, vienlaikus ļaujot nazim slīdēt bez aizķeršanās.

Šī procedūra attiecas uz standarta piespiedējiem. Lai regulētu centra piespiedēju uz dubulto nažu hederiem skatiet *Centra piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi, lappuse 573*.

PIEZĪME:

Pirms piespiedēja regulēšanas salāgojiet aizsargus. Norādījumus skatiet *Nažu aizsargu un aizsargstieņa regulēšana, lappuse 564*.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

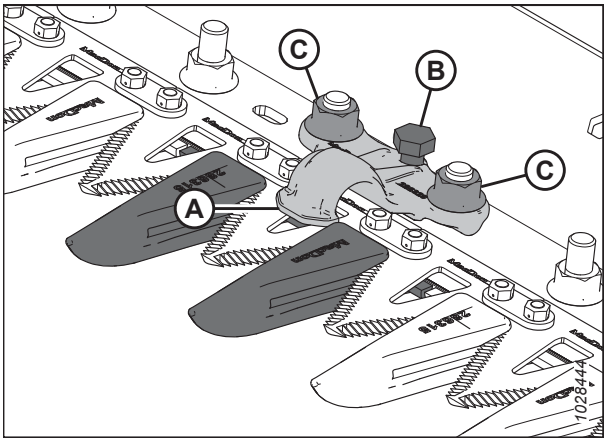
BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
4. Regulējiet piespiedēja atstarpi šādi:
   a. Lai nolaistu piespiedēja priekšējo daļu (A) un samazinātu atstarpi, pagrieziet regulēšanas bultskrūvi (B) pulksteņrādītāja kustības virzienā.
   b. Lai paceltu piespiedēja priekšdaļu (A) un palielinātu atstarpi, grieziet regulēšanas skrūvi (B) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam.

      PIEZĪME:

      Lai veiktu lielākas korekcijas, var būt nepieciešams atlaist uzgriežņus (C), pirms pagriezt regulētāja skrūvi (B). Pēc regulēšanas pievelciet uzgriežņus līdz 85 Nm (63 lbf-ft).



Attēls 4.142: Smails piespiedējs

5. Darbiniet hederu ar mazu dzinēja apgriezienu skaitu un ieklausieties, vai nav dzirdams nepietiekamas atstarpes radīts troksnis. Vajadzības gadījumā regulējiet vēlreiz.

   SVARĪGI:

   Nepietiekama piespiedēja atstarpe izraisīs naža un aizsargu pārkaršanu.

Smailā centra naža aizsarga nomaiņa — dubultais nazis

Aizsargam dubulto nažu hedera centrā (kur abi naži pārklājas) ir nepieciešama nedaudz atšķirīga nomaiņas procedūra nekā smailam nažu aizsargam.

BRĪDINĀJUMS

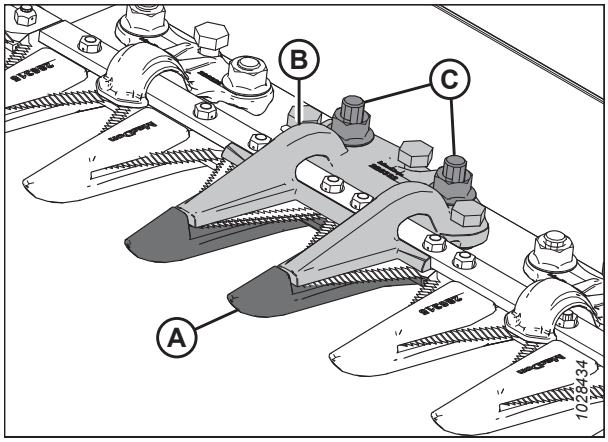
Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.

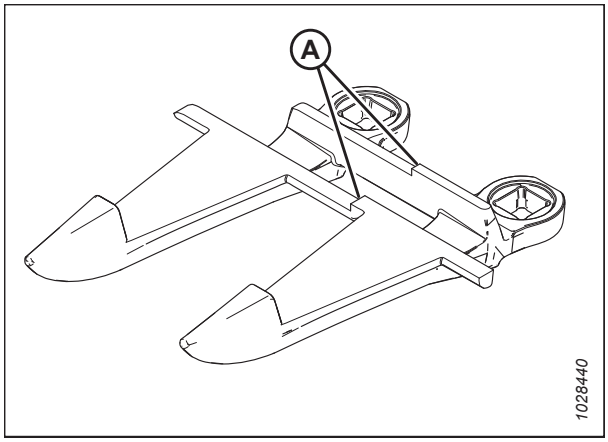
4. Noņemiet divus uzgriežņus un bultskrūves (C), ar ko aizsargu (A) un piespiedēju (B) piestiprina pie izkapts.
5. Noņemiet aizsargu (A), plastmasas nodilumplāksni un piespiedēju (B).



Attēls 4.143: Smails centra naža aizsargs

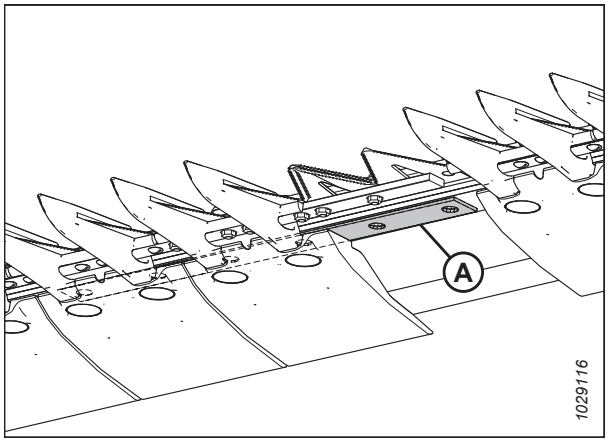
SVARĪGI:

Pārliecinieties, vai rezerves aizsargs ir piemērots — ar nobīdes pļaušanas virsmām (A).



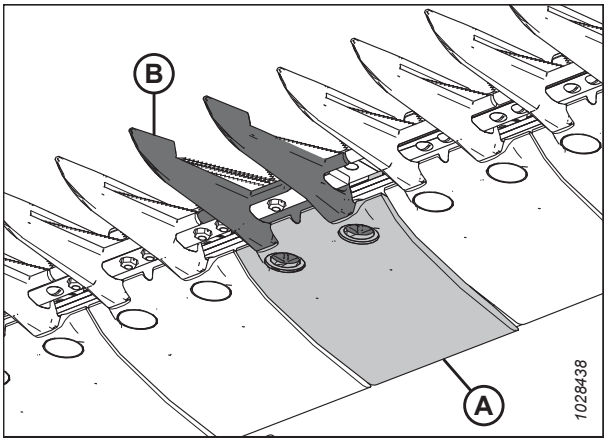
Attēls 4.144: Smails centra naža aizsargs

6. Pirms jauna smailā centrālā naža aizsarga uzstādīšanas pārliecinieties, vai zem izkapts ir pārklāšanās paplāksnis (A), un paplākšņa biezais gals ir novietots zem centrālā aizsarga.



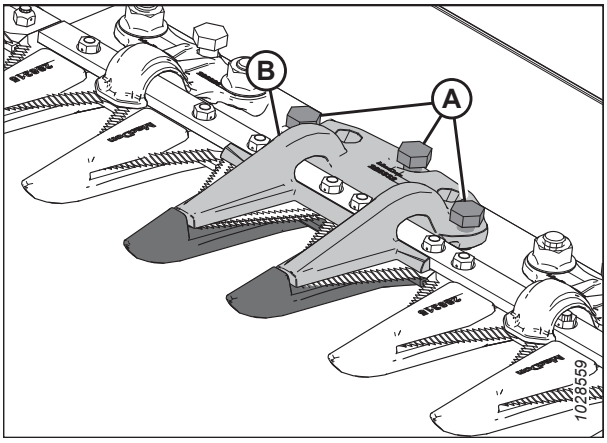
Attēls 4.145: Izkapts

7. Novietojiet plastmasas nodilumplāksni (A) un jauno aizsargu (B) zem izkapts.



Attēls 4.146: Smails centra naža aizsargs un nodilumplāksne

8. Ieskrūvējiet trīs regulēšanas bultskrūves (A) tā, lai tās būtu izvirzītas 4 mm (5/32 collas) attālumā no smailā centra piespiedēja (B) apakšējās daļas.
9. Novietojiet centra piespiedēju (B) uz izkapts.



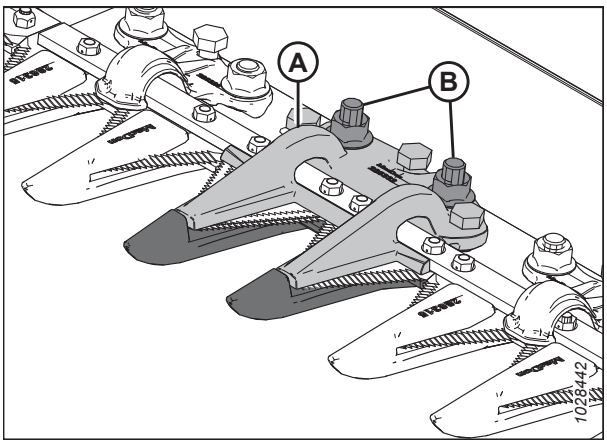
Attēls 4.147: Smails centra naža aizsargs

10. Piestipriniet smailo centra piespiedēju (A) ar divām bultskrūvēm un uzgriežņiem (B), bet **NEPIEVELCIET** tagad vēl.

    SVARĪGI:

    Piespiedējam (A) ir jāietver abi naži, kas pārklājas centra aizsarga vietā. Pārliecinieties, ka šajā vietā ir uzstādīts pareizs aizsargs.

11. Noregulējiet piespiedēju, līdz atstarpe ir pareiza.
    - Regulēšanas norādījumus skatiet *Centra piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi, lappuse 573*.
    - Atstarpes specifikācijas skatiet *Centra piespiedēja pārbaude — smaili nažu aizsargi, lappuse 572*.
12. Pievelciet uzgriežņus (B) līdz 85 Nm (63 lbf·ft).



Attēls 4.148: Smails centra naža aizsargs

13. Vēlreiz pārbaudiet atstarpi.
    - Ja atstarpe ir pareiza, piespiedēja uzstādīšana ir pabeigta.
    - Ja atstarpe nav pareiza, atkārtojiet no darbības *11, lappuse 571* līdz darbībai *13, lappuse 572*, līdz atstarpe ir pieņemama.

Centra piespiedēja pārbaude — smaili nažu aizsargi

Veiciet **IKDIENAS** pārbaudes, lai pārliecinātos, vai nažu piespiedēji neļauj nažu sekcijām pacelties no aizsargiem, vienlaikus ļaujot nazim slīdēt bez aizķeršanās.

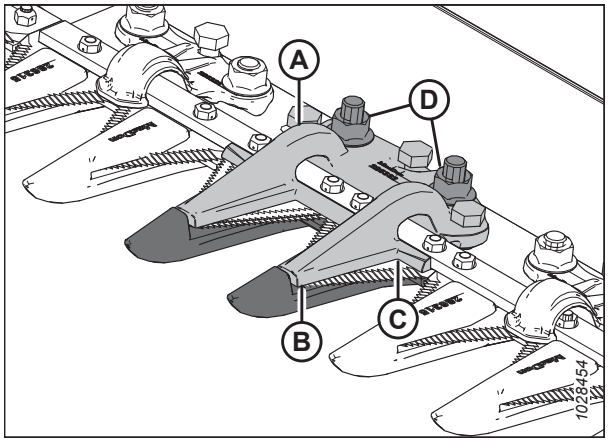
BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
4. Atveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.
5. Pagrieziet pie naža piedziņas kārbas piestiprināto spararatu, lai manuāli darbinātu nazi, līdz naža sekcijas atrodas zem piespiedēja (A). Atkārtojiet to pašu ar pretējo nazi.
6. Spiediet naža sekciju uz leju ar aptuveni 44 N (10 lbf) spēku un ar mērtaustu izmēriet atstarpi starp piespiedēju (A) un naža sekciju. Pārliecinieties, vai atstarpe ir šāda:
    - Piespiedēja galā (B): 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 collas)
    - Piespiedēja aizmugurē (C): 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 collas)
7. Ja nepieciešama regulēšana, skatiet *Centra piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi, lappuse 573*.
8. Ja regulēšana nav nepieciešama, pievelciet uzgriežņus (D) līdz 85 Nm (63 lbf-ft).
9. Pēc uzgriežņu pievilkšanas vēlreiz pārbaudiet atstarpi un, ja nepieciešams, noregulējiet.
10. Aizveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.



Attēls 4.149: Smails centra piespiedējs

Centra piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi

Veiciet **IKDIENAS** pārbaudes, lai pārliecinātos, vai nažu piespiedēji neļauj nažu sekcijām pacelties no aizsargiem, vienlaikus ļaujot nazim slīdēt bez aizķeršanās.

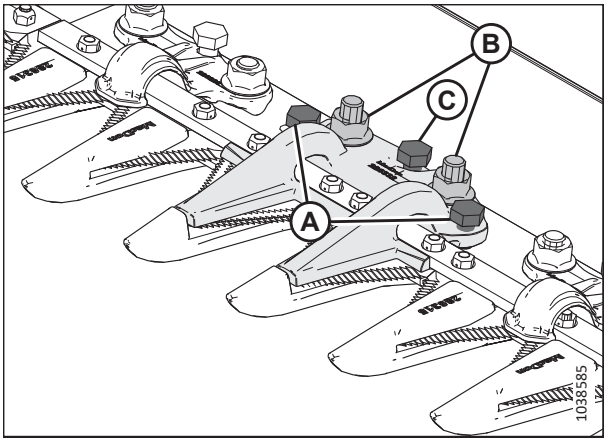
BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
4. Atlaidiet montāžas stiprinājumus (B).
5. Pagrieziet regulētāja bultskrūves (A) šādi:
   - Lai palielinātu atstarpi, pagrieziet regulētāja bultskrūves (A) pulksteņrādītāju kustības virzienā (pievelciet).
   - Lai samazinātu atstarpi, pagrieziet regulētāja bultskrūves (A) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam (atlaidiet).
6. Lai regulētu atstarpi tikai pašā galā, regulējiet, izmantojot tikai centrālo (aizmugurējo) regulēšanas skrūvi (C).
   - Lai palielinātu atstarpi, grieziet regulētāja bultskrūvi (C) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam (atlaidiet).
   - Lai samazinātu atstarpi, pagrieziet regulētāja bultskrūvi (C) pulksteņrādītāju kustības virzienā (pievelciet).
7. Pievelciet uzgriežņus (B) līdz 85 Nm (63 lbf·ft).
8. Pārbaudiet atstarpes un, ja nepieciešams, veiciet papildu korekcijas.



Attēls 4.150: Smails centra piespiedējs

9. Darbiniet hederu ar mazu dzinēja apgriezienu skaitu un ieklausieties, vai nav dzirdams nepietiekamas atstarpes radīts troksnis.

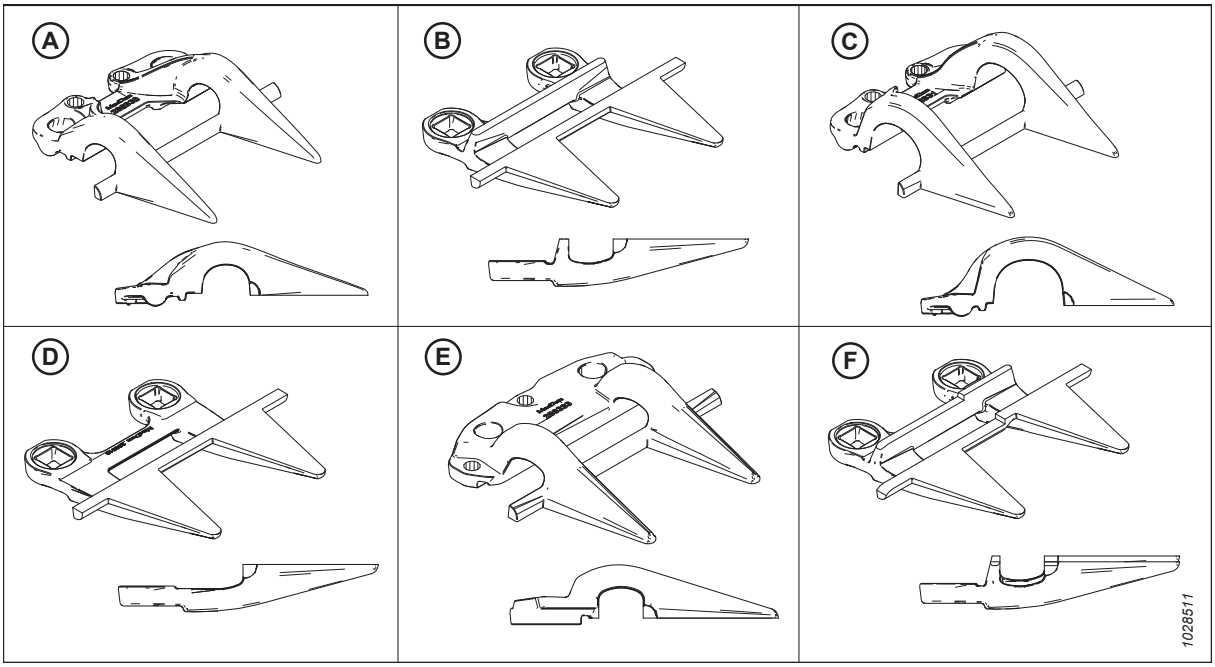
   SVARĪGI:

   Nepietiekama piespiedēja atstarpe izraisīs naža un aizsargu pārkaršanu — pēc vajadzības noregulējiet vēlreiz.

4.8.8 Īsie naža aizsargi un piespiedēji

Īsie naža aizsargi mazāk nosprostos nazi, strādājot ar tādiem grūti novācamiem kultūraugiem kā zāle un rapsis.

Īsu nažu aizsargu konfigurācijās tiek izmantoti šādi nažu aizsargi un piespiedēji:



Attēls 4.151: Aizsargu un piespiedēju veidi, ko izmanto īsu nažu aizsargu konfigurācijās

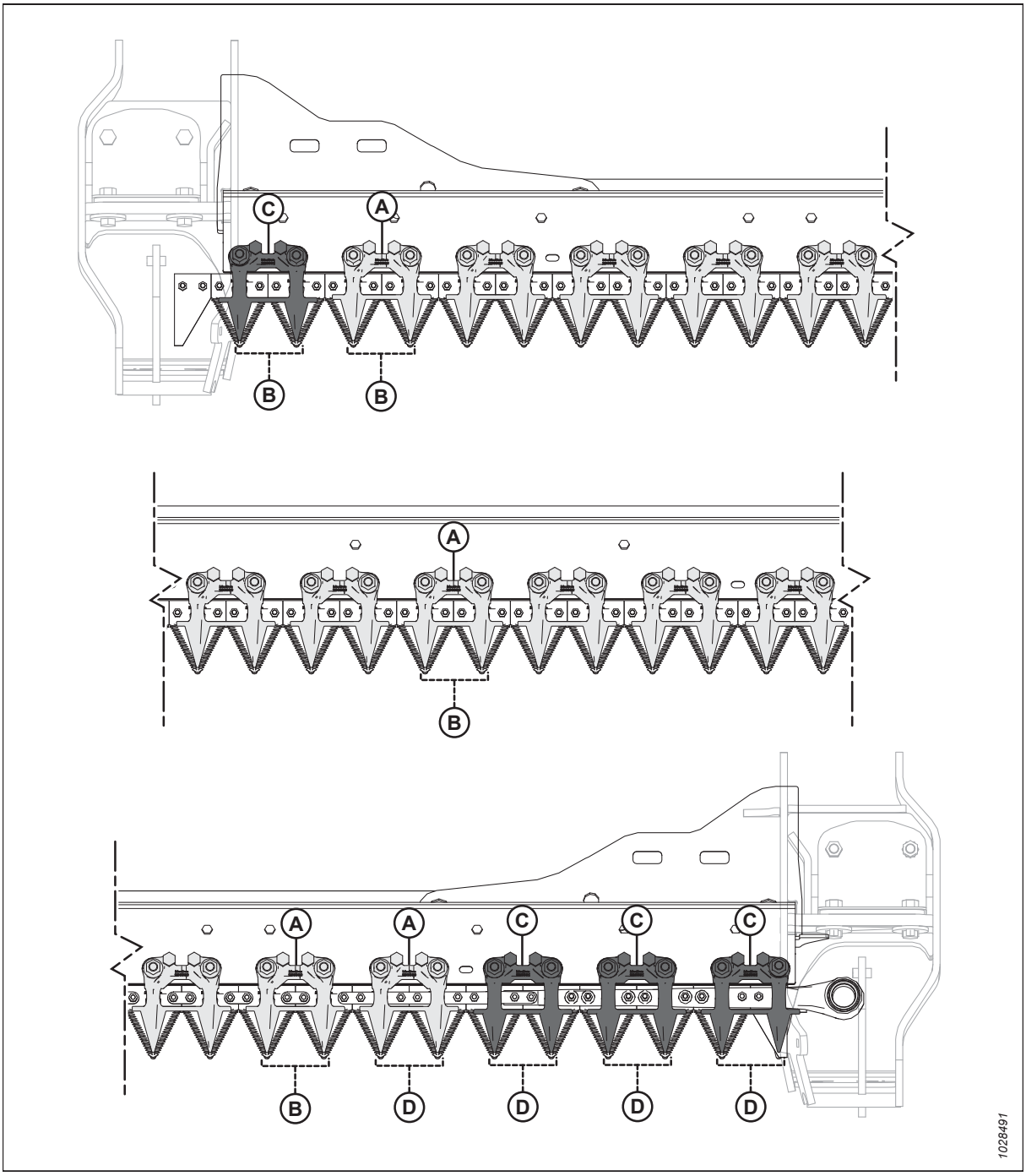
A — PlugFree™ piespiedējs (MD #286330)
B — PlugFree™ naža aizsargs (MD #286318)
C — PlugFree™ naža gala piespiedējs (MD #286331)[91]
D — PlugFree™ naža gala aizsargs (bez nodiluma joslas) (MD #286319)[92]
E — PlugFree™ centrālais piespiedējs (MD #286333)[93]
F — PlugFree™ centrālā naža aizsargs (MD #286320)[93]

Aizsargi ir konfigurēti atšķirīgi dažādos hederos. Nomainot īsus aizsargus un piespiedējus, pārliecinieties, ka darāt to pareizā secībā atbilstoši savam hederam. Turpmāk sniegta informācija par dažādām konfigurācijām:

- *Īsie nažu aizsargi viena naža hederos, lappuse 575*
- *Īsie nažu aizsargi dubulto nažu hederos — visi izmēri, izņemot 12,5 m (41 pēda), lappuse 576*
- *Īsie nažu aizsargi uz 12,5 m (41 pēda) dubulto nažu hedera, lappuse 577*

91. Uzstādīts 1.–3. pozīcijā piedziņas pusē; uzstādīts 1. pozīcijā viena naža hederu labajā galā.
92. Uzstādīts 1.–4. pozīcijā piedziņas pusē. Viena naža hederos izmanto standarta aizsargu (MD #286318) labajā galā.
93. Tikai dubulto nažu hederos.

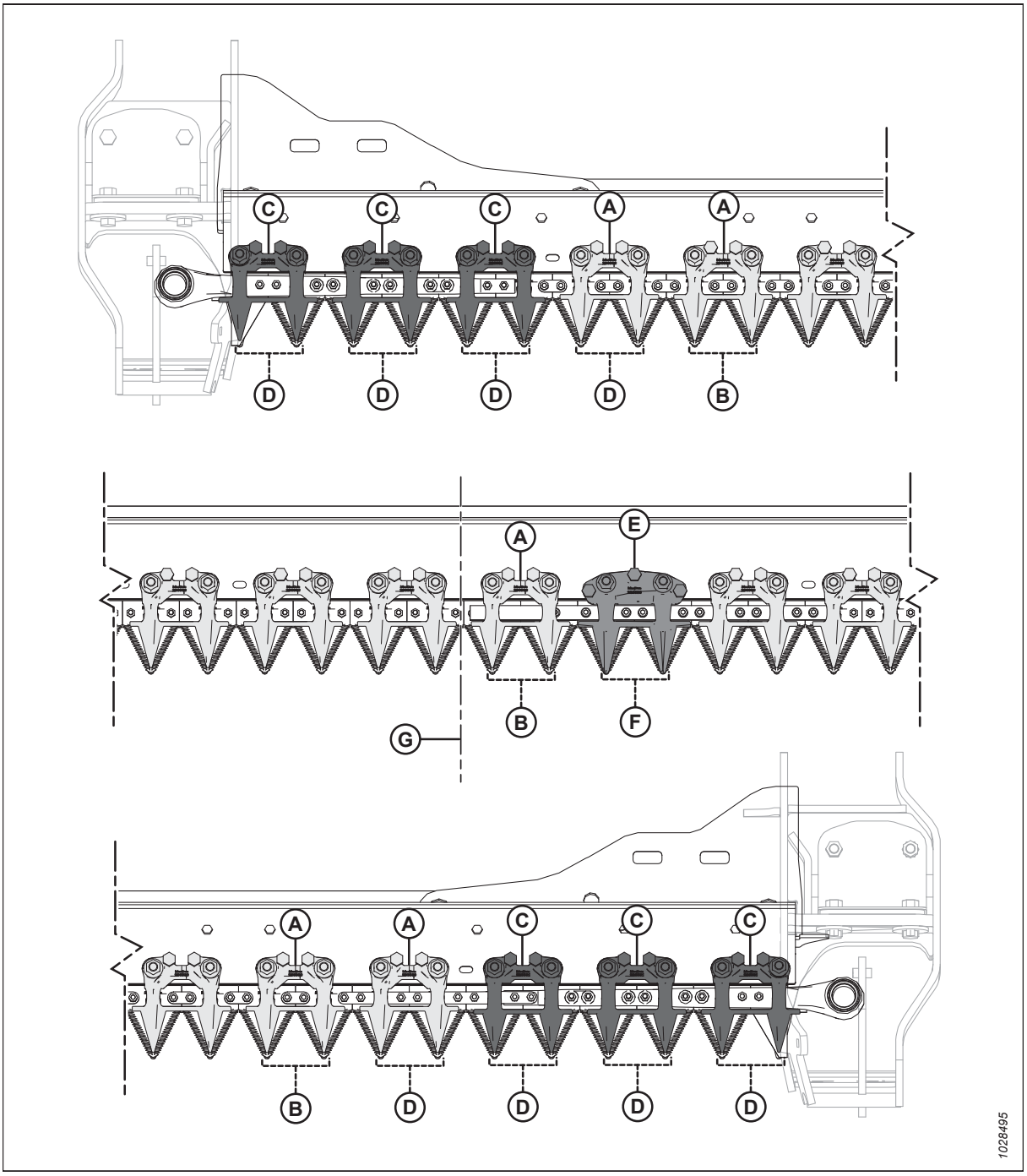
Īsie nažu aizsargi viena naža hederos



Attēls 4.152: Īsu nažu aizsargu un piespiedēju izvietojums — viena naža hederi

A — īsais naža piespiedējs (MD #286330)
B — īsais naža aizsargs (MD #286318)
C — īsais naža gala piespiedējs (x4) (MD #286331)
D — īsais naža gala naža aizsargs (bez nodiluma joslas) (x5) (MD #286319)

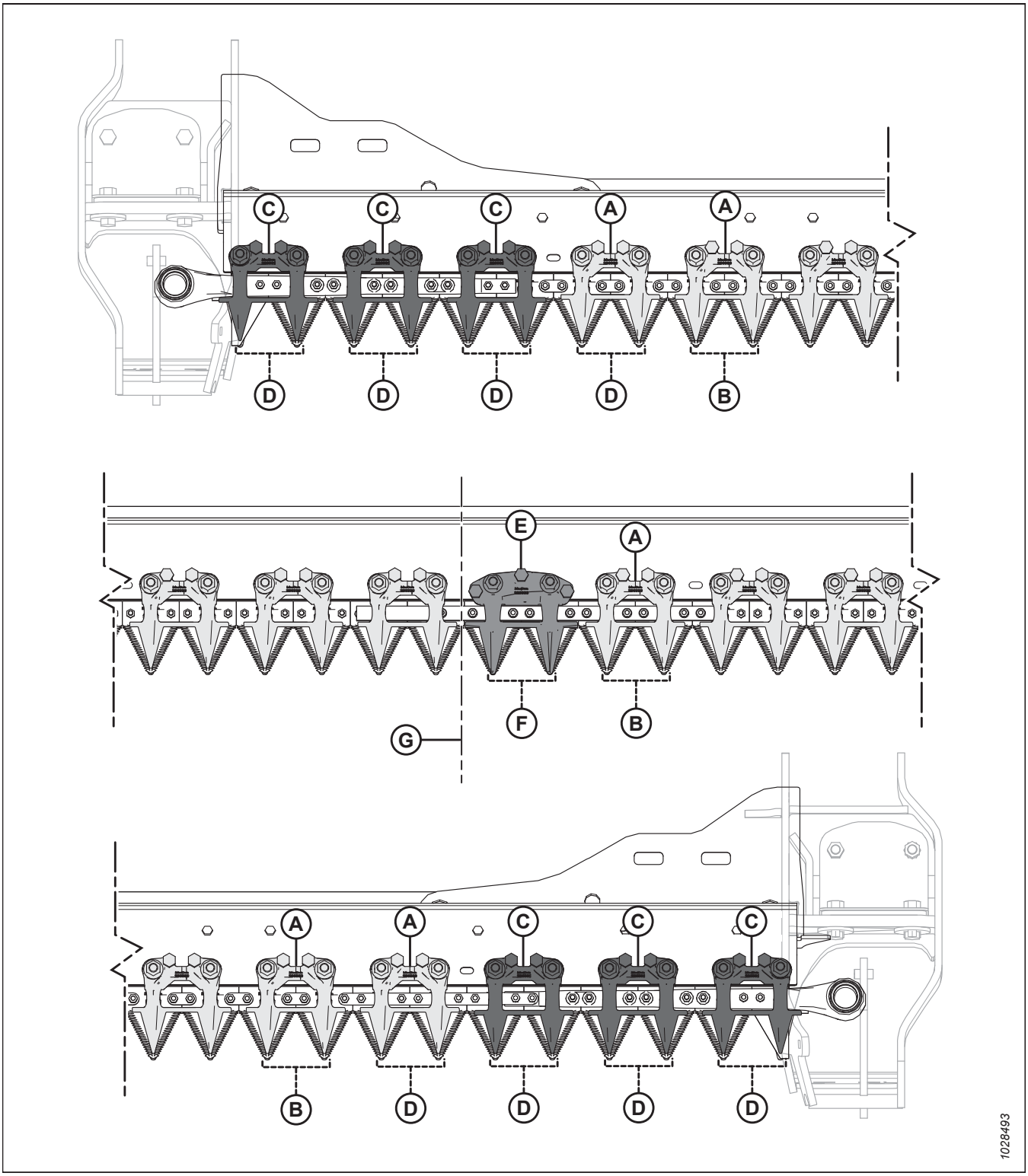
Īsie nažu aizsargi dubulto nažu hederos — visi izmēri, izņemot 12,5 m (41 pēda)



Attēls 4.153: Īsu nažu aizsargu un piespiedēju izvietojums — dubulto nažu hederi

A — īsais naža piespiedējs (MD #286330)
B — īsais naža aizsargs (MD #286318)
C — īsais naža gala piespiedējs (x6) (MD #286331)
D — īsais naža gala naža aizsargs (bez nodiluma joslas) (x8) (MD #286319)
E — īsais naža centrālais piespiedējs (MD #286333)
F — īsais naža centrālais naža aizsargs (MD #286320)
G — hedera centrs

Īsie nažu aizsargi uz 12,5 m (41 pēda) dubulto nažu hedera



Attēls 4.154: Īso nažu aizsargu un piespiedēju izvietojums — 12,5 m (41 pēda) dubulto nažu heders

A — īsais naža piespiedējs (MD #286330)
B — īsais naža aizsargs (MD #286318)
C — īsais naža gala piespiedējs (x6) (MD #286331)
D — īsais naža gala naža aizsargs (bez nodiluma joslas) (x8) (MD #286319)
E — īsais naža centrālais piespiedējs (MD #286333)
F — īsais naža centrālais naža aizsargs (MD #286320)
G — hedera centrs

Īso nažu aizsargu vai gala nažu aizsargu nomaiņa

Īsie nažu aizsargi vai galu nažu aizsargi mazāk aizsprosto nazi, strādājot ar tādiem grūti novācamiem kultūraugiem kā zāle un rapsis, un šie aizsargi ir uzstādīti jau rūpnīcā.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

BRĪDINĀJUMS

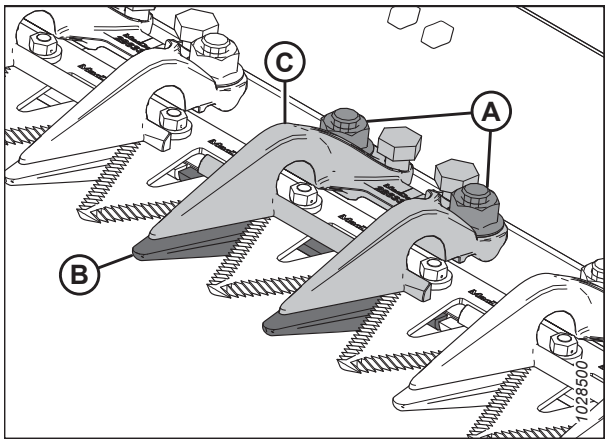
Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

SVARĪGI:

Dubulto nažu hederos ir uzstādīts nobīdes centra naža aizsargs vietā, kur abi naži pārklājas. Centra naža aizsargam ir nedaudz atšķirīga nomaiņas procedūra. Norādījumus skatiet *Centra naža aizsarga nomaiņa — dubultais nazis, lappuse 581*.

Lai nomainītu īso naža aizsargu vai gala naža aizsargu, veiciet šādas darbības:

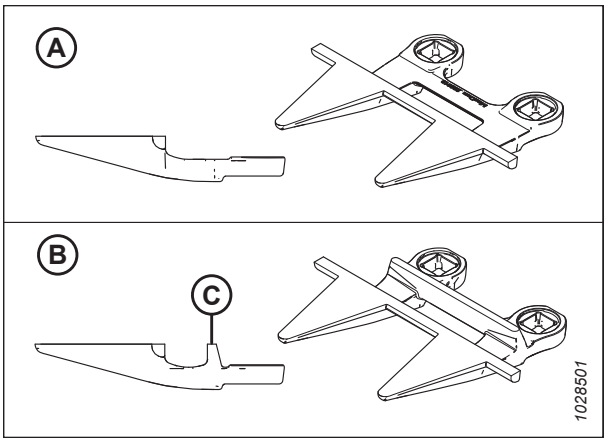
1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
4. Noņemiet divus uzgriežņus un bultskrūves (A), ar ko īsā naža aizsargu (B) un piespiedēju (C) piestiprina pie izkapts.
5. Noņemiet īso naža aizsargu (B), piespiedēju (C) un dilstošo plastmasas plāksni.



Attēls 4.155: Īsi nažu aizsargi

SVARĪGI:

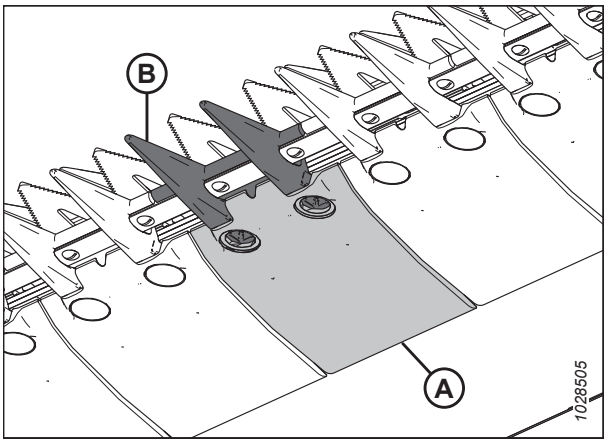
Pirmos četrus nažu aizsargus (A) hedera piedziņas pusēs sauc par gala nažu aizsargiem, un tiem **NAV** nodiluma joslu. Pārliecinieties, ka šajās vietās ir uzstādīti atbilstoši maiņas nažu aizsargi.



Attēls 4.156: Gala naža aizsargs un īsi nažu aizsargi

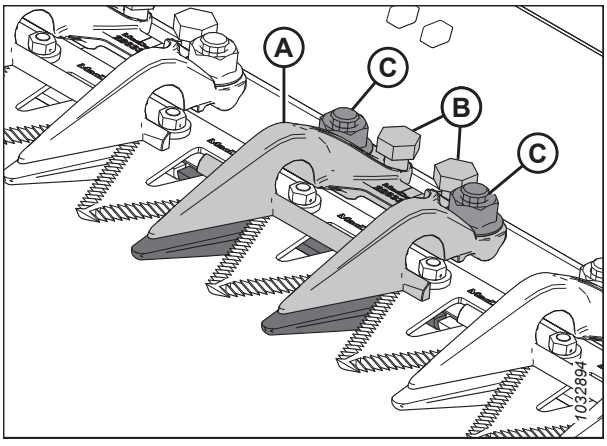
A — gala naža aizsargs (MD #286319)
B — īsais naža aizsargs (ar nodiluma joslu [C]) (MD #286318)

6. Novietojiet plastmasas nodilumplāksni (A) un īso maiņas naža aizsargu (B) zem izkapts.



Attēls 4.157: Īss naža aizsargs un nodilumplāksne

7. Novietojiet piespiedēju (A) un atlaidiet divas regulēšanas skrūves (B) tā, lai tās neizvirzītos no piespiedēja apakšas.
8. Piestipriniet īso naža aizsargu, dilstošo plāksni un piespiedēju ar divām skrūvēm un uzgriežņiem (C), taču vēl **NEPIEVELCIET**.
9. Noregulējiet piespiedēju, līdz atstarpe ir pareiza.
   - Regulēšanas norādījumus skatiet *Piespiedēja regulēšana — īsie nažu aizsargi, lappuse 580*.
   - Atstarpes specifikācijas skatiet *Piespiedēja pārbaude — īsie naža aizsargi, lappuse 580*.
10. Pievelciet uzgriežņus (C) līdz 85 Nm (63 lbf·ft).



Attēls 4.158: Īss naža aizsargs

11. Vēlreiz pārbaudiet atstarpi.
    - Ja atstarpe ir pareiza, piespiedēja uzstādīšana ir pabeigta.
    - Ja atstarpe nav pareiza, atkārtojiet no darbības *9, lappuse 579* līdz darbībai *11, lappuse 579*, līdz atstarpe ir pieņemama.

Piespiedēja pārbaude — īsie naža aizsargi

Veiciet **IKDIENAS** pārbaudes, lai pārliecinātos, vai nažu piespiedēji neļauj nažu sekcijām pacelties no aizsargiem, vienlaikus ļaujot nazim slīdēt bez aizķeršanās.

Lai pārbaudītu centra piespiedējus un dubulto nažu hederiem skatiet *Centra piespiedēja pārbaude — īsi nažu aizsargi, lappuse 584*.

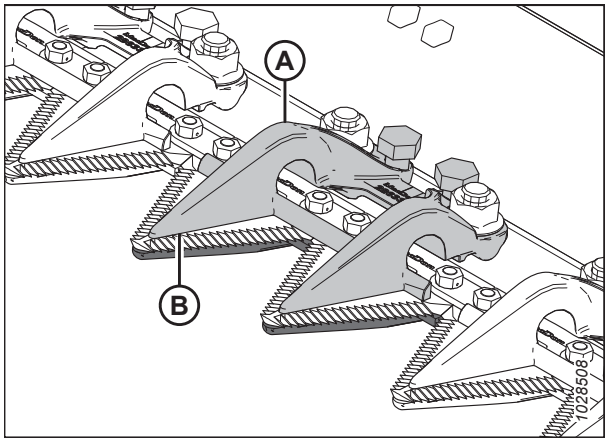
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
4. Manuāli pārvietojiet nazi līdz sekcijai zem piespiedēja (A).
5. Spiediet naža sekciju uz leju ar aptuveni 44 N (10 lbf) spēku un ar mērtaustu izmēriet atstarpi starp piespiedēja (B) galu un naža sekciju. Pārliecinieties, vai atstarpe ir 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 collas).
6. Ja nepieciešama regulēšana, skatiet *Piespiedēja regulēšana — īsie nažu aizsargi, lappuse 580*.



Attēls 4.159: Īsi nažu aizsargi

Piespiedēja regulēšana — īsie nažu aizsargi

Veiciet **IKDIENAS** pārbaudes, lai pārliecinātos, vai nažu piespiedēji neļauj nažu sekcijām pacelties no aizsargiem, vienlaikus ļaujot nazim slīdēt bez aizķeršanās.

Lai regulētu centra piespiedēju uz dubulto nažu hederiem skatiet *Centra piespiedēja regulēšana — īsi nažu aizsargi, lappuse 584*.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

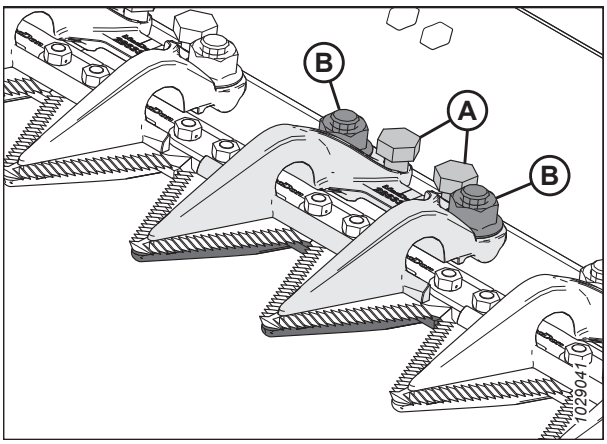
BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
4. Regulējiet piespiedēja atstarpi šādi:
   a. Lai samazinātu atstarpi, pagrieziet regulētāja bultskrūves (A) pulksteņrādītāja kustības virzienā.
   b. Lai palielinātu atstarpi, grieziet regulētāja bultskrūves (A) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam.

      PIEZĪME:

      Lai veiktu lielākas korekcijas, var būt nepieciešams atlaist uzgriežņus (B), pirms pagriezt regulētāja bultskrūves (A). Pēc regulēšanas pievelciet uzgriežņus līdz 85 Nm (63 lbf-ft).
   c. Pēc otrā punkta regulēšanas vēlreiz pārbaudiet pirmo punktu, jo katras puses regulēšana var ietekmēt otru.
   d. Veiciet papildu korekcijas, ja nepieciešams.



Attēls 4.160: Īsa naža aizsarga piespiedējs

5. Pārbaudiet atstarpes un, ja nepieciešams, veiciet papildu korekcijas.
6. Darbiniet hederu ar mazu dzinēja apgriezienu skaitu un ieklausieties, vai nav dzirdams nepietiekamas atstarpes radīts troksnis. Vajadzības gadījumā regulējiet vēlreiz.

   SVARĪGI:

   Nepietiekama piespiedēja atstarpe izraisīs naža un aizsargu pārkaršanu.

Centra naža aizsarga nomaiņa — dubultais nazis

Nobīdes aizsargam dubulto nažu hedera centrā (kur abi naži pārklājas) ir nepieciešama nedaudz atšķirīga nomaiņas procedūra nekā standarta aizsargam.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

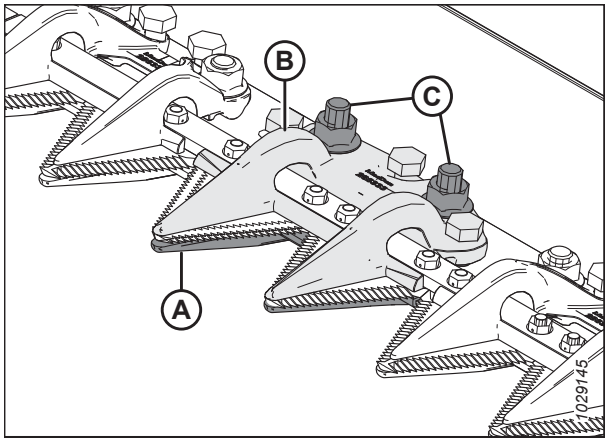
BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.

4. Noņemiet divus uzgriežņus un bultskrūves (C), ar ko centra naža aizsargu (A) un piespiedēju (B) nostiprina pie izkapts.

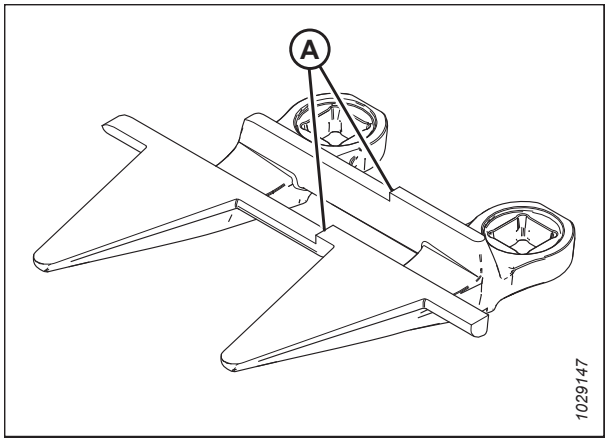
5. Noņemiet centra naža aizsargu (A), plastmasas nodilumplāksni un piespiedēju (B).



Attēls 4.161: Centra naža aizsargs

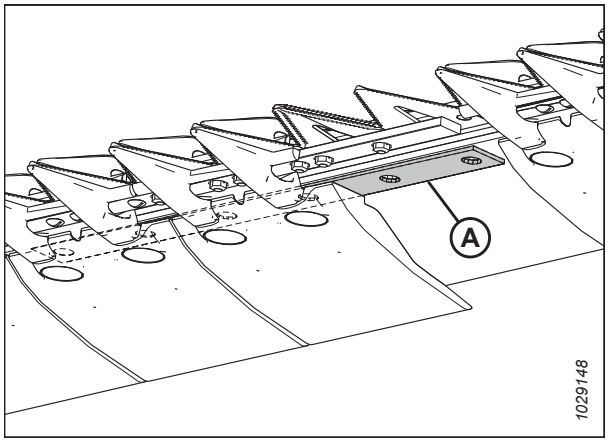
SVARĪGI:

Pārliecinieties, vai rezerves centra aizsargs ir piemērots — ar nobīdes pļaušanas virsmām (A).



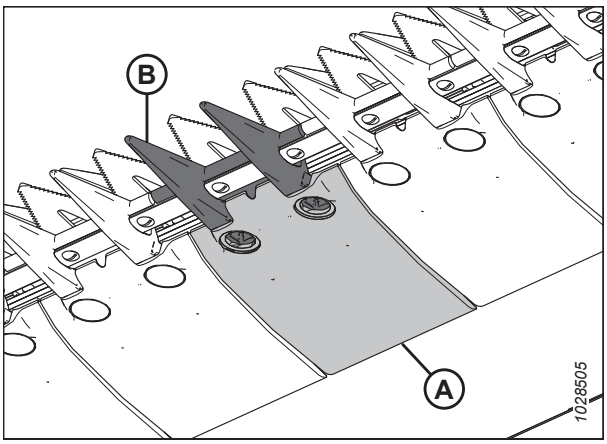
Attēls 4.162: Centra naža aizsargs

6. Pirms jauna centrālā naža aizsarga uzstādīšanas pārliecinieties, vai zem izkapts ir pārklāšanās paplāksnis (A) un paplākšņa biezais gals ir novietots zem centra naža aizsarga.



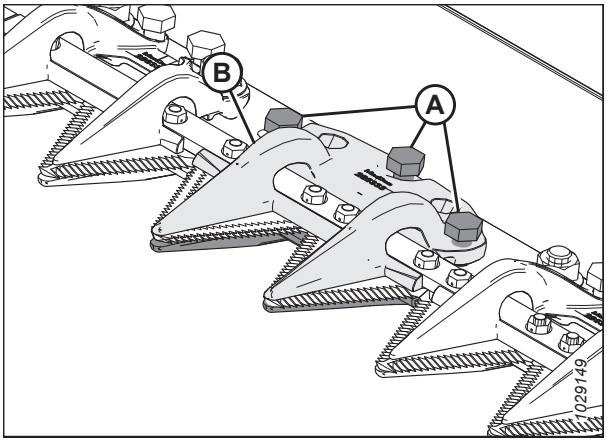
Attēls 4.163: Izkapts

7. Novietojiet plastmasas nodilumplāksni (A) un jauno centra naža aizsargu (B) zem izkapts.



Attēls 4.164: Centra naža aizsargs un nodilumplāksne

8. Ieskrūvējiet trīs regulēšanas bultskrūves (A) tā, lai tās būtu izvirzītas 4 mm (5/32 collas) attālumā no centra piespiedēja (B) apakšējās daļas.
9. Novietojiet centra piespiedēju (B) uz izkapts.



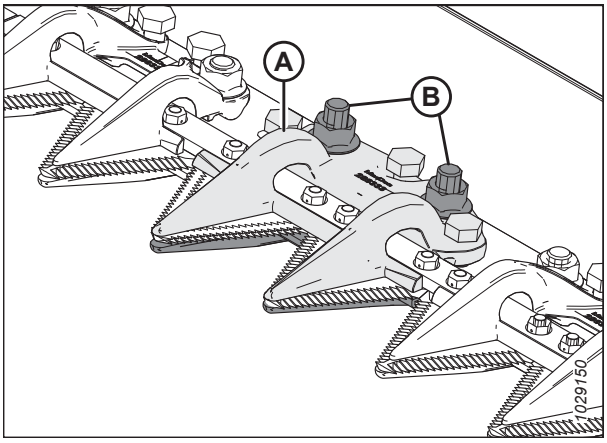
Attēls 4.165: Centra naža aizsargs

10. Piestipriniet centra piespiedēju (A) ar divām bultskrūvēm un uzgriežņiem (B), bet **NEPIEVELCIET** tagad vēl.

    SVARĪGI:

    Piespiedējam (A) ir jāietver abi naži, kas pārklājas centra naža aizsarga vietā. Pārliecinieties, ka šajā vietā ir uzstādīts pareizs centra naža aizsargs.

11. Noregulējiet piespiedēju, līdz atstarpe ir pareiza.
    - Regulēšanas norādījumus skatiet *Centra piespiedēja regulēšana — īsi nažu aizsargi, lappuse 584*.
    - Atstarpes specifikācijas skatiet *Centra piespiedēja pārbaude — īsi nažu aizsargi, lappuse 584*.
12. Pievelciet uzgriežņus (B) līdz 85 Nm (63 lbf·ft).
13. Vēlreiz pārbaudiet atstarpi.
    - Ja atstarpe ir pareiza, piespiedēja uzstādīšana ir pabeigta.
    - Ja atstarpe nav pareiza, atkārtojiet no darbības *11, lappuse 583* līdz darbībai *13, lappuse 583*, līdz atstarpe ir pieņemama.



Attēls 4.166: Centra naža aizsargs

Centra piespiedēja pārbaude — īsi nažu aizsargi

Veiciet **IKDIENAS** pārbaudes, lai pārliecinātos, vai nažu piespiedēji neļauj nažu sekcijām pacelties no aizsargiem, vienlaikus ļaujot nazim slīdēt bez aizķeršanās.

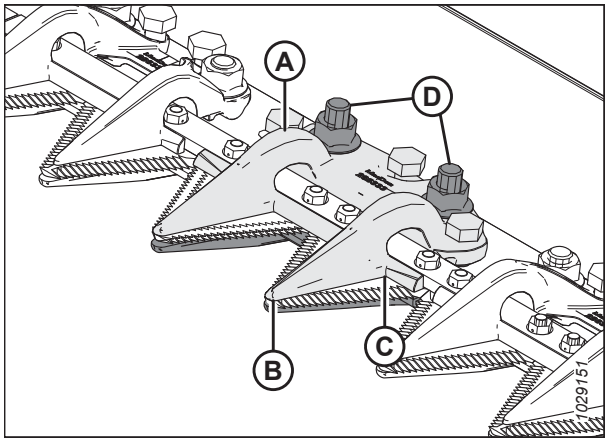
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
4. Manuāli pavelciet abus nažus uz to iekšpusi tā, lai nažu sekcijas atrastos zem piespiedēja (A).
5. Spiediet naža sekciju uz leju ar aptuveni 44 N (10 lbf) spēku un ar mērtaustu izmēriet atstarpi starp piespiedēju (A) un naža sekciju. Pārliecinieties, vai atstarpe ir šāda:
   - Piespiedēja galā (B): 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 collas)
   - Piespiedēja aizmugurē (C): 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 collas)
6. Ja nepieciešama regulēšana, skatiet *Centra piespiedēja regulēšana — īsi nažu aizsargi, lappuse 584*.
7. Ja regulēšana nav nepieciešama, pievelciet uzgriežņus (D) līdz 85 Nm (63 lbf-ft).
8. Pēc uzgriežņu pievilkšanas vēlreiz pārbaudiet atstarpi.



Attēls 4.167: Centra naža aizsarga piespiedējs

Centra piespiedēja regulēšana — īsi nažu aizsargi

Veiciet **IKDIENAS** pārbaudes, lai pārliecinātos, vai nažu piespiedēji neļauj nažu sekcijām pacelties no aizsargiem, vienlaikus ļaujot nazim slīdēt bez aizķeršanās.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

BRĪDINĀJUMS

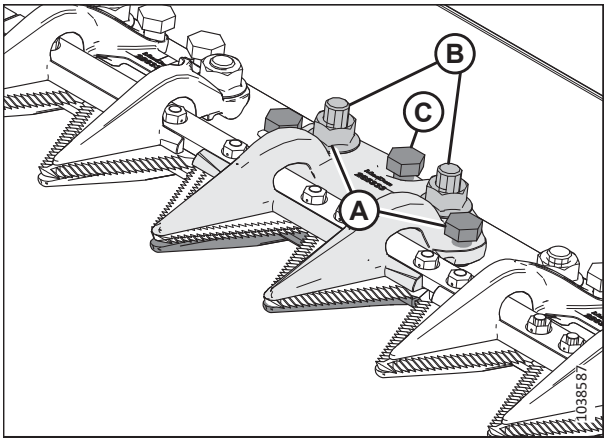
Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.

4. Atlaidiet montāžas stiprinājumus (B).
5. Pagrieziet regulētāja bultskrūves (A) šādi:
   - Lai palielinātu atstarpi, pagrieziet regulētāja bultskrūves (A) pulksteņrādītāju kustības virzienā (pievelciet).
   - Lai samazinātu atstarpi, pagrieziet regulētāja bultskrūves (A) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam (atlaidiet).
6. Lai regulētu atstarpi tikai pašā galā, regulējiet, izmantojot tikai centrālo (aizmugurējo) regulēšanas skrūvi (C).
   - Lai palielinātu atstarpi, grieziet regulētāja bultskrūvi (C) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam (atlaidiet).
   - Lai samazinātu atstarpi, pagrieziet regulētāja bultskrūvi (C) pulksteņrādītāju kustības virzienā (pievelciet).
7. Pievelciet uzgriežņus (B) līdz 85 Nm (63 lbf·ft).
8. Darbiniet hederu ar mazu dzinēja apgriezienu skaitu un ieklausieties, vai nav dzirdams nepietiekamas atstarpes radīts troksnis. Vajadzības gadījumā regulējiet vēlreiz.

   SVARĪGI:

   Nepietiekama piespiedēja atstarpe izraisīs naža un aizsargu pārkaršanu.



Attēls 4.168: Centra piespiedējs

4.8.9 Naža galvas vairogs

Naža galvas vairogs tiek piestiprināts pie gala loksnes un samazina naža galvas atveri, lai novērstu nopļauto kultūraugu uzkrāšanos naža galvas izgriezumā.

SVARĪGI:

Lietojot izkapti uz dubļainas zemes, noņemiet vairogus. Dubļi var uzkrāties iedobumā aiz vairoga, kas var izraisīt naža piedziņas kārbas atteici.

Naža galvas vairoga uzstādīšana

Naža galvas vairogu izmanto galvenokārt rīsu un smalkas zāles pļaušanai, lai aizsargātu ražu pret iestrēgšanu pievades atverē. Nav ieteicams izmantot visos apstākļos.

⚠ BĪSTAMI

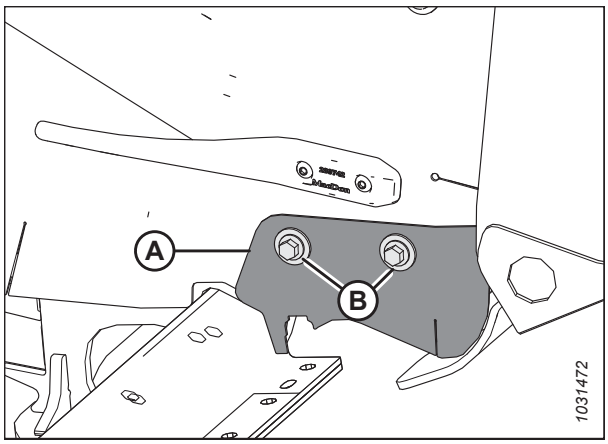
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

⚠ BRĪDINĀJUMS

Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Pilnībā nolaidiet hederi.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

4. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
5. Izņemiet naža galvas vairogus no glabāšanas futrāļa.
6. Novietojiet naža galvas vairogu (A) pie gala loksnes, kā parādīts attēlā. Salāgojiet vairogu tā, lai izgriezums atbilstu naža galvas un/vai piespiedēju profilam.
7. Salāgojiet montāžas caurumus un nostipriniet ar divām M10 x 30 sešstūra galvas bultskrūvēm, paplāksnēm (B) un uzgriežņiem.
8. Pievelciet bultskrūves (B) tik daudz, lai noturētu naža galvas vairogu (A) vietā, vienlaikus ļaujot to noregulēt pēc iespējas tuvāk naža galvai.
9. Manuāli grieziet naža piedziņas kārbas skriemeli, lai pārvietotu nazi, un pārbaudiet saskaršanās vietas starp naža galvu un naža galvas vairogu (A). Ja nepieciešams, noregulējiet vairogu, lai novērstu naža darbības traucējumus.
10. Pievelciet skrūves (B).



Attēls 4.169: Naža galvas vairogs

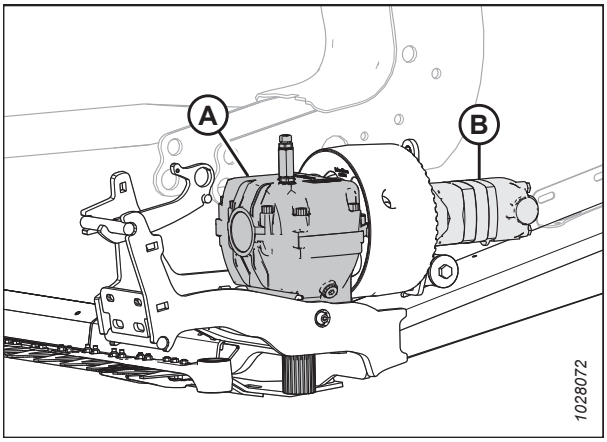
4.9 Naža piedziņas sistēma

Naža piedziņas sistēma pārveido hidraulisko spiedienu mehāniskā kustībā, kas hedera priekšpusē uz priekšu un atpakaļ virza virkni zobainu nažu asmeņu, lai nopļautu dažādus kultūraugus.

4.9.1 Naža piedziņas kārba

Naža piedziņas kārbu darbina hidraulisks motors, kas rotācijas kustību pārvērš naža pretkustībā.

Viena naža hederos naža piedziņas kārba (A) un motors (B) ir kreisajā pusē; dubulto nažu hederos naža piedziņas kārba un motors ir abos galos.



Attēls 4.170: Parādīta kreisās puses naža piedziņas kārba — labā puse ir līdzīga

Eļļas līmeņa pārbaude naža piedziņas kārbā

Viena naža hederos ir viena naža piedziņas kārba, bet dubulto nažu hederos ir divas nažu piedziņas kārbas. Lai piekļūtu naža piedziņas kārbai(-ām), pilnībā jāatver gala vairogs(-i).

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

1. Pilnībā nolaidiet hederi.
2. Noregulējiet hedera leņķi tā, lai naža piedziņas kārbas augšdaļa būtu vienā līmenī ar zemi.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Atveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.

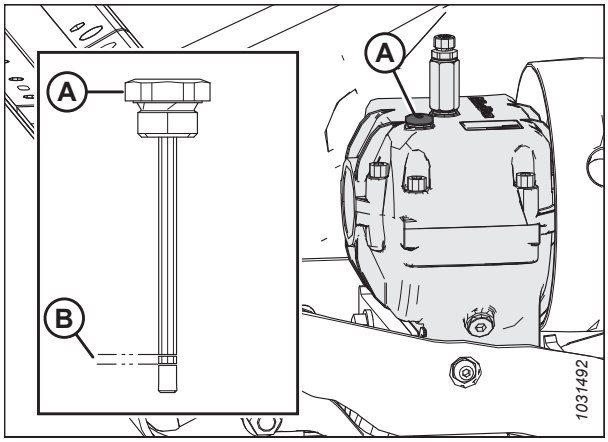
5. Izņemiet eļļas līmeņa mērstieni (A) un pārbaudiet eļļas līmeni. Eļļas līmenim jābūt diapazonā (B), t. i., starp līnijām, kas atrodas tuvu mērstieņa apakšai.

   PIEZĪME:

   Pirms eļļas līmeņa pārbaudes naža piedziņas kārbas augšdaļai jābūt horizontālā stāvoklī un eļļas līmeņa mērstienim (A) jābūt ieskrūvētam.

6. Uzstādiet atpakaļ eļļas līmeņa mērstieni (A) un pievelciet līdz 23 Nm (17 lbf·ft).

7. Ja hedera konfigurācijai ir divu nažu sistēma, atkārtojiet eļļas līmeņa pārbaudi pretējā hedera pusē.

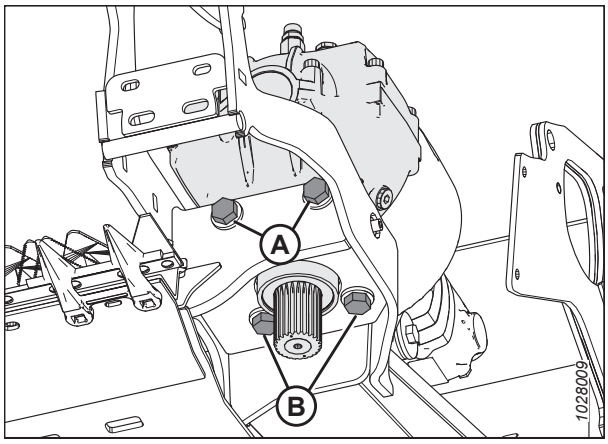


Attēls 4.171: Naža piedziņas kārba

Montāžas bultskrūvju pārbaude

Pēc pirmajām 10 darba stundām un pēc tam ik pēc 100 stundām pārbaudiet četru naža piedziņas kārbas montāžas skrūvju (A) un (B) griezes momentu.

1. Noteikti pievelciet visas skrūves ar griezes momentu 343 Nm (253 lbf·ft). Vispirms pievelciet sānu skrūves (A), pēc tam pievelciet apakšējās skrūves (B).



Attēls 4.172: Naža piedziņas kārba — skats no apakšas

Eļļas maiņa naža piedziņas kārbā

Nomainiet naža piedziņas kārbas smērvielu pēc pirmajām 50 darba stundām un pēc tam ik pēc 1000 stundām (vai 3 gadiem).

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

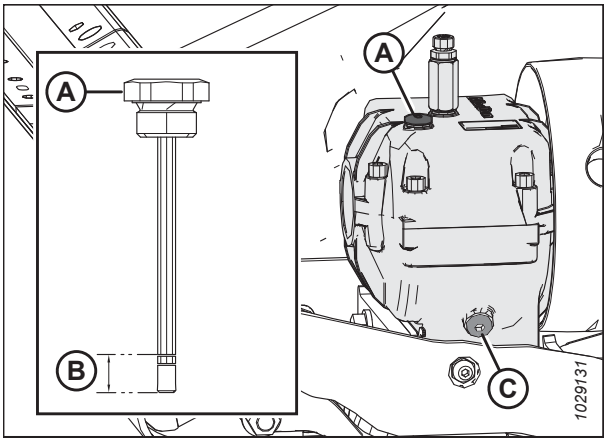
1. Pilnībā paceliet hederu.

2. Atveriet gala vairogu. Norādījumus skatiet *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.

3. Novietojiet pietiekami lielu tvertni zem naža piedziņas kārbas, lai savāktu aptuveni 1,5 litrus (0,4 ASV galoni) eļļas.
4. Izņemiet mērstieni (A) un iztecināšanas skrūvi (B).
5. Ļaujiet eļļai iztecēt no naža piedziņas kārbas zem tās novietotajā traukā.
6. Uzlieciet iztecināšanas skrūvi (C) atpakaļ.
7. Iepildiet 1,5 l (0,4 ASV galoni) eļļas naža piedziņas kārbā. Informāciju par ieteicamajiem šķidrumiem un smērvielām skatiet aizmugurējā vāka iekšpusē.

   PIEZĪME:

   Pārbaudot eļļas līmeni, naža piedziņas kārbas augšdaļai jābūt horizontālā stāvoklī un eļļas līmeņa mērstienim (A) jābūt ieskrūvētam.
8. Pārbaudiet, vai eļļas līmenis ir normas robežās (B).
9. Aizveriet gala vairogu. Norādījumus skatiet *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.



Attēls 4.173: Naža piedziņas kārba

4.10 Padeves platforma

Padeves platforma atrodas uz FM200 reljefa kopēšanas moduļa. To veido motors un padeves stiebru pacēlājs, kas nogādā nopļauto ražu uz padeves gliemežtransportieri.

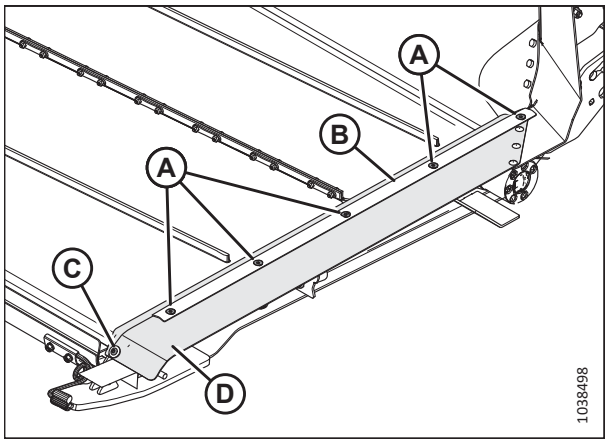
4.10.1 Padeves stiebru pacēlāja nomaiņa

Nomainiet padeves stiebru pacēlāju, ja tas ir saplēsts, saplaisājis vai tam trūkst lāpstiņu.

BĪSTAMI

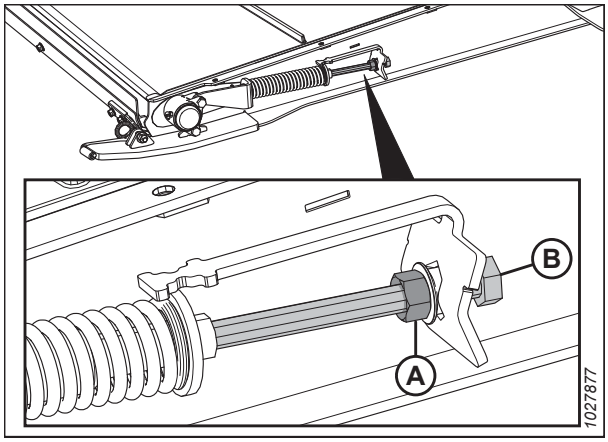
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

1. Pilnībā paceliet hederu.
2. Pilnībā paceliet tītavas.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
5. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
6. Lai piekļūtu stiebru pacēlājam: Izskrūvējiet piecas gremdgalvas skrūves (A) un noņemiet fiksatoru (B). Izskrūvējiet vienu apaļgalvas skrūvi un noņemiet paplāksni (C). Apvērsiet vidējo uzpildes atveri (D). Atkārtojiet šo darbību padeves platformas pretējā pusē.



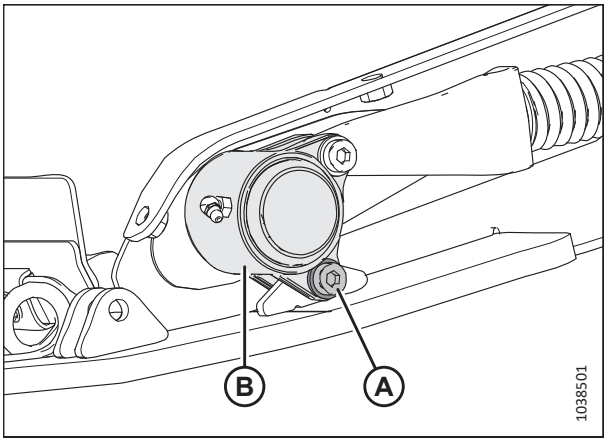
Attēls 4.174: Stiebru pacēlāja blīvējums

7. Lai atlaistu stiebru pacēlāja spriegojumu, atlaidiet pretuzgriezni (A) un grieziet blīvējuma skrūvi (B) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam. Atkārtojiet darbības hedera pretējā pusē.



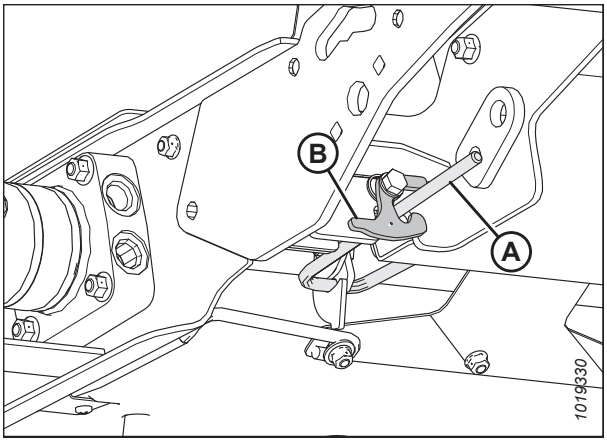
Attēls 4.175: Padeves stiebru pacēlāja spriegotājs

8. Noņemiet detaļas (A) no pārejas rullīša korpusa (B) abās padeves platformas pusēs:
   - ligzdas skrūve, paplāksne un uzgrieznis.
9. Pārvietojiet pārejas veltni atpakaļ rāmja izgriezumā, lai varētu nomainīt stiebru pacēlāju.



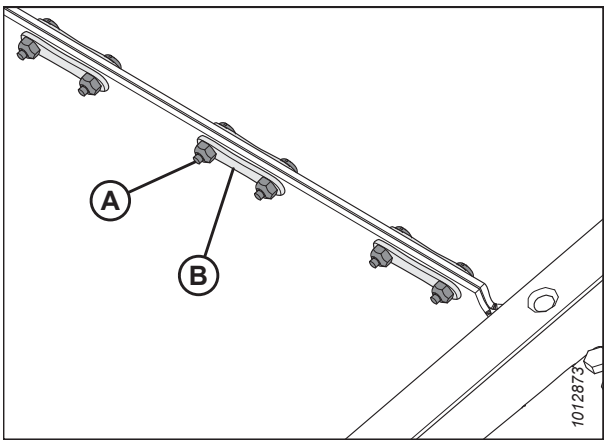
Attēls 4.176: Pārejas rullīšu gultņa korpuss

10. Atvienojiet padeves platformas paliktņa rokturi (A) no roktura fiksācijas balstiem (B) abās padeves platformas pusēs. Šādi varēsit nolaist lūku uz leju un piekļūt stiebru pacēlāja padeves platformai un veltņiem.



Attēls 4.177: Padeves platformas paliktņa rokturis un paliktņa roktura aizdaris kreisajā pusē

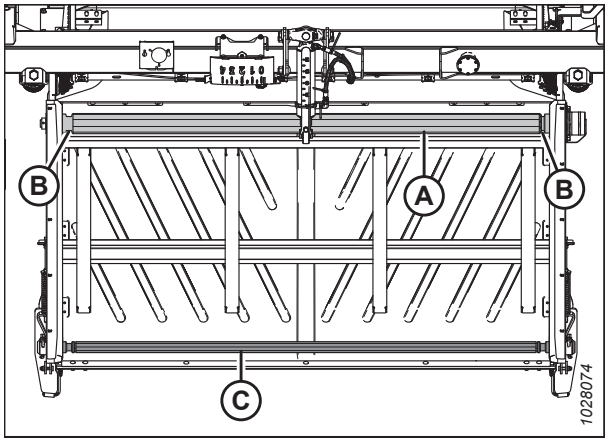
11. Noņemiet uzgriežņus un skrūves (A) un noņemiet stiebru pacēlāja savilcējus (B).
12. Izvelciet stiebru pacēlāju no platformas.



Attēls 4.178: Stiebru pacēlāja savienotājs

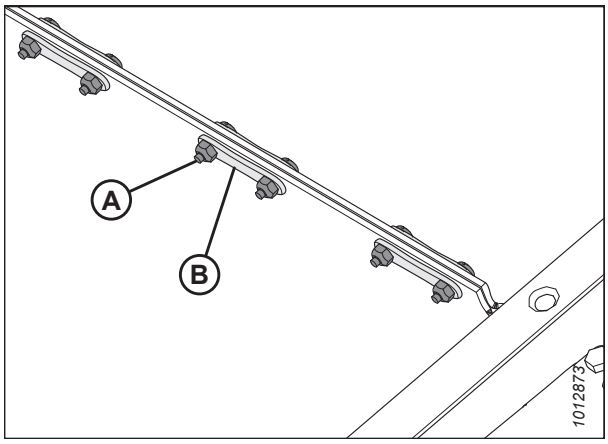
13. Uzstādiet jauno stiebru pacēlāju uz piedziņas veltņa (A). Pārliecinieties, ka stiebru pacēlāja vadotnes salāgojas ar piedziņas veltņa gropēm (B).

14. Velciet stiebru pacēlāju gar padeves platformas apakšējo daļu un pāri pārejas veltnim (C).



Attēls 4.179: Reljefa kopēšanas moduļa stiebru pacēlājs

15. Savienojiet stiebru pacēlāja savienojumu ar savilcējiem (B) un nostipriniet ar uzgriežņiem un skrūvēm (A). Pārliecinieties, ka skrūvju galviņas ir vērstas uz platformas aizmuguri, un pievelciet tikai tik ilgi, līdz skrūvju gali ir vienā līmenī ar uzgriežņiem.



Attēls 4.180: Stiebru pacēlāja savienotāja siksnas

16. Pārvietojiet skriemeli atpakaļ darbības stāvoklī. Uz skrūvju vītnēm uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu) un atkārtoti uzstādiet detaļas (A), lai piestiprinātu pārejas rullīša ietvaru (B) rāmim. Atkārtojiet šo darbību padeves platformas pretējā pusē.

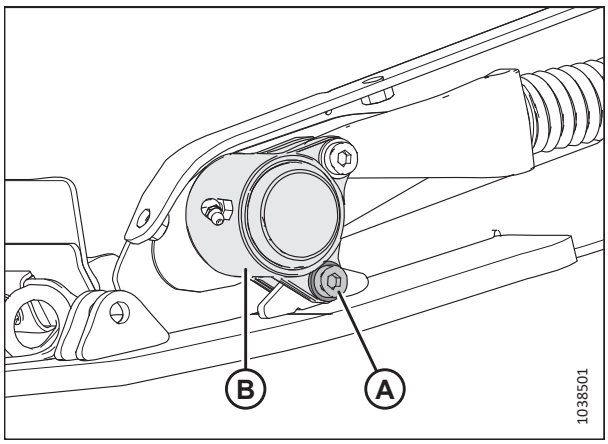
    - ligzdas skrūve, paplāksne un uzgrieznis.

17. Pievelciet skrūvi (A) līdz 12 Nm (9 lbf·ft).

    SVARĪGI:

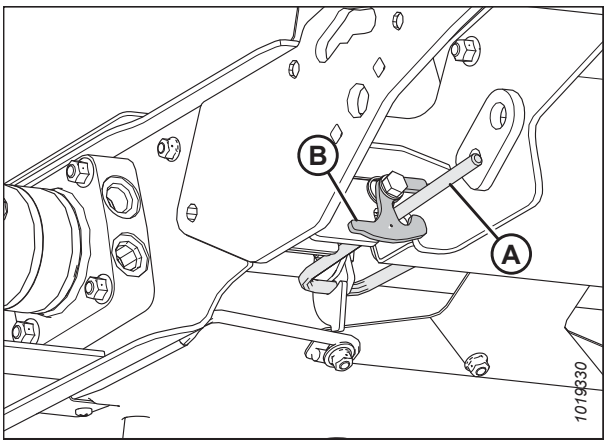
    Pilnībā **NEPIEVELCIET** skrūvi (A).

18. Noregulējiet stiebru pacēlāja spriegojumu. Norādījumus skatiet *4.10.2 Padeves stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude un regulēšana, lappuse 593*.



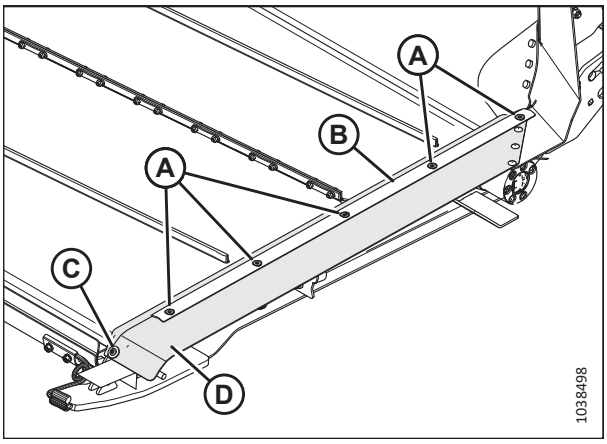
Attēls 4.181: Pārejas rullīšu gultņa korpuss

19. Aizveriet padeves platformu, slēdzot paliktņa roktura aizdara atbalstu (B) pie padeves platformas paliktņa roktura (A) abās padeves platformas pusēs.



Attēls 4.182: Padeves platformas paliktņa rokturis un paliktņa roktura aizdaris kreisajā pusē

20. Atkārtoti uzstādiet vidējo uzpildes atveri (D) ar vienu galvskrūvi un paplāksni (C). Izmantojot piecas gremdgalvas skrūves (A), atkārtoti uzstādiet fiksatoru (B). Atkārtojiet šo darbību padeves platformas pretējā pusē.



Attēls 4.183: Stiebru pacēlāja blīvējums

4.10.2 Padeves stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude un regulēšana

Lai padeves stiebru pacēlājs neslīdētu un neradītu sekošanas kļūmes, ir nepieciešams pareizs spriegojums.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

PIEZĪME:

Attēlos ir parādīta reljefa kopēšanas moduļa kreisā puse. Labā puse ir pretējā pusē.

1. Pilnībā paceliet hederu.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet hedera drošības balstus. Skatiet kombaina operatora rokasgrāmatu.

Padeves stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude:

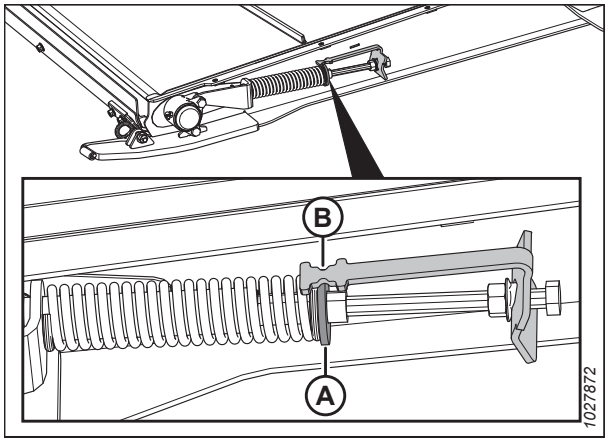
4. Pārliecinieties, ka stiebru pacēlāja vadotne (gumijas sliede stiebru pacēlāja apakšā) ir pareizi nostiprināta piedziņas veltņa gropē, un pārejas veltnis atrodas starp vadotnēm.

5. Pārbaudiet atsperes fiksācijas diska (A) stāvokli. Ja padeves stiebru pacēlājs seko pareizi un atsperu fiksatori abās stiebru pacēlāja pusēs ir pareizi novietoti, tad regulēšana nav nepieciešama.

   PIEZĪME:

   Atsperes fiksācijas diska (A) sākumstāvoklis ir centrējums U formā uz indikatora (B); tomēr diska stāvoklis atšķirsies, ja rūpnīcā ir veikta stiebru pacēlāja sekošanas funkcijas regulēšana.

6. Ja ir nepieciešama regulēšana, pārejiet pie soļa *7, lappuse 594*.



Attēls 4.184: Padeves stiebru pacēlāja spriegotājs

Padeves stiebru pacēlāja spriegojuma regulēšana:

7. Regulējiet stiebru pacēlāja spriegojumu, atslābinot pretuzgriezni (A) un pagriežot bultskrūvi (B) pulksteņrādītāja virzienā, lai palielinātu spriegojumu, vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lai samazinātu spriegojumu. Fiksatora diskam (C) jāatrodas indikatora (D) vidū.

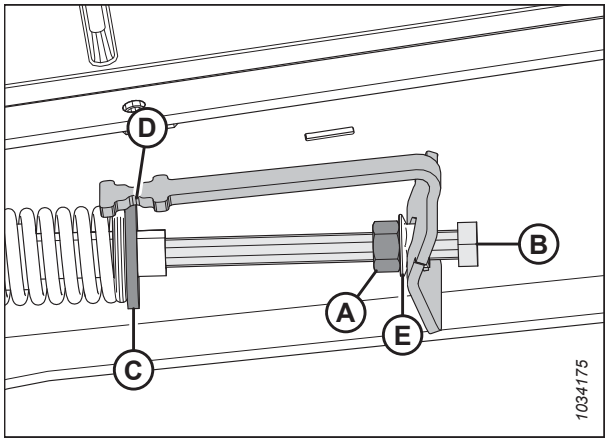
   SVARĪGI:

   Nelielām spriegošanas korekcijām var būt nepieciešams regulēt tikai vienu stiebru pacēlāja pusi. Lai veiktu lielākas spriegošanas korekcijas un nepieļautu nevienmērīgu stiebru pacēlāja sekošanu, var būt nepieciešams vienādi noregulēt abas stiebru pacēlāja puses.

8. Ja stiebru pacēlājs pareizi neseko, fiksatora disku (C) var noregulēt tā, lai tas **NAV** indikatora vidū (D), bet ir šādā diapazonā:

   - Atlaists līdz 3 mm (1/8 collas), fiksatora disks (C) virzās uz platformas priekšpusi no indikatora centra (D).
   - Pievilkts līdz 6 mm (1/4 collai), fiksatora disks (C) virzās uz platformas aizmuguri no indikatora centra (D).

9. Pievelciet pretuzgriezni (A). Pārliecinieties, ka uzgrieznis ar paplāksni (E) ir cieši piestiprināts pie indikatora kronšteina.



Attēls 4.185: Padeves stiebru pacēlāja spriegotājs — kreisā puse

4.10.3 Padeves stiebru pacēlāja piedziņas rullītis

Padeves stiebru pacēlāja piedziņas veltnis tiek hidrauliski darbināts, lai pagrieztu padeves stiebru pacēlāju un nogādātu ražu uz padeves tvertnes gliemežtransportieri.

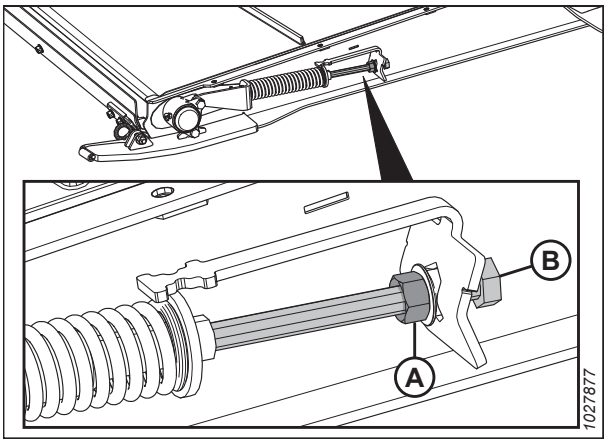
Padeves stiebru pacēlāja piedziņas ruļļa noņemšana

Lai remontētu vai nomainītu stiebru pacēlāja piedziņas rulli, tas ir jānoņem.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

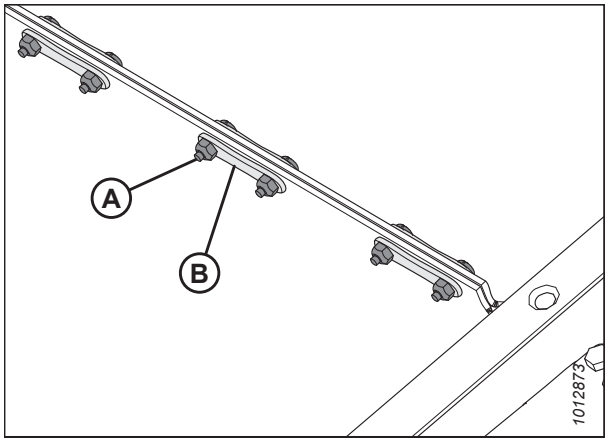
1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Pilnībā paceliet tītavas.
3. Pilnībā paceliet hederu.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
6. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
7. Lai atlaistu stiebru pacēlāja spriegojumu, atlaidiet pretuzgriezni (A) un grieziet blīvējuma skrūvi (B) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam. Atkārtojiet darbības hedera pretējā pusē.



Attēls 4.186: Padeves stiebru pacēlāja spriegotājs

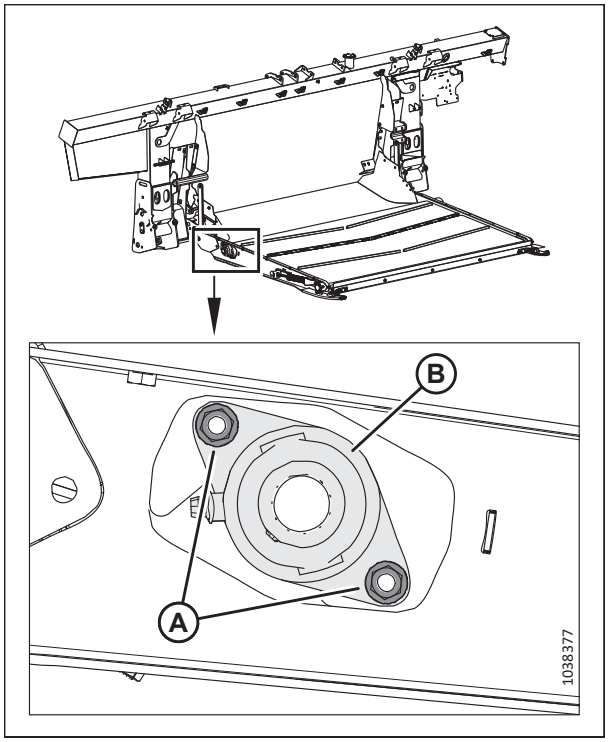
8. Noņemiet uzgriežņus un skrūves (A) un noņemiet stiebru pacēlāja savilcējus (B).

9. Paceliet stiebru pacēlāja sānus, lai tiktu pie veltņiem.



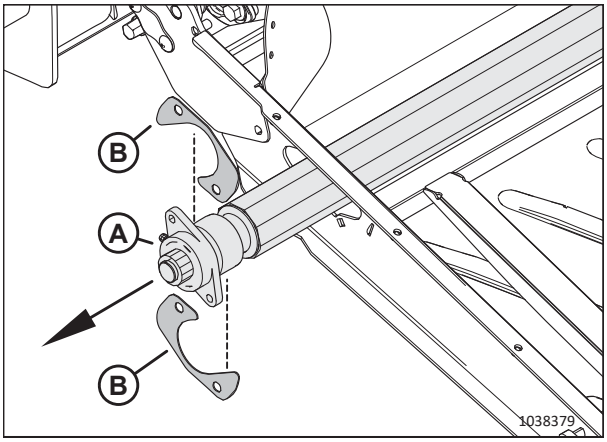
Attēls 4.187: Stiebru pacēlāja savienotājs

10. Platformas labajā pusē atskrūvējiet divus uzgriežņus (A) un skrūves no piedziņas ruļļa gultņa korpusa (B).



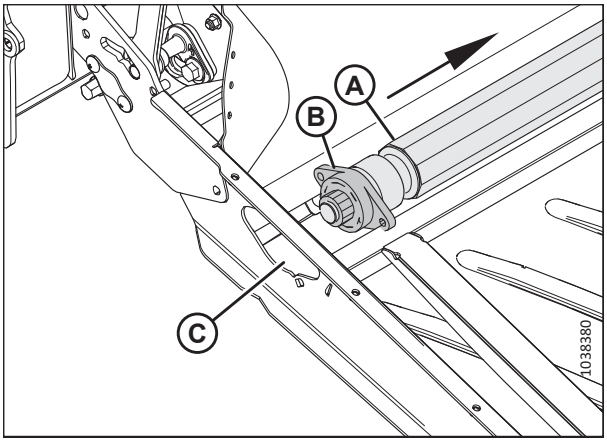
Attēls 4.188: Piedziņas rullīšu gultnis

11. Bīdiet piedziņas rulli ar gultņa mezglu (A) pa labi, līdz kreisais gals atdalās no motora rievsavienojuma.
12. Noņemiet abus pārsegus (B).



Attēls 4.189: Piedziņas rullītis

13. Izceliet kreiso galu no rāmja.
14. Bīdiet mezglu (A) pa kreisi, virzot gultņa apvalku (B) caur rāmja atveri (C).
15. Noņemiet veltni (A).

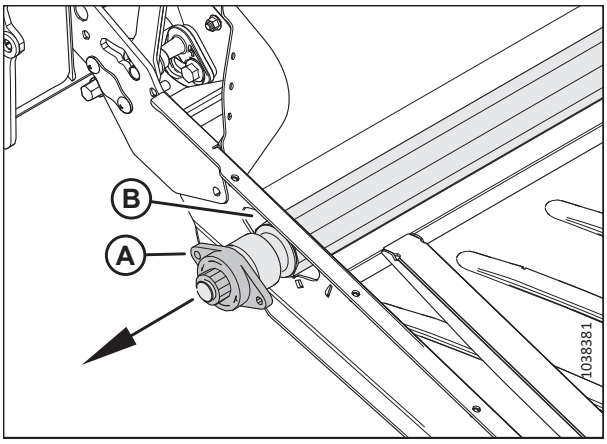


Attēls 4.190: Piedziņas rullītis

Padeves stiebru pacēlāja piedziņas ruļļa uzstādīšana

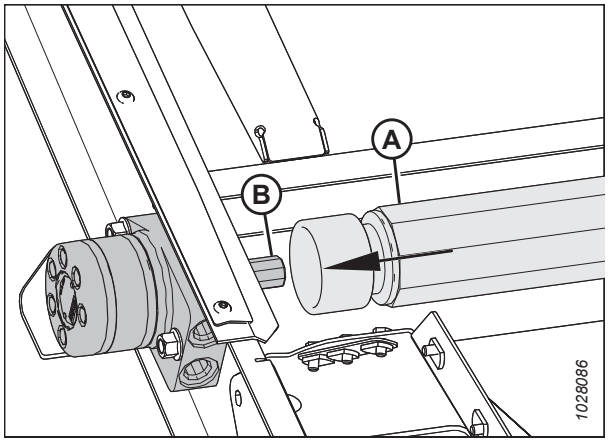
Pēc padeves stiebru pacēlāja piedziņas ruļļa remonta vai maiņas tas ir jāuzstāda.

1. Uzklājiet smērvielu uz motora rievsavienojuma.
2. Virziet piedziņas ruļļa gultņa galu (A) caur rāmja atveri (B).



Attēls 4.191: Piedziņas veltnis — gultņa gals

3. Uzbīdiet piedziņas ruļļa (A) kreiso galu uz motora (B) rievsavienojuma.

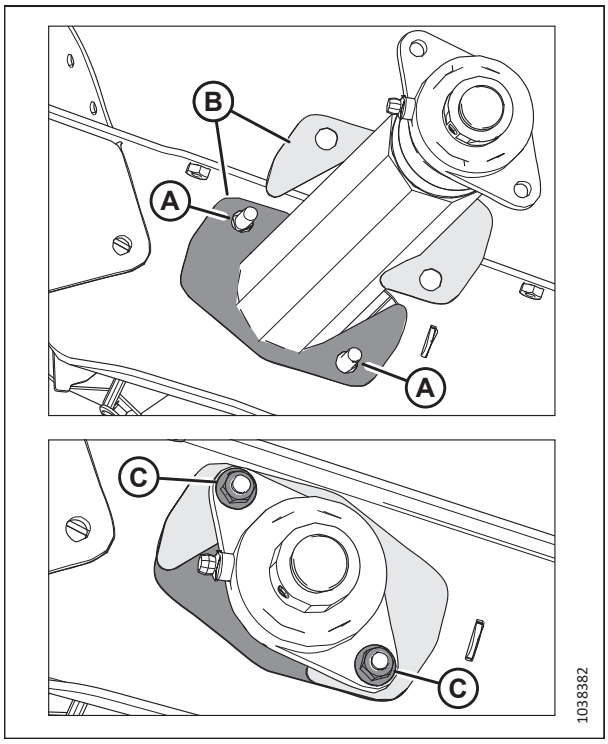


Attēls 4.192: Motors

4. Ievietojiet divas skrūves (A) padeves platformā.
5. Uzlieciet abus pārsegus (B) uz abām skrūvēm.

   SVARĪGI:

   Novietojiet pārsegus parādītajā secībā.
6. Ar diviem uzgriežņiem (D) nostipriniet piedziņas rullīša gultņa korpusu.
7. Uzstādiet padeves stiebru pacēlāja platformu. Norādījumus skatiet *4.10.1 Padeves stiebru pacēlāja nomaiņa, lappuse 590*.
8. Nospriegojiet padeves stiebru pacēlāju. Norādījumus skatiet *4.10.2 Padeves stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude un regulēšana, lappuse 593*.



Attēls 4.193: Piedziņas veltnis — gultņa gals

Padeves stiebru pacēlāja piedziņas rullīša gultņa noņemšana

Padeves stiebru pacēlāja piedziņas rullīša gultnis palīdz rullim griezties. Lai gultni nomainītu, tas jānoņem.

BĪSTAMI

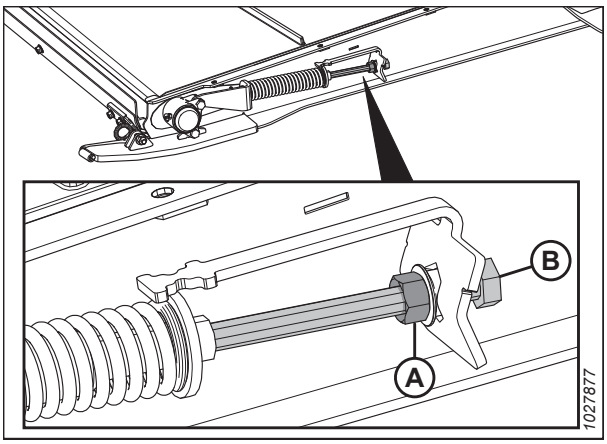
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Pilnībā paceliet hederu.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

4. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.

5. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

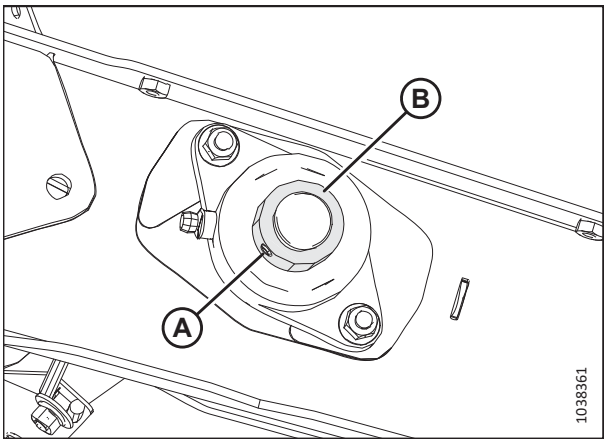
6. Lai atlaistu stiebru pacēlāja spriegojumu, atlaidiet pretuzgriezni (A) un grieziet blīvējuma skrūvi (B) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam. Atkārtojiet darbības hedera pretējā pusē.



Attēls 4.194: Padeves stiebru pacēlāja spriegotājs

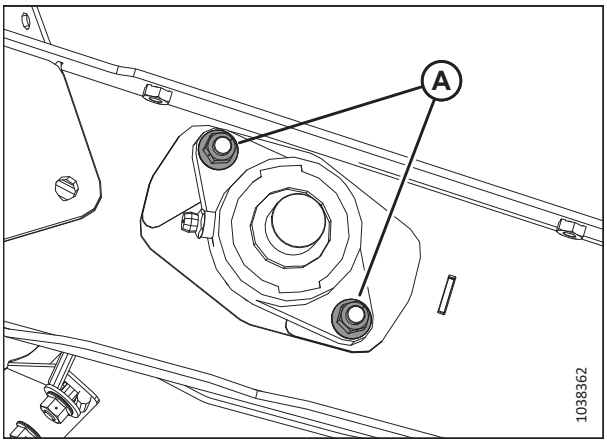
7. Atlaidiet regulēšanas skrūvi (A) uz gultņa fiksatora (B).

8. Ar āmuru un punktsiti uzsitiet gultņa fiksatoram (A) pretēji gliemežtransportiera rotācijai, lai atlaistu fiksatoru.



Attēls 4.195: Padeves stiebru pacēlāja piedziņas veltņa gultnis

9. Noņemiet divus uzgriežņus (A).



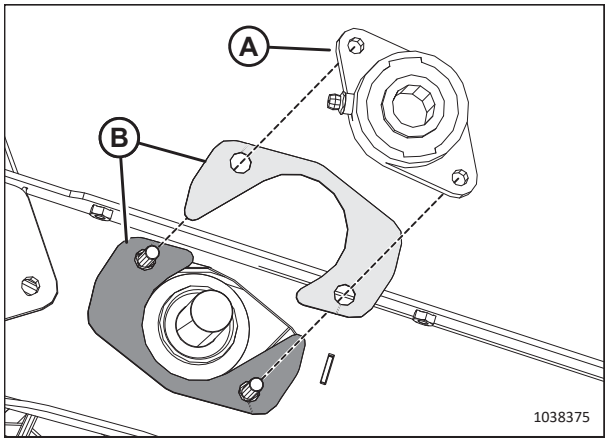
Attēls 4.196: Padeves stiebru pacēlāja piedziņas veltņa gultnis

10. Noņemiet gultņa apvalku (A).

    PIEZĪME:

    Ja gultnis uz vārpstas ir iesprūdis, var būt vieglāk noņemt piedziņas veltņa mezglu. Norādījumus skatiet *Padeves stiebru pacēlāja piedziņas ruļļa noņemšana, lappuse 595*.

11. Pārbaudiet, vai abi pārsegi (B) nav bojāti. Ja tie jāmaina, izmantojiet komplektu MD #347553.



Attēls 4.197: Padeves stiebru pacēlāja piedziņas veltņa gultnis

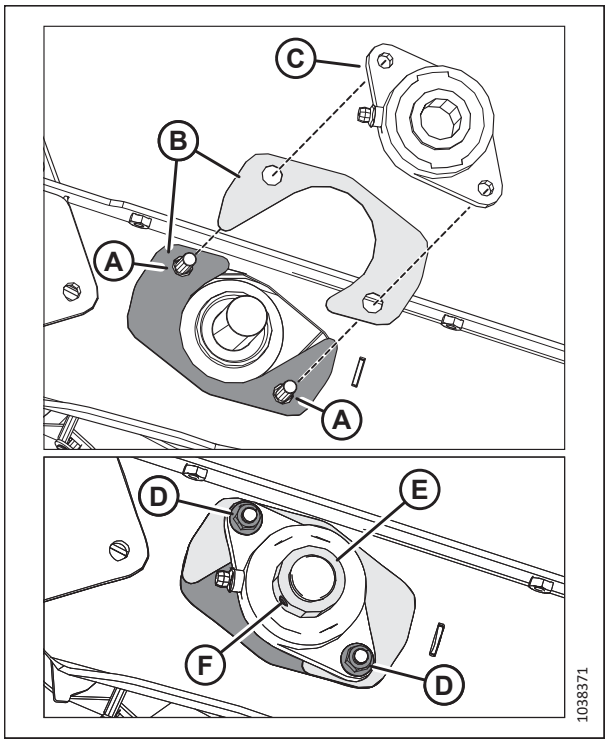
Padeves stiebru pacēlāja piedziņas rullīša gultņa uzstādīšana

Gultnis tiek nostiprināts ar skrūvēm un fiksācijas manšeti.

1. Ievietojiet divas skrūves (A) padeves platformā.
2. Uzlieciet abus pārsegus (B) uz abām skrūvēm.

   SVARĪGI:

   Novietojiet pārsegus parādītajā secībā.
3. Uzlieciet piedziņas rullīšu gultņa korpusu (C) uz vārpstas.
4. Ar diviem uzgriežņiem (D) nostipriniet korpusu.
5. Uzlieciet gultņa fiksācijas manšeti (E) uz vārpstas.
6. Ar āmuru un punktsiti uzsitiet gultņa fiksatoram gliemežtransportiera rotācijas virzienā, lai tas bloķētos.
7. Pievelciet gultņa fiksācijas regulēšanas skrūvi (F).
8. Nospriegojiet padeves stiebru pacēlāju. Norādījumus skatiet *4.10.2 Padeves stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude un regulēšana, lappuse 593*.



Attēls 4.198: Padeves stiebru pacēlāja piedziņas veltņa gultnis

4.10.4 Padeves stiebru pacēlāja pārejas rullītis

Padeves stiebru pacēlāja piedziņas veltni darbina padeves stiebru pacēlāja berze, ko rada piedziņas veltnis. Līdzīgi kā piedziņas veltnis, pārejas veltnis palīdz padeves stiebru pacēlājam pārvietot kultūraugus uz gliemežtransportieri.

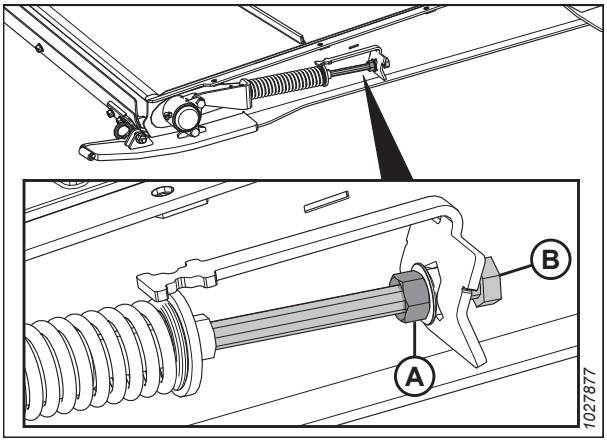
Padeves stiebru pacēlāja pārejas veltnis

Padeves stiebru pacēlāja pārejas rullīša remonta vai maiņas gadījumā tas ir jānoņem.

BĪSTAMI

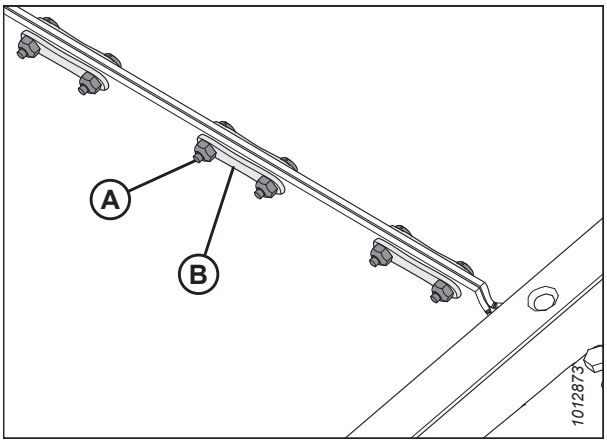
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

1. Pilnībā paceliet tītavas.
2. Pilnībā paceliet hederu.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
5. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
6. Lai atlaistu stiebru pacēlāja spriegojumu, atlaidiet pretuzgriezni (A) un grieziet blīvējuma skrūvi (B) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam. Atkārtojiet darbības hedera pretējā pusē.



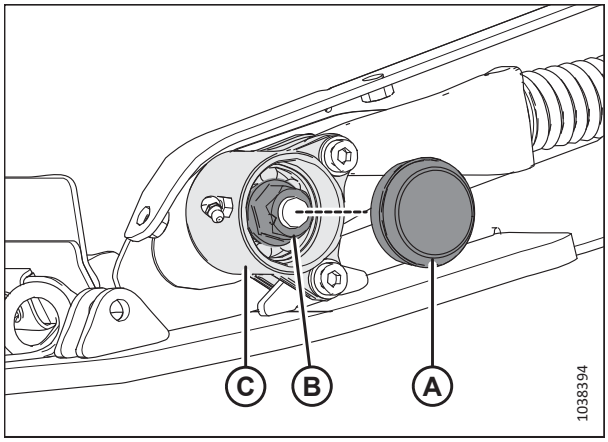
Attēls 4.199: Padeves stiebru pacēlāja spriegotājs

7. Noņemiet uzgriežņus un skrūves (A) un noņemiet stiebru pacēlāja savilcējus (B).
8. Atdaliet stiebru pacēlāju.
9. Nolaidiet padeves platformas priekšpusi.



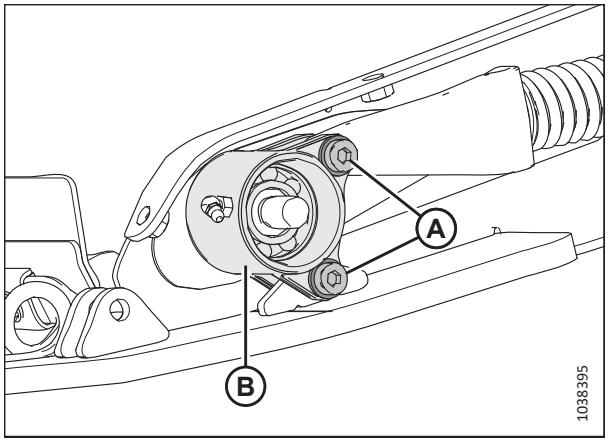
Attēls 4.200: Stiebru pacēlāja savienotājs

10. Noņemiet putekļu vāciņu (A) un uzgriezni (B) no gultņa apvalka (C).



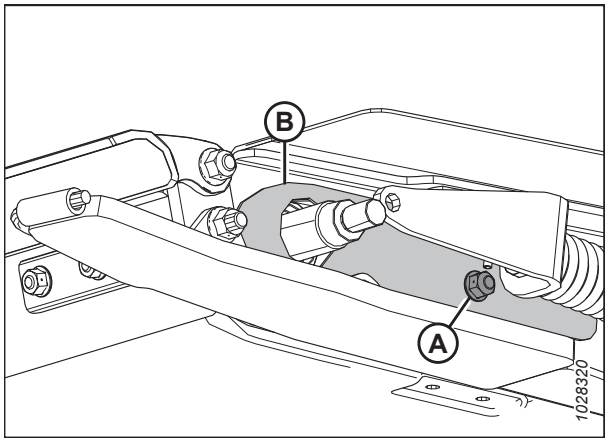
Attēls 4.201: Pārejas veltņa gultņa apvalks

11. Noņemiet no vietas (A), kas nostiprina gultņa korpusu pie platformas pretslīdes elementa un spriegotāja, šādus stiprinājumus:
    - ligzdas skrūve, paplāksne un uzgrieznis.
12. Noņemiet gultņa apvalku (B) no pārejas veltņa.
13. Atkārtojiet no darbības *10, lappuse 602* līdz darbībai *12, lappuse 602* padeves platformas pretējā pusē.



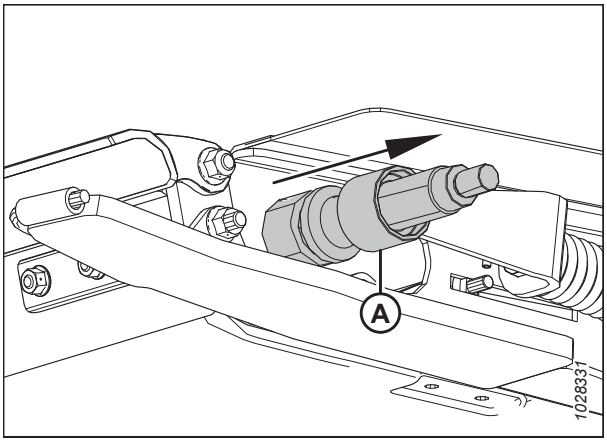
Attēls 4.202: Pārejas veltņa gultņa apvalks

14. Noņemiet uzgriezni (A) un vāku (B) no platformas rāmja vienas puses.



Attēls 4.203: Pārejas gultņa vāks

15. Izvelciet pārejas veltni (A) caur izgriezumu platformas rāmī.



Attēls 4.204: Pārejas rullītis

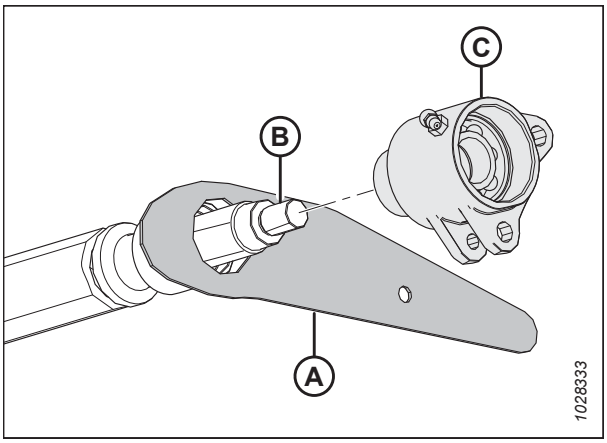
Padeves stiebru pacēlāja pārejas veltņa uzstādīšana

Pēc padeves stiebru pacēlāja pārejas rullīša remonta vai maiņas tas ir jāuzstāda.

1. Uzbīdiet vāku (A) pārejas veltņa vienā galā.
2. Ar eļļu notīriet pārejas veltņa vārpstu (B).
3. Uzmanīgi grieziet gultņa mezglu (C) uz vārpstas ar roku, lai nebojātu blīvējumu.

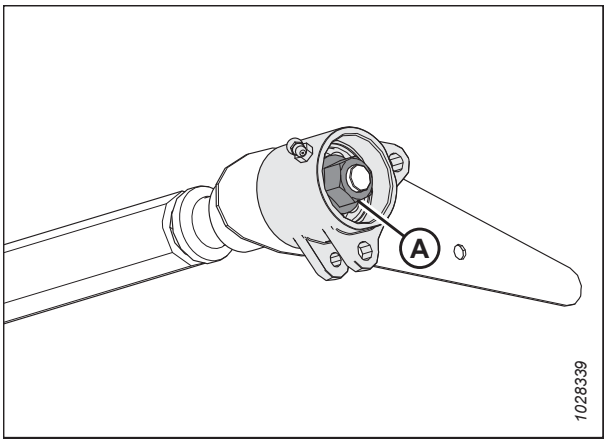
   SVARĪGI:

   Pārliecinieties, vai gultņa mezgls ir perpendikulāri pret vārpstu, lai uzstādīšanas laikā nebojātu blīvējumu.



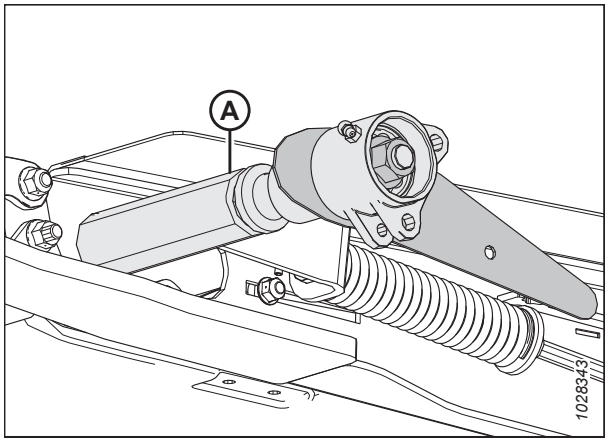
Attēls 4.205: Pārejas rullītis

4. Pēc tam, kad gultnis un abas blīves ir novietotas uz vārpstas, uzlieciet uzgriezni (A) un pievelciet līdz 81 Nm (60 lbf·ft).



Attēls 4.206: Pārejas rullītis

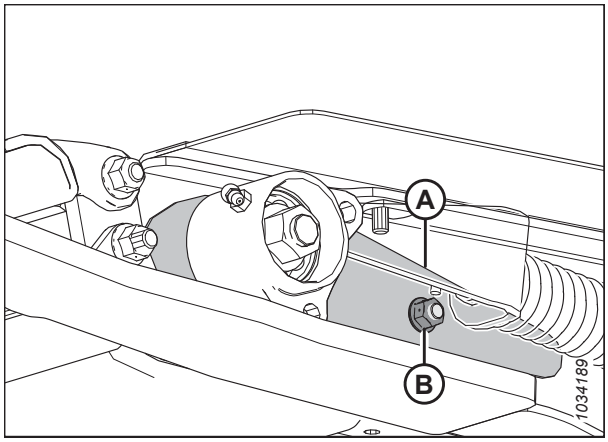
5. Bīdiet pārejas veltni (A) caur izgriezumu platformas rāmī.



Attēls 4.207: Padeves platforma — kreisā puse

6. Uzlieciet skrūvi no padeves platformas iekšpuses, lai nostiprinātu pārejas veltņa vāku (B).

7. Uzlieciet uzgriezni (B). **NEPIEVELCIET** to pārāk stingri. Tam jābūt cieši pieguļošam, jo tas notur skriemeļa pārsegu, un tam ir jāpārvietojas kopā ar skriemeļa rulli.



Attēls 4.208: Pārejas veltņa vāks — kreisā puse

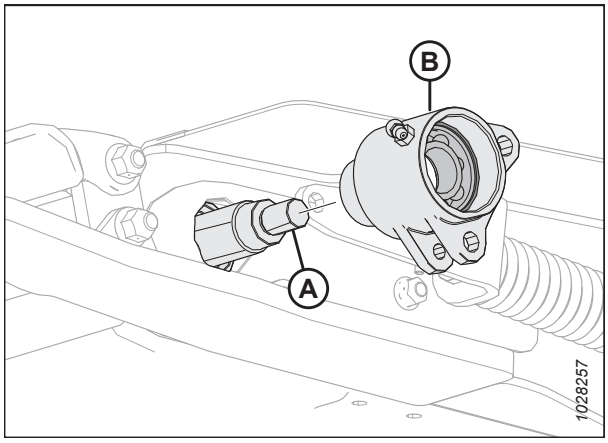
8. Izvelciet pārejas veltni cauri izgriezumam platformas rāmja pretējā pusē.

9. Ar eļļu notīriet pārejas veltņa vārpstu (A).

10. Uzmanīgi grieziet gultņa mezglu (B) uz vārpstas (A) ar roku, lai nebojātu blīvējumu.

    SVARĪGI:

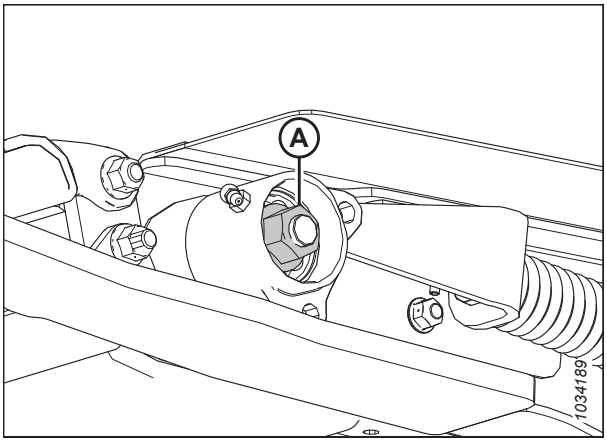
    Pārliecinieties, vai gultņa mezgls ir perpendikulāri pret vārpstu, lai uzstādīšanas laikā nebojātu blīvējumu.



Attēls 4.209: Padeves platforma — kreisā puse

11. Pēc tam, kad gultnis un abas blīves ir novietotas uz vārpstas, uzlieciet uzgriezni (A) un pievelciet līdz 81 Nm (60 lbf·ft).

12. Atkārtojiet darbības no *1, lappuse 603* līdz *11, lappuse 605* pretējā pusē.



Attēls 4.210: Padeves platforma — kreisā puse

13. Pagrieziet pārejas veltņa apvalku (A), līdz caurumi uz apakšējiem izciļņiem sakrīt ar caurumu metinātajā izcilnī (B).

14. Uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu) uz skrūvju vītnēm un pēc tam ievietojiet stiprinājumus vietā (C).

    - ligzdas skrūve, paplāksne un uzgrieznis.

15. Salāgojiet caurumu lietajā balstā (D) ar caurumiem pārejas veltņa apvalka augšējā izcilnī (A).

16. Uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu) uz skrūvju vītnēm un pēc tam ievietojiet stiprinājumus vietā (E).

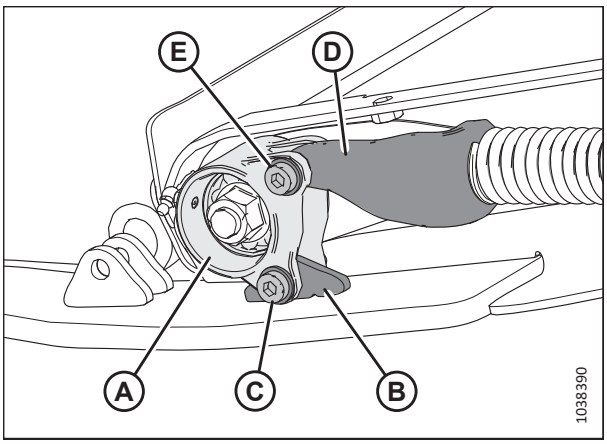
    - ligzdas skrūve, paplāksne un uzgrieznis.

17. Pievelciet skrūves (C) un (E) līdz 12 Nm (9 lbf·ft).

    SVARĪGI:

    Pilnībā **NEPIEVELCIET** skrūves (C) un (E).

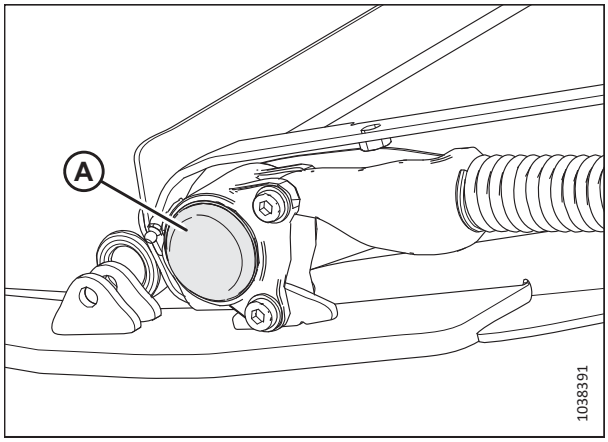
18. Atkārtojiet darbības no *13, lappuse 605* līdz *17, lappuse 605* pretējā pusē.



Attēls 4.211: Pārejas veltņa gultnis — kreisā puse

19. Piepildiet gultņa dobumu ar smērvielu un uzstādiet putekļu vāciņu (A) abos skriemeļa rullīša galos. Atkārtojiet šo darbību pretējā pusē.

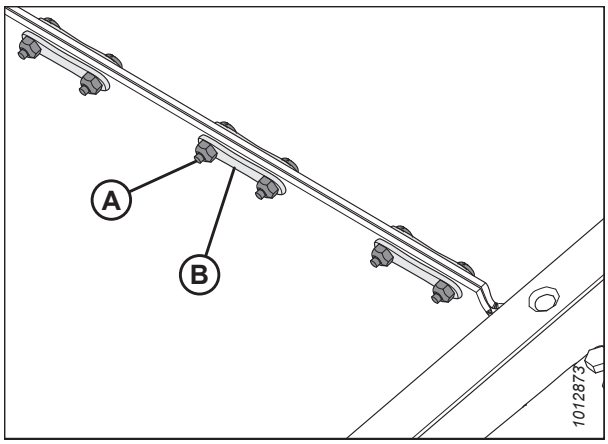
20. Pārbaudiet, vai darbojas eļļošanas savienojumi abās pusēs. Ieeļļojiet padeves stiebru pacēlāja pārejas veltņa gultni, līdz smērviela izplūst no blīves. Pēc eļļošanas noslaukiet lieko smērvielu no eļļošanas vietas.



Attēls 4.212: Padeves platforma — kreisā puse

21. Aizveriet padeves stiebru pacēlāju un nostipriniet ar siksnām (B), skrūvēm (A) un uzgriežņiem.

22. Nospriegojiet padeves stiebru pacēlāju. Norādījumus skatiet *4.10.2 Padeves stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude un regulēšana, lappuse 593*.



Attēls 4.213: Stiebru pacēlāja savienotājs

Padeves stiebru pacēlāja pārejas veltņa gultņa nomaiņa

Padeves stiebru pacēlāja skriemeļa rullīšu gultnis palīdz rullim griezties. Lai gultni nomainītu, tas jānoņem.

PIEZĪME:

Procedūra ir vienāda abām pusēm. Parādīta kreisā puse.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

1. Pilnībā paceliet tītavas.

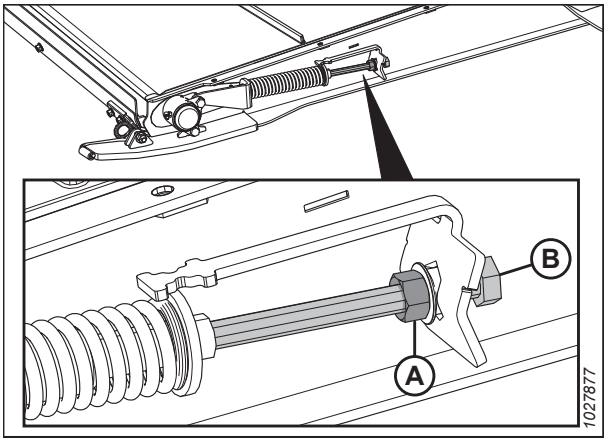
2. Pilnībā paceliet hederu.

3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

4. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.

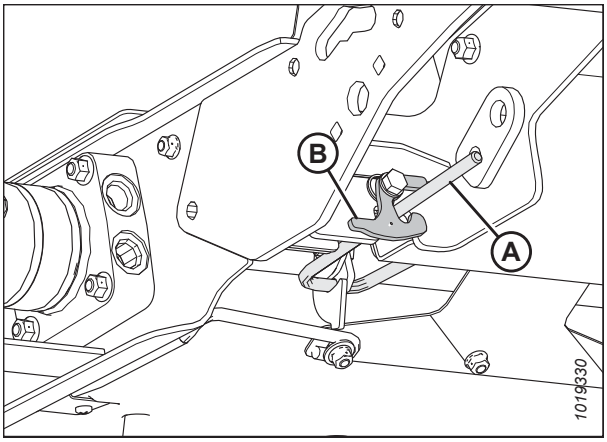
5. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

6. Lai atlaistu stiebru pacēlāja spriegojumu, atlaidiet pretuzgriezni (A) un grieziet blīvējuma skrūvi (B) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam. Atkārtojiet darbības hedera pretējā pusē.



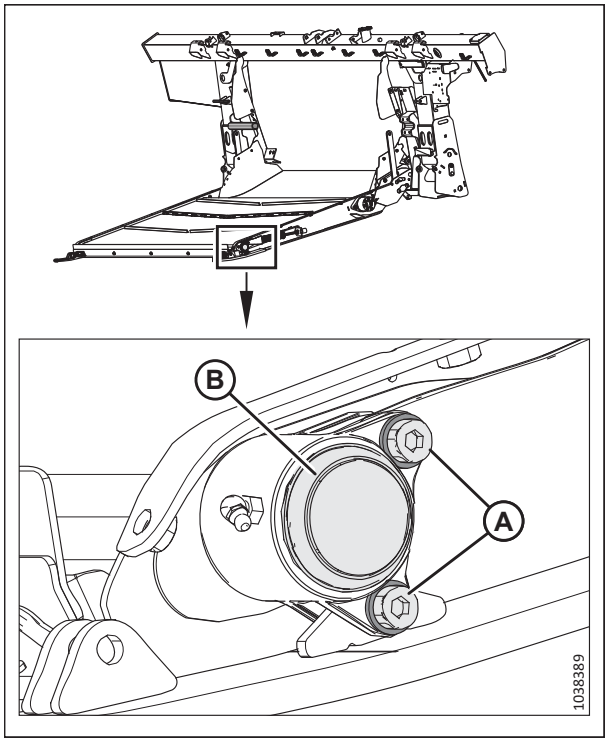
Attēls 4.214: Padeves stiebru pacēlāja spriegotājs

7. Atvienojiet padeves platformas paliktņa rokturi (A) no roktura fiksācijas balstiem (B) abās padeves platformas pusēs. Šādi varēsit nolaist lūku uz leju un piekļūt stiebru pacēlāja padeves platformai un veltņiem.



Attēls 4.215: Padeves platformas paliktņa rokturis un paliktņa roktura aizdaris kreisajā pusē

8. Noņemiet no vietas (A), kas nostiprina gultņa korpusu pie platformas pretslīdes elementa un spriegotāja, šādus stiprinājumus:
   - ligzdas skrūve, paplāksne un uzgrieznis.
9. Noņemiet putekļu vāciņu (B).

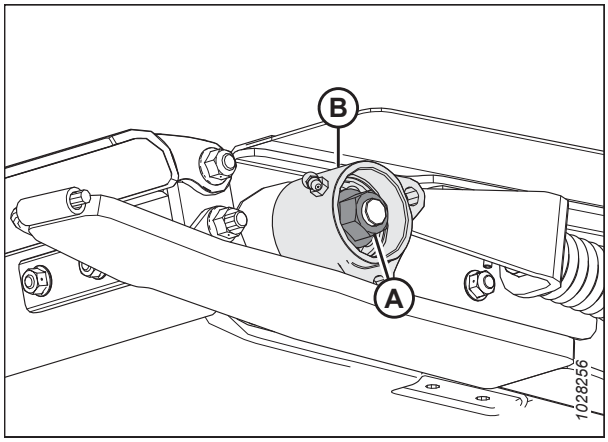


Attēls 4.216: Skriemeļa rullīšu gultnis — kreisā puse

10. Noskrūvējiet uzgriezni (A) un noņemiet gultņa korpusu (B) no platformas.

    PIEZĪME:

    Ja gultnis uz vārpstas ir iestrēdzis, var būt vieglāk noņemt skriemeļa rullīša mezglu. Norādījumus skatiet šeit: *Padeves stiebru pacēlāja pārejas veltnis, lappuse 601*.

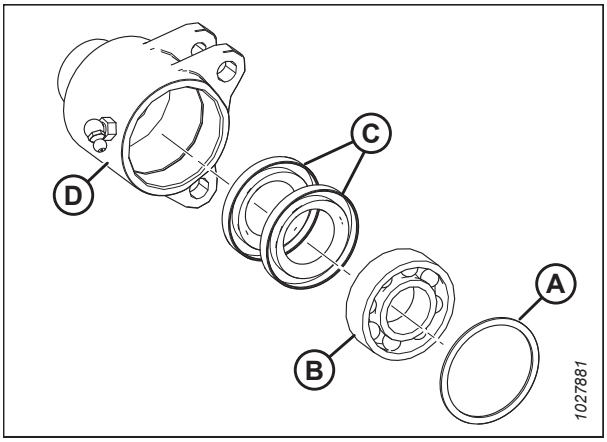


Attēls 4.217: Pārejas veltņa gultnis — kreisā puse

11. Nostipriniet apvalku (D) un noņemiet iekšējo fiksējošo gredzenu (A), gultni (B) un divas blīves (C).
12. Pirms detaļu montāžas iepildiet atverē eļļu.
13. Ievietojiet blīves (C) apvalkā (D).

    PIEZĪME:

    Pārliecinieties, ka blīves plakanā puse ir vērsta uz iekšu.
14. Uzklājiet gultnim (B) smērvielu un uzstādiet, kā parādīts.
15. Uzlieciet sprostgredzenu (A).

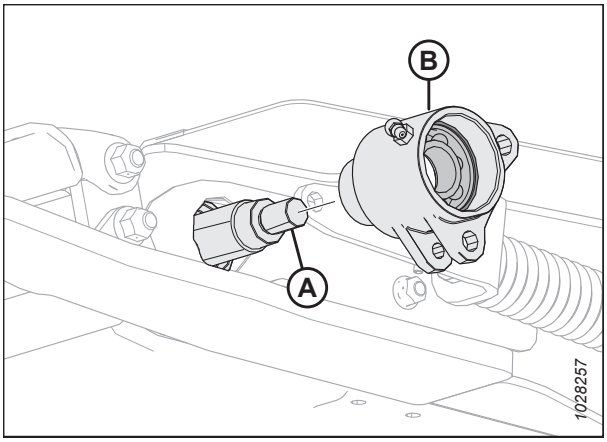


Attēls 4.218: Gultņa mezgls

16. Ar eļļu notīriet pārejas veltņa vārpstu (A).
17. Uzmanīgi grieziet gultņa mezglu (B) uz vārpstas (A) ar roku, lai nebojātu blīvējumu.

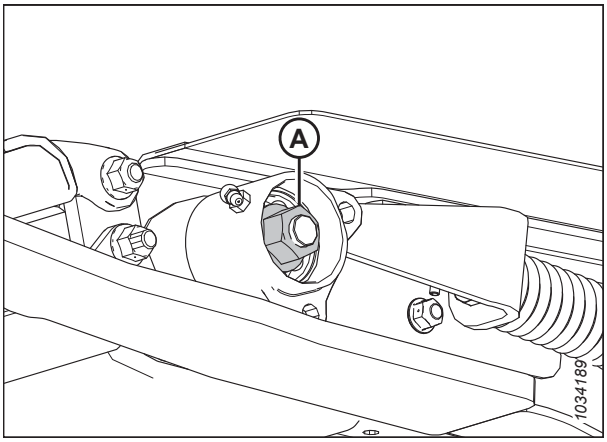
    SVARĪGI:

    Pārliecinieties, vai gultņa mezgls ir perpendikulāri pret vārpstu, lai uzstādīšanas laikā nebojātu blīvējumu.



Attēls 4.219: Pārejas veltņa gultnis — kreisā puse

18. Pēc tam, kad gultnis un abas blīves ir novietotas uz vārpstas, uzlieciet uzgriezni (A) un pievelciet līdz 81 Nm (60 lbf·ft).

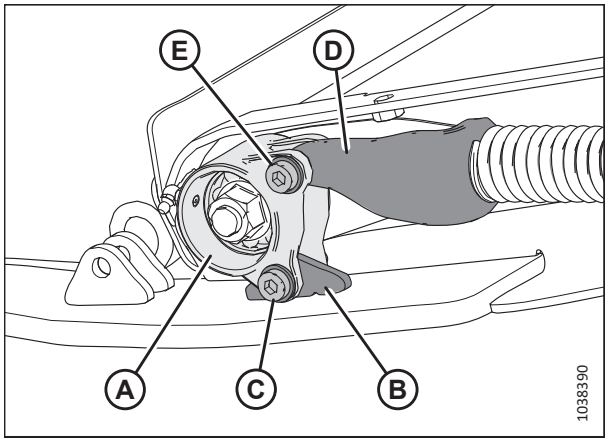


Attēls 4.220: Pārejas veltņa gultnis — kreisā puse

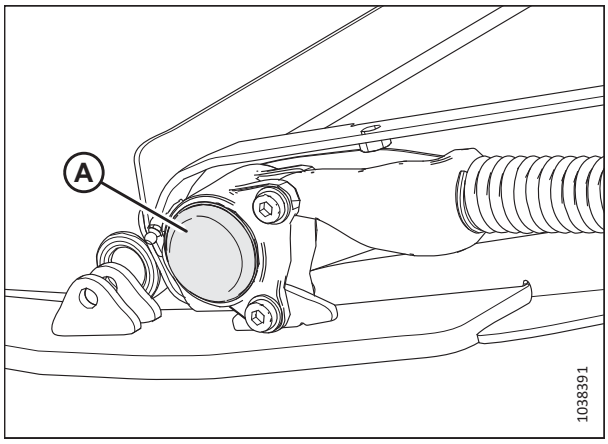
19. Pagrieziet pārejas veltņa apvalku (A), līdz caurumi uz apakšējiem izciļņiem sakrīt ar caurumu metinātajā izcilnī (B).
20. Uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu) uz skrūvju vītnēm un pēc tam ievietojiet stiprinājumus vietā (C).
    - ligzdas skrūve, paplāksne un uzgrieznis.
21. Salāgojiet caurumu lietajā balstā (D) ar caurumiem pārejas veltņa apvalka augšējā izcilnī (A).
22. Uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu) uz skrūvju vītnēm un pēc tam ievietojiet stiprinājumus vietā (E).
    - ligzdas skrūve, paplāksne un uzgrieznis.
23. Pievelciet skrūves (C) un (E) līdz 12 Nm (9 lbf·ft).

    SVARĪGI:

    Pilnībā **NEPIEVELCIET** skrūves (C) un (E).
24. Atkārtojiet darbības no *8, lappuse 608* līdz *23, lappuse 610* pretējā pusē.
25. Piepildiet gultņa dobumu ar smērvielu un uzstādiet putekļu vāciņu (A) abos pārejas veltņa galos.
26. Pārbaudiet, vai eļļošanas nipelis darbojas.
27. Atkārtojiet darbības no *25, lappuse 610* līdz *26, lappuse 610* pretējā pusē.
28. Nospriegojiet padeves stiebru pacēlāju. Norādījumus skatiet *4.10.2 Padeves stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude un regulēšana, lappuse 593*.



Attēls 4.221: Skriemeļa rullīšu gultnis — kreisā puse



Attēls 4.222: Padeves platforma — kreisā puse

4.10.5 Padeves platformas paliktņa nolaišana

Padeves platformas paliktnis aizsargā padeves stiebru pacēlāju pret priekšmetiem, kas atrodas uz zemes. To var atvērt un aizvērt, lai piekļūtu padeves stiebru pacēlājam.

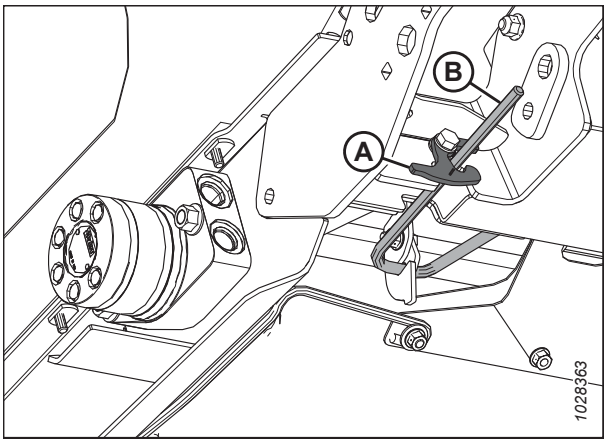
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

1. Pilnībā paceliet hederu.
2. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

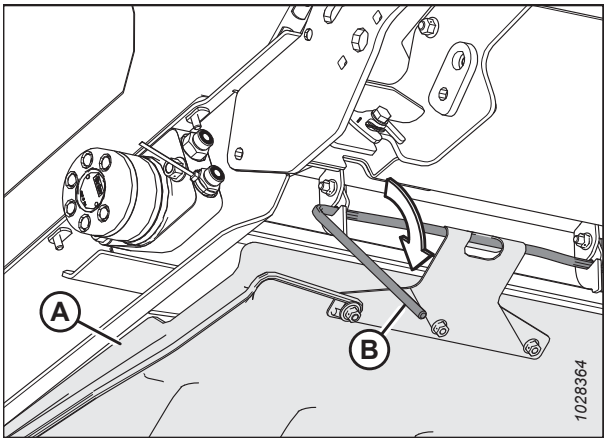
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

4. Padeves platformas apakšpusē pagrieziet fiksatoru (A), lai atbloķētu rokturi (B). Atkārtojiet darbības padeves platformas pretējās puses galā.



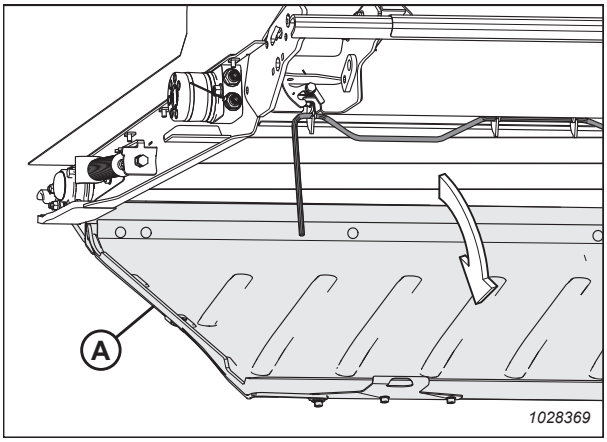
Attēls 4.223: Padeves platformas apakšpuse

5. Turiet paliktni (A) un pagrieziet rokturi (B) uz leju, lai atbrīvotu paliktni.



Attēls 4.224: Padeves platformas apakšpuse

6. Nolaidiet padeves platformas paliktni (A).



Attēls 4.225: Padeves platformas paliktnis

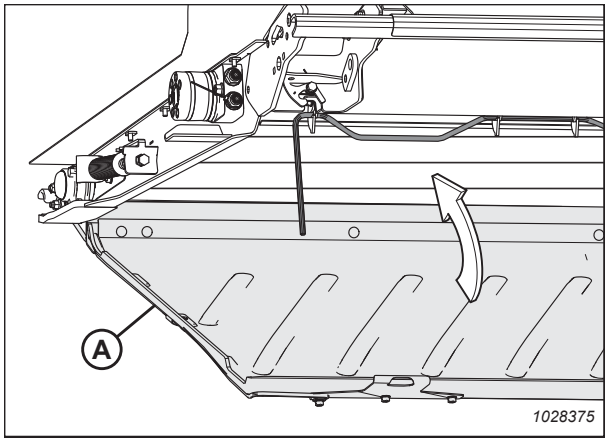
4.10.6 Padeves platformas paliktņa pacelšana

Padeves platformas paliktnis aizsargā padeves stiebru pacēlāju pret priekšmetiem, kas atrodas uz zemes. To var atvērt un aizvērt, lai piekļūtu padeves stiebru pacēlājam.

BĪSTAMI

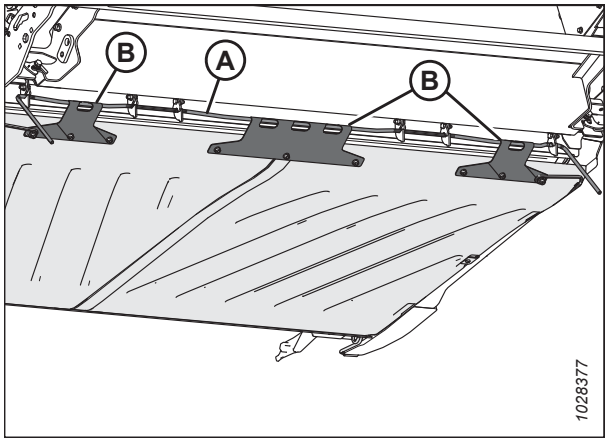
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

1. Paceliet padeves platformas paliktni (A).



Attēls 4.226: Padeves platformas paliktnis

2. Saslēdziet bloķēšanas rokturi (A) trijos padeves platformas paliktņa āķos (B).



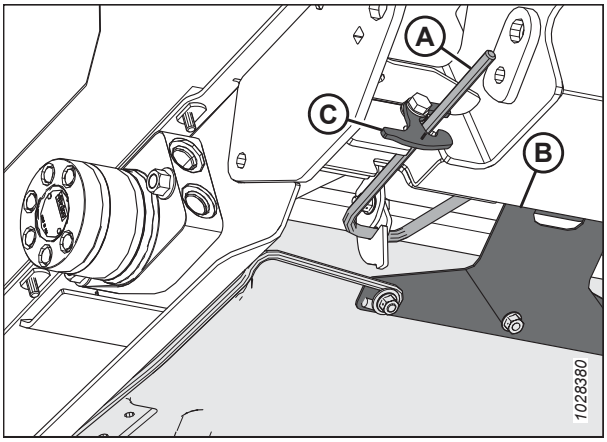
Attēls 4.227: Padeves platformas paliktņa apakšpuse

3. Pagrieziet rokturus (A) uz augšu, novietojot padeves platformas paliktni bloķētā stāvoklī.

   PIEZĪME:

   Pārliecinieties, vai visi trīs platformas paliktņa āķi (B) ir nostiprināti uz bloķēšanas roktura.

4. Turiet padeves platformas paliktni un pagrieziet fiksatoru (C), lai bloķētu rokturi (A).



Attēls 4.228: Padeves platformas paliktņa apakšpuse

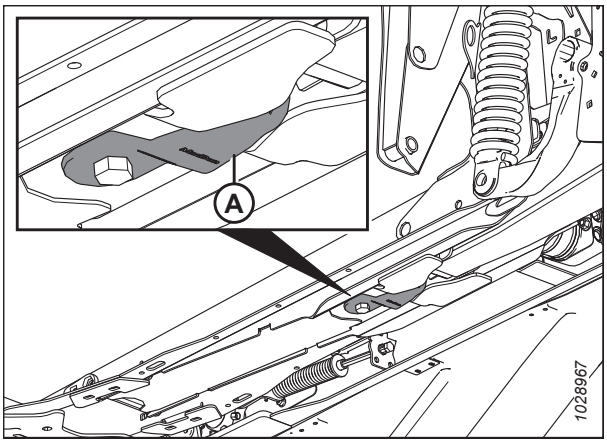
4.10.7 Posma turētāja āķu pārbaude

Pārbaudiet kreisā un labā posma turētāja āķus **KATRU DIENU**, lai pārliecinātos, vai tie nav saplaisājuši vai salauzti.

BĪSTAMI

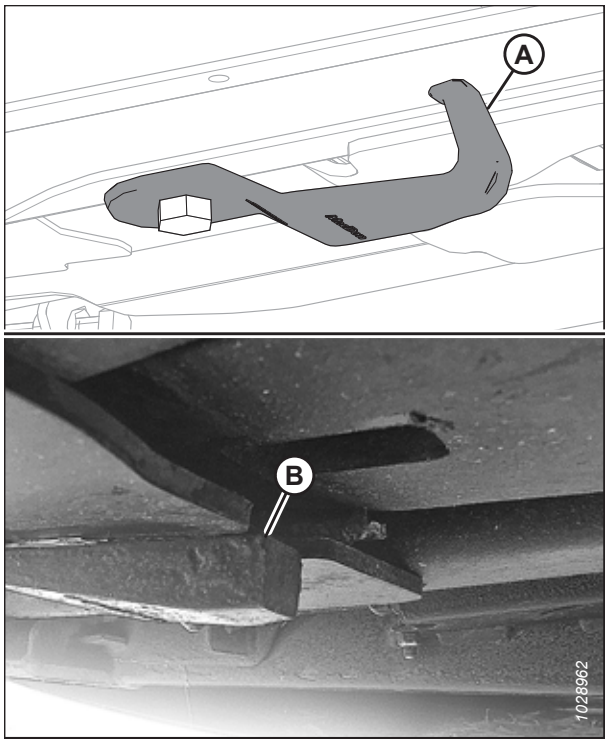
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

1. Pilnībā paceliet hederu.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
4. Pirms darbības pārliecinieties, ka abi savienojuma turētāja āķi (A) ir piestiprināti pie reljefa kopēšanas moduļa zem padeves platformas, kā parādīts.



Attēls 4.229: Padeves platforma — skats no apakšas

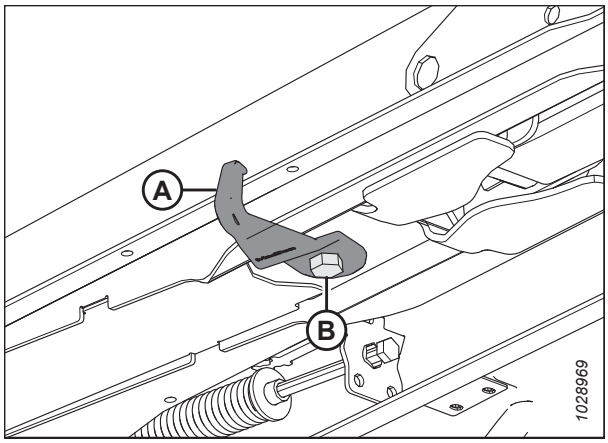
- Nebojāts savienojuma turētāja āķis (A)
- Bojāts / salauzts savienojuma turētāja āķis (B)
- Izstiepts savienojuma turētājs (nav attēlots)



Attēls 4.230: Savienojuma turētāja āķi

PIEZĪME:

Lai pārvietotu āķi (A) uzglabāšanas stāvoklī, atlaidiet skrūvi (B) un pagrieziet āķi 90° leņķī.



Attēls 4.231: Savienojuma turētāja āķis uzglabāšanas pozīcijā

4.11 Atdalīšanas stieņi

Reljefa kopēšanas moduļa atverē ir uzstādīti atdalīšanas stieņi, lai uzlabotu kultūraugu, piemēram, rīsu, padošanu. Atkarībā no vajadzīgās reljefa kopēšanas moduļa konfigurācijas tos var nākties noņemt.

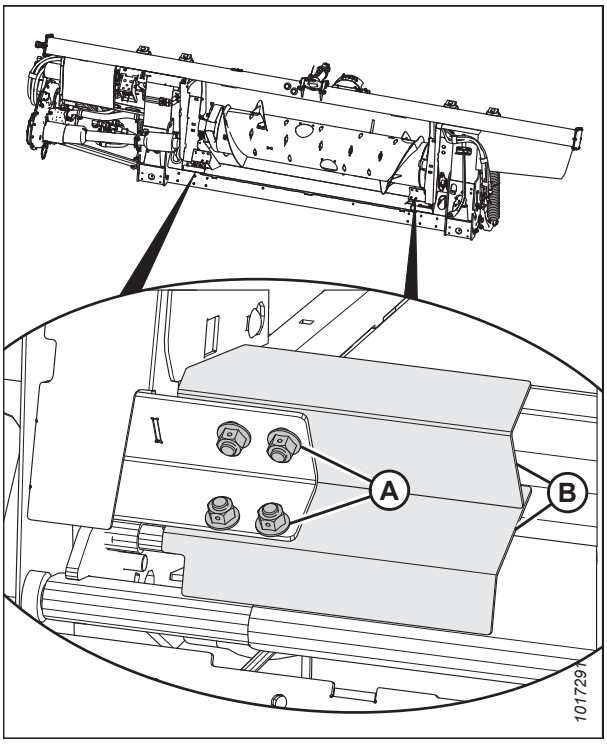
4.11.1 Atdalīšanas stieņu noņemšana

Atdalīšanas stieņi ir nostiprināti pie reljefa kopēšanas moduļa rāmja ar četrām skrūvēm un uzgriežņiem.

1. Atvienojiet hederu no kombaina. Norādījumus skatiet *3.6 Hedera piestiprināšana/atvienošana, lappuse 54*.
2. Noņemiet četras bultskrūves un uzgriežņus (A), kas nostiprina atdalīšanas stieni (B) pie reljefa kopēšanas moduļa rāmja, un noņemiet atdalīšanas stieni.

   PIEZĪME:

   Atdalīšanas stienī (B) var būt tikai divas augšējās bultskrūves.
3. Atkārtojiet darbības hedera pretējā pusē.



Attēls 4.232: Atdalīšanas stienis

4.11.2 Atdalīšanas stieņu uzstādīšana

Atdalīšanas stieņi ir uzstādīti reljefa kopēšanas moduļa atvēruma apakšējos stūros.

1. Atvienojiet hederu no kombaina. Norādījumus skatiet *3.6 Hedera piestiprināšana/atvienošana, lappuse 54*.

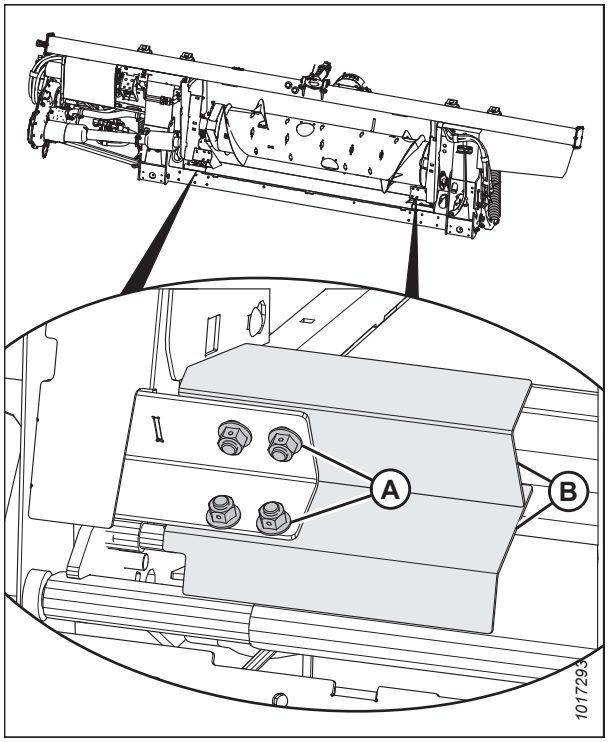
2. Novietojiet atdalīšanas stieni (B), kā parādīts, lai iegriezums būtu rāmja stūrī.

   PIEZĪME:

   Ja apakšējās divas bultskrūves ir pārāk sarežģīti uzstādīt, var uzstādīt tikai divas augšējās bultskrūves uz atdalīšanas stieņiem.

3. Ar četrām bultskrūvēm un uzgriežņiem (A) nostipriniet atdalīšanas stieni (B) pie reljefa kopēšanas moduļa. Pārliecinieties, ka uzgriežņi ir vērsti pret kombainu.

4. Atkārtojiet darbības hedera pretējā pusē.



Attēls 4.233: Atdalīšanas stienis

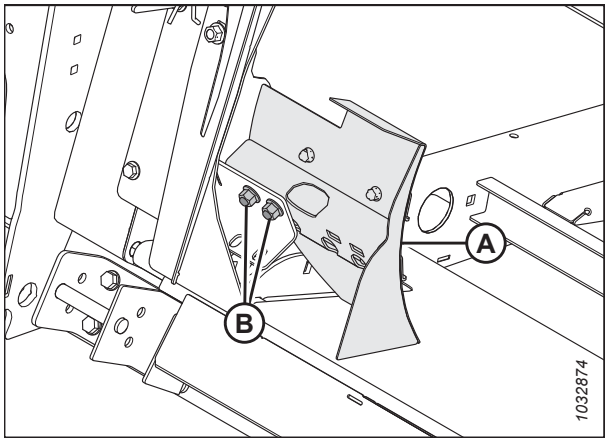
4.11.3 Padeves deflektoru nomaiņa New Holland CR kombainiem

Padeves deflektori tiek izmantoti tikai New Holland CR kombainos.

1. Atvienojiet hederu no kombaina. Norādījumus skatiet *3.6 Hedera piestiprināšana/atvienošana, lappuse 54*.

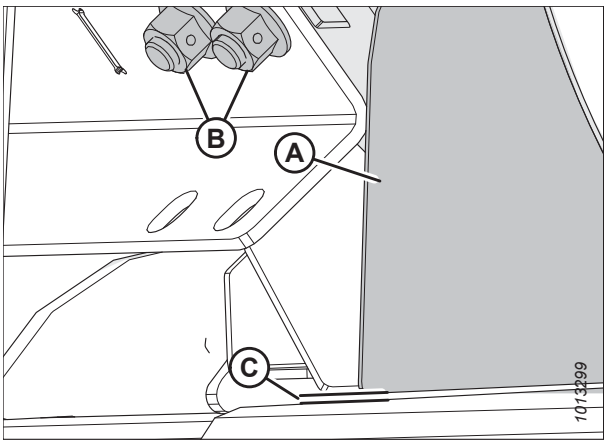
2. Izņemiet divas bultskrūves un uzgriežņus (B), kas nostiprina padeves deflektoru (A) pie reljefa kopēšanas moduļa rāmja, un noņemiet padeves deflektoru.

3. Novietojiet rezerves padeves deflektoru (A) un nostipriniet to ar skrūvēm un uzgriežņiem (B) (pārliecinieties, vai uzgriežņi ir vērsti pret kombainu). Uzgriežņi **NAV** jāpievelk.



Attēls 4.234: Padeves deflektors

4. Noregulējiet deflektoru (A) tā, lai atstatums (C) starp paliktni un deflektoru ir 4–6 mm (5/32–1/4 collas).
5. Pievelciet uzgriežņus (B).
6. Atkārtojiet iepriekšējās darbības pretējam deflektoram.
7. Pievienojiet hederu kombainam. Norādījumus skatiet nodaļā *3.6 Hedera piestiprināšana/atvienošana, lappuse 54*.
8. Pēc tam, kad heders ir pievienots kombainam, izbīdiet centrālo posmu līdz galam un pārbaudiet atstarpi starp deflektoru un paliktni. Saglabājiet 4–6 mm (5/32–1/4 collas) atstarpi.



Attēls 4.235: Attālums starp paliktni un deflektoru

4.12 Hedera sānu stiebru pacēlāji

Hederam ir divi sānu stiebru pacēlāji. Tie pievada nopļautos kultūraugus uz reljefa kopēšanas moduļa padeves stiebru pacēlāju un gliemežtransportieri. Nomainiet stiebru pacēlājus, ja tie ir saplēsti, saplaisājuši vai tiem trūkst lāpstiņu.

4.12.1 Sānu stiebru pacēlāju noņemšana

Nomainiet stiebru pacēlājus, ja tie ir saplēsti, saplaisājuši vai tiem trūkst lāpstiņu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

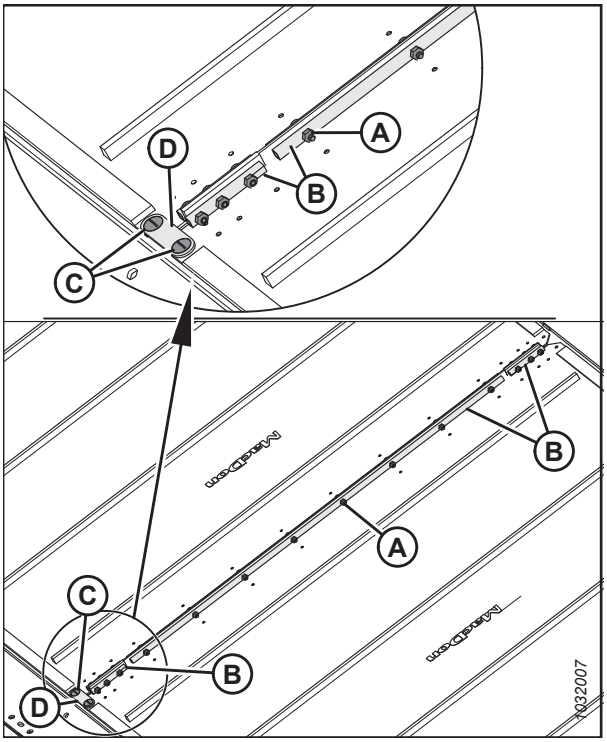
1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Pilnībā paceliet tītavas.
3. Pilnībā paceliet hederu.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
6. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

7. Iedarbiniet dzinēju.
8. Pārvietojiet stiebru pacēlāju, līdz stiebru pacēlāja savienojums atrodas darba zonā.
9. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
10. Samaziniet stiebru pacēlāja spriegojumu. Norādījumus skatiet šeit: *4.12.4 pārbaude un regulēšana, lappuse 622*.

11. Izņemiet uzgriežņus un skrūves (A) un cauruļu savienotājus (B) no stiebru pacēlāja savienojuma.
12. Izņemiet skrūves (C), tilta savienotāju (D) un uzgriežņus no stiebru pacēlāja savienojuma priekšējās daļas.
13. Izvelciet stiebru pacēlāju no platformas.



Attēls 4.236: Stiebru pacēlāja savienotāji

4.12.2 Sānu stiebru pacēlāju uzstādīšana

Sānu stiebru pacēlājus izmanto, lai nopļautos kultūraugus nogādātu hedera vidusdaļā. Lai panāktu, ka pacēlāji tiek uzstādīti pareizi, ievērojiet šeit sniegto ieteicamo uzstādīšanas procedūru.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Pilnībā paceliet tītavas.
3. Pilnībā paceliet hederu.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
6. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
7. Uzlieciet talku, zīdaiņu pūderi vai talka/grafīta smērvielas maisījumu uz stiebru pacēlāja vadotņu apakšējās daļas un uz stiebru pacēlāja virsmas, kas veido blīvi ar izkapti.
8. Ievietojiet stiebru pacēlāju platformā piedziņas veltņa iekšējā galā. Ievelciet stiebru pacēlāju platformā, virzot to no beigām.
9. Virziet stiebru pacēlāju, līdz to var aptīt ap piedziņas rullīti.
10. Ievietojiet stiebru pacēlāja pretējo galu platformā virs rullīšiem. Pilnībā ievelciet stiebru pacēlāju platformā.

11. Piestipriniet stiebru pacēlāja galus ar cauruļu savienotājiem (B), skrūvēm (A) (galvām vērstas pret centrālo atveri) un uzgriežņiem.

    PIEZĪME:

    Divi īsi cilindrveida savienotāji ir piestiprināti stiebru pacēlāja priekšpusē un aizmugurē.

12. Uzstādiet tilta savienotāju (D), izmantojot skrūves (C) un uzgriežņus stiebru pacēlāja savienojuma priekšgalā.

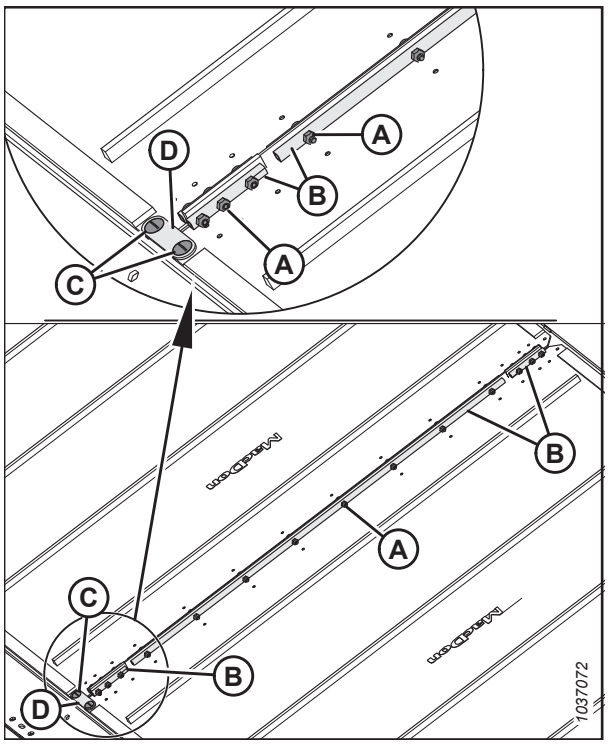
    PIEZĪME:

    Pievelkot uzgriežņus, turiet skrūves (C) 90° leņķī pret tilta savienotāju (D). Ja, pievelkot skrūves, tiek ļauts tām griezties, tilta savienotājs izlieksies uz augšu.

13. Pievelciet uzgriežņus ar griezes momentu 9,5 Nm (7 lbf·ft).

14. Noregulējiet stiebru pacēlāja spriegojumu. Norādījumus skatiet šeit: *4.12.4 pārbaude un regulēšana, lappuse 622*.

15. Stiebru pacēlājus darbiniet ar tukšgaitā strādājošu dzinēju, lai talka vai talka/grafīta smērviela nonāktu saskarē un pieliptu stiebru pacēlāja blīves virsmām.



Attēls 4.237: Stiebru pacēlāja savienotāji

4.12.3 Platformas augstuma regulēšana

Pareizi noregulēts platformas augstums nepieļaus materiāla iekļūšanu sānu stiebru pacēlājos un to iestrēgšanu.

BĪSTAMI

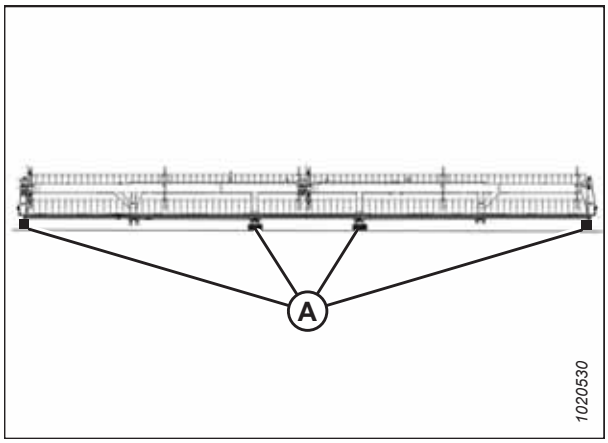
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet drošības balstus pirms darba zem hedera.

SVARĪGI:

Jauniem uzstādītiem stiebru pacēlājiem rūpnīcā ir pārbaudīts spiediens un izdalītais siltums. Plaisa starp stiebru pacēlāju un izkapti ir iestatīta uz 1–3 mm (0,04–0,12 collas).

1. Nolaidiet hederu uz četriem blokiem (A), (305–356 mm [12–14 collas]). Pa vienam blokam katrā galā un pa vienam blokam katrā šarnīra punktā.

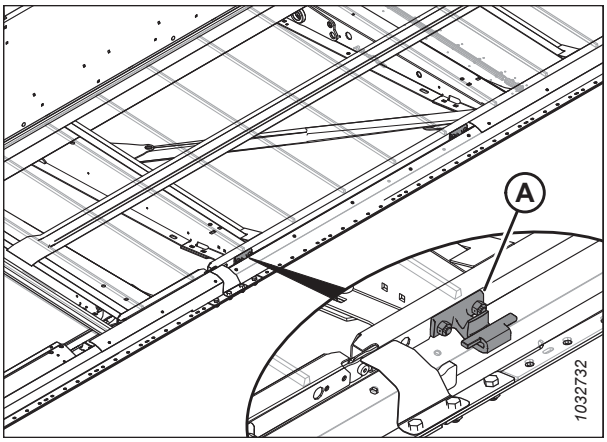
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



Attēls 4.238: Heders uz blokiem

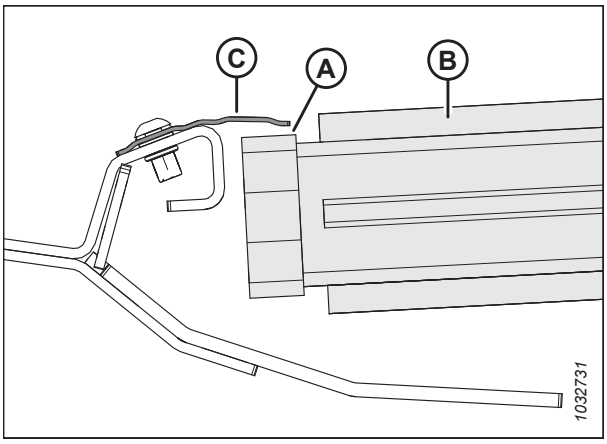
PIEZĪME:

Veiciet mērījumus pie platformas balstiem (A), kad heders ir darba stāvoklī. Atkarībā no hedera izmēra katrā platformā ir no diviem līdz četriem balstiem.



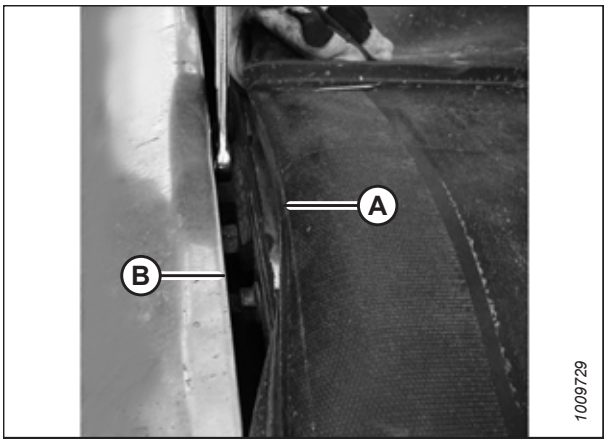
Attēls 4.239: Stiebru pacēlāja platformas balsti

3. Pārbaudiet, vai atstarpe (A) starp stiebru pacēlāju (B) un metāla blīvējumu (C) ir 0–2 mm (0,004–0,08 collas).
4. Samaziniet stiebru pacēlāja spriegojumu. Norādījumus skatiet šeit: *4.12.4 pārbaude un regulēšana, lappuse 622*.



Attēls 4.240: Stiebru pacēlāja blīve

5. Paceliet stiebru pacēlāja (A) priekšējo malu pāri izkaptij (B), lai kļūtu redzams platformas balsts.
6. Izmēriet un atzīmējiet stiebru pacēlāja siksnas biezumu.



Attēls 4.241: Platformas balsts

PIEZĪME:

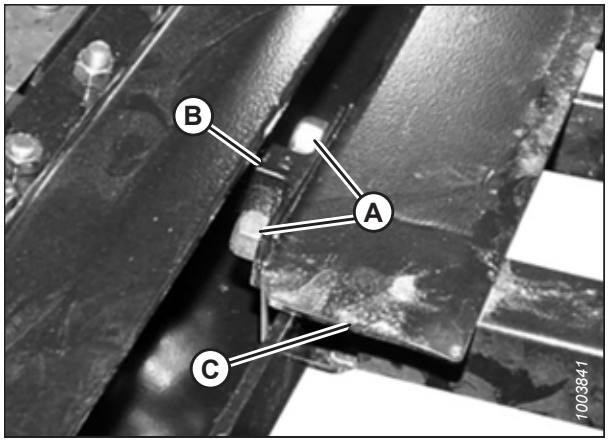
Platforma ir attēlota ar noņemtu stiebru pacēlāju.

7. Atlaidiet divus uzgriežņus (A) uz platformas balsta (B) **TIKAI** par pusi apgrieziena.

8. Piesitiet platformai (C) ar āmuru un koka kluci, lai nolaistu platformu atbilstoši platformas balstiem. Piesitiet platformas balstam (B), lai paceltu platformu atbilstoši platformas balstiem.

Tabula 4.1 Platformas balstu skaits (B)

Modelis	Daudzums
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD250	14



Attēls 4.242: Platformas balsts

9. Izmantojiet mēru, kura biezums ir tāds pats kā stiebru pacēlāja siksnai, pieskaitot 1 mm (0,04 collas). Bīdiet biezuma mēru pa platformu (A) zem metāla blīvējuma lai pareizi iestatītu atstarpi.

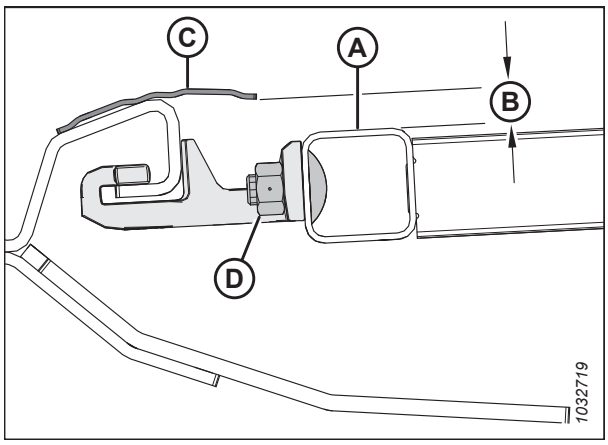
10. Lai izveidotu blīvējumu, noregulējiet platformu (A) tā, lai atstarpe (B) starp metāla blīvējumu (C) un platformu atbilstu stiebru pacēlāja siksnas biezumam plus 1 mm (0,04 collas).

PIEZĪME:

Pārbaudot atstarpi pie jebkura ruļļa, mēriet no ruļļa caurules, **NEVIS** no platformas.

11. Pievelciet platformas balsta detaļas (D).

12. Vēlreiz pārbaudiet atstarpi (B) ar biezuma mēru. Norādījumus skatiet darbībā *9, lappuse 622*.



Attēls 4.243: Platformas balsts

4.12.4 pārbaude un regulēšana

Stiebru pacēlāji ir nospriegoti rūpnīcā, un tiem **NAV** nepieciešama regulēšana. Ja nepieciešama regulēšana, stiebru pacēlāju spriegojumam jābūt tādam, lai novērstu slīdēšanu un lai stiebru pacēlāji nenokarātos zem izkapts.

BĪSTAMI

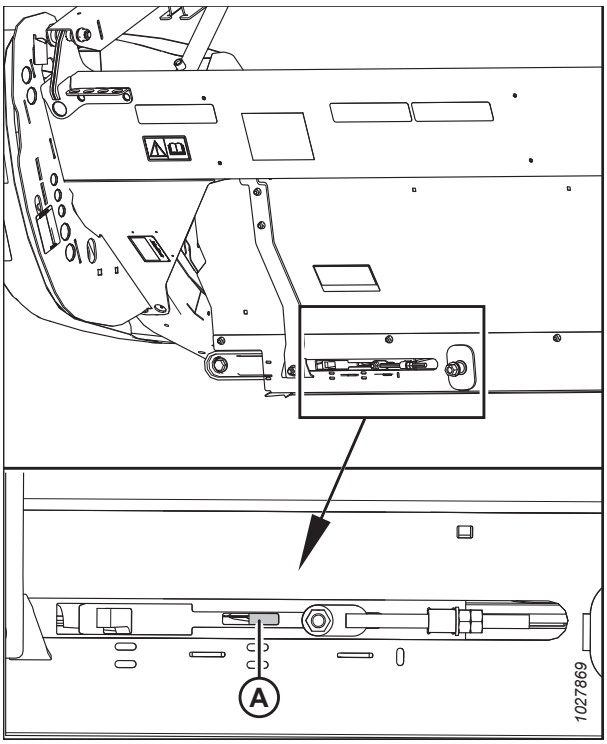
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un izmantojiet mašīnas drošības balstus pirms darba zem hedera.

1. Pārliecinieties, vai spriegotāja indikators (A) nosedz pusi no loga iekšējās daļas.

BĪSTAMI

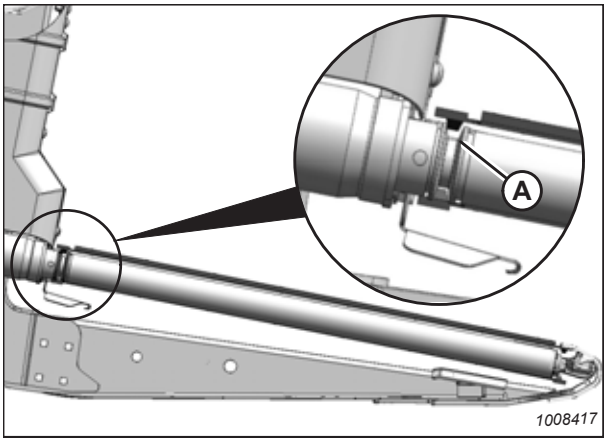
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

2. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
3. Pilnībā paceliet hederu.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.



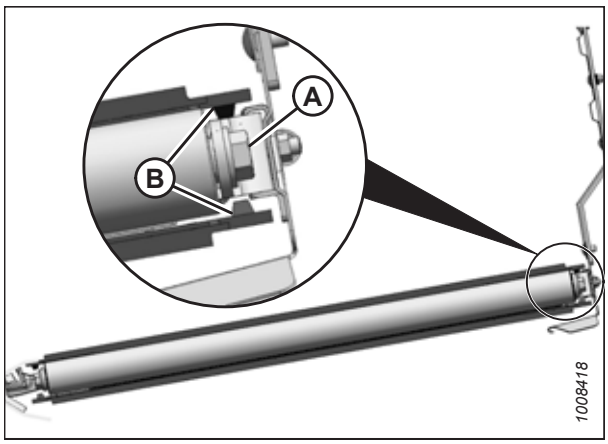
Attēls 4.244: Spriegojuma regulētāja pārbaude — parādīta kreisā puse, labā pusē pretī

6. Pārliecinieties, vai stiebru pacēlāja vadotne (gumijas sliede stiebru pacēlāja apakšā) ir pareizi nostiprināta piedziņas rullīša rievā (A).



Attēls 4.245: Piedziņas rullītis

7. Pārbaudiet, vai pārejas veltnis (A) atrodas starp vadotnēm (B).



Attēls 4.246: Pārejas rullītis

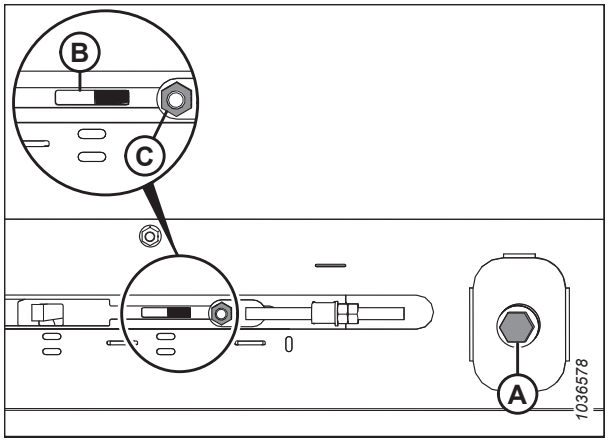
SVARĪGI:

NEREGULĒJIET uzgriezni (C). Šo uzgriezni izmanto tikai stiebru pacēlāja regulēšanai.

8. Grieziet regulētāja skrūvi (A) pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, lai nospriegotu. Spriegotāja indikators (B) pārvietosies uz iekšpusi, norādot, ka stiebru pacēlājs tiek nospriegots. Pievelciet regulētāja skrūvi, līdz spriegotāja rādītājs nosedz pusi no loga iekšējās daļas.

SVARĪGI:

Lai izvairītos no priekšlaicīga stiebru pacēlāja, stiebru pacēlāja ruļļu un/vai spriegotāja sastāvdaļu bojājuma, **NELIETOJIET** hederu, ja indikators nav redzams.



Attēls 4.247: Spriegotāja regulēšana — parādīta kreisā puse, labā pusē pretī

4.12.5 Sānu stiebru pacēlāja sekošanas regulēšana

Sānu stiebru pacēlāja trajektorija tiek noregulēta, salāgojot piedziņas un stiebru pacēlāju pārejas rullīšus.

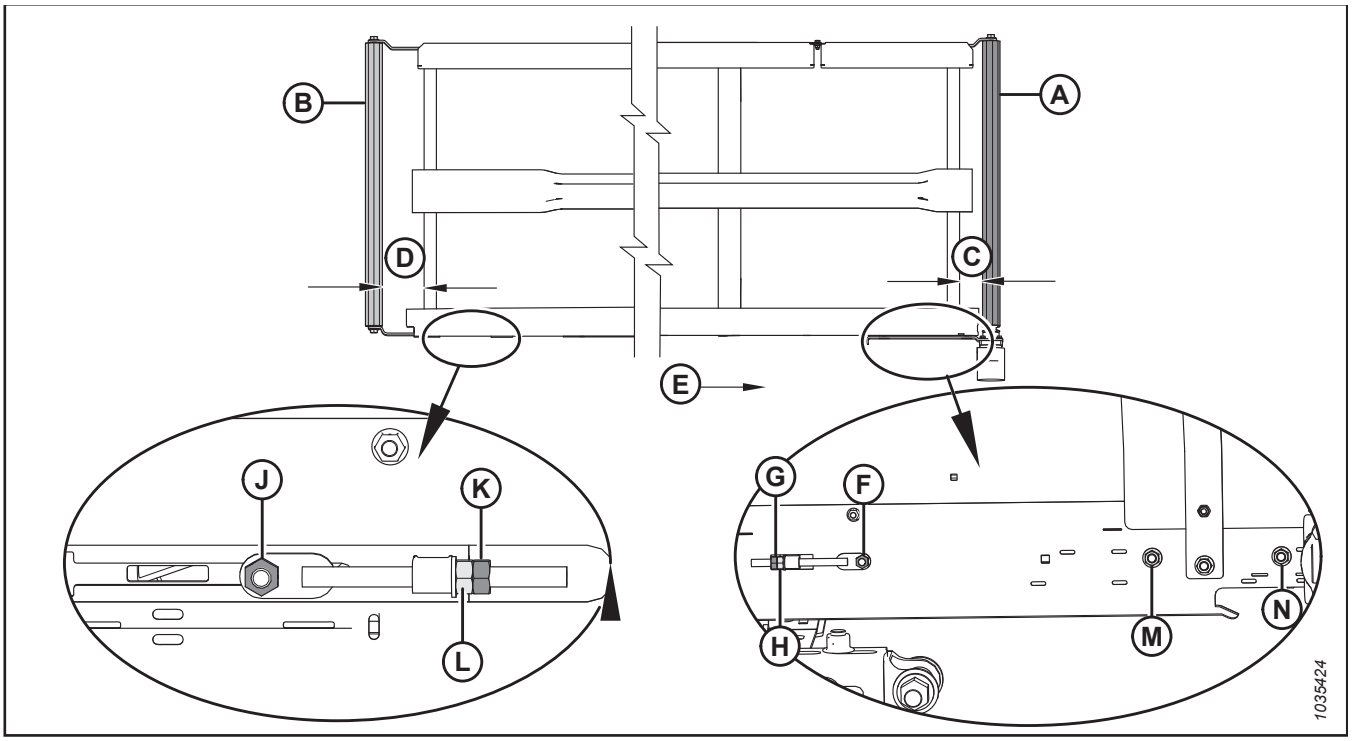
Stiebru pacēlāja izsekošanas funkcija ir iestatīta rūpnīcā, un tā būs jāregulē tikai tad, ja stiebru pacēlāja izsekošana notiek nepareizi.

PIEZĪME:

Ilustrācijā ir parādīta kreisā stiebru pacēlāja platforma. Labā platforma ir pretējā pusē.

PIEZĪME:

Dažas daļas skaidrības labad ilustrācijā nav iekļautas.



Attēls 4.248: Stiebru pacēlāja sekošanas regulēšana

A — piedziņas veltnis
B — pārejas veltnis
C — piedziņas veltņa regulēšana
D — pārejas veltņa regulēšana
E — stiebru pacēlāja virziens
F — uzgrieznis piedziņas veltņa pusē
G — piedziņas veltņa pretuzgrieznis
H — piedziņas veltņa regulēšanas uzgrieznis
J — uzgrieznis pārejas veltņa pusē
K — pārejas veltņa pretuzgrieznis
L — pārejas veltņa regulēšanas uzgrieznis
M — uzgrieznis piedziņas veltņa pusē
N — uzgrieznis piedziņas veltņa pusē

1. Lai noteiktu, kurš rullītis ir jāregulē un kādi pielāgojumi ir nepieciešami, skatiet tālāk norādīto tabulu.

Tabula 4.2 Stiebru pacēlāja trajektorija

Sekošana	Atrašanās vieta	Noregulēšana	Metode
Virzienā uz aizmugurējo loksni	Piedziņas veltnis	Palielināt **C**	Pievilkt regulēšanas uzgriezni (H)
Virzienā uz izkapti	Piedziņas veltnis	Samazināt **C**	Atlaist regulēšanas uzgriezni (H)
Virzienā uz aizmugurējo loksni	Pārejas veltnis	Palielināt **D**	Pievilkt regulēšanas uzgriezni (L)
Virzienā uz izkapti	Pārejas veltnis	Samazināt **D**	Atlaist regulēšanas uzgriezni (L)

2. Regulējiet piedziņas veltni (A), lai mainītu **C** (skatiet tabulu *4.2, lappuse 625*), šādi:
   a. Atlaidiet uzgriežņus (F), (M) un (N) un pretuzgriezni (G).
   b. Pagrieziet regulēšanas uzgriezni (H).
   c. Pievelciet uzgriežņus (F), (M) un (N) un pretuzgriezni (G).
3. Regulējiet pārejas veltni (B), lai mainītu **D** (skatiet tabulu *4.2, lappuse 625*), šādi:
   a. Atslābiniet uzgriezni (J) un pretuzgriezni (K).
   b. Pagrieziet regulēšanas uzgriezni (L).

   PIEZĪME:
   Ja stiebru pacēlājs pēc pārejas rullīša noregulēšanas neatrodas pārejas rullīša galā, piedziņas rullītis, visticamāk, neatrodas perpendikulāri pret platformu. Noregulējiet piedziņas rullīti un pēc tam noregulējiet pārejas rullīti.
   c. Pievelciet uzgriezni (J) un pretuzgriezni (K).

4.12.6 Stiebru pacēlāja rullīšu gultņa pārbaude

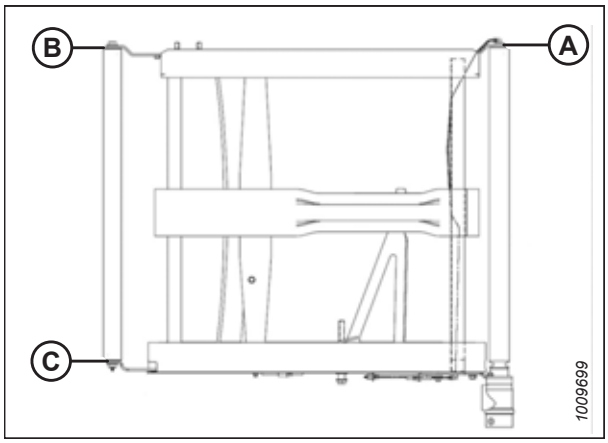
Stiebru pacēlāja rullīšiem ir neeļļojami gultņi, tomēr ārējais blīvējums jāpārbauda ik pēc 200 stundām (smilšainos apstākļos — biežāk), lai nodrošinātu, ka gultnis kalpo maksimālu laiku.

Izmantojot infrasarkano staru termometru un veicot zemāk norādītās darbības, pārbaudiet, kuri stiebru pacēlāja rullīšu gultņi nav atbilstoši:

1. Ieslēdziet hederu un darbiniet stiebru pacēlājus aptuveni 3 minūtes.
2. Katrā platformā pārbaudiet stiebru pacēlāja rullīšu gultņu temperatūru pie katra rullīša svirām (A), (B) un (C). Pārliecinieties, ka temperatūra nav lielāka par 44 °C (80 °F) virs apkārtējās vides temperatūras.

   Nomainiet veltņu gultņus, kuru temperatūra ir lielāka par maksimālo ieteicamo temperatūru. Norādījumus skatiet:

   - *4.12.8 Sānu stiebru pacēlāja platformas pārejas rullīšu gultņa nomaiņa, lappuse 628*
   - *4.12.11 Sānu stiebru pacēlāja piedziņas rullīšu gultņa maiņa, lappuse 633*



Attēls 4.249: Rullīšu sviras

4.12.7 Sānu stiebru pacēlāja platformas pārejas veltņa noņemšana

Sānu stiebru pacēlāja platformai abos galos ir veltnis. Viens ir pārejas veltnis, bet otrs ir piedziņas veltnis.

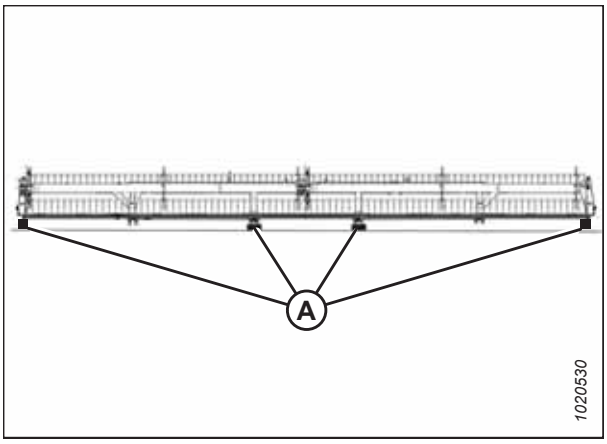
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

BĪSTAMI

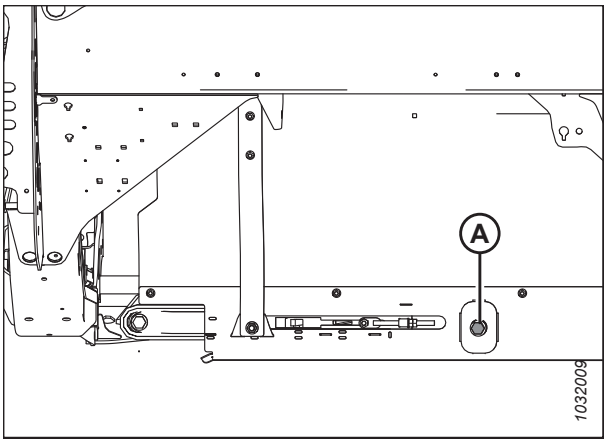
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Iedarbiniet dzinēju un darbiniet hederu, līdz kļūst pieejams sānu stiebru pacēlāja savienotājs (vēlams tuvu platformas ārējam galam).
2. Nolaidiet hederu uz četriem blokiem (A), (305–356 mm [12–14 collas]). Pa vienam blokam katrā galā un pa vienam blokam katrā šarnīra punktā.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
5. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.



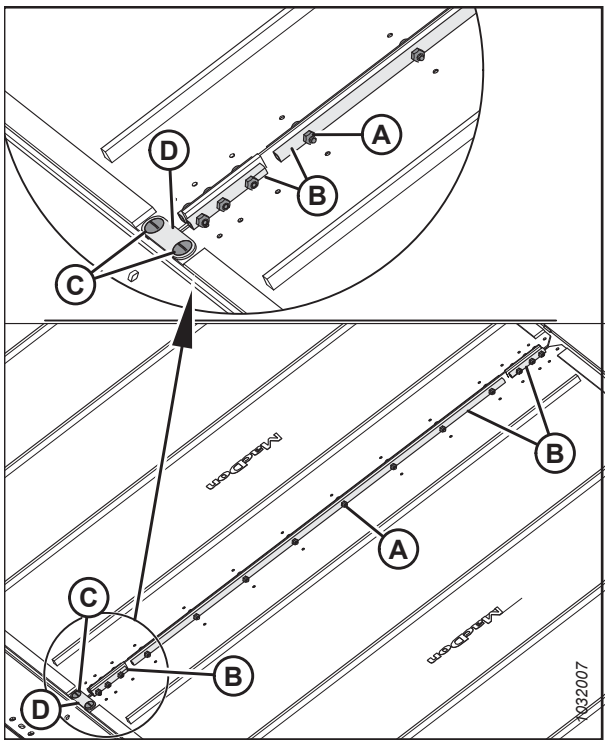
Attēls 4.250: Heders uz blokiem

6. Atslābiniet stiebru pacēlāju, pagriežot regulēšanas bultskrūvi (A) pretēji pulksteņrādītāja virzienam, līdz regulēšanas bultskrūve sasniedz regulēšanas robežu un nonāk līdz atdurei.



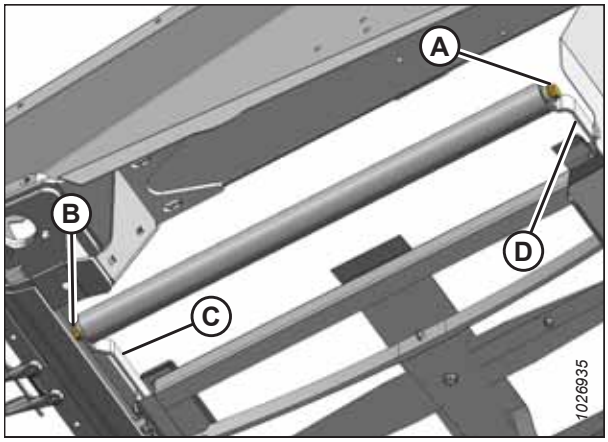
Attēls 4.251: Spriegotājs — parādīta kreisā puse

7. Izņemiet skrūves (C), tilta savienotāju (D) un uzgriežņus no stiebru pacēlāja savienojuma priekšējās daļas.
8. Izņemiet uzgriežņus un skrūves (A) un cauruļu savienotājus (B) no stiebru pacēlāja savienojuma.
9. Novelciet stiebru pacēlāju no pārejas rullīša.



Attēls 4.252: Stiebru pacēlāja savienotāji

10. Noņemiet skrūvi (A) un starpliku no pārejas rullīša hedera platformas aizmugurē.
11. Noņemiet skrūvi (B) un starpliku no pārejas rullīša hedera platformas priekšpusē.
12. Izpletiet rullīšu sviras (C) un (D) un noņemiet pārejas rullīti.



Attēls 4.253: Pārejas rullītis

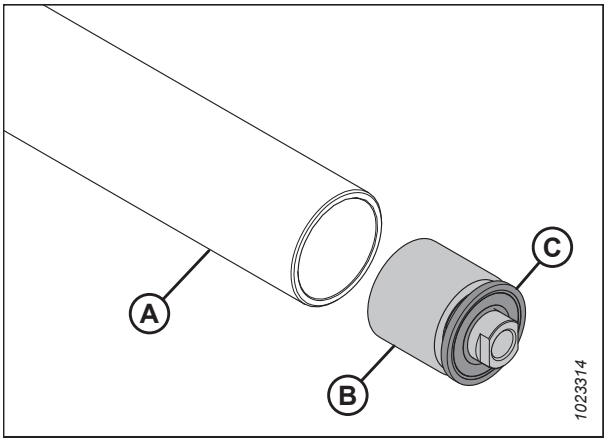
4.12.8 Sānu stiebru pacēlāja platformas pārejas rullīšu gultņa nomaiņa

Sānu stiebru pacēlāja platformas skriemeļa ruļļiem ir uzstādīti gultņi, lai rullis varētu griezties.

1. Noņemiet stiebru pacēlāja platformas skriemeļa rulli. Norādījumus skatiet šeit: *4.12.7 Sānu stiebru pacēlāja platformas pārejas veltņa noņemšana, lappuse 626*.

2. Nostipriniet skriemeļa rulli (A) skrūvspīlēs, ietinot audumā, lai novērstu ruļļa bojājumus.

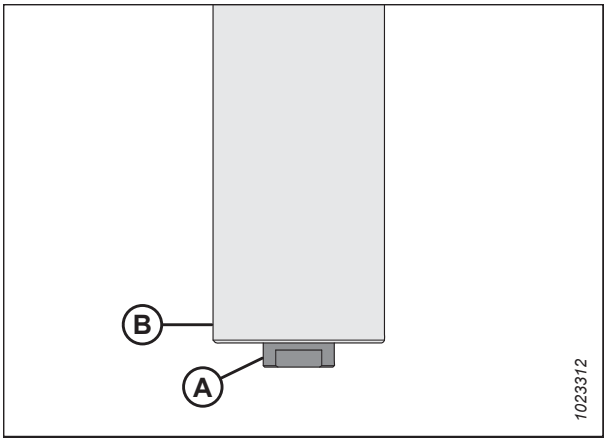
3. Izmantojiet slīdāmuru, lai noņemtu gultņa bloku (B) un blīvi (C) no rullīša.



Attēls 4.254: Pārejas rullīšu gultnis un blīve

SVARĪGI:

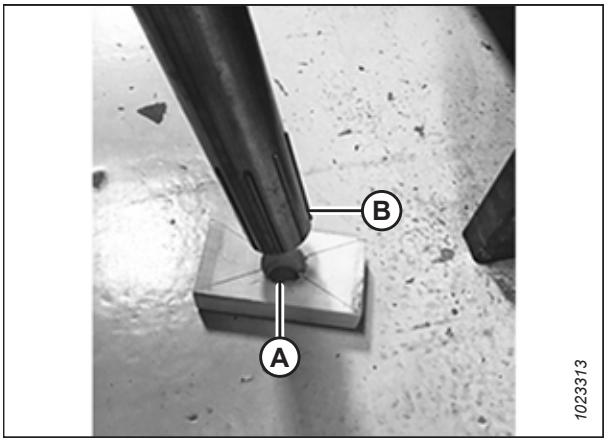
Uzstādot jauno gultni, **NELIECIET** rullīša galu tieši uz zemes. Gultņa bloks (A) atrodas tālāk par gultņa cauruli (B), un, noliekot galu uz zemes, gultnis tālāk ievirzās caurulē.



Attēls 4.255: Pārejas rullītis

4. Izgrieziet iedobumu (A) koka blokā.

5. Nolieciet pārejas rullīša (B) galu uz bloka tā, lai izvirzītais gultņa bloks atrastos iedobumā (A).

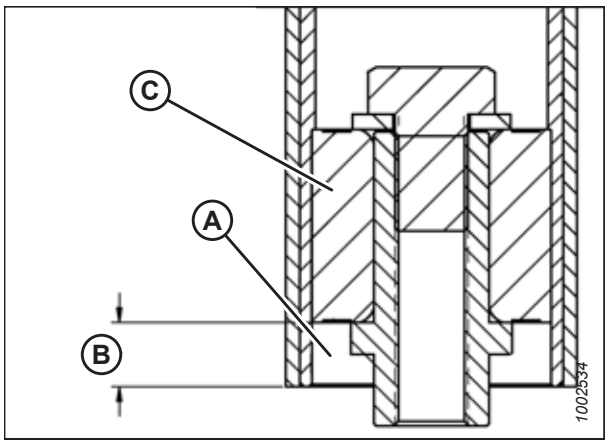


Attēls 4.256: Pārejas rullītis

6. Uzstādiet jaunu gultņa bloku (C), iespiežot gultņa ārējo malu caurulē, līdz tas atrodas 14–15 mm (9/16–19/32 collas) (B) no caurules ārējās malas.

   PIEZĪME:

   Pirms jaunas blīves uzstādīšanas piepildiet uzstādīšanas vietu (A), aptuveni 8 reizes nospiežot smērvielas sūkni.



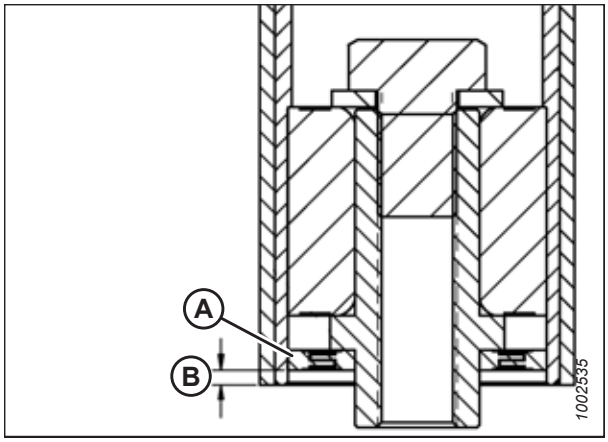
Attēls 4.257: Pārejas rullīšu gultnis

7. Uzstādiet jaunu blīvi (A), piespiežot blīves iekšējo un ārējo malu, līdz tā atrodas 3–4 mm (1/8–3/16 collas) (B) no caurules ārējās malas.

   PIEZĪME:

   Blīvi var vērst jebkurā virzienā.

8. No jauna uzstādiet skriemeļa rulli. Norādījumus skatiet šeit: *4.12.9 Sānu stiebru pacēlāja platformas pārejas veltņa uzstādīšana, lappuse 630*.

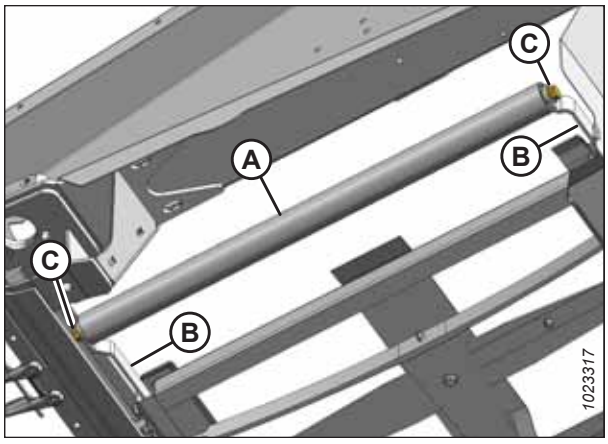


Attēls 4.258: Pārejas rullīšu gultnis

4.12.9 Sānu stiebru pacēlāja platformas pārejas veltņa uzstādīšana

Sānu stiebru pacēlāja platformai abos galos ir veltnis. Viens ir pārejas veltnis, bet otrs ir piedziņas veltnis.

1. Starp skriemeļa svirām (B) uzstādiet skriemeļa rulli (A) un nostipriniet ar divām skrūvēm (C) un paplāksnēm. Pievelciet skrūves līdz 95 Nm (70 lbf·ft).



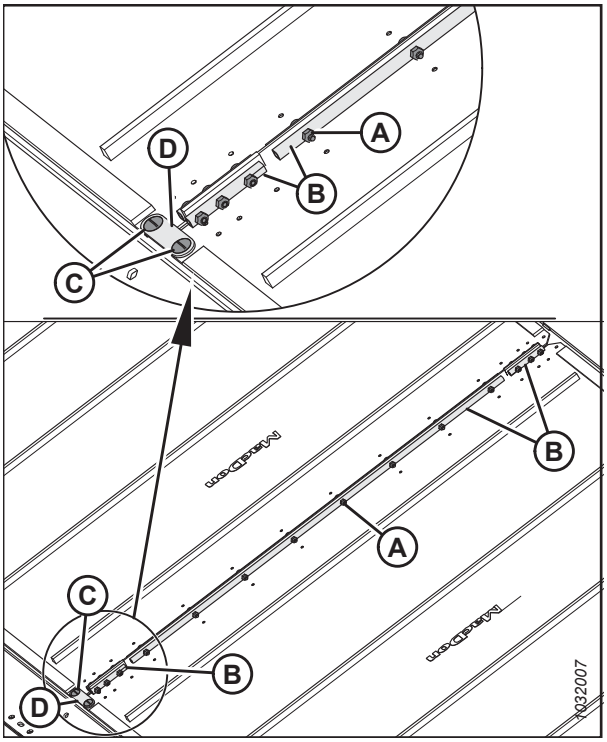
Attēls 4.259: Pārejas rullītis

2. Piestipriniet stiebru pacēlāja galus ar cauruļu savienotājiem (B), skrūvēm (A) (galvas vērstas pret centrālo atveri) un uzgriežņiem.

   PIEZĪME:

   Divi īsi cilindrveida savienotāji ir piestiprināti stiebru pacēlāja priekšpusē un aizmugurē.

3. Uzstādiet tilta savienotāju (D), izmantojot skrūves (C) un uzgriežņus stiebru pacēlāja savienojuma priekšgalā.



Attēls 4.260: Stiebru pacēlāja savienotājs

4. Pievelciet stiebru pacēlāju, griežot regulēšanas skrūvi (A) pulksteņrādītāju kustības virzienā. Norādījumus skatiet šeit: *4.12.4 pārbaude un regulēšana, lappuse 622*.

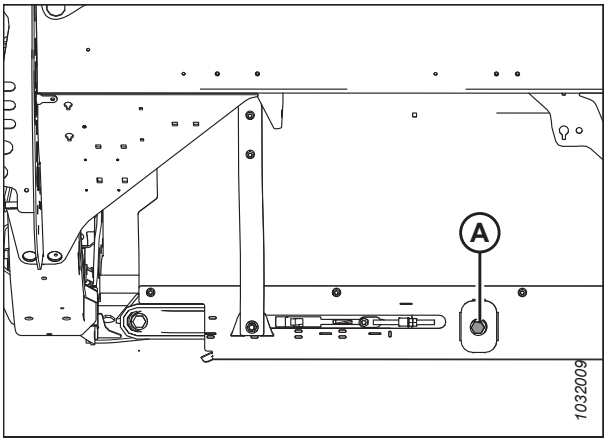
5. Atvienojiet tītavu un hedera drošības balstus.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai visi apkārtējie cilvēki ir atbrīvojuši teritoriju.

6. Iedarbiniet motoru un nolaidiet hederu un tītavas.

7. Iedarbiniet mašīnu, lai pārliecinātos, vai stiebru pacēlāja darbības trajektorija ir pareiza. Ja nepieciešama papildu regulēšana, skatiet šeit: *4.12.4 pārbaude un regulēšana, lappuse 622*.



Attēls 4.261: Stiebru pacēlāja spriegotājs

4.12.10 Sānu stiebru pacēlāja piedziņas veltņa noņemšana

Sānu stiebru pacēlāja platformai abos galos ir veltnis. Viens ir pārejas veltnis, bet otrs ir piedziņas veltnis.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvējošas traumas paceltas mašīnas neparedzētas iedarbināšanas vai krišanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa vai regulējat mašīnu. Nekādā gadījumā nestrādājiet uz neatbalstīta hedera vai zem tā. Ja heders ir pilnībā pacelts, vienmēr uzstādiet drošības balstus. Ja heders atrodas virs zemes, taču nav pilnībā pacelts, novietojiet zem hedera blokus.

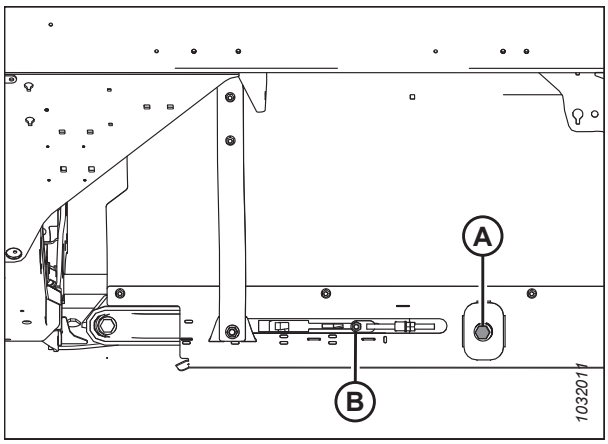
BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Ja stiebru pacēlāja savienotājs nav redzams, darbiniet hederu, līdz savienotājs kļūst pieejams (vēlams tuvu platformas ārējam galam).
2. Iedarbiniet dzinēju.
3. Pilnībā paceliet hederu.
4. Pilnībā paceliet tītavas.
5. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
6. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet hedera operatora rokasgrāmatā.
7. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
8. Atslābiniet stiebru pacēlāju, pagriežot regulēšanas bultskrūvi (A) pretēji pulksteņrādītāja virzienam, līdz regulēšanas bultskrūve sasniedz regulēšanas robežu un nonāk līdz atdurei.

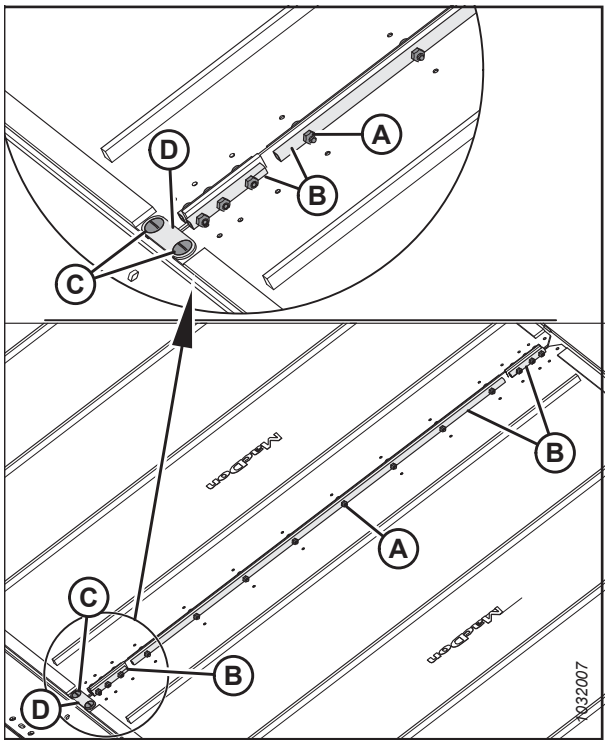
   SVARĪGI:

   NEREGULĒJIET uzgriezni (B). Šo uzgriezni izmanto tikai stiebru pacēlāja regulēšanai.



Attēls 4.262: Stiebru pacēlāja spriegotājs

9. Atskrūvējiet uzgriežņus, skrūves (A) un noņemiet cauruļu savienotājus (B) no stiebru pacēlāja savienojuma.
10. Izņemiet skrūves (C), tilta savienotāju (D) un uzgriežņus no stiebru pacēlāja savienojuma priekšējās daļas.
11. Novelciet stiebru pacēlāju no piedziņas rullīša.



Attēls 4.263: Stiebru pacēlāja savienotāji

12. Salāgojiet regulēšanas skrūves ar atveri (A) aizsargā. Izskrūvējiet divas regulēšanas skrūves, kas notur motoru pie piedziņas ruļļa.

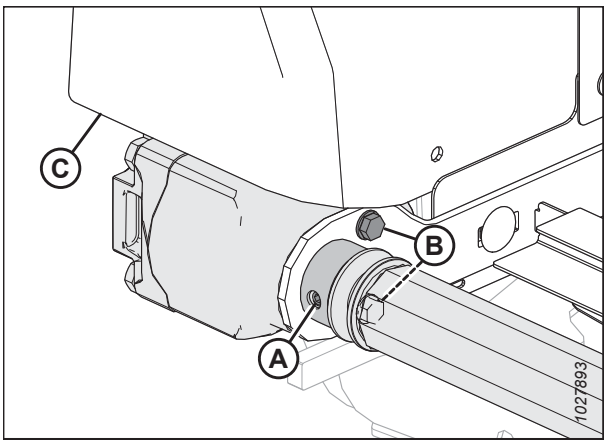
    PIEZĪME:

    Šīs skrūves atrodas 1/4 pagrieziena attālumā.

13. Atslābiniet divas bultskrūves (B), kas motoru piestiprina pie piedziņas veltņa sviras.

    PIEZĪME:

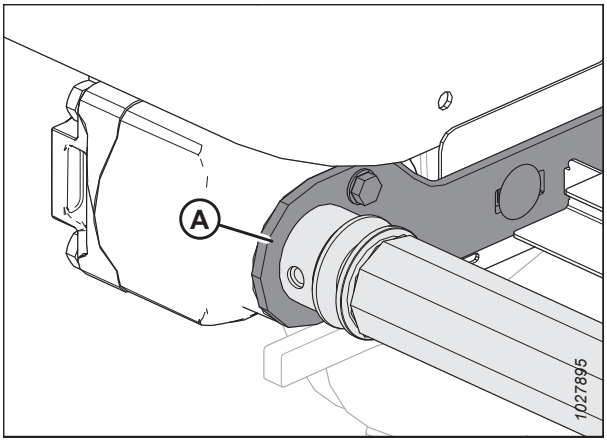
    Lai piekļūtu augšējai bultskrūvei, var būt jānoņem plastmasas aizsargs (C).



Attēls 4.264: Piedziņas rullītis

PIEZĪME:

Lai noņemtu veltni no vārpstas, izspiešana var būt nepieciešama starp veltni un kronšteinu (A).

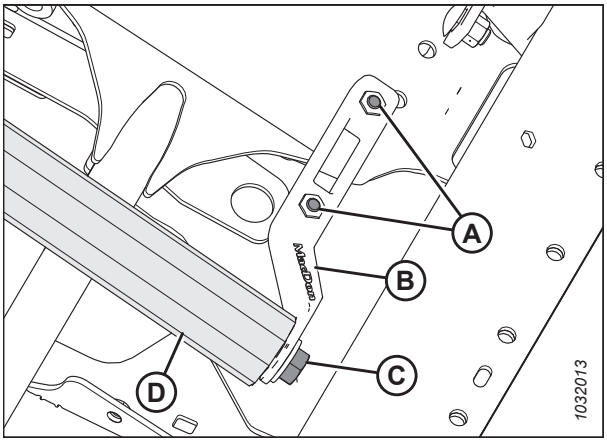


Attēls 4.265: Piedziņas rullītis

14. Atslābiniet divas bultskrūves (A), kas notur atbalsta sviru (B).

15. Izskrūvējiet skrūvi (C) un noņemiet paplāksni, kas nostiprina piedziņas ruļļa pretējo galu pie balsta sviras (B).

16. Noņemiet piedziņas veltni (D).



Attēls 4.266: Piedziņas rullītis

4.12.11 Sānu stiebru pacēlāja piedziņas rullīšu gultņa maiņa

Lai noņemtu un nomainītu piedziņas rullīša gultni, ir nepieciešams slīdes āmurs.

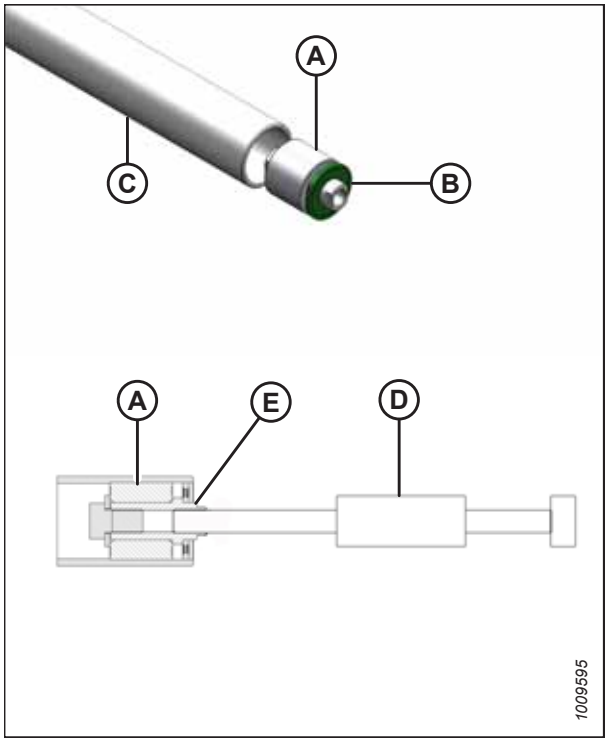
1. Noņemiet stiebru pacēlāja pārejas rullīša mezglu. Norādījumus skatiet šeit: *4.12.10 Sānu stiebru pacēlāja piedziņas veltņa noņemšana, lappuse 631*.

2. Noņemiet gultņa bloku (A) un blīvi (B) no rullīša caurules (C), kā norādīts tālāk.

   a. Piestipriniet slīdāmuru (D) pie vītņotās vārpstas (E) gultņa mezglā.

   b. Izsitiet uz āru gultņa bloku (A) un blīvi (B).

3. Iztīriet veltņa caurules (C) iekšpusi, pārbaudiet, vai caurulē nav nodiluma pazīmju vai bojājumu, un, ja nepieciešams, nomainiet to.



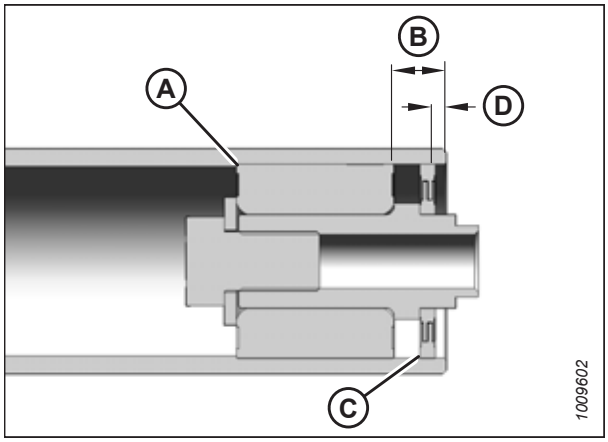
Attēls 4.267: Veltņa gultnis

4. Uzstādiet jaunu gultņa mezglu (A), iespiežot gultņa ārējo malu caurulē, līdz tas atrodas 14–15 mm (9/16–19/32 collas) (B) no caurules ārējās malas.

5. Uzklājiet smērvielu gultņa mezgla priekšpusē (A). Smērvielu specifikācijas skatiet šīs grāmatas aizmugurējā vāka iekšpusē.

6. Uzstādiet jaunu blīvi (C) veltņa atvērumā un plakanu paplāksni (1,0 collu ID x 2,0 collu ĀD) uz blīves.

7. Ar atbilstoša izmēra ligzdu bīdiet blīvi (C) veltņa atverē. Bīdiet paplāksni un gultņa mezglu (A), līdz blīve ir 3–4 mm (1/8–3/16 collas) (D) no caurules ārējās malas.

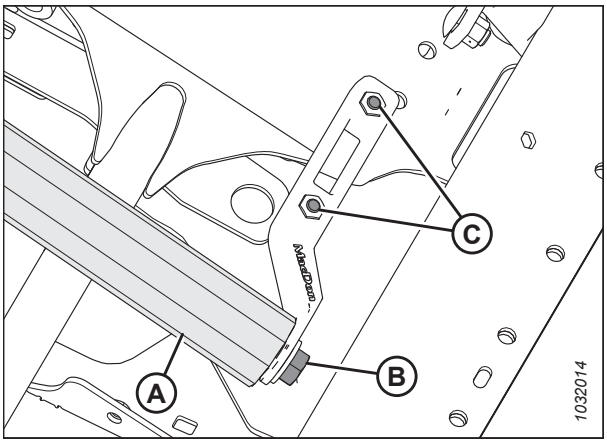


Attēls 4.268: Veltņa gultnis

4.12.12 Sānu stiebru pacēlāja piedziņas veltņa uzstādīšana

Sānu stiebru pacēlāja platformai abos galos ir veltnis. Viens ir pārejas veltnis, bet otrs ir piedziņas veltnis.

1. Novietojiet piedziņas veltni (A) starp veltņa atbalsta svirām.
2. Nostipriniet piedziņas rulli ar paplāksni un skrūvi (B).
3. Pievelciet bultskrūves (C) atbalsta svirā.
4. Pievelciet bultskrūvi (B) ar griezes momentu līdz 95 Nm (70 lbf·ft).
5. Ieeļļojiet motora vārpstu un ievietojiet to piedziņas veltņa (A) galā.

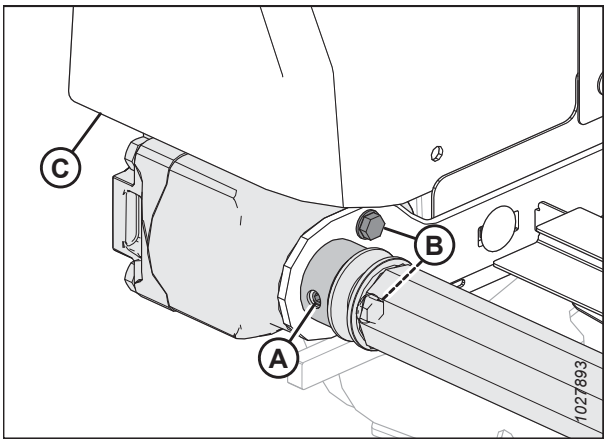


Attēls 4.269: Piedziņas rullītis

6. Nostipriniet motoru pie ruļļa balsta ar divām skrūvēm (B). Pievelciet skrūves līdz 27 Nm (20 lbf·ft).
7. Pārliecinieties, ka motors ir līdz galam ievietots veltnī, un taisnā atslēga joprojām ir savā vietā, ja tā ir pilnībā ievietota.
8. Pievelciet abas regulēšanas skrūves (nav parādītas) pa piekļuves atveri (A).

   PIEZĪME:

   Pievelciet visas vaļīgās skrūves un uzlieciet plastmasas aizsargu (C), ja iepriekš tas tika noņemts.



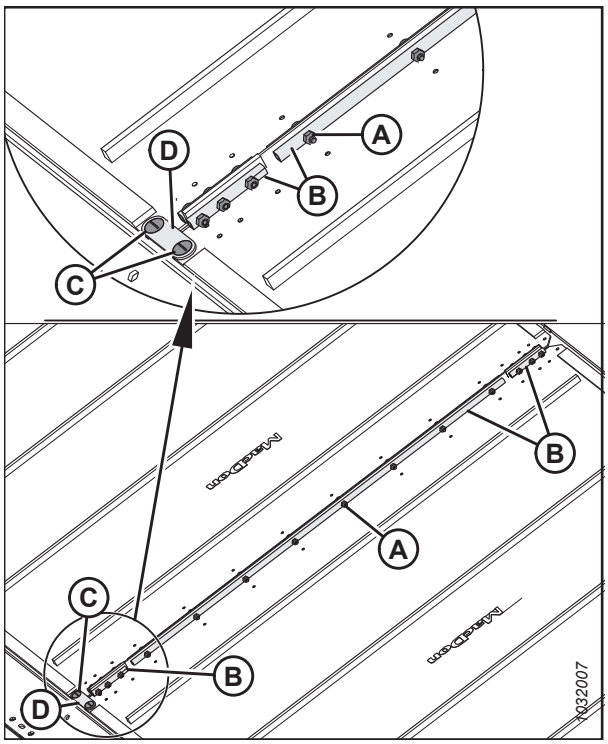
Attēls 4.270: Piedziņas rullītis

9. Pārlieciet stiebru pacēlāju pāri piedziņas veltnim un piestipriniet stiebru pacēlāja galus, izmantojot caurules savienotājus (B), skrūves (A) (galvas vērstas pret centrālo atveri) un uzgriežņus.

   PIEZĪME:

   Divi īsi cilindrveida savienotāji ir piestiprināti stiebru pacēlāja priekšpusē un aizmugurē.

10. Uzstādiet tilta savienotāju (D), izmantojot skrūves (C) un uzgriežņus stiebru pacēlāja savienojuma priekšējā galā.



Attēls 4.271: Stiebru pacēlāja savienotājs

11. Pievelciet stiebru pacēlāju, griežot regulēšanas skrūvi (A) pulksteņrādītāju kustības virzienā. Norādījumus skatiet šeit: *4.12.4 pārbaude un regulēšana, lappuse 622*.

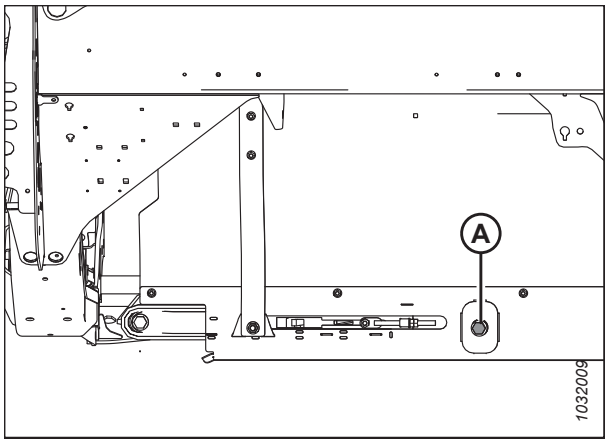
12. Atvienojiet tītavu un hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu atvienošana, lappuse 36*.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

13. Iedarbiniet dzinēju un nolaidiet hederu un tītavas.

14. Startējiet mašīnu, lai pārliecinātos, ka stiebru pacēlāja darbības trajektorija ir pareiza. Ja nepieciešama papildu regulēšana, skatiet *4.12.5 Sānu stiebru pacēlāja sekošanas regulēšana, lappuse 624*.



Attēls 4.272: Stiebru pacēlāja spriegotājs — parādīta kreisā puse

4.13 Tītavas

Tītavām ir unikālas formas izcilnis, kas ļauj pirkstiem pakļūt zem veldrē sakritušiem kultūraugiem un tos pacelt pirms pļaušanas.

UZMANĪBU

Lai novērstu traumas, pirms mašīnas apkopes vai piedziņas pārsegu atvēršanas skatiet *4.1 Mašīnas sagatavošana apkopei, lappuse 483*.

4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti

Minimālā atstarpe starp tītavu pirkstiem un izkapti nodrošina, ka tītavu pirksti darba laikā nepieskaras izkaptij. Atstarpe ir iestatīta rūpnīcā, taču pirms darbības var būt nepieciešama regulēšana.

1. Nākamajās tabulās ir norādīts attālums no smailā aizsarga (B) vai īsā aizsarga (C) līdz izkaptij (A).

Tabula 4.3 Atstarpe no pirksta līdz aizsargam — atsevišķas tītavas

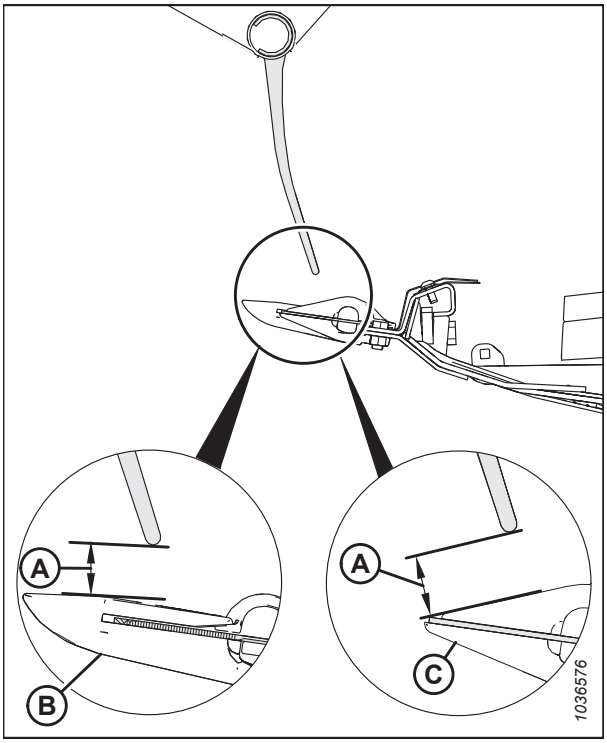
Heders	Gala paneļi	Blakus centrālajai svirai
FD225	20 mm (0,80”)	45 mm (1,77”)

Tabula 4.4 Atstarpe no pirksta līdz aizsargam — dubultās tītavas

Heders	Gala paneļi	Šarnīra punktos
FD230	20 mm (0,80”)	45 mm (1,77”)
FD235 FD240 FD241	20 mm (0,80”)	20 mm (0,80”)
FD240	20 mm (0,80”)	20 mm (0,80”)

Tabula 4.5 Atstarpe no pirksta līdz aizsargam — trīskāršās tītavas

Heders	Ārējā gala paneļi	Blakus centra svirām
FD240 FD241 FD245 FD250	20 mm (0,80”)	20 mm (0,80”)



Attēls 4.273: Pirksta atstarpe

Tītavu klīrensa mērīšana

Tītavu atstarpe ir attālums starp tītavas pirkstu galiem līdz izkaptij. Atkarībā no hedera konfigurācijas attālums līdz tītavām var atšķirties visā hedera garumā. Lai noteiktu, vai tītavu pielaide ir pieņemama, vispirms tā ir jāizmēra.

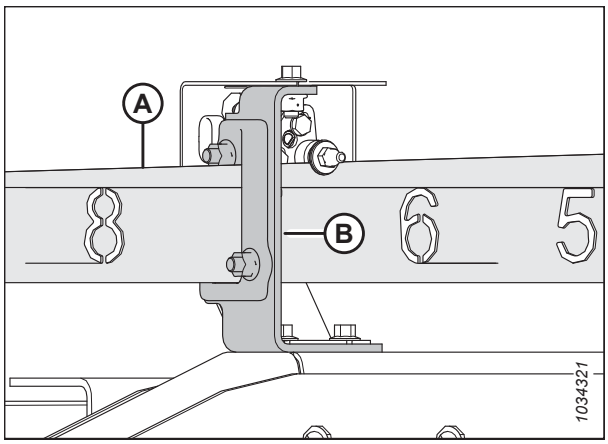
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BĪSTAMI

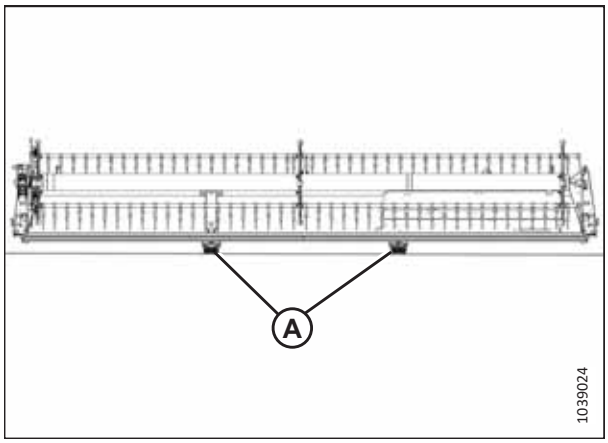
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
2. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
3. Noregulējiet tītavu garenvirziena stāvokli, līdz skaitli septiņi uz garenvirziena indikatora (A) aizsedz sensora balsts (B).



Attēls 4.274: Tītavu atgāzuma pozīcija

4. **Atsevišķo tītavu hederi.** Paceliet hederu pietiekami augstu, lai novietotu divus 254 mm (10 collas) augstus klučus (A) zem izkapts tieši spārnu locīšanās punktu iekšpusē.

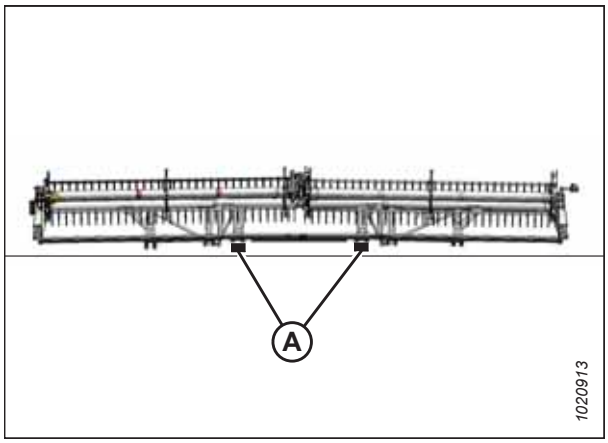


Attēls 4.275: FlexDraper® bloķēšanas vietas — atsevišķas tītavas

5. **Dubulto tītavu hederi.** Paceliet hederu pietiekami augstu, lai novietotu divus 254 mm (10 collas) augstus klučus (A) zem izkapts tieši spārnu locīšanās punktu iekšpusē.

   PIEZĪME:

   Trīskāršo tītavu hederi spārnu atbalstam **NAV** nepieciešami kluči.



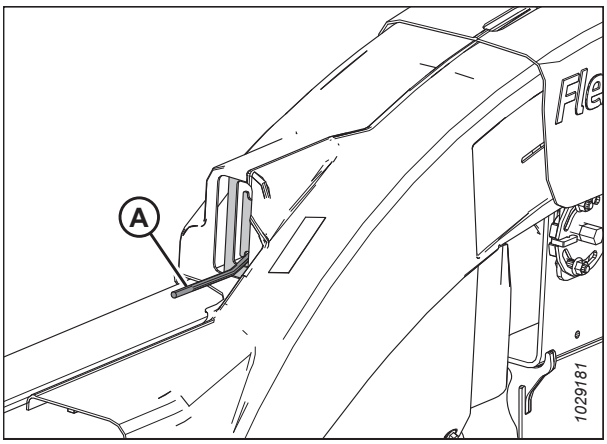
Attēls 4.276: FlexDraper® bloķēšanas vietas — dubultās tītavas

6. **Atsevišķu tītavu un dubulto tītavu hederi.** pārvietojiet spārnu bloķētāju atsperu rokturus (A) lejup **UNLOCK** (Atbloķēt) pozīcijā.

   PIEZĪME:

   Trīskāršo tītavu hederu tītavu pielaide ir jāmēra, kad spārni ir bloķēti.

7. Pilnībā nolaidiet hederu. Atsevišķu un dubulto tītavu hederu spārniem vajadzētu atrasties pilnībā aizmugurējā stāvoklī; trīskāršo tītavu hederu spārniem jāatrodas vienā līmenī ar centrālo platformu.



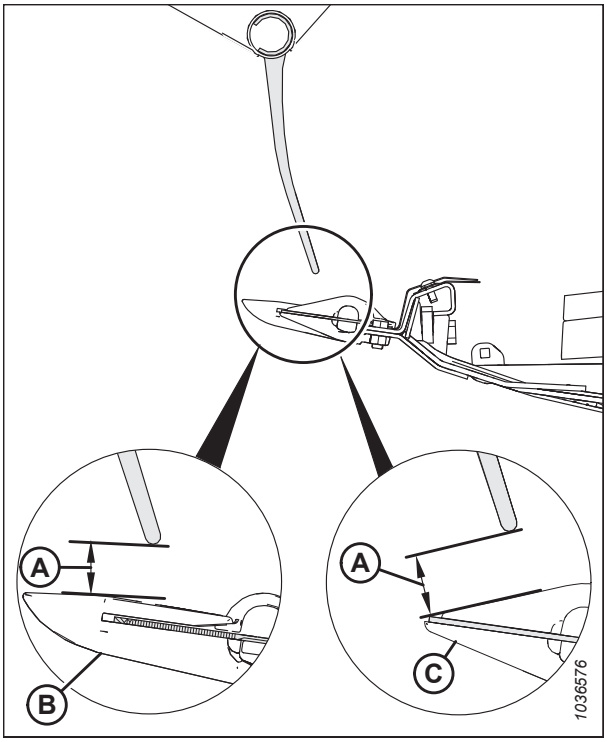
Attēls 4.277: Spārna fiksēšana pozīcijā UNLOCK

8. Pagrieziet tītavas ar roku, līdz zaru caurule atrodas tieši virs izkapts.

9. Izmēriet un pierakstiet atstarpi (A) starp pirkstu galiem un viena no aizsargiem tītavu galā — vai nu smailo aizsargu (B), vai īso aizsargu (C). Atstarpes specifikācijas skatiet šeit: *4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti, lappuse 637*.

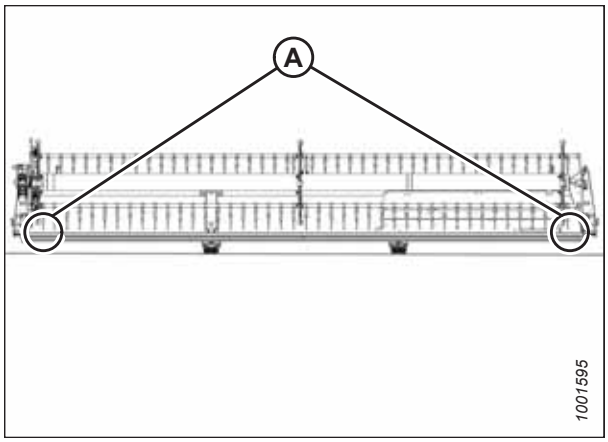
   Mērījumu vietas skatiet

   - Atsevišķo tītavu hederi. Attēls *4.279, lappuse 640*
   - Dubulto tītavu hederi. Attēls *4.280, lappuse 640*
   - Trīskāršo tītavu hederi: Attēls *4.281, lappuse 640*



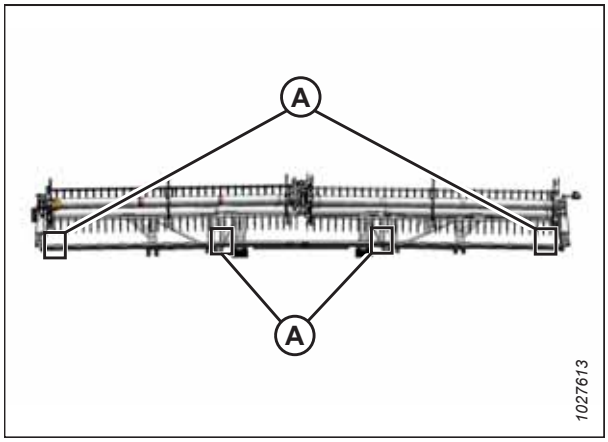
Attēls 4.278: Pirksta atstarpe

Mērījumu vietas atsevišķām tītavām (A). Tītavu ārējie gali (divas vietas).



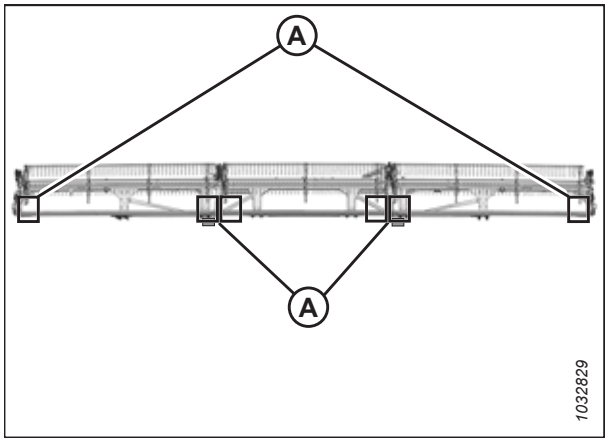
Attēls 4.279: FlexDraper® mērījumu vietas — atsevišķas tītavas

Mērījumu vietas dubultām tītavām (A). Tītavu ārējos galos un pie abiem šarnīra punktiem (četrās vietās).



Attēls 4.280: FlexDraper® mērījumu vietas — dubultas tītavas

Mērījumu vieta trīskāršām tītavām (A). Abos trīskāršo tītavu galos (sešās vietās).



Attēls 4.281: FlexDraper® mērījumu vietas — trīskāršas tītavas

10. Ja nepieciešams, noregulējiet tītavu atstatumu. Norādījumus skatiet šeit: *Atstarpes regulēšana starp tītavām un izkapti, lappuse 641*.

Atstarpes regulēšana starp tītavām un izkapti

Pārliecinieties, vai starp tītavām un izkapti ir pietiekama atstarpe, lai darba laikā nazis nenogrieztu tītavu pirkstu galus.

Lai noregulētu atstarpi starp tītavām un izkapti, rīkojieties šādi:

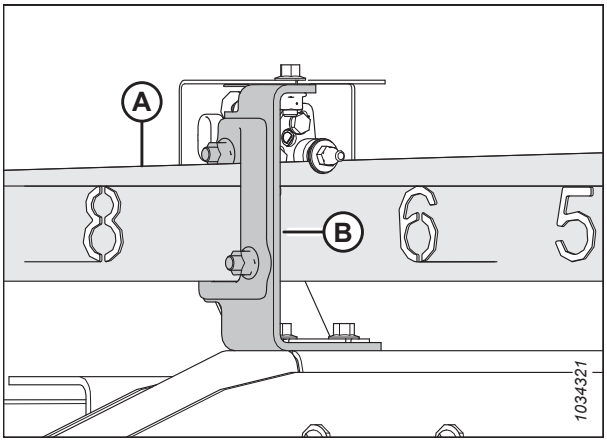
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BRĪDINĀJUMS

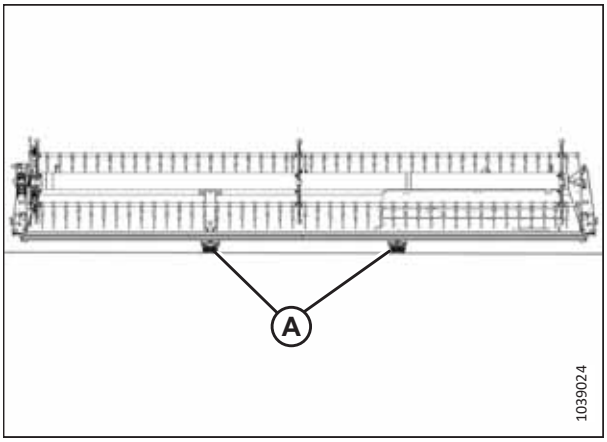
Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

1. Pirms turpināt darbu, izmēriet tītavu atstatumu. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu klīrensa mērīšana, lappuse 637*.
2. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
3. Noregulējiet tītavu garenvirziena stāvokli, līdz skaitli septiņi uz garenvirziena indikatora (A) aizsedz sensora balsts (B).



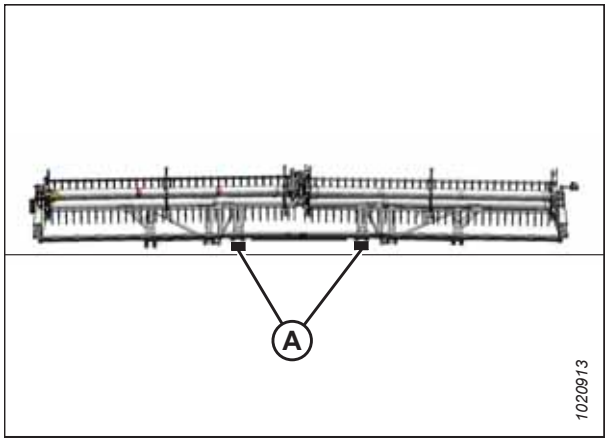
Attēls 4.282: Atgāzuma pozīcija

4. Paceliet hederu pietiekami augstu, lai novietotu divus 254 mm (10 collas) augstus klučus (A) zem izkapts tieši spārnu locīšanās punktu iekšpusē.

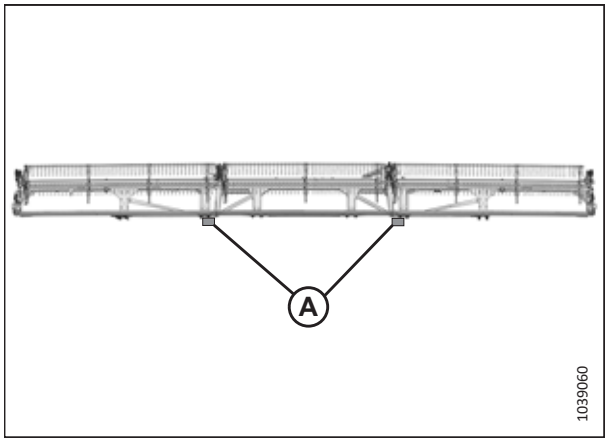


Attēls 4.283: FlexDraper® bloķēšanas vietas — atsevišķas tītavas

5. Paceliet hederu pietiekami augstu, lai novietotu divus 254 mm (10 collas) augstus klučus (A) zem izkapts tieši spārnu locīšanās punktu iekšpusē.

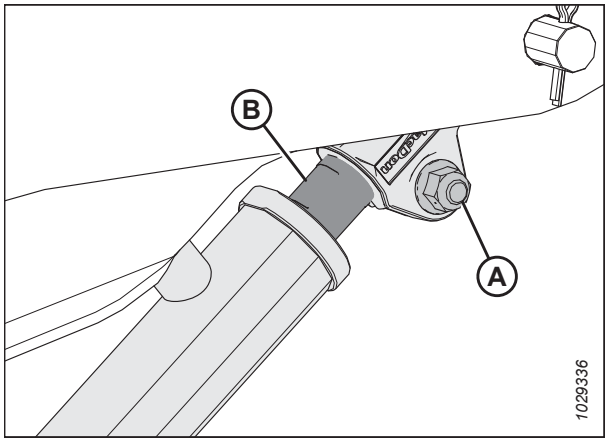


Attēls 4.284: FlexDraper® bloķēšanas vietas — dubultās tītavas



Attēls 4.285: FlexDraper® bloķēšanas vietas — trīskāršās tītavas

6. Pilnībā nolaidiet tītavas un turpiniet turēt nospiestu vadības pogu, lai fāzētu cilindrus.
7. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
8. Noregulējiet atstarpi tītavu ārējos galos šādi:
   a. Atlaidiet skrūvi (A) uz ārējās sviras cilindra.
   b. Regulējiet cilindra stieni (B), kā nepieciešams:
      - Lai palielinātu klīrensu līdz izkaptij, pagrieziet cilindra stieni (B), izceļot no skavas, lai paceltu tītavas.
      - Lai samazinātu klīrensu līdz izkaptij, pagrieziet cilindra stieni (B), ievietojot to skavā, lai nolaistu tītavas.
   c. Pievelciet skrūvi (A).
9. Atkārtojiet darbību *8, lappuse 642* hedera pretējā pusē.



Attēls 4.286: Ārējās sviras cilindrs

10. Atlaidiet skrūves (A) abiem centrālās sviras cilindriem.
11. Noregulējiet atstarpi, kā norādīts tālāk.

    SVARĪGI:

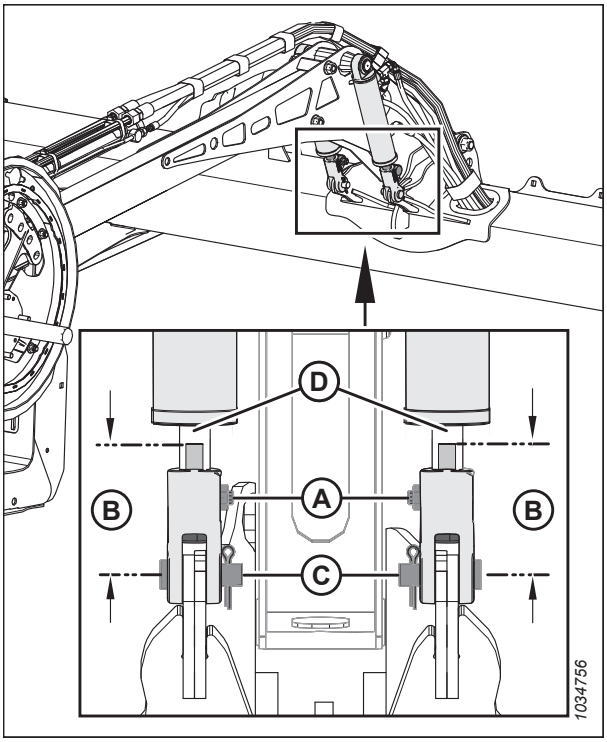
    Noregulējiet vienādi abu cilindru stieņus.

    - Lai palielinātu atstarpi līdz izkaptij, pagrieziet cilindru stieņus (D), izceļot no skavas, lai paceltu tītavas.
    - Lai samazinātu atstarpi līdz izkaptij, pagrieziet cilindru stieņus (D), ievietojot tos skavā, lai nolaistu tītavas.
12. Pārliecinieties, vai attāluma mērījums (B) ir vienāds abiem cilindriem.

    PIEZĪME:

    Attāluma mērījums (B) ir no montāžas tapu (C) vidusdaļas līdz cilindra stieņu (D) ierobu augšdaļai.
13. Pārbaudiet, vai abas montāžas tapas (C) nevar pagriezt ar roku. Ja vienu no montāžas tapām var brīvi pagriezt, pēc vajadzības noregulējiet cilindra stieņus (D), līdz cilindra stieņi uztver slodzi:

    - Lai palielinātu slodzi uz cilindra stieni, pagrieziet cilindra stieni ārā no skavas.
    - Lai samazinātu slodzi uz cilindra stieni, iegrieziet cilindra stieni skavā.
14. Pievelciet skrūves (A).



Attēls 4.287: Centrālās sviras cilindri

15. **Trīskāršās tītavas:** Atkārtojiet darbību no *10, lappuse 643* līdz *14, lappuse 643* otrai centrālajai tītavu svirai.

BĪSTAMI

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

16. Iedarbiniet dzinēju.
17. Pilnībā paceliet tītavas.
18. Pilnībā nolaidiet tītavas un turpiniet turēt nospiestu vadības pogu, lai fāzētu cilindrus.
19. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
20. Vēlreiz pārbaudiet mērījumus un, ja nepieciešams, atkārtojiet regulēšanu.
21. Pārvietojiet tītavas atpakaļ, lai nodrošinātu, ka gala tērauda pirksti nesaskaras ar deflektora vairogiem.
22. Ja šīs daļas saskaras, noregulējiet tītavas uz augšu, lai saglabātu atstarpi visās tītavu atgāzuma pozīcijās. Ja pēc tītavu regulēšanas nevar izvairīties no saskares, apgrieziet gala tērauda pirkstus, lai izveidotu pienācīgu atstarpi.
23. Periodiski pārbaudiet, vai darbības laikā nav novērojama saskare, un pēc vajadzības noregulējiet atstarpi.

4.13.2 Tītavu izvērsums

Tītavas jākonfigurē, lai tās izvērstos (centrā nodrošinot lielāku atstarpi nekā galos) un kompensētu tītavu izlieci.

Tītavu izvērsuma regulēšana

Tītavas jākonfigurē, lai tās izvērstos (centrā nodrošinot lielāku atstarpi nekā galos) un kompensētu tītavu izliekšanos.

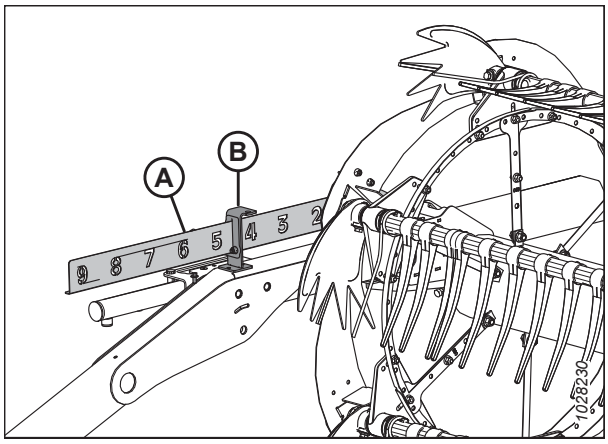
BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

1. Novietojiet tītavas virs izkapts (starp **4** un **5** uz atgāzuma indikatora [A]), lai nodrošinātu pietiekamu atstarpi visās tītavu atgāzuma pozīcijās. Kronšteins (B) ir pozīcijas marķieris.
2. Reģistrējiet mērījumus katra tītavu diska vietā katrai tītavu caurulei.

   PIEZĪME:

   Izmēriet izvērsuma profilu pirms tītavu demontāžas tās apkopei, lai profilu varētu saglabāt atkārtotas montāžas laikā.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

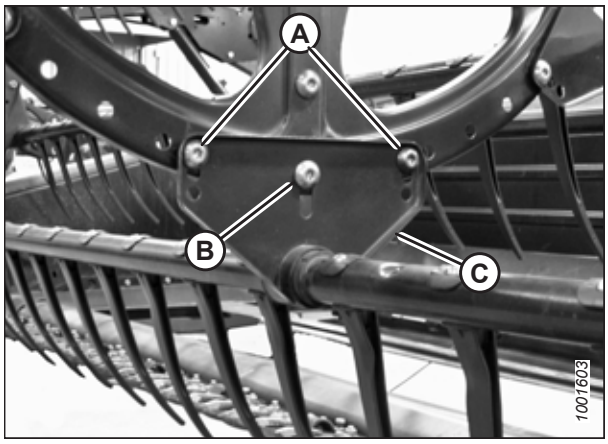


Attēls 4.288: Atgāzuma pozīcijas indikators

4. Sāciet ar tītavu disku, kas atrodas vistuvāk hedera centram, un virzieties uz āru, proti, virzienā uz galiem, noregulējot hedera profilu, kā norādīts tālāk.
   a. Noņemiet skrūves (A).
   b. Atskrūvējiet skrūvi (B) un noregulējiet sviru (C), līdz tiek sasniegts vēlamais mērījuma rezultāts starp tītavu cauruli un izkapti.

      PIEZĪME:

      Ļaujiet tītavu caurulēm dabiski izliekties un attiecīgi izvietojiet detaļas.
   c. No jauna ievietojiet bultskrūves (A) salāgotajās atverēs un pievelciet tās.



Attēls 4.289: Centrālais tītavu disks

4.13.3 Tītavu centrēšana

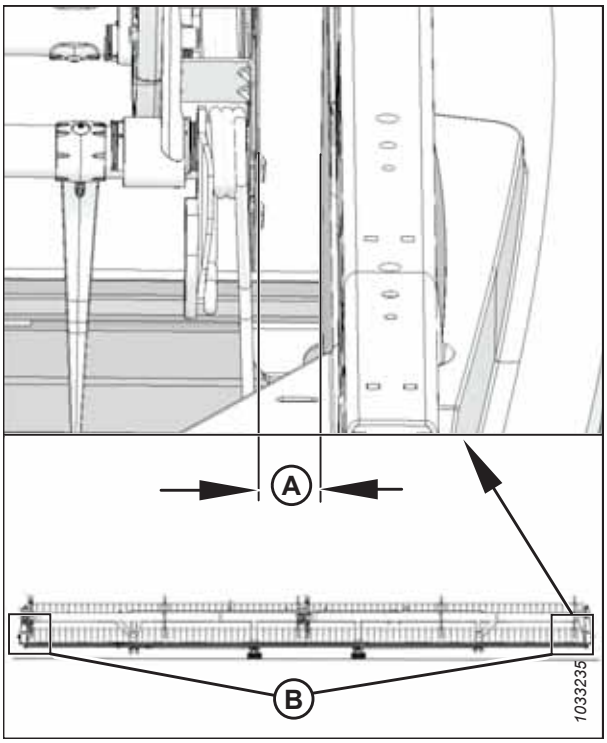
Tītavām jābūt iecentrētam uz hedera, lai izvairītos no saskares ar gala paneļiem.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu.

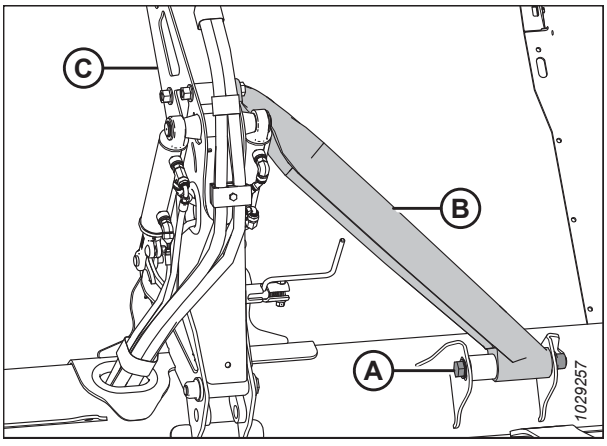
1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Tītavas pilnībā nolaidiet.

3. Pilnībā nolaidiet hederi.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Izmēriet atstarpi (A) vietās (B) starp tītavu zaru cauruli un gala loksni abos hedera galos. Ja tītavas ir iecentrētas, atstarpēm jābūt vienādām.



Attēls 4.290: Tītavu centrēšana

6. Atslābiniet stiprinājuma (B) bultskrūvi (A) centrālā balsta svirā.
7. Virziet tītavu balsta sviras (C) priekšējo galu sāniski tik tālu, cik nepieciešams, lai centrētu tītavas.
8. Pievelciet bultskrūvi (A) ar griezes momentu līdz 457 Nm (337 lbf·ft).



Attēls 4.291: Centrālā balsta svira

4.13.4 Tītavu pirksti

Ja tītavu pirksts ir bojāts vai nolietojies, tas ir jānoņem, lai to nomainītu. Tītavu pirksti ir no tērauda vai plastmasas.

SVARĪGI:

Uzturiet tītavu pirkstus labā stāvoklī un iztaisnojiet vai nomainiet tos pēc vajadzības.

Tērauda pirkstu noņemšana

Bojātie tērauda pirksti būs jānogriež no tītavu zaru caurules.

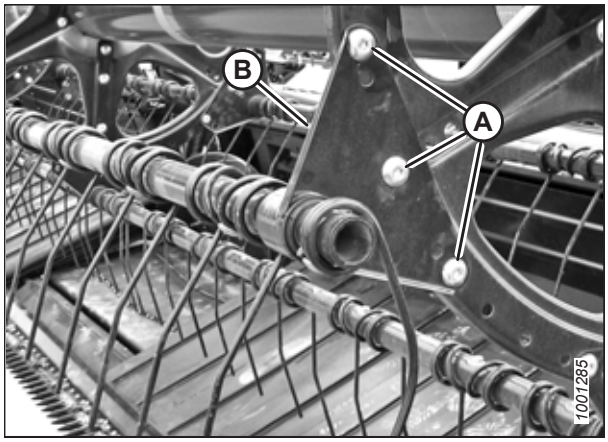
BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

SVARĪGI:

Pārliecinieties, ka zaru caurule vienmēr ir atbalstīta, lai nesabojātu to un citas mašīnas daļas.

1. Pilnībā nolaidiet hederi.
2. Pilnībā paceliet tītavas.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
5. Noņemiet zaru caurules bukses no attiecīgās zaru caurules pie centrālā un kreisā tītavu diska. Norādījumus skatiet *Bukšu noņemšana no tītavām, lappuse 649*.
6. Piestipriniet zaru caurules sviras (B) pie tītavu diska sākotnējās piestiprināšanas vietās (A).
7. Nogrieziet bojāto pirkstu, lai to varētu noņemt no zaru caurules.
8. Atskrūvējiet skrūves no esošajiem pirkstiem un bīdiet pirkstus, lai nomainītu to pirkstu, kas tika nogriezts solī *7, lappuse 646* (pēc nepieciešamības noņemiet zaru caurules sviras [B] no zaru caurulēm).



Attēls 4.292: Zaru caurules svira

Tērauda pirkstu uzstādīšana

Kad vecais tērauda pirksts ir noņemts, uz zaru caurules var uzbīdīt jaunu pirkstu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

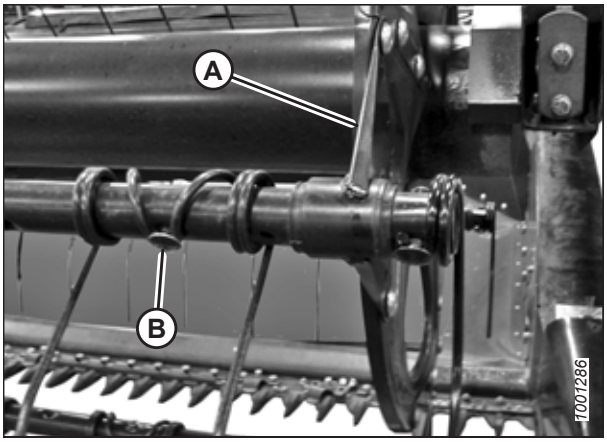
SVARĪGI:

Pārliecinieties, ka zaru caurule vienmēr ir atbalstīta, lai nesabojātu to un citas mašīnas daļas.

PIEZĪME:

Šīs procedūras izpildes laikā tiek pieņemts, ka pirksts jau ir noņemts no mašīnas. Norādījumus par pirkstu noņemšanu skatiet šeit: *Tērauda pirkstu noņemšana, lappuse 646*.

1. Uzslidiniet jauno pirkstu un zaru caurules sviru (A) uz caurules gala.
2. Uzstādiet zaru caurules bukses. Norādījumus skatiet *Bukšu uzstādīšana uz tītavām, lappuse 654*.
3. Ar skrūvēm un uzgriežņiem (B) piestipriniet pirkstus pie zaru caurules.



Attēls 4.293: Zaru caurule

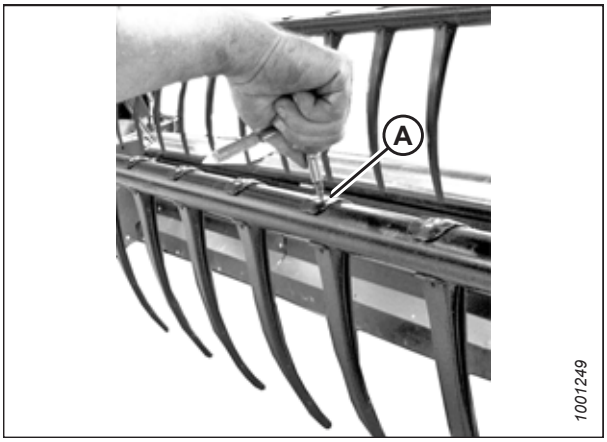
Plastmasas pirkstu noņemšana

Plastmasas tītavu pirksti zaru caurulei ir piestiprināti ar vienu Torx® skrūvi.

BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

1. Pilnībā nolaidiet hederi.
2. Pilnībā paceliet tītavas.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.
5. Ar Torx® Plus 27 IP ārējo galatslēgu noņemiet skrūvi (A).



Attēls 4.294: Plastmasas pirksta noņemšana

6. Spiediet pirksta augšdaļā esošo skavu atpakaļ tītavu caurules virzienā, kā parādīts attēlā, un noņemiet pirkstu no caurules.



Attēls 4.295: Plastmasas pirksta noņemšana

Plastmasas pirkstu uzstādīšana

Kad vecais plastmasas tītavu pirksts ir noņemts, var uzstādīt jaunu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

PIEZĪME:

Šīs procedūras izpildes laikā tiek pieņemts, ka pirksts jau ir noņemts no mašīnas. Informāciju par pirkstu noņemšanu skatiet šeit: *Plastmasas pirkstu noņemšana, lappuse 647*.

1. Novietojiet jauno pirkstu zaru caurules aizmugurē. Ielieciet pirksta apakšā esošo uzgali zaru caurules apakšējā atverē.

2. Viegli paceliet augšējo atloku un grieziet pirkstu, kā parādīts attēlā, līdz pirksta augšdaļā esošais uzgalis saslēdzas ar zaru caurules augšējo atveri.

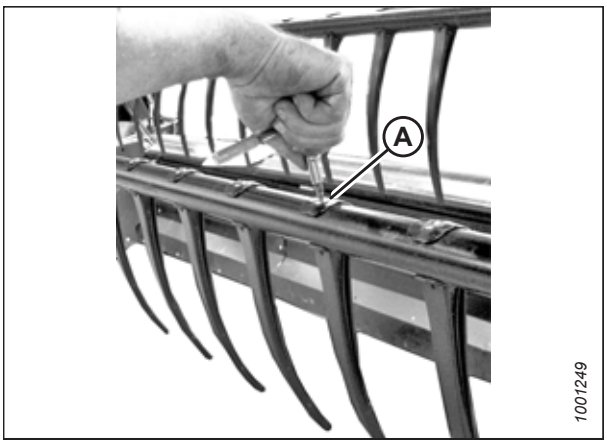


Attēls 4.296: Plastmasas pirksta uzstādīšana

3. Ievietojiet skrūvi (A), izmantojot Torx® Plus 27 IP ārējo galatslēgu un pievelciet līdz 8,5–9,0 Nm (75–80 lbf·in).

   SVARĪGI:

   NEPIELIECIET spēku pirkstam pirms stiprinājuma skrūves pievilkšanas. Pieliekot spēku, kad netiek pievilkta stiprinājuma skrūve, pirksts tiks salauzts vai nobīdīsies atrašanās vietas tapas.



Attēls 4.297: Plastmasas pirksta uzstādīšana

4.13.5 Zaru caurules bukses

Tītavu zaru caurule atrodas zaru caurules ieliktnī, kas piestiprināts tītavu diskam. Ja zaru caurules ieliktnis ir bojāts vai nolietojies, tas ir jāmaina.

Bukšu noņemšana no tītavām

Lai varētu noņemt ieliktņa puses, jāatbloķē ieliktņa skavas, kas nostiprina zaru cauruli pie ieliktņa.

BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

SVARĪGI:

Pārliecinieties, ka zaru caurule vienmēr ir atbalstīta, lai nesabojātu to un citas mašīnas daļas.

1. Pilnībā nolaidiet hederi.
2. Pilnībā paceliet tītavas.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Uzstādiet tītavu drošības balstus. Norādījumus skatiet *Tītavu drošības balstu aktivizēšana, lappuse 35*.

   PIEZĪME:

   Ja nomainât tikai izciļņa gala ieliktni, pārejiet pie darbības *10, lappuse 651*.

Centrālā diska un aizmugures gala bukses

5. Noņemiet tītavu gala vairogus un gala vairogu balstu (C) no tītavu aizmugurējā gala attiecīgajā zaru caurules vietā.

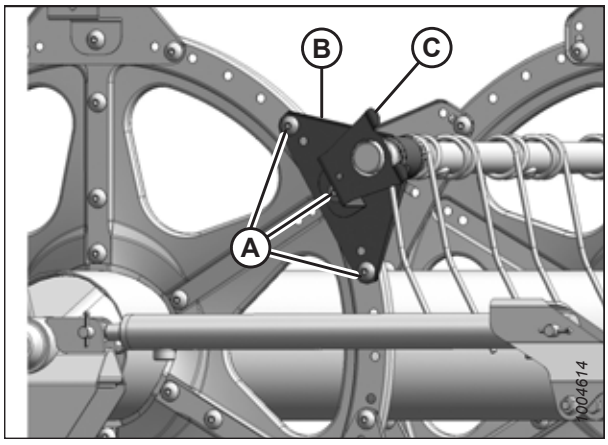
   PIEZĪME:

   Centrālajam diskam nav gala vairogu.

6. Noņemiet skrūves (A), ar ko zaru caurules sviru (B) nostiprina pie diska.

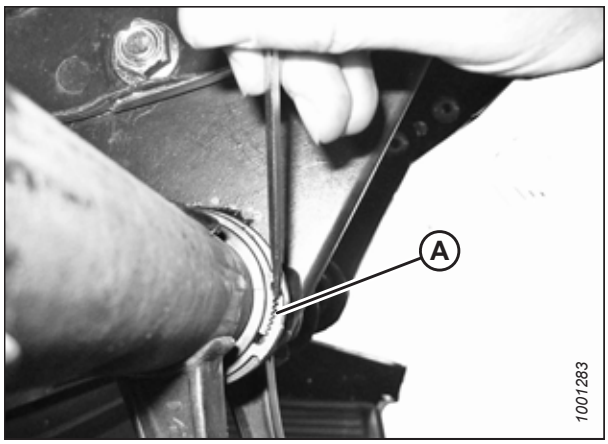
   SVARĪGI:

   Atcerieties sviras un diska atveru vietas un pārliecinieties, ka skrūves (A) tiek atkārtoti uzstādītas sākotnējās vietās.



Attēls 4.298: Aizmugures gals

7. Atbrīvojiet bukšu skavas (A), izmantojot nelielu skrūvgriezi, lai atdalītu robiņus. Novelciet skavu no zaru caurules.

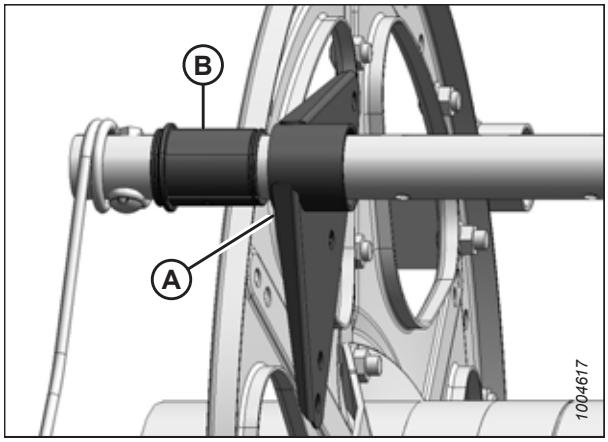


Attēls 4.299: Bukses skava

8. Grieziet zaru caurules sviru (A), līdz tā vairs nav uz diska, un slidiniet sviru uz iekšu nost no bukses (B).

9. Noņemiet bukšu puses (B). Ja nepieciešams, noņemiet nākamo tērauda vai plastmasas pirkstu, lai svira varētu noslīdēt no bukses. Vajadzības gadījumā ievērojiet tālāk norādītās procedūras.

   - *Plastmasas pirkstu noņemšana, lappuse 647*
   - *Tērauda pirkstu noņemšana, lappuse 646*



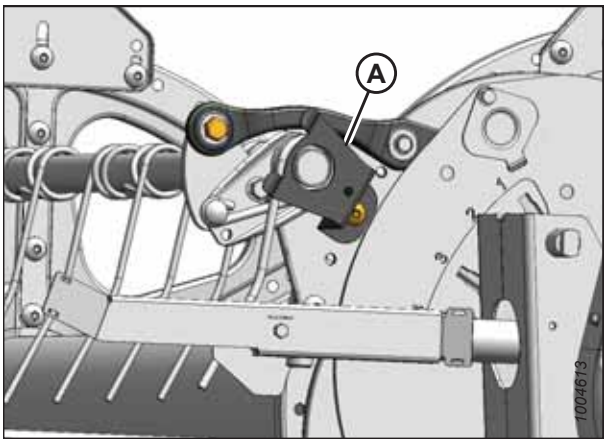
Attēls 4.300: Bukses

Izciļņa gala bukses

10. Noņemiet gala vairogus un gala vairoga balstu (A) attiecīgajā zaru caurules vietā uz izciļņa gala.

    PIEZĪME:

    Lai noņemtu izciļņa gala bukses, zaru caurule jāizvada caur diska svirām, lai būtu redzama bukse.



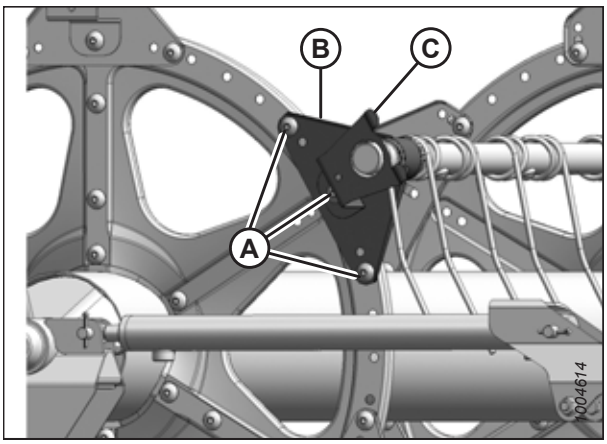
Attēls 4.301: Izciļņa gals

11. Noņemiet tītavu gala vairogus un gala vairogu balstu (C) no tītavu aizmugurējā gala attiecīgajā zaru caurules vietā.

    PIEZĪME:

    Centrālajam diskam nav gala vairogu.

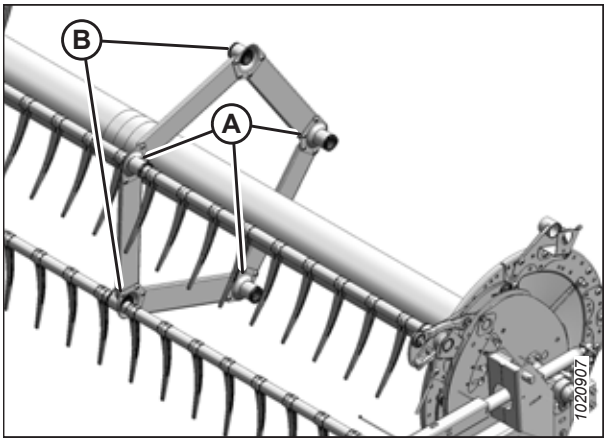
12. Noņemiet skrūves (A), ar ko zaru caurules sviras (B) nostiprina pie aizmugures un centrālajiem diskiem.



Attēls 4.302: Aizmugures gals

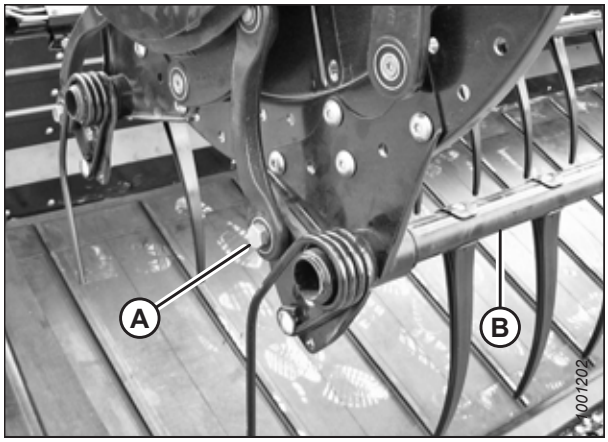
Zaru caurules stiprinājuma komplekts (papildaprīkojums)

13. Atbrīvojiet bukses skavas vai atvienojiet atbalsta kanālus no zaru caurules balsta (ja uzstādīts) atkarībā no tā, kura zaru caurule tiek pārvietota. Trīs zaru caurulēm (A) ir nepieciešama kanāla atvienošana, bet divām zaru caurulēm (B) tikai bukšu skavas noņemšana.



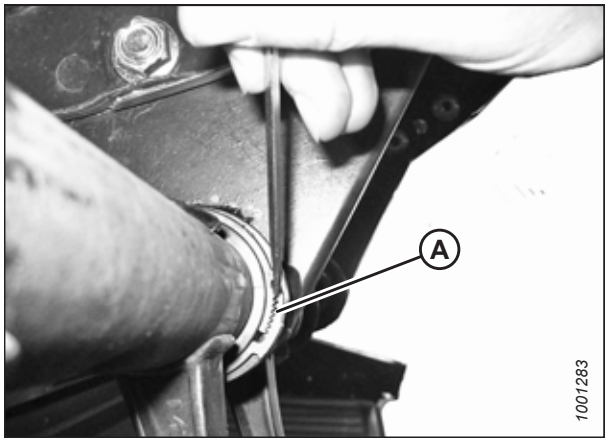
Attēls 4.303: Zaru cauruļu balsti

14. Noņemiet skrūvi (A) no izciļņa stiprinājuma, lai zaru caurule (B) varētu brīvi griezties.



Attēls 4.304: Izciļņa gals

15. Atbrīvojiet bukšu skavas (A) pie izciļņa diska, izmantojot nelielu skrūvgriezi, lai atdalītu robiņus. Noņemiet skavas no buksēm.

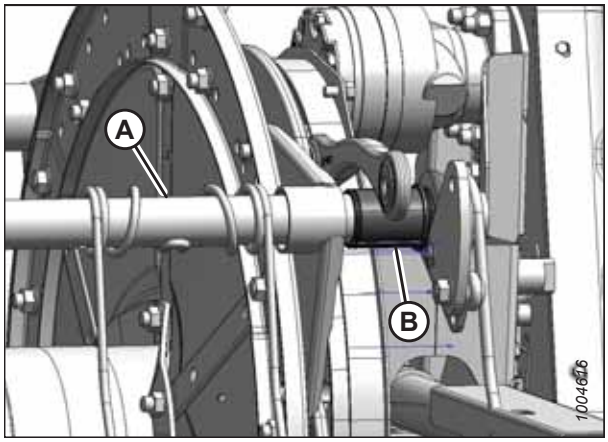


Attēls 4.305: Bukses skava

16. Bīdiet zaru cauruli (A) uz āru, lai būtu redzama bukse (B).

17. Noņemiet bukšu puses (B). Ja nepieciešams, noņemiet nākamo tērauda vai plastmasas pirkstu, lai svira varētu noslīdēt no bukses. Vajadzības gadījumā ievērojiet tālāk norādītās procedūras.

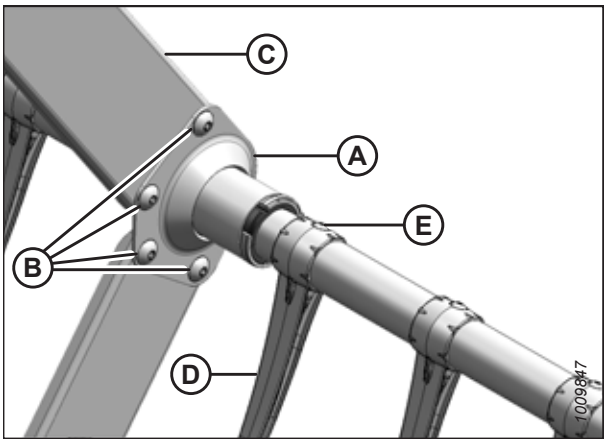
    - *Plastmasas pirkstu noņemšana, lappuse 647*
    - *Tērauda pirkstu noņemšana, lappuse 646*



Attēls 4.306: Izciļņa gals

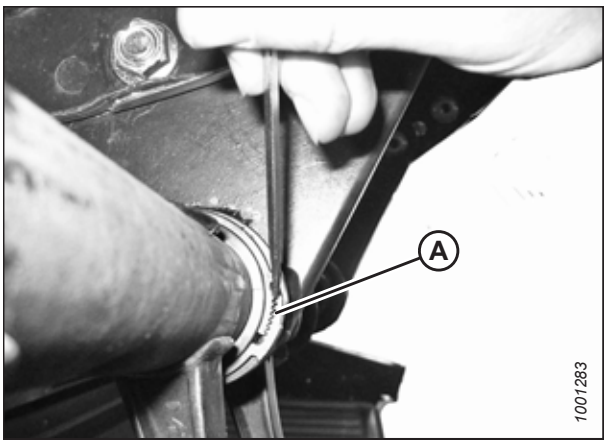
Zaru caurules stiprinājuma komplekta bukses — papildaprīkojums

18. Atrodiet balstu (A), kuram nepieciešama jauna bukse.
19. Noņemiet četras skrūves (B), ar ko kanālu (C) nostiprina pie balsta (A).
20. Noņemiet skrūvi (E) un pirkstu (D), ja tas ir pārāk tuvu balstam, lai varētu piekļūt buksei. Norādījumus skatiet *Plastmasas pirkstu noņemšana, lappuse 647* vai *Tērauda pirkstu noņemšana, lappuse 646*.



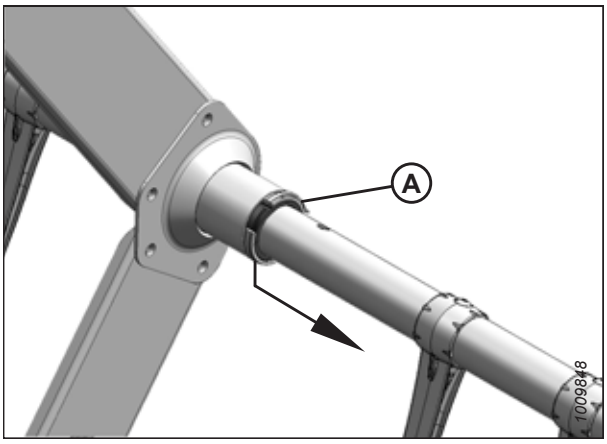
Attēls 4.307: Zaru cauruļu balsts

21. Atbrīvojiet bukšu skavas (A), izmantojot nelielu skrūvgriezi, lai atdalītu robiņus.



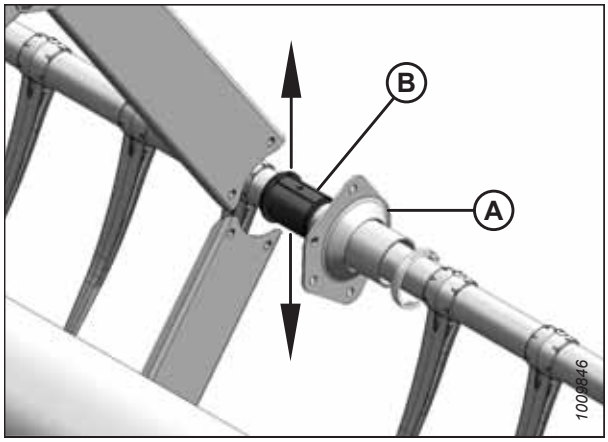
Attēls 4.308: Bukses skava

22. Noņemiet skavas (A) no buksēm.



Attēls 4.309: Zaru caurules stiprinājuma komplekta bukses skava — papildaprīkojums

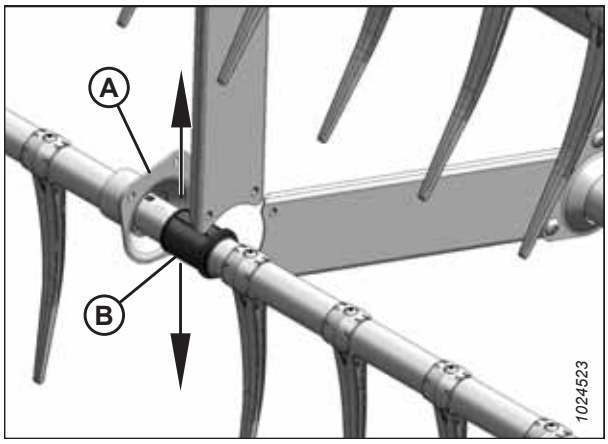
23. Uz katrām tītavām ir trīs uz labo pusi vērsti balsti (A). Noslidiniet balstu no bukšu pusēm (B).



Attēls 4.310: Zaru caurules stiprinājuma komplekta balsts — papildaprīkojums

24. Uz katrām tītavām ir divi uz kreiso pusi vērsti balsti (A). Pagrieziet balstus, līdz atloki vairs neskar kanālus, un tad tos noņemiet no bukses (B). Ja nepieciešams, cauruli nedaudz pārvietojiet prom no tītavām.

25. Noņemiet bukšu puses (B) no zaru caurulēm.



Attēls 4.311: Zaru caurules stiprinājuma komplekts pretējam balstam — papildaprīkojums

Bukšu uzstādīšana uz tītavām

Kad vecās zaru caurules ieliktņa puses ir noņemtas, var uzstādīt jaunas.

PIEZĪME:

Šajā procedūrā tiek pieņemts, ka solī *Bukšu noņemšana no tītavām, lappuse 649* paredzētas darbības ir pabeigtas.

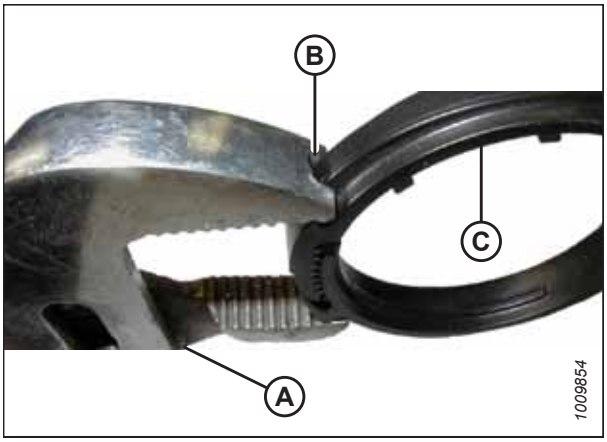
BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu traumas, krītot paceltām tītavām, vienmēr uzstādiet tītavu drošības balstus pirms darba zem tītavām.

SVARĪGI:

Pārliecinieties, ka zaru caurule vienmēr ir atbalstīta, lai nesabojātu to vai citas mašīnas daļas.

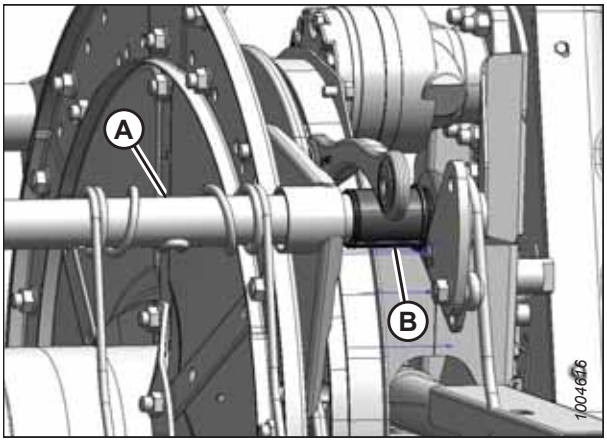
1. Izmantojiet modificētas kanāla bloķēšanas knaibles (A), lai uzstādītu bukšu skavas (C). Nostipriniet knaibles skrūvspīlēs un katras sviras galā izveidojiet iegriezumu (B), lai uzliktu skavu, kā parādīts attēlā.



Attēls 4.312: Modificētas kanāla bloķēšanas knaibles

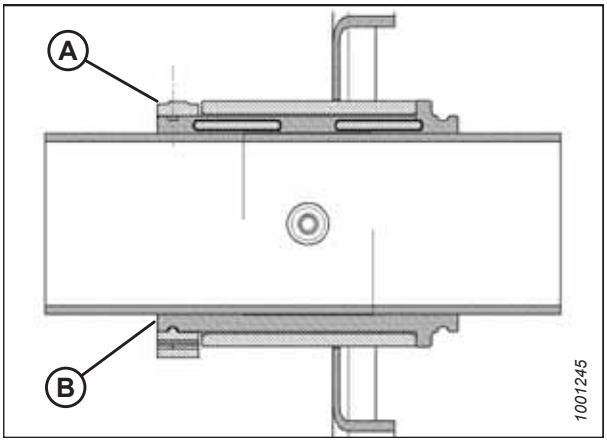
Izciļņa gala bukses

2. Novietojiet bukšu puses (B) uz zaru caurules (A) tā, lai bezatloka gals atrastos pie zaru caurules sviras, un ielieciet tapu katrā buksē līdz zaru caurules pusei.
3. Bīdiet zaru cauruli (A) uz tītavu aizmugurējo galu, lai zaru caurules svirā ievietotu buksi (B). Ja zaru cauruļu balsti ir uzstādīti, pārliecinieties, ka šajās vietās bukses ieslīd balstā.
4. Atkal uzstādiet iepriekš noņemtos pirkstus. Vajadzības gadījumā ievērojiet tālāk norādītās procedūras.
   - *Plastmasas pirkstu noņemšana, lappuse 647*
   - *Tērauda pirkstu noņemšana, lappuse 646*



Attēls 4.313: Izciļņa gals

5. Uzstādiet bukses skavu (A) uz zaru caurules pie bukses (B) bezatloka gala.
6. Novietojiet skavu (A) uz bukses (B) tā, lai skavas un bukses malas būtu vienādā līmenī, kad skava ir ievietota bukses rievā un ir nofiksēti bloķēšanas izciļņi.

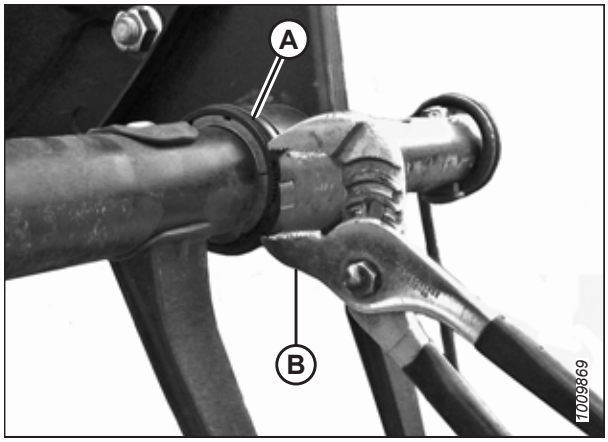


Attēls 4.314: Bukses

7. Pievelciet skavu (A), izmantojot pārveidotās kanālu bloķēšanas knaibles (B), līdz pirksta spiediens **NEIZKUSTINA** skavu.

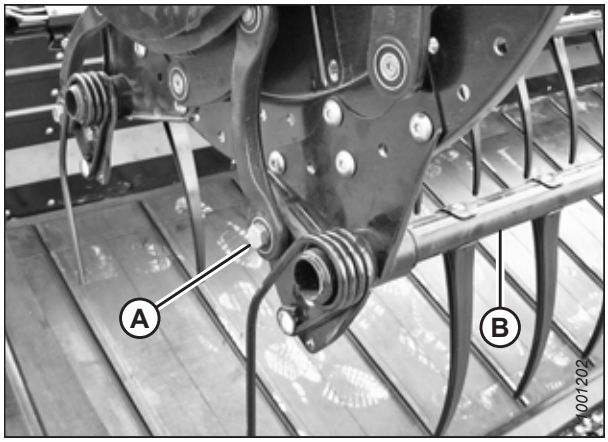
   SVARĪGI:

   Pārmērīga skavas pievilkšana var radīt bojājumus.



Attēls 4.315: Skavas uzstādīšana

8. Salāgojiet zaru cauruli (B) ar izciļņa sviru un ieskrūvējiet skrūvi (A). Pievelciet skrūvi līdz 165 Nm (120 lbf·ft).



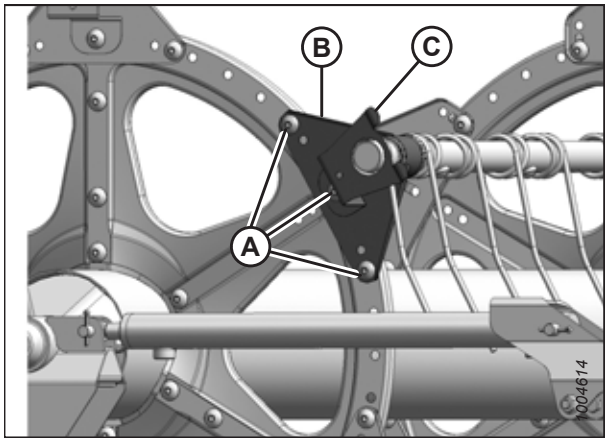
Attēls 4.316: Izciļņa gals

9. Uzstādiet skrūves (A), lai piestiprinātu zaru caurules sviru (B) pie centrālā diska.

10. Piestipriniet zaru caurules sviru (B) un gala vairoga balstu (C) pie tītavu aizmugures gala attiecīgajā zaru caurules vietā un nostipriniet ar skrūvēm (A).

    PIEZĪME:

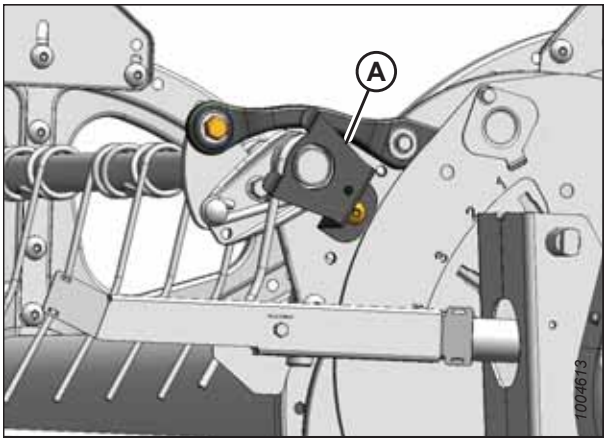
    Centrālajiem diskiem nav gala vairogu.



Attēls 4.317: Aizmugures gals

11. Uzstādiet gala vairogu balstu (A) attiecīgajā zaru caurules vietā izciļņa galā.

12. Uzstādiet tītavu gala aizsargus. Norādījumus skatiet šeit: *4.13.6 Tītavu gala vairogi, lappuse 661*.



Attēls 4.318: Izciļņa gals

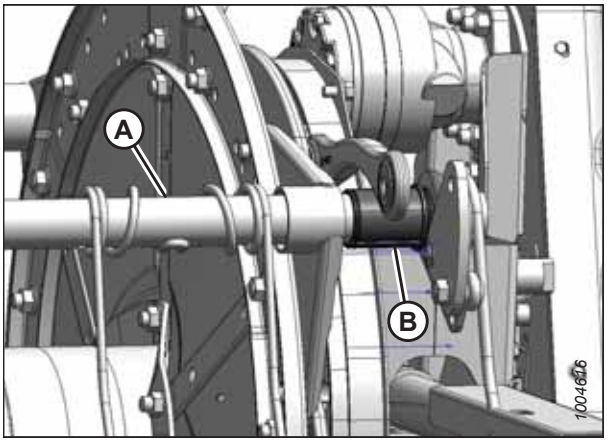
Centrālā diska un aizmugures gala bukses

13. Novietojiet bukšu puses (B) uz zaru caurules (A) tā, lai bezatloka gals atrastos pie zaru caurules sviras, un ielieciet tapu katrā buksē līdz zaru caurules pusei.

14. Uzslidiniet zaru cauruli (A) uz bukses (B) un novietojiet pret disku sākotnējā vietā.

15. Atkal uzstādiet iepriekš noņemtos pirkstus. Norādījumus skatiet:

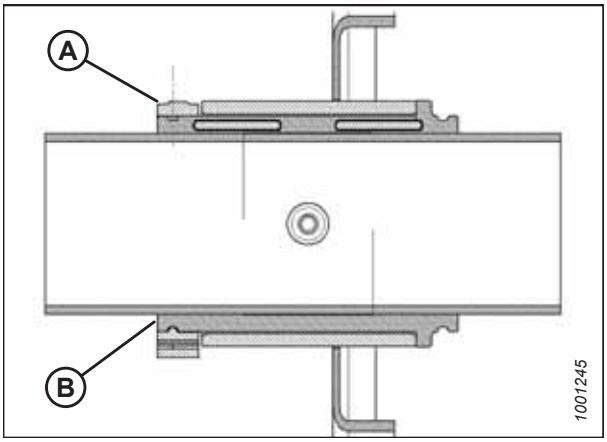
    - *Plastmasas pirkstu noņemšana, lappuse 647*
    - *Tērauda pirkstu noņemšana, lappuse 646*



Attēls 4.319: Izciļņa gals

16. Uzstādiet bukses skavu (A) uz zaru caurules pie bukses (B) bezatloka gala.

17. Novietojiet skavu (A) uz bukses (B) tā, lai skavas un bukses malas būtu vienādā līmenī, kad skava ir ievietota bukses rievā un ir nofiksēti bloķēšanas izciļņi.

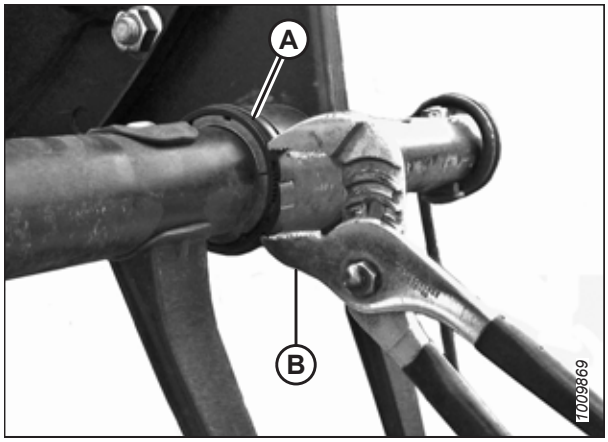


Attēls 4.320: Bukses

18. Pievelciet skavu (A), izmantojot pārveidotās kanālu bloķēšanas knaibles (B), līdz pirksta spiediens **NEIZKUSTINA** skavu.

    SVARĪGI:

    Pārmērīga skavas pievilkšana var radīt bojājumus.



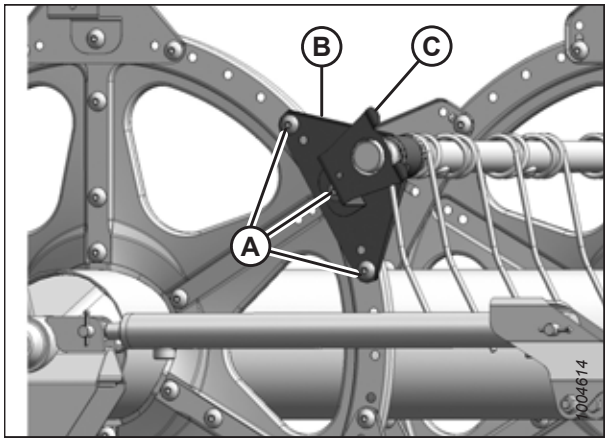
Attēls 4.321: Skavas uzstādīšana

19. Uzstādiet skrūves (A), lai piestiprinātu zaru caurules sviru (B) pie centrālā diska.

20. Piestipriniet zaru caurules sviru (B) un gala vairoga balstu (C) pie tītavu aizmugures gala attiecīgajā zaru caurules vietā un nostipriniet ar skrūvēm (A).

    PIEZĪME:

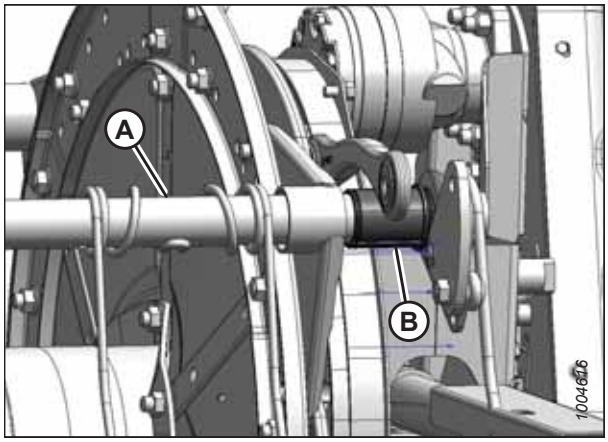
    Centrālajiem diskiem nav gala vairogu.



Attēls 4.322: Aizmugures gals

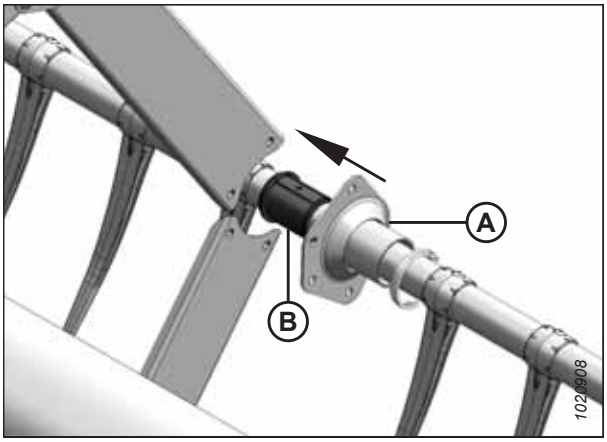
Zaru caurules stiprinājuma komplekts — papildaprīkojums

21. Novietojiet bukšu puses (B) uz zaru caurules (A) tā, lai bezatloka gals atrastos pie zaru caurules sviras, un ielieciet tapu katrā buksē līdz zaru caurules pusei.



Attēls 4.323: Izciļņa gals

22. Uz katrām tītavām ir trīs uz labo pusi vērsti balsti (A). Uzslidiniet balstu uz bukses (B).

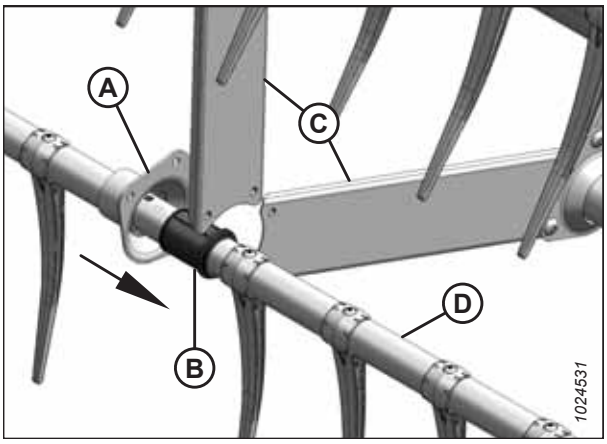


Attēls 4.324: Zaru caurules stiprinājuma komplekta balsts — papildaprīkojums

23. Uz katrām tītavām ir divi uz kreiso pusi vērsti balsti (A). Pirms balsta uzlikšanas uz bukses (B), pagrieziet balstu (A), līdz tā atloki vairs nepieskaras kanāliem (C).

    PIEZĪME:

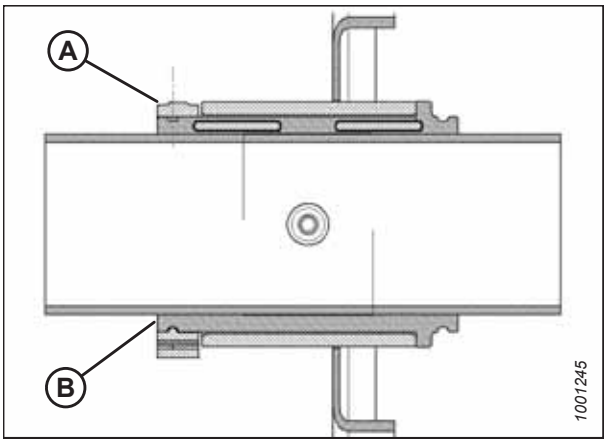
    Ja nepieciešams, nedaudz pavirziet zaru cauruli (D) projām no tītavām, lai atbalsta atlokam būtu pietiekami daudz vietas un tas nesaskartos ar kanālu.



Attēls 4.325: Zaru caurules stiprinājuma komplekts pretējam balstam — papildaprīkojums

24. Uzstādiet bukses skavu (A) uz zaru caurules pie bukses (B) bezatloka gala.

25. Novietojiet skavu (A) uz bukses (B) tā, lai skavas un bukses malas būtu vienādā līmenī, kad skava ir ievietota bukses rievā un ir nofiksēti bloķēšanas izciļņi.

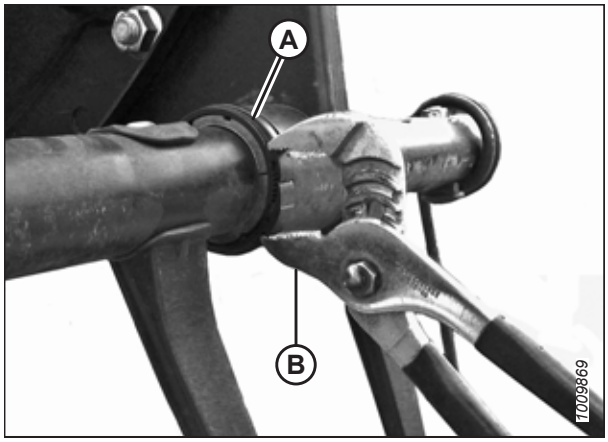


Attēls 4.326: Bukses

26. Pievelciet skavu (A), izmantojot pārveidotās kanālu bloķēšanas knaibles (B), līdz pirksta spiediens **NEIZKUSTINA** skavu.

    SVARĪGI:

    Pārmērīga skavas pievilkšana var radīt bojājumus.

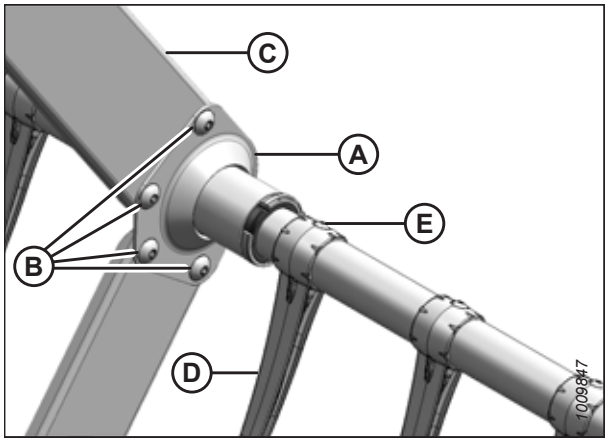


Attēls 4.327: Skavas uzstādīšana

27. Ar skrūvēm (B) un uzgriežņiem atkal piestipriniet kanālus (C) pie katru tītavu trim uz labo pusi vērstajiem balstiem (A). Pievelciet skrūves līdz 43 Nm (32 lbf·ft).

28. Izmantojot skrūves (E), atkal uzstādiet visus iepriekš noņemtos pirkstus (D). Norādījumus skatiet:

    - *Plastmasas pirkstu uzstādīšana, lappuse 648*
    - *Tērauda pirkstu uzstādīšana, lappuse 646*

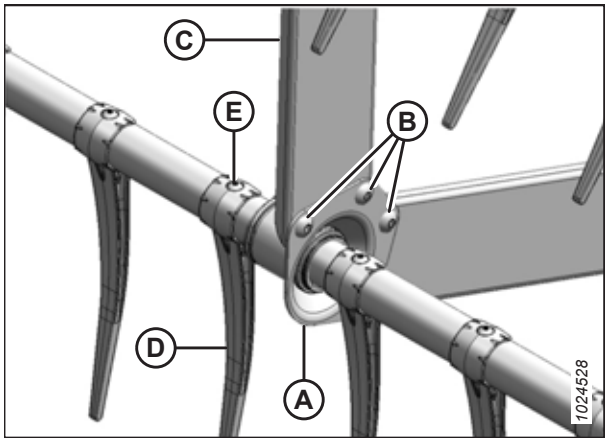


Attēls 4.328: Zaru caurules stiprinājuma komplekta balsts — papildaprīkojums

29. Ar skrūvēm (B) un uzgriežņiem atkal piestipriniet kanālus (C) pie katru tītavu diviem uz kreiso pusi vērstajiem balstiem (A). Pievelciet skrūves ar griezes momentu 43 Nm (32 lbf·ft).

30. Izmantojot skrūves (E), atkal uzstādiet visus iepriekš noņemtos pirkstus (D). Norādījumus skatiet:

    - *Plastmasas pirkstu uzstādīšana, lappuse 648*
    - *Tērauda pirkstu uzstādīšana, lappuse 646*

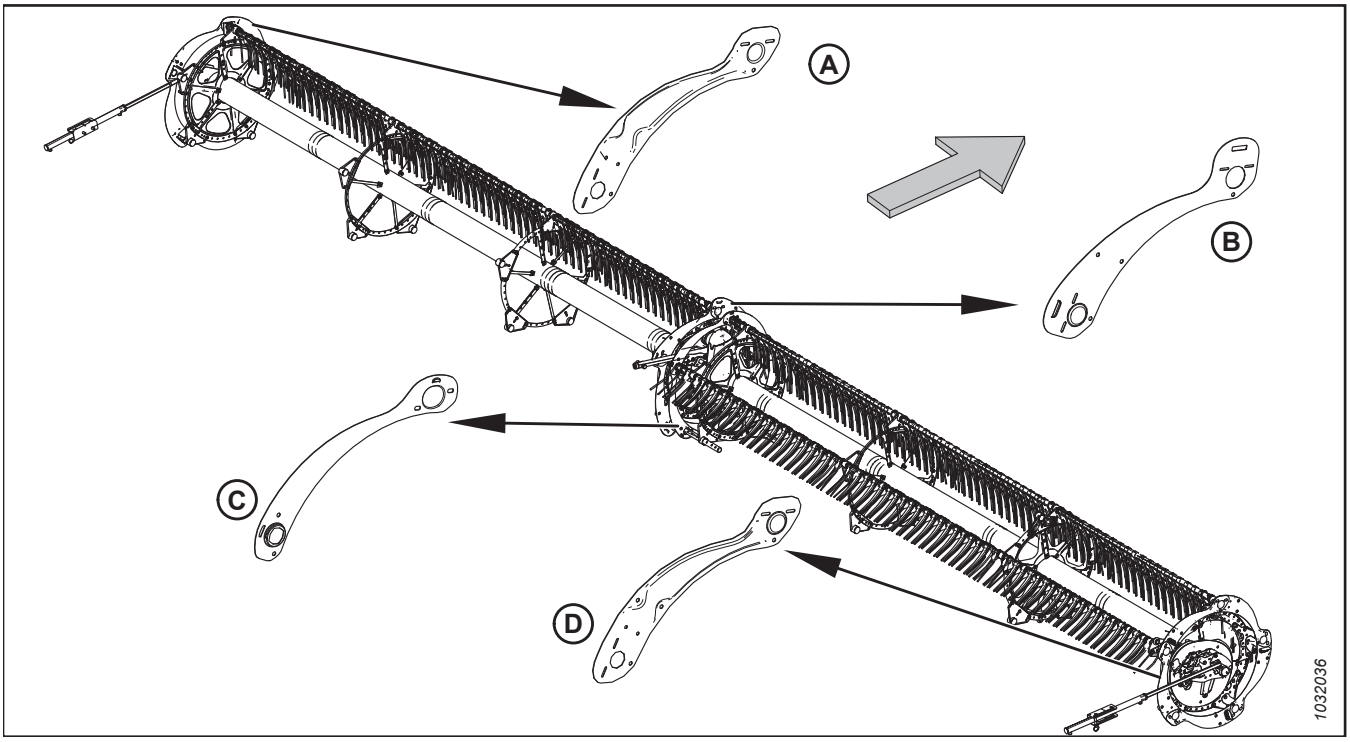


Attēls 4.329: Zaru caurules stiprinājuma komplekts pretējam balstam — papildaprīkojums

4.13.6 Tītavu gala vairogi

Tītavu gala vairogiem un balstiem nav nepieciešama regulāra apkope, taču tie periodiski jāpārbauda, lai noteiktu, vai tie nav bojāti vai vaļīgi un vai netrūkst stiprinājumu. Nedaudz saspiestus vai deformētus gala vairogus un balstus var salabot, taču stipri bojātas sastāvdaļas ir jānomaina.

Gala vairogi ir četru veidu. Pārliecinieties, ka pareizajā vietā tiek uzstādīts pareizais gala vairogs, kā parādīts turpmāk.



Attēls 4.330: Tītavu gala vairogi

A — aizmugurējais gals, ārpuse (MD #311695)
B — izciļņa gals, iekšpuse (MD #273823)
C — aizmugurējais gals, iekšpuse (MD #311795)
D — izciļņa gals, ārpuse (MD #311694)

PIEZĪME:

Bulta norāda uz mašīnas priekšpusi.

Tītavu gala vairogu nomaiņa pie ārējā izciļņa gala

Tītavu galu vairogu nomaiņas procedūra attiecas uz iekšējo un ārējo izciļņa galu. Izņēmumi tiek norādīti, ja tādi nepieciešami.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

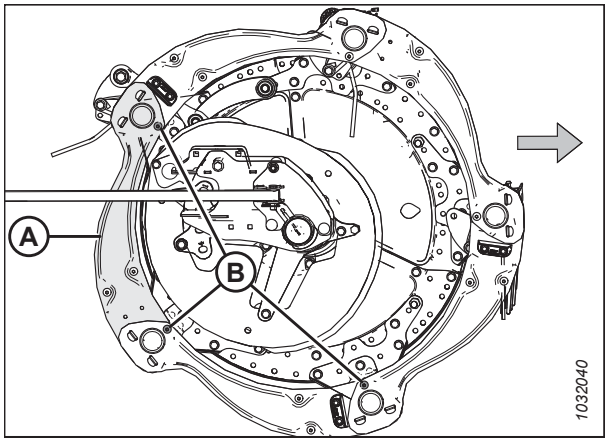
Gala vairogi atšķiras iekšējam un ārējam izciļņa galam. Skatiet attēlu *4.330, lappuse 661*.

PIEZĪME:

Turpmākajos attēlos bultas norāda uz mašīnas priekšpusi.

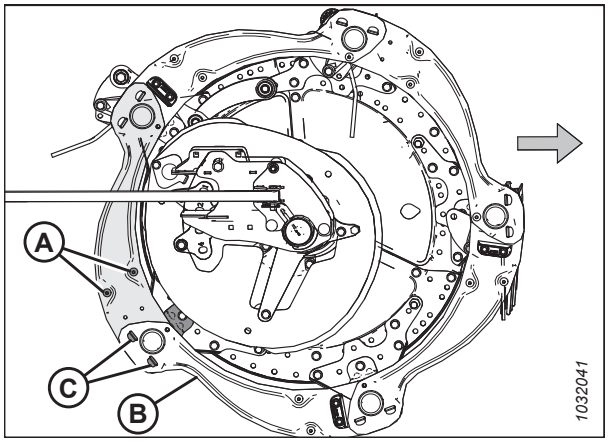
1. Nolaidiet hederu un tītavas.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

3. Manuāli pagrieziet tītavas, līdz var piekļūt tītavu gala vairogam (A), kas jānomaina.
4. Noņemiet trīs skrūves (B).



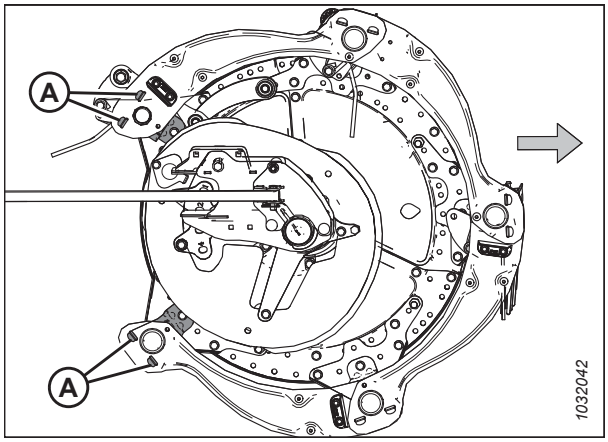
Attēls 4.331: Tītavu gala vairogi — ārējais izciļņa gals

5. Izņemiet divas skrūves (A), uzgriežņus un ārējā izciļņa deflektoru. Nolieciet malā atkārtotai uzstādīšanai.
6. Noceliet tītavu gala vairoga (B) galu no balsta (C).



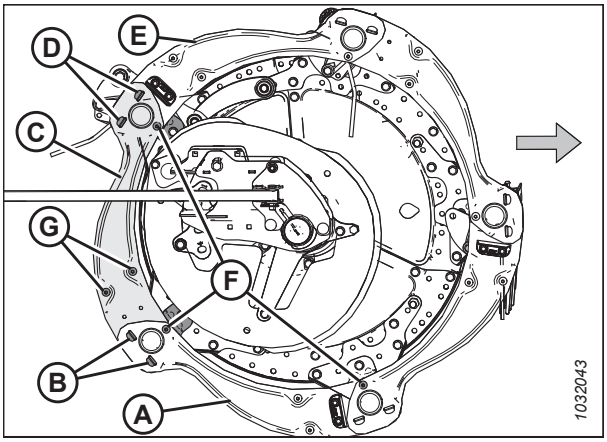
Attēls 4.332: Tītavu gala vairogi — ārējais izciļņa gals

7. Noņemiet tītavu gala vairogu no balstiem (A).



Attēls 4.333: Tītavu gala vairogs noņemts — ārējais izciļņa gals

8. Nedaudz paceliet esošā tītavu gala vairoga galu (A) no balsta (B).
9. Novietojiet jauno tītavu gala vairogu (C) uz balsta (B) zem esošā tītavu gala vairoga (A).
10. Novietojiet jaunā tītavu gala vairoga (C) otru galu uz otra balsta (D) virs esošā tītavu gala vairoga (E).
11. Uzlieciet atpakaļ trīs bultskrūves (F).
12. Uzlieciet atpakaļ divas skrūves (G), ārējo izciļņa deflektoru un uzgriežņus (noņemti, pildot darbību *5, lappuse 662*) uz jaunā tītavu gala vairoga.
13. Pievelciet visas detaļas.



Attēls 4.334: Tītavu gala vairogi — ārējais izciļņa gals

Tītavu gala vairogu nomaiņa pie iekšējā izciļņa gala

Tītavu galu vairogu nomaiņas procedūra attiecas uz iekšējo un ārējo izciļņa galu.

BĪSTAMI

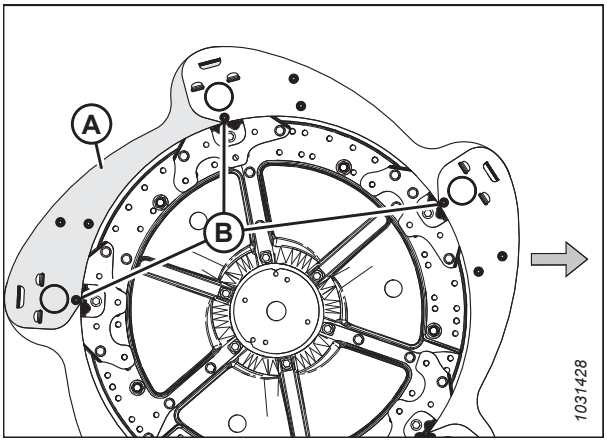
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

Gala vairogi atšķiras iekšējam un ārējam izciļņa galam. Skatiet attēlu *4.330, lappuse 661*.

PIEZĪME:

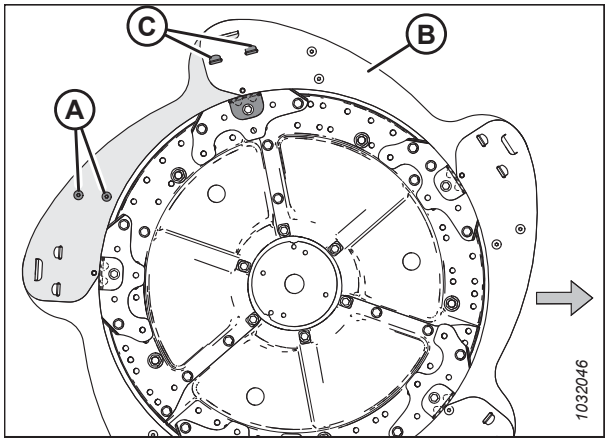
Turpmākajos attēlos bultas norāda uz mašīnas priekšpusi.

1. Tītavas pilnībā nolaidiet.
2. Pilnībā nolaidiet hederi.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Manuāli pagrieziet tītavas, līdz var piekļūt tītavu gala vairogam (A), kas jānomaina.
5. Noņemiet trīs skrūves (B).



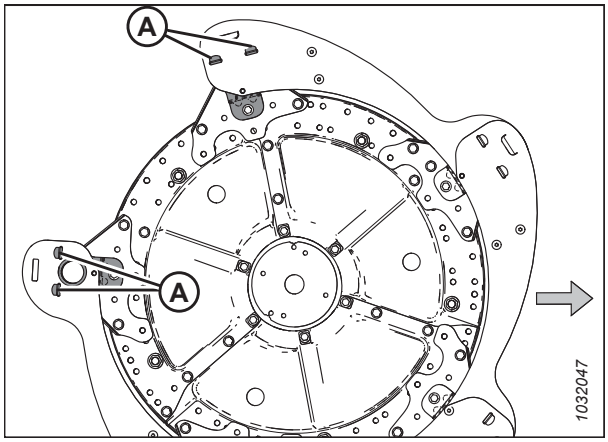
Attēls 4.335: Tītavu gala vairogi — iekšējais izciļņa gals

6. Noņemiet un saglabājiet divas skrūves (A), izciļņa deflektoru un uzgriežņus no tītavu gala vairoga.
7. Noceliet tītavu gala vairoga (B) galu no balsta (C).



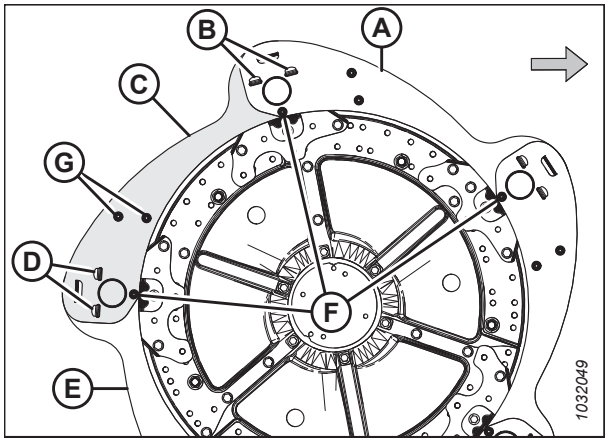
Attēls 4.336: Tītavu gala vairogi — iekšējais izciļņa gals

8. Noņemiet tītavu gala vairogu no balstiem (A).



Attēls 4.337: Tītavu gala vairogs noņemts — iekšējais izciļņa gals

9. Nedaudz paceliet esošā tītavu gala vairoga galu (A) no balsta (B).
10. Novietojiet jauno tītavu gala vairogu (C) uz balsta (B) zem esošā tītavu gala vairoga (A).
11. Novietojiet jaunā tītavu gala vairoga (C) otru galu uz otra balsta (D) virs esošā tītavu gala vairoga (E).
12. Uzlieciet atpakaļ trīs bultskrūves (F).
13. Uzlieciet atpakaļ divas skrūves (G), izciļņa deflektoru un uzgriežņus (noņemti, pildot darbību *6, lappuse 664*) uz jaunā tītavu gala vairoga.
14. Pievelciet visas detaļas.



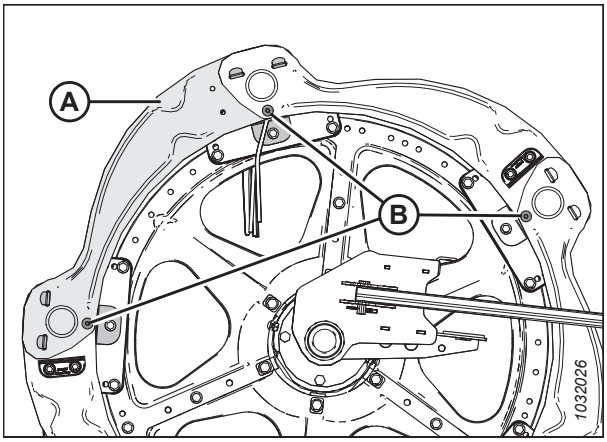
Attēls 4.338: Tītavu gala vairogi — iekšējais izciļņa gals

Tītavu gala vairogu nomaiņa pie ārējā aizmugurējā gala

BĪSTAMI

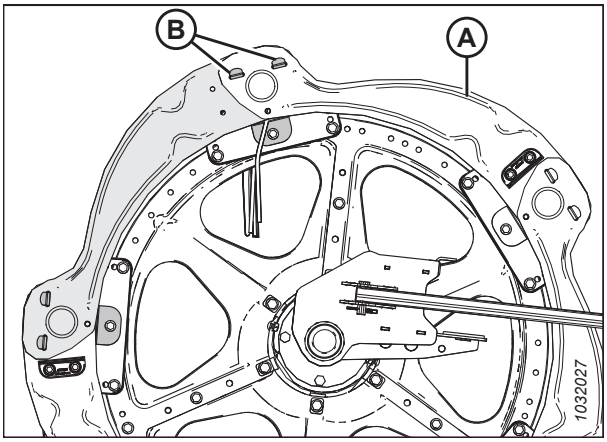
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Tītavas pilnībā nolaidiet.
2. Pilnībā nolaidiet hederi.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Manuāli grieziet tītavas, līdz var piekļūt tam tītavu gala vairogam, kas jānomaina (A).
5. Noņemiet trīs skrūves (B).



Attēls 4.339: Tītavu gala vairogi — ārējais aizmugurējais gals

6. Noceliet tītavu gala vairoga (A) galu no balsta (B).

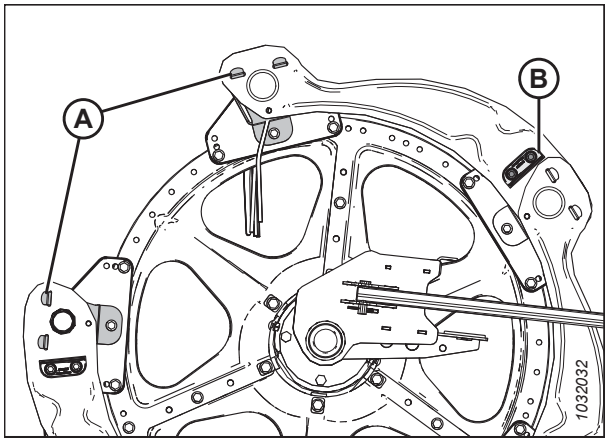


Attēls 4.340: Tītavu gala vairogi — ārējais aizmugurējais gals

7. Noņemiet tītavu gala vairogu no balstiem (A).
8. Noņemiet tītavu lāpstiņu, ja tāda uzstādīta uz tītavu gala vairoga.

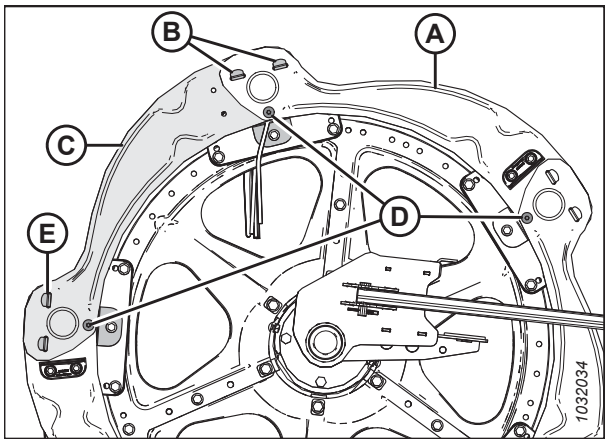
   PIEZĪME:

   Tītavu gala lāpstiņas (B) uz tītavu gala vairogiem tiek uzstādītas pārmaiņus.



Attēls 4.341: Tītavu gala vairogs noņemts — ārējais aizmugurējais gals

9. Nedaudz paceliet tītavu gala vairoga galu (A) no balsta (B).
10. Novietojiet jauno tītavu gala vairogu (C) uz balsta (B) zem esošā tītavu gala vairoga (A).
11. Novietojiet jaunā tītavu gala vairoga (C) otru galu uz otra balsta (E) virs esošā tītavu gala vairoga.
12. Uzlieciet atpakaļ trīs bultskrūves (D).
13. Uzstādiet lāpstiņu (ja noņemta darbībā *8, lappuse 666*) uz jaunā tītavu gala vairoga (ja iepriekš uzstādīts).
14. Pievelciet visas detaļas.



Attēls 4.342: Tītavu gala vairogi — ārējais aizmugurējais gals

Tītavu gala vairogu nomaiņa pie iekšējā aizmugurējā gala

Ja tītavu gala aizsargi ir bojāti, tie ir jānomaina.

BĪSTAMI

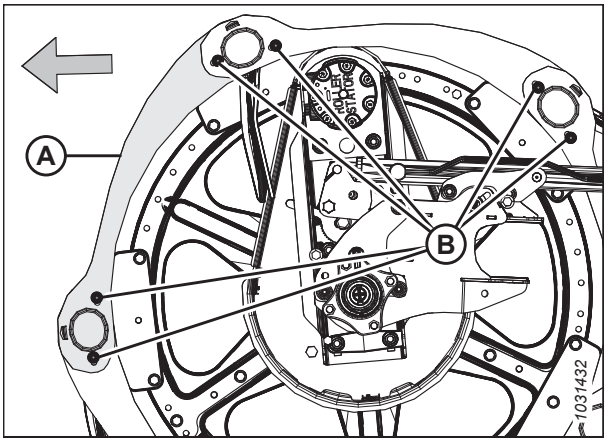
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

SVARĪGI:

Tītavu gala vairogi ir atšķirīgi hedera iekšējam un ārējam aizmugurējam galam. Ilustrācijai skatiet *4.330, lappuse 661*.

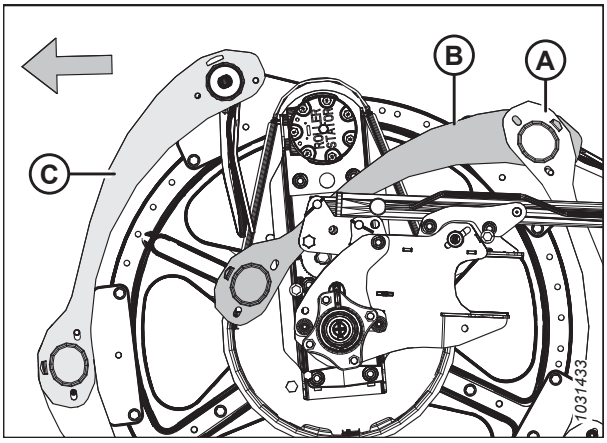
1. Tītavas pilnībā nolaidiet.
2. Pilnībā nolaidiet hederi.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

4. Manuāli grieziet tītavas, līdz var piekļūt tam tītavu gala vairogam, kas jānomaina (A).
5. Atskrūvējiet sešas M10 skrūves (B) un uzgriežņus. Saglabājiet detaļas atkārtotai uzstādīšanai.



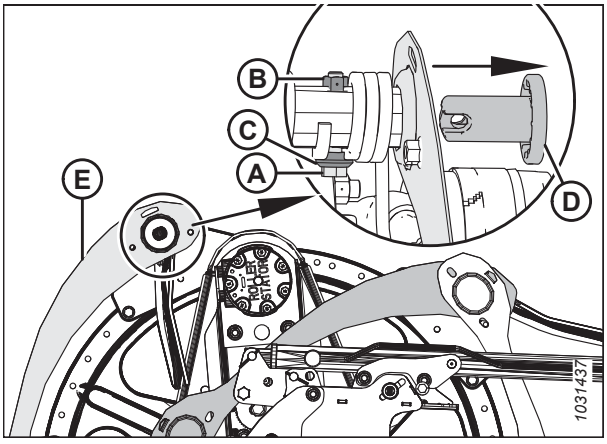
Attēls 4.343: Tītavu gala vairogi — iekšējais aizmugurējais gals

6. Paceliet otru gala vairogu (A), lai atvienotu stiprinājumu no gala vairoga (B).
7. Paceliet tītavu gala vairoga (B) galu no gala vairoga (C) un pagrieziet gala vairogu (B) uz leju.



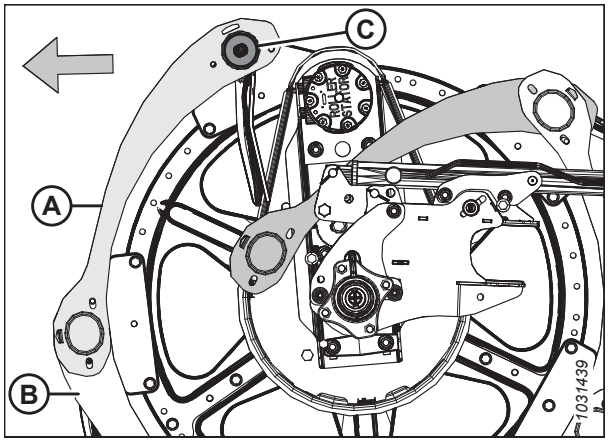
Attēls 4.344: Tītavu gala vairogi — iekšējais aizmugurējais gals

8. Izņemiet M10 bultskrūvi (A), uzgriezni (B) un gala stiprinājuma pirkstu (C) no zaru caurules, kas nostiprina buksi un aizmugurējā gala pirkstu. Saglabājiet salikšanai atpakaļ.
9. Lai noņemtu gala aizsarga ieliktni (D), bīdiet to. Saglabājiet ieliktni atkārtotai uzstādīšanai.
10. Noņemiet un likvidējiet bojāto tītavu gala vairogu (E).



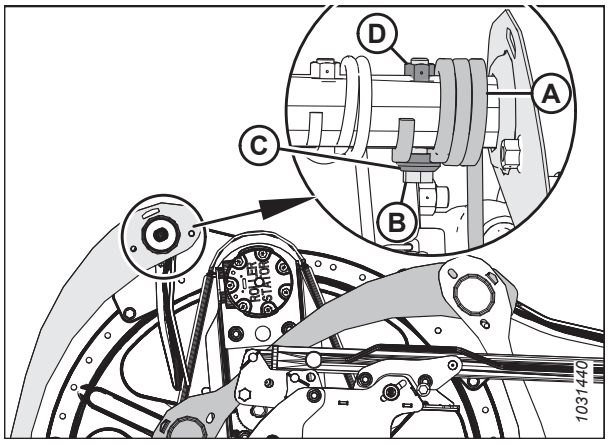
Attēls 4.345: Tītavu gala vairogi — iekšējais aizmugurējais gals

11. Uzlieciet jauno tītavu gala vairogu (A) un saslēdziet stiprinājumu ar otru gala vairogu (B).
12. Novietojiet jaunā gala vairogu (A) otru galu uz zaru caurules un nostipriniet ar stiprinājumu (C).



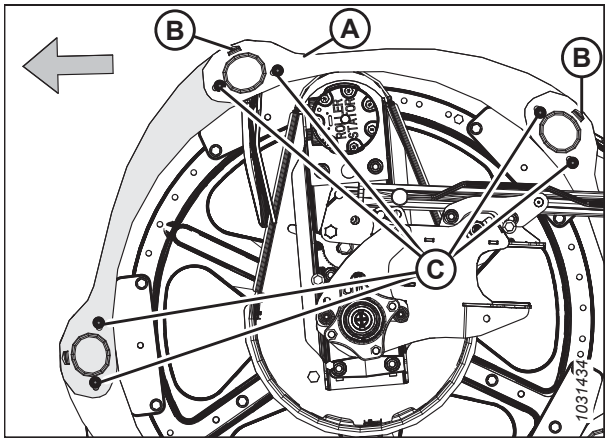
Attēls 4.346: Tītavu gala vairogi — iekšējais aizmugurējais gals

13. Novietojiet aizmugurējā gala pirkstu (A), kā parādīts.
14. Nostipriniet aizmugurējā gala pirkstu (A) un buksi (uzstādīti, veicot darbību *12, lappuse 668*) ar M10 bultskrūvi (B) gala pirksta stiprinājumu (C) un uzgriezni (D).



Attēls 4.347: Tītavu gala vairogi — iekšējais aizmugurējais gals

15. Pagrieziet tītavu gala vairogu (A) uz augšu un abos galos saslēdziet stiprinājumus (B).
16. Piestipriniet tītavu gala vairogus ar sešām M10 skrūvēm un uzgriežņiem (C).
17. Pievelciet uzgriežņus (C) līdz 35 Nm (26 lbf·ft). **NEPĀRVELCIET** uzgriežņus, lai nesaplacinātu cauruli.



Attēls 4.348: Tītavu gala vairogi — iekšējais aizmugurējais gals

Tītavu gala vairoga balstu nomaiņa

Ja tītavu gala aizsarga balsti ir bojāti, tie ir jānomaina.

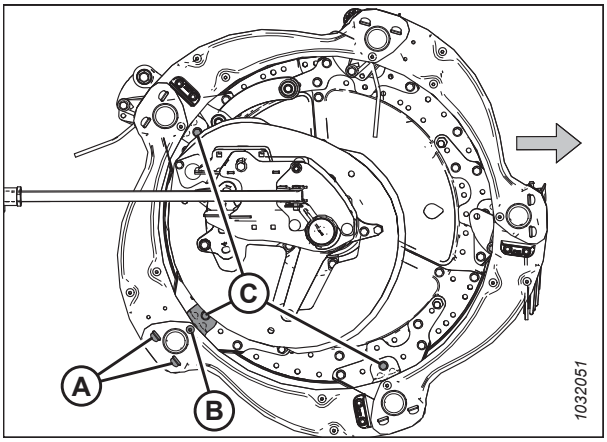
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

PIEZĪME:

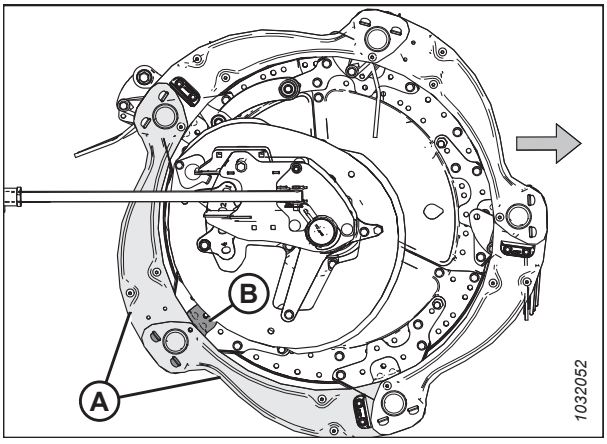
Visi parādītie attēli ir no ārējā izciļņa gala.

1. Tītavas pilnībā nolaidiet.
2. Pilnībā nolaidiet hederi.
3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
4. Manuāli pagrieziet tītavas, līdz var piekļūt tītavu gala vairoga balstam, kas jānomaina.
5. Izņemiet bultskrūvi (B), kas nostiprina tītavu gala vairogu pie balsta (A).
6. Noņemiet skrūves (C) no balsta (A) un diviem blakus esošajiem balstiem.



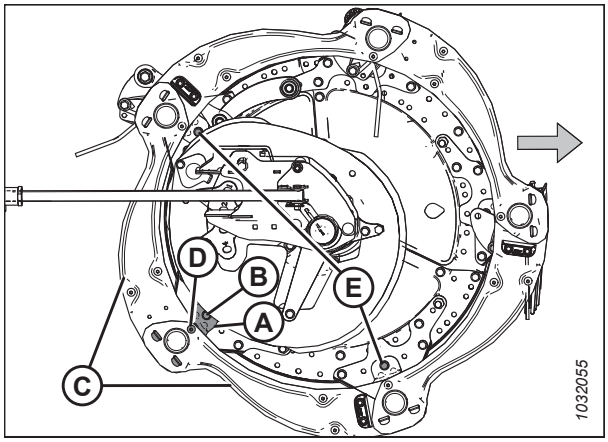
Attēls 4.349: Tītavu gala vairoga balsti

7. Atvirziet tītavu gala aizsargus (A) un balstu (B) no zaru caurules, un pēc tam noņemiet balstu no gala aizsargiem.
8. Ievietojiet jaunā balsta (B) stiprinājuma austiņas tītavu gala vairogu (A) ligzdās. Pārliecinieties, ka izciļņi ir nofiksējuši abus tītavu gala vairogus.



Attēls 4.350: Tītavu gala vairoga balsti

9. Piestipriniet balstu (B) pie diska sektora ar bultskrūvi (C) un uzgriezni. **NEPIEVELCIET.**
10. Nostipriniet tītavu gala vairogus (C) pie balsta (A) ar bultskrūvi (D) un uzgriezni. **NEPIEVELCIET.**
11. Uzlieciet atpakaļ citus balstus ar bultskrūvēm (E) un uzgriežņiem.
12. Pārbaudiet atstarpi starp zaru cauruli un tītavu gala vairoga balstu un, ja nepieciešams, noregulējiet.
13. Pievelciet uzgriežņus līdz 27 Nm (20 lbf·ft).



Attēls 4.351: Tītavu gala vairoga balsti

4.14 Tītavu piedziņa

Hidrauliski darbināmais tītavu motors darbina ķēdi, kas piestiprināta centrālajai svirai starp tītavām dubulto tītavu hederā, kreisai centrālajai svirai trīskāršo tītavu hederā.

4.14.1 Tītavu piedziņas ķēde

Tītavu piedziņas ķēde pārvada jaudu no hidrauliski darbināmā tītavu motora uz ķēdesratiem, kas griež tītavas.

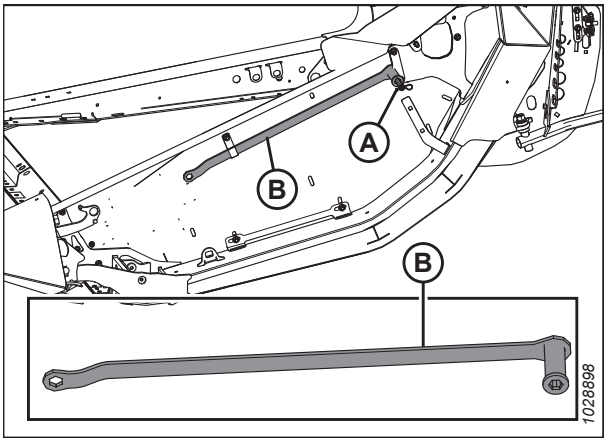
Tītavu piedziņas ķēdes atslābināšana

Tītavu piedziņas ķēdes spriegojumu var atlaist, lai piekļūtu piedziņas komponentiem.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

1. Iedarbiniet dzinēju.
2. Pilnībā nolaidiet hederi.
3. Noregulējiet tītavas pilnībā uz priekšu.
4. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
5. Noņemiet tītavu piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet *Tītavu piedziņas pārsega noņemšana, lappuse 43*.
6. Atveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.
7. Izņemiet saspraudes tapu (A), kas notur universālo darbarīku (B) pie kronšteina uz kreisās gala loksnes.
8. Noņemiet universālo darbarīku (B) un ievietojiet saspraudes tapu atpakaļ kronšteinā.

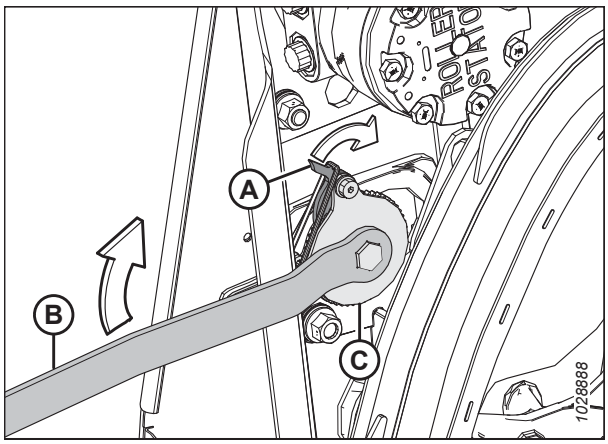


Attēls 4.352: Universālā darbarīka uzglabāšanas vieta

SVARĪGI:

NEATLAIDIET motora stiprinājumu; tas ir noregulēts rūpnīcā un nostiprināts ar koniskām paplāksnēm. Ķēdes spriegojums tiek regulēts, neatlaižot piedziņas stiprinājuma skrūves.

9. Ar īkšķi nospiediet spriegošanas fiksatoru (A) pulksteņrādītāju virzienā un turiet to atbloķētā stāvoklī.
10. Uzlieciet universālo darbarīku (B) uz ķēdes spriegotāja (C) un grieziet universālo darbarīku uz augšu, lai atlaistu ķēdes spriegojumu.
11. Nolieciet universālo darbarīku atpakaļ uzglabāšanas stāvoklī.



Attēls 4.353: Tītavu piedziņa

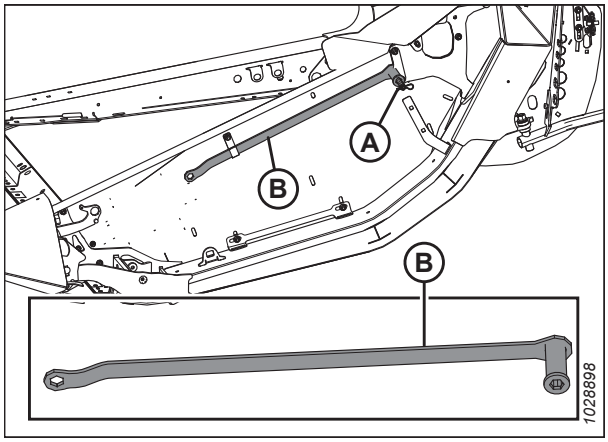
Tītavu piedziņas ķēdes pievilkšana

Pareizi nospriegota piedziņas ķēde nodrošina optimālu jaudas pārnesi, vienlaikus samazinot detaļu nodilumu.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Atveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.
3. Izņemiet saspraudes tapu (A), kas notur universālo darbarīku (B) pie kronšteina uz kreisās gala loksnes.
4. Noņemiet universālo darbarīku (B) un ievietojiet saspraudes tapu atpakaļ kronšteinā.



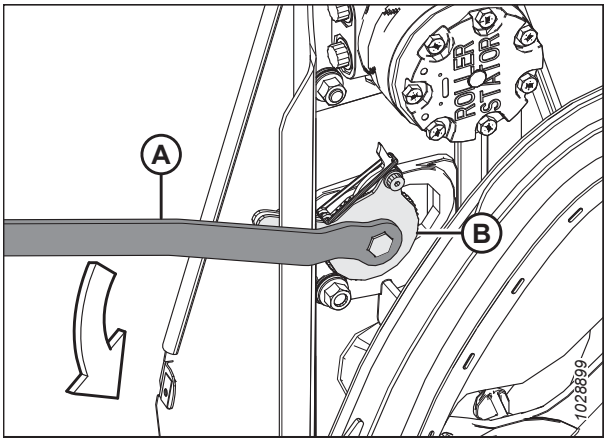
Attēls 4.354: Universālā darbarīka uzglabāšanas vieta — kreisā puse

5. Novietojiet universālo darbarīku (A) uz ķēdes spriegotāja (B).

   SVARĪGI:

   NEATLAIDIET motora stiprinājumu; tas ir noregulēts rūpnīcā un nostiprināts ar koniskām paplāksnēm. Ķēdes spriegojums tiek regulēts, neatlaižot piedziņas stiprinājuma skrūves.

6. Grieziet universālo darbarīku (A) uz leju, līdz ķēde ir nospriegota.



Attēls 4.355: Tītavu piedziņa

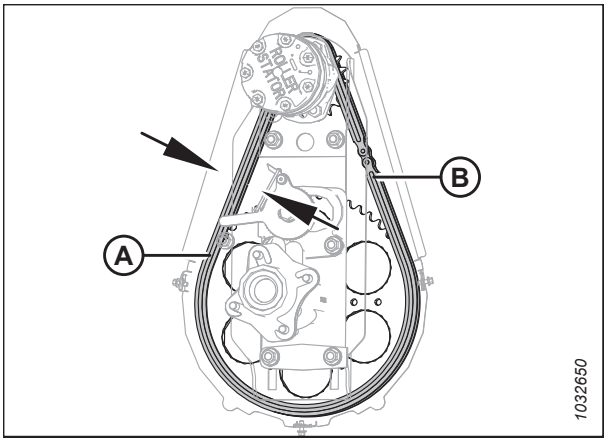
7. Kad ķēde nospriegota, pagrieziet universālo darbarīku uz augšu, lai bloķētāja/fiksatora zobi pareizi saslēgtos ar spriegotāja zobiem. Ja spriegotājs pirms spriegošanas neizlaiž nevienu zobu, **NEVIRZIET** spriegotāju ar spēku līdz nākamajam ierobam.

   SVARĪGI:

   NEPĀRVELCIET ķēdi. Ja ķēde ir pārvilkta, ķēdesrati tiek pārmērīgi noslogoti, izraisot motora gultņu un/vai citu detaļu priekšlaicīgu atteici.

   SVARĪGI:

   Ķēdes (A) pusē jābūt aptuveni 38 mm (1 1/2 collas) brīvai vietai, bet otrā (B) pusē tai jābūt nospriegotai. Šāds ķēdes spriegojuma un vaļīguma līmenis ir nepieciešams, lai izlaistu vienu ķēdes spriegotāja robu.

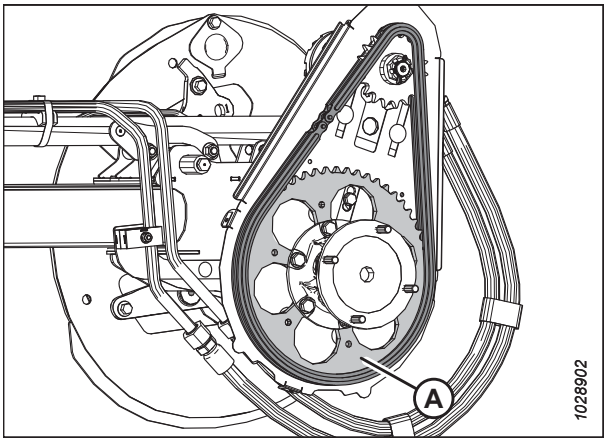


Attēls 4.356: Tītavu piedziņa

8. Pagrieziet tītavas ar rokām, lai pārliecinātos, ka ķēde joprojām ir pareizi saslēgta uz visiem apakšējā ķēdesrata (A) zobiem. Lai novērstu sastāvdaļu bojājumus, pārliecinieties, ka, griežot tītavas, ķēde nav pārāk nospriegota.

9. Nolieciet universālo darbarīku atpakaļ uzglabāšanas stāvoklī.

10. Aizveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu aizvēršana, lappuse 38*.



Attēls 4.357: Tītavu piedziņa

4.14.2 Tītavu piedziņas ķēdesrats

Tītavu piedziņas ķēdesrats ir piestiprināts pie tītavu piedziņas motora.

Case IH un New Holland kombainiem konfigurējiet kombainu atbilstoši tītavu ķēdesrata izmēram, lai optimizētu automātisko kontroli tītavu ātrumam attiecībā pret zemes ātrumu. Plašāku informāciju skatiet kombaina apkopes rokasgrāmatā.

PIEZĪME:

Ir iespējama arī divu ātrumu tītavu piedziņas iespēja. Pasūtiet komplektu MD #311882.

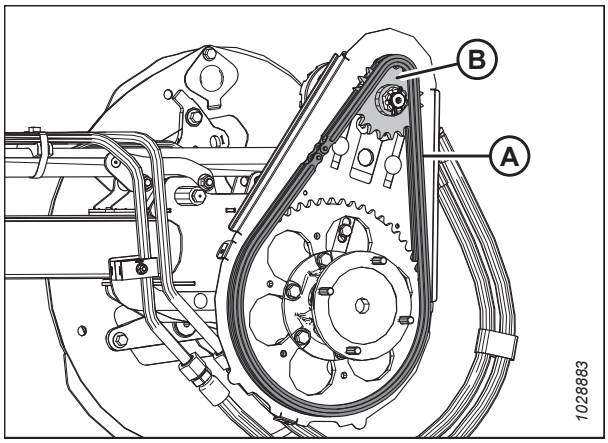
Tītavu piedziņas viena ķēdesrata noņemšana

Tītavu piedziņas ķēdesrats ir piestiprināts tītavu piedziņas motoram. Mainot piedziņas un dzenošos ķēdesratus, var mainīt tītavu ātrumu un griezes momentu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Noņemiet tītavu piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet *Tītavu piedziņas pārsega noņemšana, lappuse 43*.
3. Atlaidiet tītavu piedziņas ķēdi (A). Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu piedziņas ķēdes atslābināšana, lappuse 671*.
4. Noņemiet tītavu piedziņas ķēdi (A) no tītavu piedziņas ķēdesrata (B).

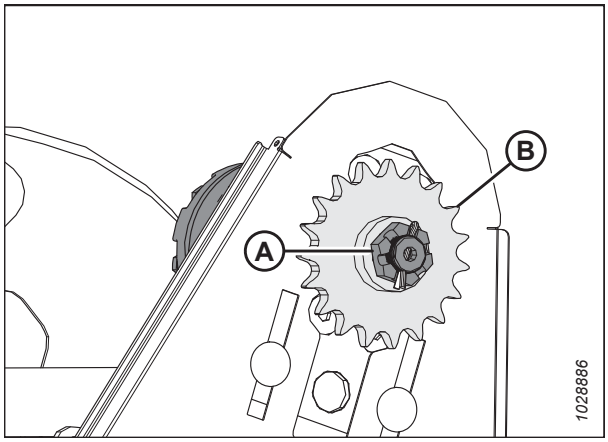


Attēls 4.358: Viens ķēdesrats

5. Noņemiet no motora vārpstas šķelttapu un vainaguzgriezni (A).
6. Noņemiet tītavu piedziņas ķēdesratu (B). Pārliecinieties, ka atslēga paliek vārpstā.

   SVARĪGI:

   Lai nesabojātu motoru, izmantojiet vilkšanas rīku, ja piedziņas ķēdesratu (B) nevar izvilkt ar roku. **NELIETOJIET** lauzni un / vai āmuru, lai noņemtu piedziņas ķēdesratu.



Attēls 4.359: Viens ķēdesrats

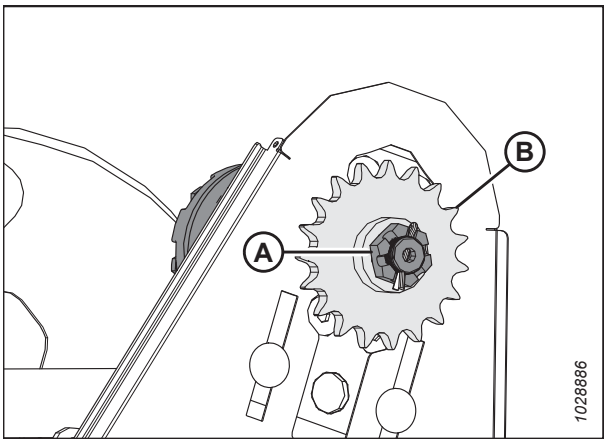
Tītavu piedziņas viena ķēdesrata uzstādīšana

Tītavu piedziņas ķēdesrats ir piestiprināts tītavu piedziņas motoram. Mainot piedziņas un dzenošos ķēdesratus, var mainīt tītavu ātrumu un griezes momentu.

BĪSTAMI

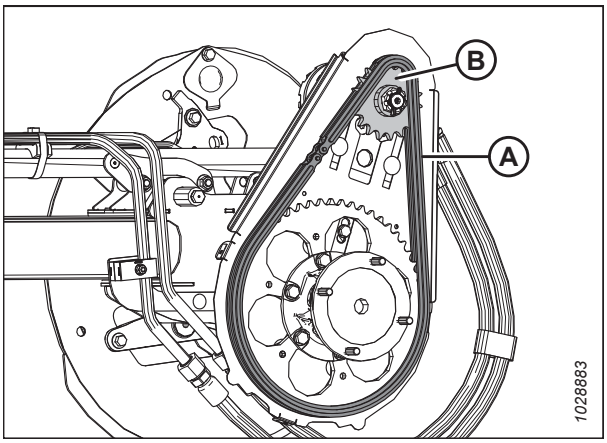
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Salāgojiet ķēdesrata atslēgas atveri (B) ar motora vārpstas atslēgu un uzbīdiet ķēdesratu uz vārpstas. Nostipriniet ar vainaguzgriezni (A).
2. Pievelciet uzgriezni līdz 12 Nm (9 lbf·ft).
3. Uzlieciet šķelttapu. Ja nepieciešams, pievelciet vainaguzgriezni (A) līdz nākamajam robam, lai uzstādītu šķelttapu.



Attēls 4.360: Viens ķēdesrats

4. Uzstādiet piedziņas ķēdi (A) uz piedziņas ķēdesrata (B).
5. Pievelciet piedziņas ķēdi. Norādījumus skatiet *Tītavu piedziņas ķēdes pievilkšana, lappuse 672*.
6. Atkal uzstādiet tītavu piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet *Tītavu piedziņas pārsega uzstādīšana, lappuse 45*.



Attēls 4.361: Viens ķēdesrats

4.14.3 Tītavu ātruma ķēdes pozīcijas maiņa ar uzstādītu divu ātrumu komplektu

Tītavu piedziņas ķēdesrats ir piestiprināts tītavu piedziņas motoram. Mainot piedziņas un dzenošos ķēdesratus, var mainīt tītavu ātrumu un griezes momentu.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Atveriet gala aizsargu. Norādījumus skatiet šeit: *Hedera gala vairogu atvēršana, lappuse 37*.
3. Atlaidiet tītavu piedziņas ķēdi. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu piedziņas ķēdes atslābināšana, lappuse 671*.

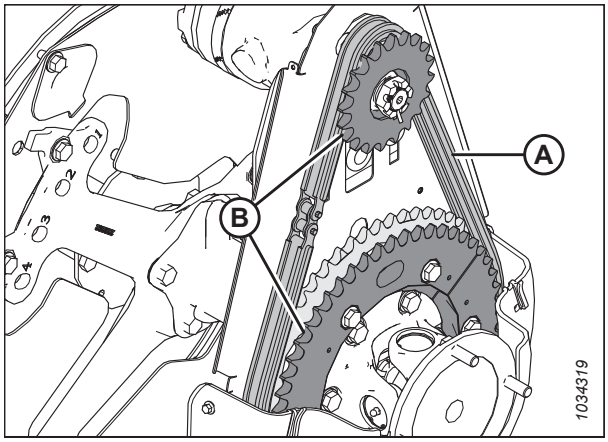
4. Pārlieciet ķēdi (A) no pašreizējā ķēdesrata komplekta uz citu komplektu (B).

   PIEZĪME:

   Iekšējo ķēdesratu komplekts ir paredzēts liela griezes momenta lietojumiem, bet ārējo ķēdesratu komplekts — liela ātruma lietojumiem.

   PIEZĪME:

   - Ja pārslēdzat no liela ātruma iestatījuma uz liela griezes momenta iestatījumu, vispirms pārlieciet ķēdi uz augšējo ķēdesratu. Tas nodrošina vaļīgāku ķēdi, lai veiktu izmaiņas apakšējā ķēdesratā.
   - Ja pārslēdzat no liela griezes momenta iestatījuma uz liela ātruma iestatījumu, vispirms pārlieciet ķēdi uz apakšējo ķēdesratu. Tas nodrošina vaļīgāku ķēdi, lai veiktu izmaiņas augšējā ķēdesratā.



Attēls 4.362: Tītavu piedziņas ķēdesrats

5. Nospriegojiet tītavu piedziņas ķēdi. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu piedziņas ķēdes pievilkšana, lappuse 672*.

4.14.4 Dubulto vai trīskāršo tītavu piedziņas U veida savienojums

Hederos, kas aprīkoti ar dubultām tītavām, piedziņas U veida savienojums ļauj katrām tītavām kustēties neatkarīgi.

Eļļojiet U veida savienojumu atbilstoši specifikācijām. Norādījumus skatiet šeit: *4.3 Eļļošana, lappuse 490*.

Nomainiet U veida savienojumu, ja tas ir pārmērīgi nodilis vai bojāts. Norādījumus skatiet šeit: *Dubulto vai trīskāršo tītavu piedziņas U veida savienojuma noņemšana, lappuse 676*.

Dubulto vai trīskāršo tītavu piedziņas U veida savienojuma noņemšana

Ja dubulto tītavu U veida savienojums ir nolietojies vai bojāts, tas ir jāmaina.

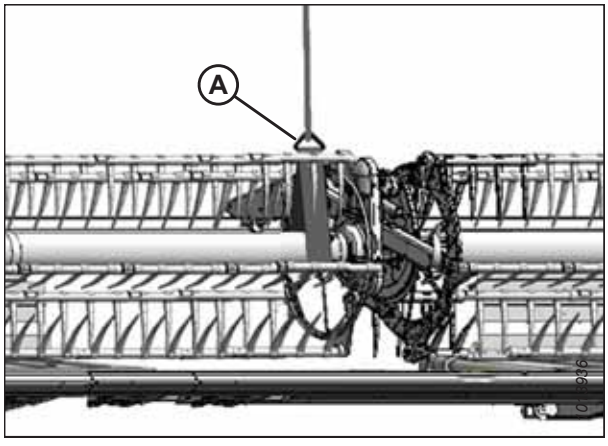
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Noņemiet piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu piedziņas pārsega noņemšana, lappuse 43*.
3. Atbalstiet labo tītavu iekšējo galu ar priekšējo ielādētāju un neilona cilpām (A) vai līdzvērtīgām celšanas ierīcēm.

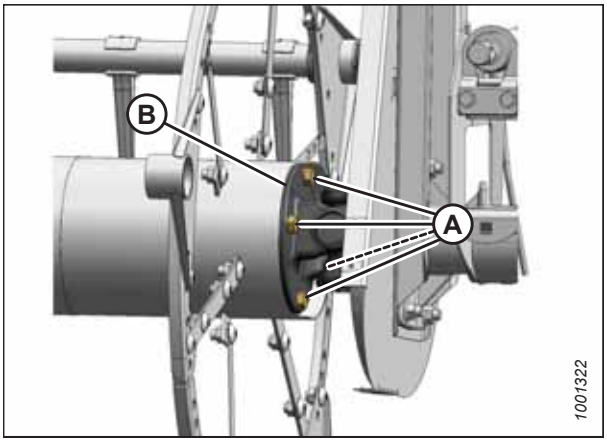
   SVARĪGI:

   Lai nesabojātu un nesalocītu centrālo cauruli, atbalstiet tītavas pēc iespējas tuvāk gala diskam.



Attēls 4.363: Tītavu atbalstīšana

4. Noņemiet četras bultskrūves (A), ar ko tītavu cauruli piestiprina pie U veida savienojuma atloka (B), un pārvietojiet tītavas uz sāniem.



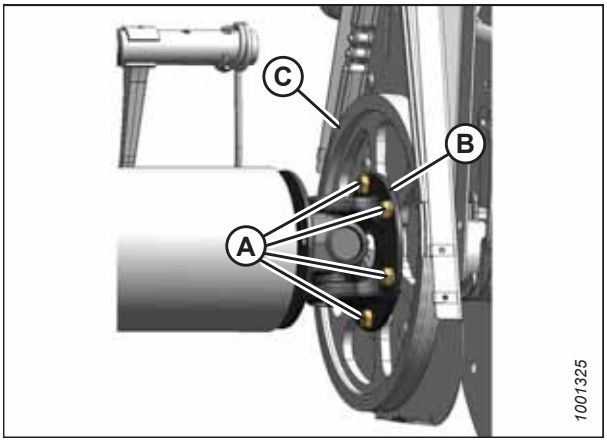
Attēls 4.364: U veida savienojums

5. Noņemiet sešas skrūves (A), ar ko U veida savienojuma atloku (B) piestiprina pie piedziņas ķēdesrata (C).

6. Noņemiet U veida savienojumu.

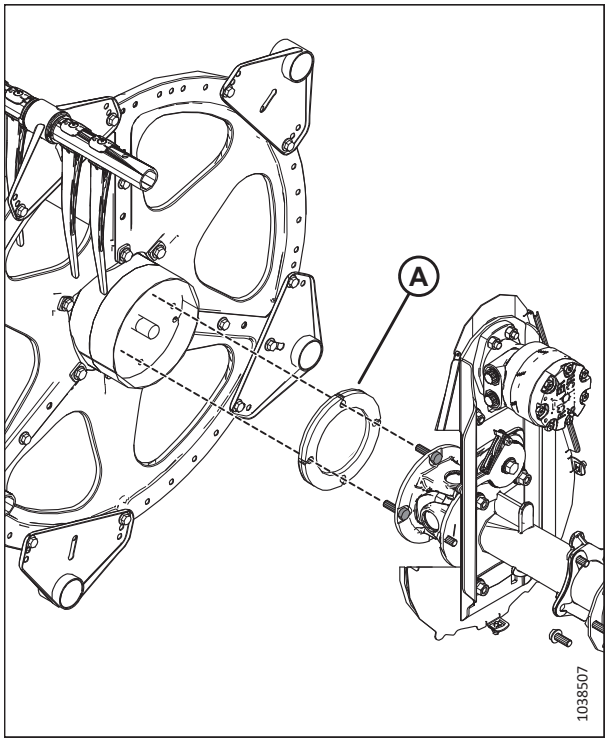
   PIEZĪME:

   Var būt nepieciešams pārvietot labās tītavas uz sāniem, lai U veida savienojums nepieskartos caurulei.



Attēls 4.365: U veida savienojums

7. **Tikai trīskāršās tītavas:** Starp tītavu cauruli un U veida savienojumu ir starplika (A). Noteikti saglabājiet šo starpliku atkārtotai uzstādīšanai.



Attēls 4.366: Starplika — tikai trīskāršās tītavas

Dubulto vai trīskāršo tītavu U veida savienojuma uzstādīšana

Kad vecais U veida savienojums ir noņemts, var uzstādīt jaunu.

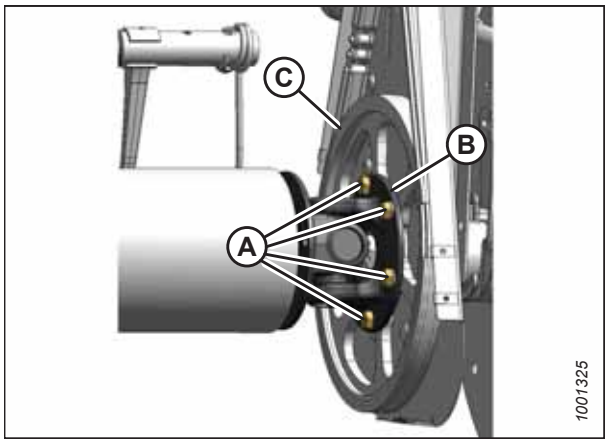
1. Novietojiet U veida savienojuma atloku (B) uz piedziņas ķēdesrata (C), kā parādīts attēlā.
2. Uzklājiet vidēja stipruma vītņu fiksācijas līdzekli (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu) un ievietojiet sešas skrūves (A). Pievelciet skrūves ar rokām; **NEPĀRVELCIET** skrūves.

   PIEZĪME:

   Labajā attēlā ir parādītas tikai četras skrūves (A).

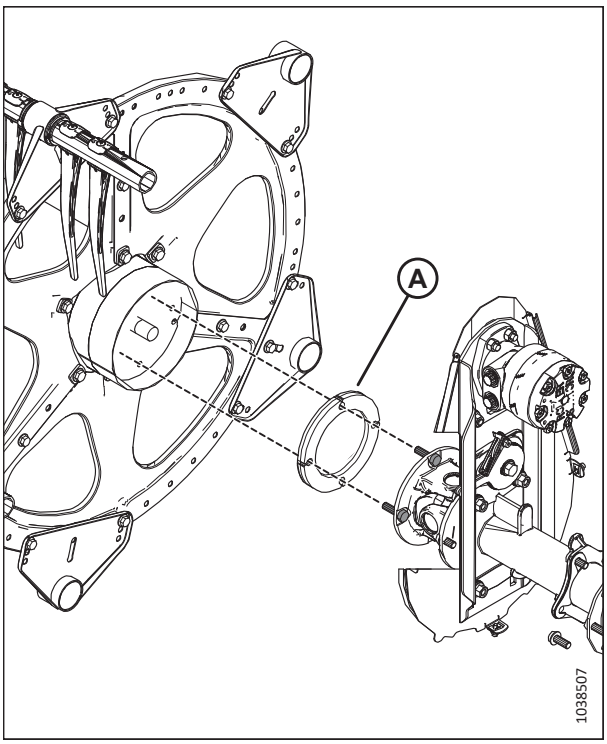
   PIEZĪME:

   Var būt nepieciešams pārvietot labās tītavas uz sāniem, lai U veida savienojums nepieskartos tītavu caurulei.



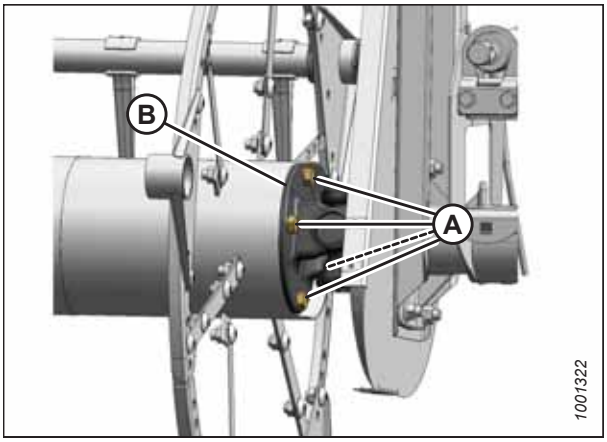
Attēls 4.367: U veida savienojums

3. **Tikai trīskāršās tītavas:** Pārbaudiet, vai starp tītavu cauruli un U veida savienojumu ir starplika (A). Salāgojiet starplikas atveres ar atverēm spoles tītavu caurulē.



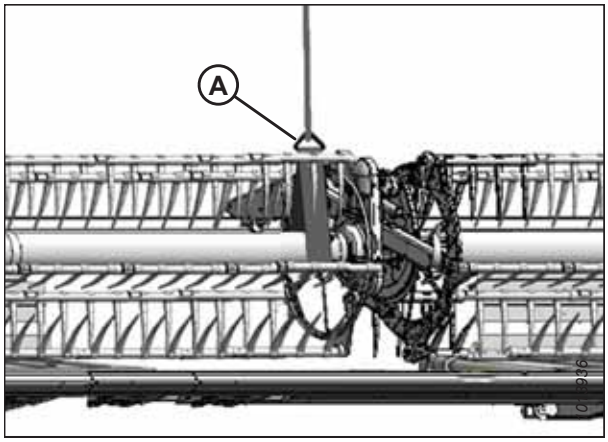
Attēls 4.368: Starplika — tikai trīskāršās tītavas

4. Novietojiet tītavu cauruli pret tītavu piedziņu un fiksējiet atlokvārpstu U veida savienojuma vadošajā atverē.
5. Grieziet tītavas, līdz atveres tītavu caurules galā un U veida savienojuma atlokā (B) sakrīt.
6. Uzklājiet vidēja stipruma vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu) uz četrām 1/2 collu skrūvēm (A) un nostipriniet atlokā.
7. Pievelciet desmit skrūves līdz 110 Nm (81 lbf·ft).



Attēls 4.369: U veida savienojums

8. Noņemiet siksnu (A) no tītavām.
9. Uzstādiet piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu piedziņas pārsega uzstādīšana, lappuse 45*.



Attēls 4.370: Tītavu atbalstīšana

4.14.5 Tītavu piedziņas motors

Tītavu piedziņas motors tiek izmantots tītavu piedziņas sistēmā dubulto tītavu un trīskāršo tītavu stiebru pacēlāja hederos. Šim motoram nav nepieciešama regulāra uzturēšana vai apkope. Ja rodas problēmas ar motoru, noņemiet to un ļaujiet MacDon izplatītājam veikt apkopi.

Tītavu piedziņas motora noņemšana

Veiciet šo procedūru, lai problēmu gadījumā noņemtu tītavu piedziņas motoru. Ja rodas problēmas ar motoru, noņemiet to un ļaujiet MacDon izplatītājam veikt apkopi.

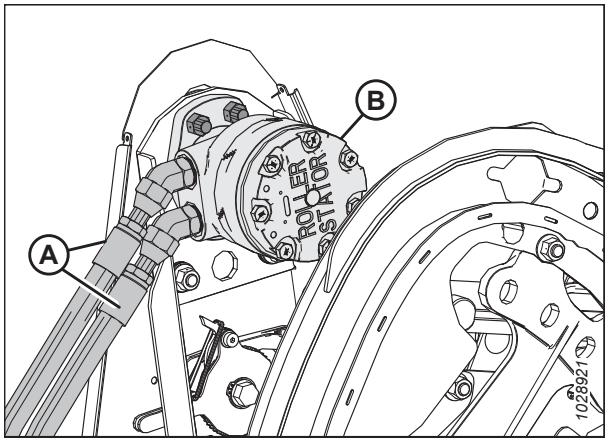
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Atbrīvojiet piedziņas ķēdi. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu piedziņas ķēdes atslābināšana, lappuse 671*.
3. Noņemiet piedziņas ķēdesratu. Norādījumus skatiet *Tītavu piedziņas viena ķēdesrata noņemšana, lappuse 674*.
4. Atzīmējiet hidrauliskos vadus (A) un to novietojumu motorā (B), lai nodrošinātu pareizu atkārtotu pievienošanu.

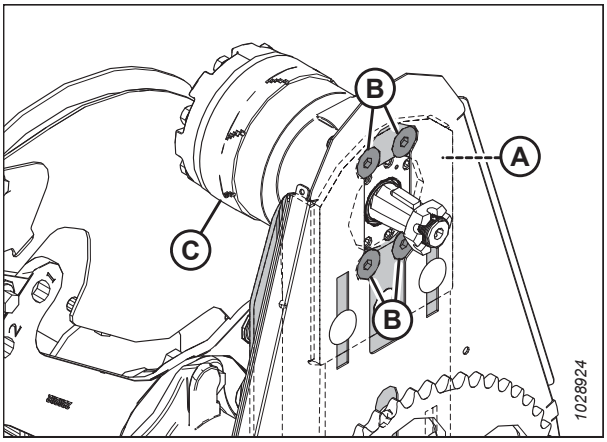
   PIEZĪME:

   Pirms hidraulisko vadu atvienošanas notīriet motora pieslēgvietas un ārējās virsmas.
5. Atvienojiet hidrauliskos vadus (A) pie motora (B). Atveriet vai noslēdziet atvērtās pieslēgvietas un vadus.



Attēls 4.371: Tītavu motors un šļūtenes

6. Ja gremdgalvas skrūves (B) nav pieejamas caur ķēdes korpusa atverēm, atslābiniet montāžas detaļas motora stiprinājumā (A) un virziet motora stiprinājumu uz augšu vai uz leju, līdz skrūves ir pieejamas.
7. Noņemiet četras gremdgalvas skrūves (B) un noņemiet motoru (C).
8. Ja motors tiek nomainīts, noņemiet hidraulikas stiprinājumus no vecā motora un uzstādiet tos jaunajā motorā, ievērojot tādu pašu novietojumu.

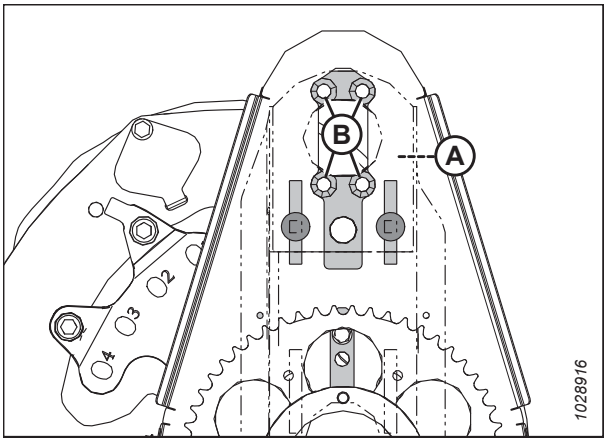


Attēls 4.372: Tītavu piedziņas motora montāžas skrūves

Tītavu piedziņas motora uzstādīšana

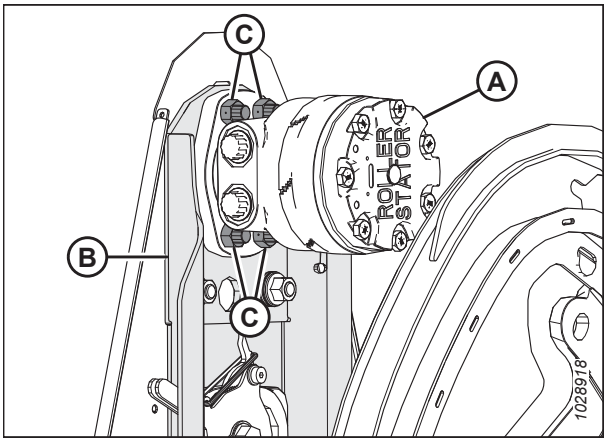
Lai uzstādītu tītavu piedziņas motoru, veiciet šo procedūru. Ja rodas problēmas ar motoru, noņemiet to un ļaujiet MacDon izplatītājam veikt apkopi.

1. Ja montāžas caurumi (B) nav pieejami caur ķēdes korpusa atverēm, atslābiniet montāžas detaļas motora stiprinājumā (A) un virziet motora stiprinājumu uz augšu vai uz leju, kā nepieciešams.



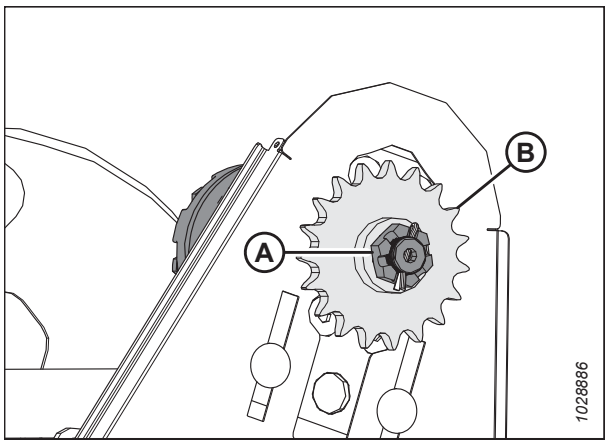
Attēls 4.373: Tītavu piedziņas motora montāžas atveres

2. Piestipriniet motoru (A) pie motora stiprinājuma (B) ar četrām M12 x 40 mm gremdgalvas skrūvēm un uzgriežņiem (C).
3. Pievelciet stiprinājumus līdz 95 Nm (70 lbf·ft).
4. Ja uzstādāt jaunu motoru, izmantojiet hidrauliskos stiprinājumus (nav parādīti) no sākotnējā motora.



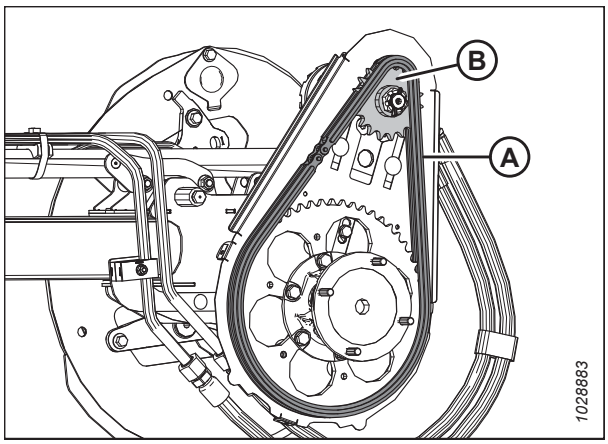
Attēls 4.374: Tītavu piedziņas motors

5. Salāgojiet ķēdesrata atslēgas atveri (B) ar motora vārpstas atslēgu un uzbīdiet ķēdesratu uz vārpstas. Nostipriniet ar vainaguzgriezni (A).
6. Pievelciet vainaguzgriezni līdz 12 Nm (9 lbf·ft).
7. Uzlieciet šķelttapu. Ja nepieciešams, pievelciet vainaguzgriezni (A) līdz nākamajam robam, lai uzstādītu šķelttapu.



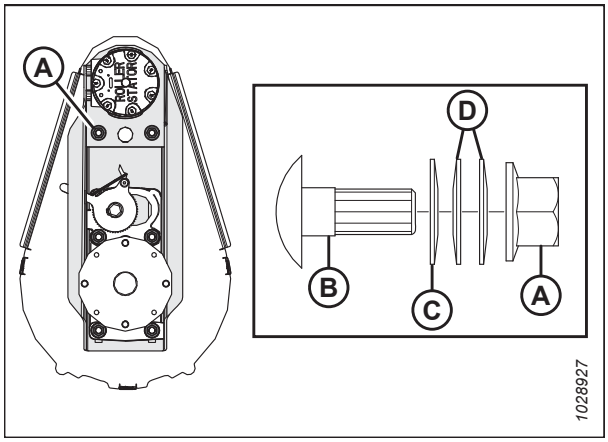
Attēls 4.375: Tītavu piedziņa

8. Uzstādiet piedziņas ķēdi (A) uz piedziņas ķēdesrata (B).



Attēls 4.376: Tītavu piedziņa

9. Ja montāžas detaļas (A) tiek atslābinātas šīs procedūras veikšanai, pirms atkārtotas pievilkšanas pārliecinieties, ka uz katras bultskrūves (B) ir uzliktas trīs koniskas paplāksnes.
10. Izvietojiet koniskās paplāksnes tā, lai pirmās paplāksnes (C) ārējā mala būtu pret lējumu, bet nākamo divu paplākšņu (D) ārējās malas atrastos viena pret otru.
11. Pievelciet uzgriežņus (A), līdz tie izvirzās (47–54 Nm [35–40 lbf·ft]), un pēc tam atgrieziet par 3/4 apgrieziena.
12. Pievelciet piedziņas ķēdi. Norādījumus skatiet *Tītavu piedziņas ķēdes pievilkšana, lappuse 672*.

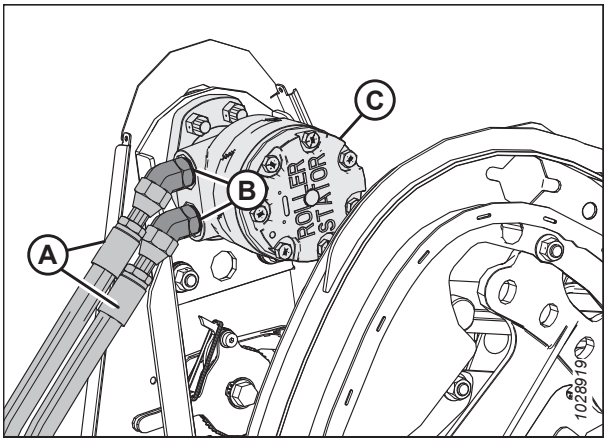


Attēls 4.377: Tītavu piedziņas motora stiprinājums

13. Noņemiet vāciņus vai aizbāžņus no pieslēgvietām un vadiem un pievienojiet hidrauliskās caurules (A) pie motora (C) hidraulikas stiprinājumiem (B).

    PIEZĪME:

    Pārliecinieties, ka hidrauliskie vadi (A) tiek uzstādīti to sākotnējās vietās.



Attēls 4.378: Tītavu motors un šļūtenes

4.14.6 Piedziņas ķēdes maiņa

Piedziņas ķēde ļauj hidrauliskajam tītavu piedziņas motoram griezt tītavas. Ķēdi var nomainīt, ja tā ir bojāta vai nolietojies.

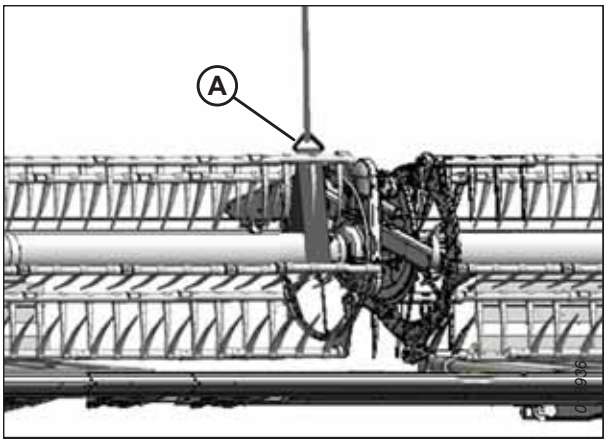
BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Noņemiet tītavu piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu piedziņas pārsega noņemšana, lappuse 43*.
3. Atbrīvojiet piedziņas ķēdi. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu piedziņas ķēdes atslābināšana, lappuse 671*.
4. Atbalstiet labās puses tītavu iekšējo galu ar priekšējo ielādētāju un neilona cilpām (A) vai līdzvērtīgām celšanas ierīcēm.

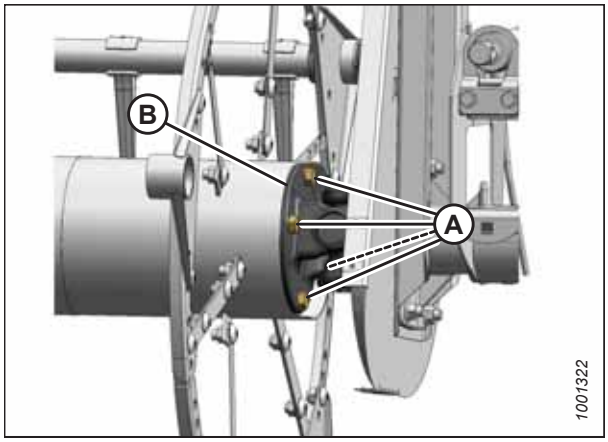
    SVARĪGI:

    Lai nesabojātu vai neiespiestu centrālo cauruli, balstiet tītavas iespējami tuvāk tītavu galam.



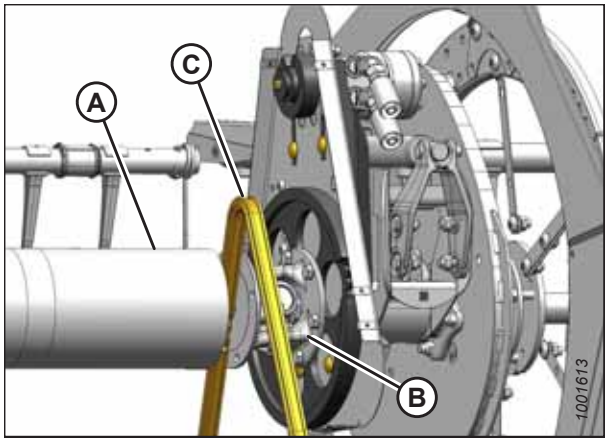
Attēls 4.379: Tītavu atbalstīšana

5. Noņemiet četras bultskrūves (A), ar ko tītavu cauruli piestiprina pie U veida savienojuma atloka (B).



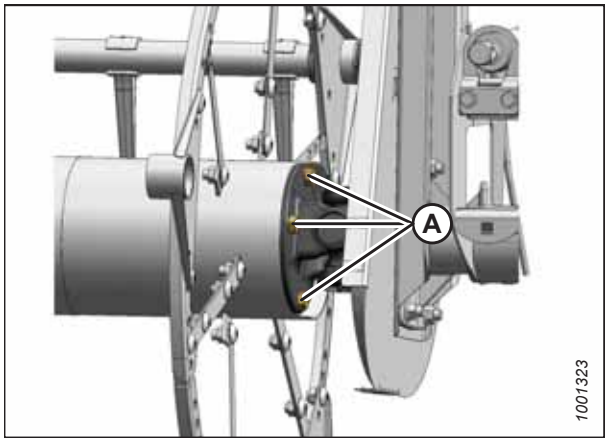
Attēls 4.380: U veida savienojums

6. Virziet labās puses tītavas uz sāniem, lai atdalītu tītavu cauruli (A) no U veida savienojuma (B).
7. Noņemiet piedziņas ķēdi (C).
8. Izvietojiet ķēdi (C) virs U veida savienojuma (B) un novietojiet uz ķēdesratiem.



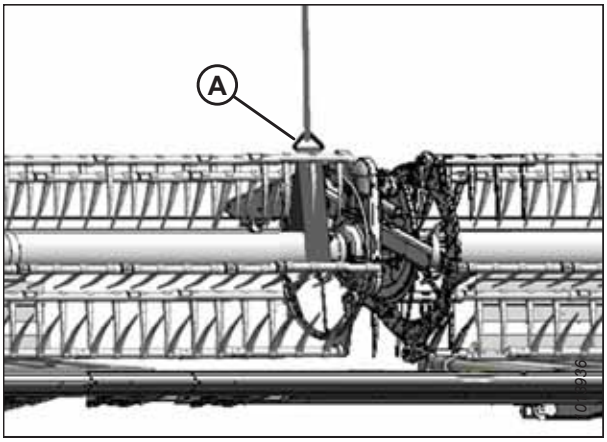
Attēls 4.381: Ķēdes nomaiņa

9. Novietojiet labās puses tītavu cauruli pret tītavu piedziņu un nofiksējiet atlokvārpstu U veida savienojuma vadošajā atverē.
10. Grieziet tītavas, līdz atveres tītavu caurules galā un U veida savienojuma atlokā sakrīt.
11. Uzklājiet vidēja stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu) uz četrām 1/2 collas skrūvēm (A) un nostipriniet pie atloka ar bloķēšanas paplāksnēm.
12. Pievelciet skrūves (A) līdz 109 Nm (80 lbf·ft).



Attēls 4.382: U veida savienojums

13. Noņemiet tītavu pagaidu cilpu (A).
14. Pievelciet piedziņas ķēdi. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu piedziņas ķēdes pievilkšana, lappuse 672*.
15. Atkal uzstādiet tītavu piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet šeit: *Tītavu piedziņas pārsega uzstādīšana, lappuse 45*.



Attēls 4.383: Tītavu atbalstīšana

4.14.7 Tītavu ātruma sensors

Tītavu ātruma sensori (un to nomaiņas procedūras) atšķiras atkarībā no kombaina modeļa.

Atkarībā no kombaina modeļa skatiet šādas tēmas:

- *Challenger®, Gleaner, IDEAL™ vai Massey Ferguson™ tītavu ātruma sensora maiņa, lappuse 685*
- *John Deere tītavu ātruma sensora nomaiņa, lappuse 686*
- *CLAAS tītavu ātruma sensora nomaiņa, lappuse 687*

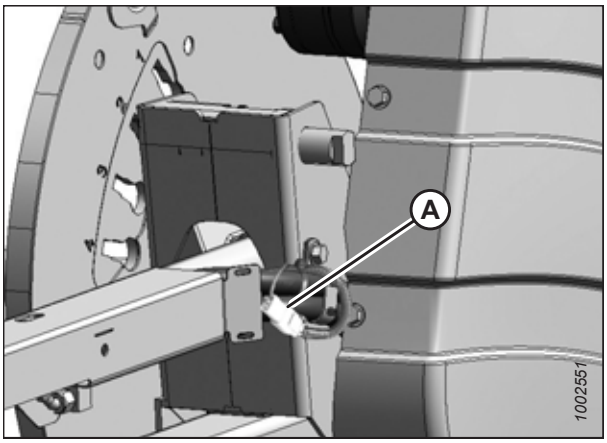
Challenger®, Gleaner, IDEAL™ vai Massey Ferguson™ tītavu ātruma sensora maiņa

Tītavu ātruma sensors atrodas uz tītavu piedziņas un nosaka, cik ātri griežas tītavu piedziņas ķēdesrats. Ja sensors nedarbojas pareizi, iespējams, tas jāregulē vai jāmaina.

BĪSTAMI

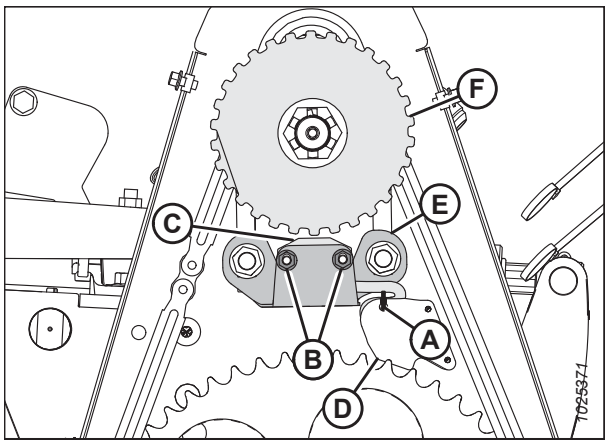
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Noņemiet piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet *Tītavu piedziņas pārsega noņemšana, lappuse 43*.
3. Atvienojiet elektrisko savienotāju (A) no hedera elektroinstalācijas (vadojuma).



Attēls 4.384: Tītavu piedziņas mezgls — elektroinstalācija

4. Pārgrieziet kabeļa savilcēju (A), kas stiprina instalāciju pie vāka.
5. Izņemiet divas skrūves (B), sensoru (C) un instalāciju. Ja nepieciešams, nolieciet vāciņu (D), lai noņemtu instalāciju.
6. Novietojiet jaunā sensora vadu aiz vāka (D) un caur ķēdes korpusu.
7. Uzstādiet jauno sensoru uz balsta (E) un nostipriniet ar divām skrūvēm (B).
8. Noregulējiet atstarpi starp sensora disku (F) un sensoru (C) līdz 3,5 mm (0,14 collas).

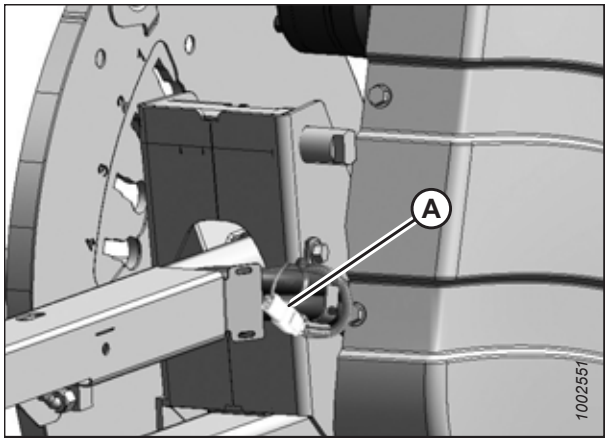


Attēls 4.385: Tītavu piedziņas mezgls — ātruma sensors

9. Savienojiet sensora elektroinstalāciju ar hedera elektroinstalāciju (A).

   SVARĪGI:

   Pārbaudiet, vai sensora elektroinstalācija **NESASKARAS** ar ķēdi vai ķēdesratu.
10. Uzlieciet atpakaļ piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet *Tītavu piedziņas pārsega uzstādīšana, lappuse 45*.
11. Pārliecinieties, vai sensors darbojas pareizi.



Attēls 4.386: Tītavu piedziņas mezgls — elektroinstalācija

John Deere tītavu ātruma sensora nomaiņa

Tītavu ātruma sensors atrodas uz tītavu piedziņas un nosaka, cik ātri griežas tītavu piedziņas ķēdesrats. Ja sensors nedarbojas pareizi, iespējams, tas jāregulē vai jāmaina.

BĪSTAMI

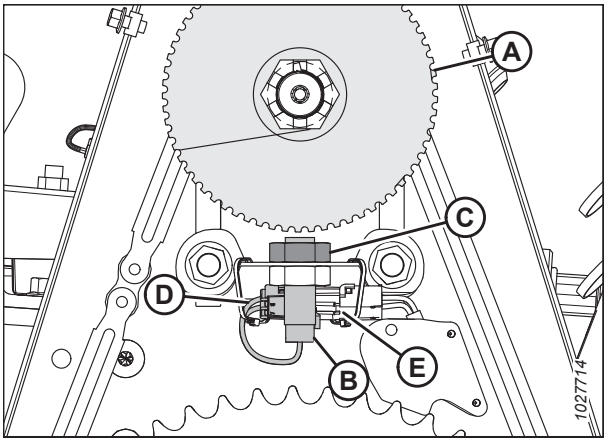
Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Noņemiet piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet *Tītavu piedziņas pārsega noņemšana, lappuse 43*.

3. Atvienojiet elektrisko savienotāju (D) no hedera elektroinstalācijas (E).
4. Noņemiet augšējo uzgriezni (C) un noņemiet sensoru (B).
5. Noskrūvējiet augšējo uzgriezni no jaunā sensora un novietojiet sensoru uz balsta. Nostipriniet ar augšējo uzgriezni (C).
6. Noregulējiet atstarpi starp sensora disku (A) un sensoru (B) līdz 1 mm (0,04 collas), izmantojot uzgriezni (C).
7. Pievienojiet elektrisko savienotāju (D) hedera elektroinstalācijai (E).

   SVARĪGI:

   Pārbaudiet, vai sensora elektroinstalācija **NESASKARAS** ar ķēdi vai ķēdesratu.
8. Uzlieciet atpakaļ piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet *Tītavu piedziņas pārsega uzstādīšana, lappuse 45*.



Attēls 4.387: Ātruma sensors

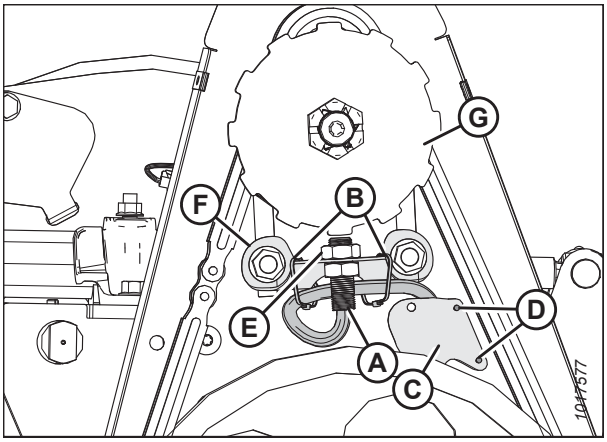
CLAAS tītavu ātruma sensora nomaiņa

Tītavu ātruma sensors atrodas uz tītavu piedziņas un nosaka, cik ātri griežas tītavu piedziņas ķēdesrats. Ja sensors nedarbojas pareizi, iespējams, tas jāregulē vai jāmaina.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa jebkādu iemeslu dēļ.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Noņemiet piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet *Tītavu piedziņas pārsega noņemšana, lappuse 43*.
3. Atvienojiet hedera elektroinstalācijas savienotāju, kas atrodas aiz ķēdes korpusa, no sensora (A).
4. Noņemiet kabeļa saites (B).
5. Noņemiet vairogu (C) un kniedes (D).
6. Noņemiet uzgriezni (E) un noņemiet sensoru (A).
7. Novietojiet jauno sensoru (A) balstā (F). Nostipriniet ar uzgriezni (E).
8. Noregulējiet atstarpi starp sensora disku (C) un sensoru (B) līdz 3,5 mm (0,14 collas), izmantojot uzgriežņus (A) un (D).
9. Izvelciet elektroinstalāciju caur izvades atveri panelī un savienojiet ar sensoru (A). Nostipriniet elektroinstalāciju ar vairogu (C) un kniedēm (D).



Attēls 4.388: Ātruma sensors

10. Piestipriniet elektroinstalāciju sensora balstam ar kabeļu savilcējiem (B), kā parādīts.

    SVARĪGI:

    Pārbaudiet, vai sensora elektroinstalācija **NESASKARAS** ar ķēdi vai ķēdesratu.

11. Uzlieciet atpakaļ piedziņas pārsegu. Norādījumus skatiet *Tītavu piedziņas pārsega uzstādīšana, lappuse 45*.

4.15 Kontūras riteņi — papildaprīkojums

ContourMax™ kontūras riteņu papildaprīkojums ļauj hederam pielāgoties lauka relfejam, nodrošinot rugāju vienmērīgu augstumu, ja tiek pļauts līdz 46 cm (18 collām) virs zemes.

4.15.1 ContourMax™ riteņu augstuma līmeņošana

ContourMax™ riteņi ļauj hederam sekot zemes kontūrām, un riteņus var regulēt 0 mm (0 collas) un 457 mm (18 collas) virs zemes.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi neparedzētas startēšanas vai pacelta mehānisma krišanas dēļ, pirms paiešanas zem mašīnas apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un nofiksējiet dzinēja pacelšanas cilindra bloķēšanas vārstus.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

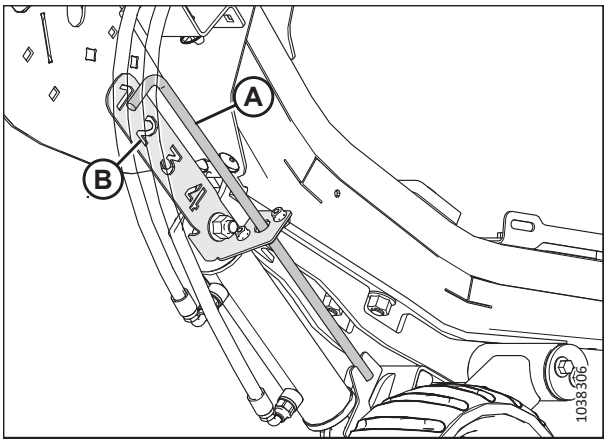
PIEZĪME:

Pirms ContourMax™ līmeņošanas ir jāiestata hedera reljefa kopēšanas režīms. Norādījumus skatiet *Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178*.

PIEZĪME:

Pirms ContourMax™ līmeņošanas ir jānoregulē spārna līdzsvars. Norādījumus skatiet *3.9.4 Spārnu līdzsvara pārbaude un regulēšana, lappuse 198*.

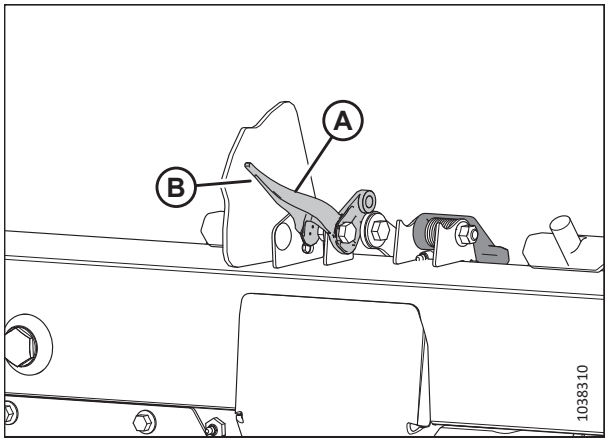
1. Atbloķējiet hedera spārnus. Norādījumus skatiet *Hedera spārnu bloķēšana / atbloķēšana, lappuse 190*.
2. Atbloķējiet hedera reljefa kopēšanas režīmu. Norādījumus skatiet *Hedera reljefa kopēšanas bloķēšana / atbloķēšana, lappuse 190*.
3. Iedarbiniet dzinēju. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.
4. Novietojiet kombainu uz līdzenas virsmas.
5. Tītavas pilnībā nolaidiet.
6. Iestatiet ContourMax™ riteņu augstuma rādītāju (A) uz skaitli 2 (B).



Attēls 4.389: Augstuma indikators — aizmugurējais kreisais gals

7. Nolaidiet hederu, līdz automātiskā hedera augstuma indikators (A) ir pie skaitļa 2 (B).

8. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

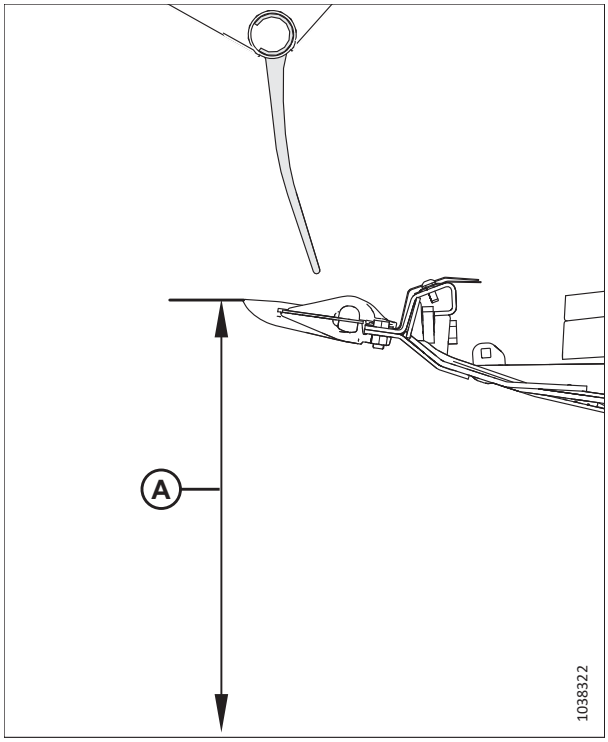


Attēls 4.390: Reljefa kopēšanas iestatījuma rādītājs

9. Izmēriet attālumu (A) no zemes līdz centrālā aizsarga galam hedera vidusdaļā un pierakstiet mērījumu.

10. Katrā hedera galā izmēriet attālumu (A) no zemes līdz gala aizsarga galam un pierakstiet abus mērījumus.

    - Ja starpība starp gala un centra mērījumiem ir mazāka par 25 mm (1 collu), regulēšana nav nepieciešama.
    - Ja starpība starp gala un centra mērījumiem ir lielāka par 25 mm (1 collu), ir jāveic regulēšana. Pārejiet pie nākamās darbības.



Attēls 4.391: Reljefa kopēšanas iestatījuma rādītājs

BRĪDINĀJUMS

Pārbaudiet, vai neviens neatrodas darba zonā.

11. Iedarbiniet dzinēju.

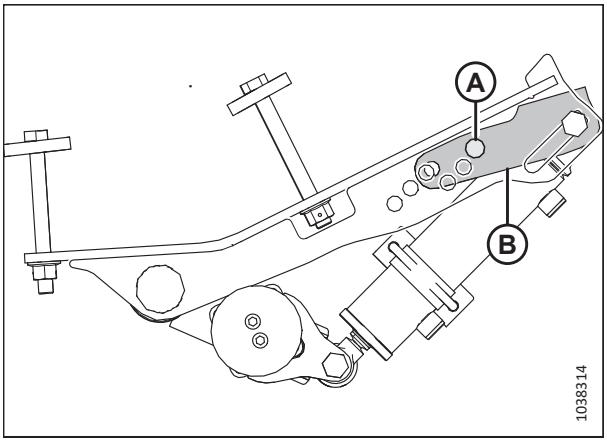
12. Pilnībā paceliet hederu.

13. Uzstādiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

14. Izņemiet tapu (A).

15. Pārvietojiet regulēšanas plāksni (B) atverē, lai to salāgotu ar citu atveri. Atšķirība starp abām atverēm ir aptuveni 24 mm (1/2 collas).
    - Ja mērījums ir mazāks par mērījumu hedera vidusdaļā, pastumiet regulēšanas plāksni izkapts **VIRZIENĀ**.
    - Ja mērījums ir lielāks par mērījumu hedera centrā, pabīdiet regulēšanas plāksni **TĀLĀK** no izkapts.

16. Hedera pretējā galā atkārtojiet darbību *14, lappuse 691* un *15, lappuse 691*.



Attēls 4.392: Tapu atrašanās vieta — kreisais ārējais ritenis

17. Atvienojiet hedera drošības balstus. Norādījumus skatiet kombaina operatora rokasgrāmatā.

18. Nolaidiet hederu, līdz automātiskā hedera augstuma rādītājs ir pie skaitļa 2.

19. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

20. Vēlreiz izmēriet atstatumu starp aizsargu un zemi. Pārbaudiet, vai visi trīs mērījumi ir vienādi. Ja nav nepieciešama regulēšana, pārejiet pie darbības *14, lappuse 691*.

4.15.2 Kontūras riteņu sistēmas eļļošana

Kontūras riteņu sistēmas eļļošana palīdzēs nodrošināt uzticamu darbību un maksimāli pagarināt sastāvdaļu kalpošanas laiku.

Kontūras riteņu sistēmas sastāvdaļas jāeļļo dažādos intervālos:

- eļļojiet iekšējo riteņu komplektus ik pēc 250 stundām
- eļļojiet riteņu asis reizi gadā

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi hedera neparedzētas iedarbināšanas vai pacelta hedera krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju, izņemiet atslēgu un uzstādiet drošības balstus pirms darba zem hedera. Ja hedera atbalstam izmantojat celšanas ierīci, pirms turpināt darbu, pārliecinieties, vai tā ir nostiprināta.

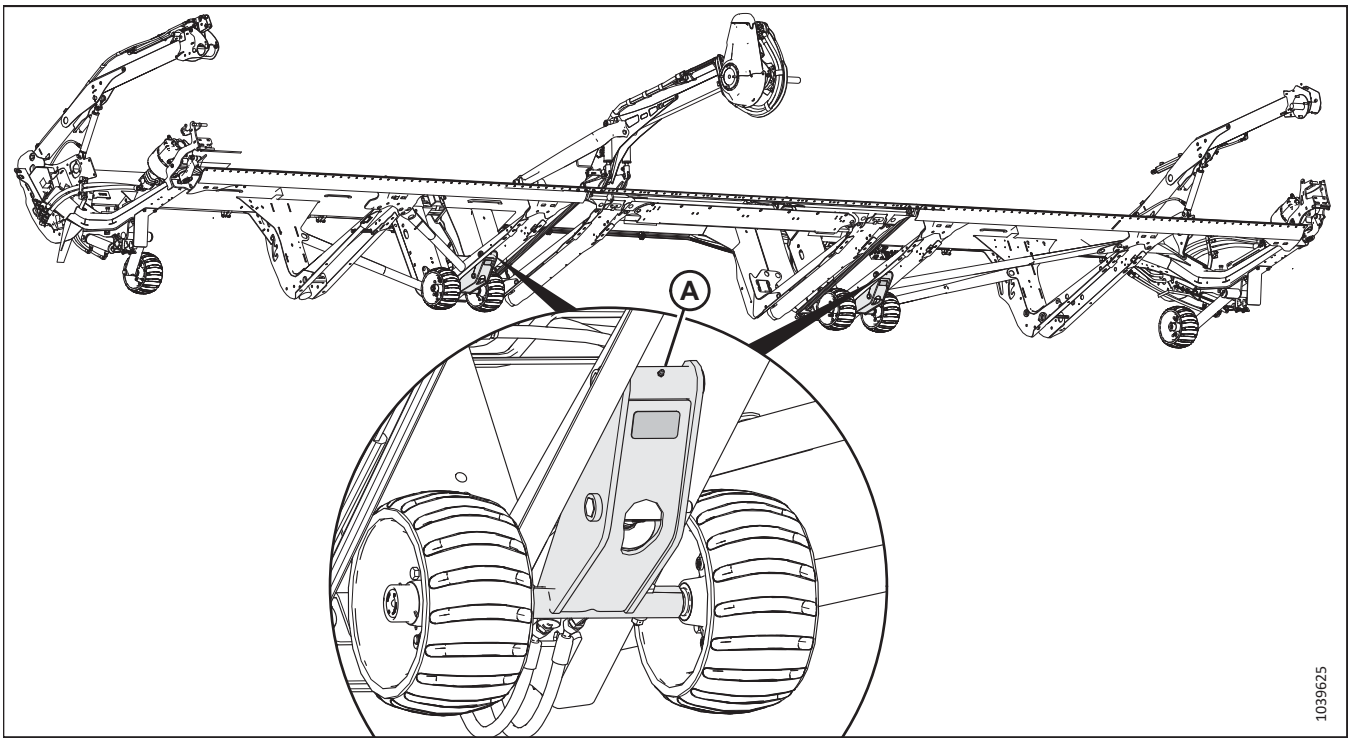
1. Iedarbiniet dzinēju.

2. Pilnībā paceliet hederu.

3. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

4. Pieslēdziet hedera drošības balstus vai atbalstiet hederu uz blokiem uz līdzenas zemes. Ja hedera atbalstam izmanto blokus, pārliecinieties, ka heders atrodas aptuveni 914 mm (36 collas) virs zemes.

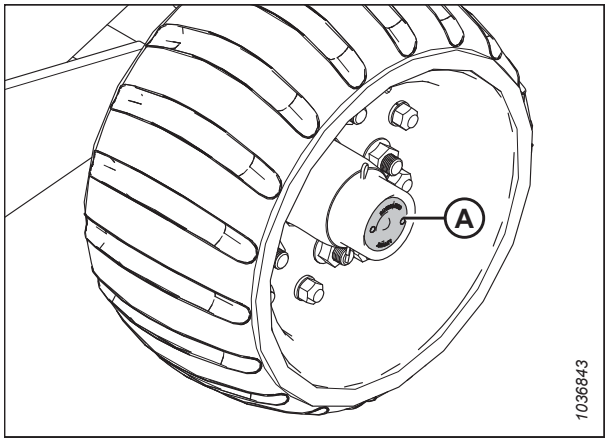
Attēls 4.393: Iekšējo kontūrriteņu komplekti



A — iekšējo riteņu komplekti (divas vietas)

5. Uzklājiet smērvielu eļļošanas punktos (A) abos riteņu iekšējos riteņu komplektos.

6. Izņemiet gumijas aizbāzni (A) no kontūrriteņa rumbas. Saglabājiet aizbāzni atkārtotai uzstādīšanai.



Attēls 4.394: Gumijas aizbāznis uz kontūras riteņa ass

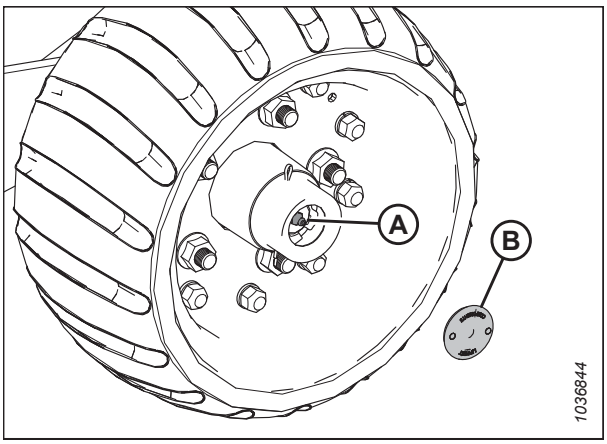
7. Uzklājiet smērvielu eļļošanas punktā (A) un ļaujiet liekajam smērvielas daudzumam izplūst no ass rumbas priekšpusē.

   SVARĪGI:

   Eļļojiet **LĒNĀM**. Ātra eļļošana var piespiest aizmugurējo blīvi izkustēties.

8. Ievietojiet gumijas aizbāzni (B).

9. Atkārtojiet darbības pārējiem kontūrriteņiem.



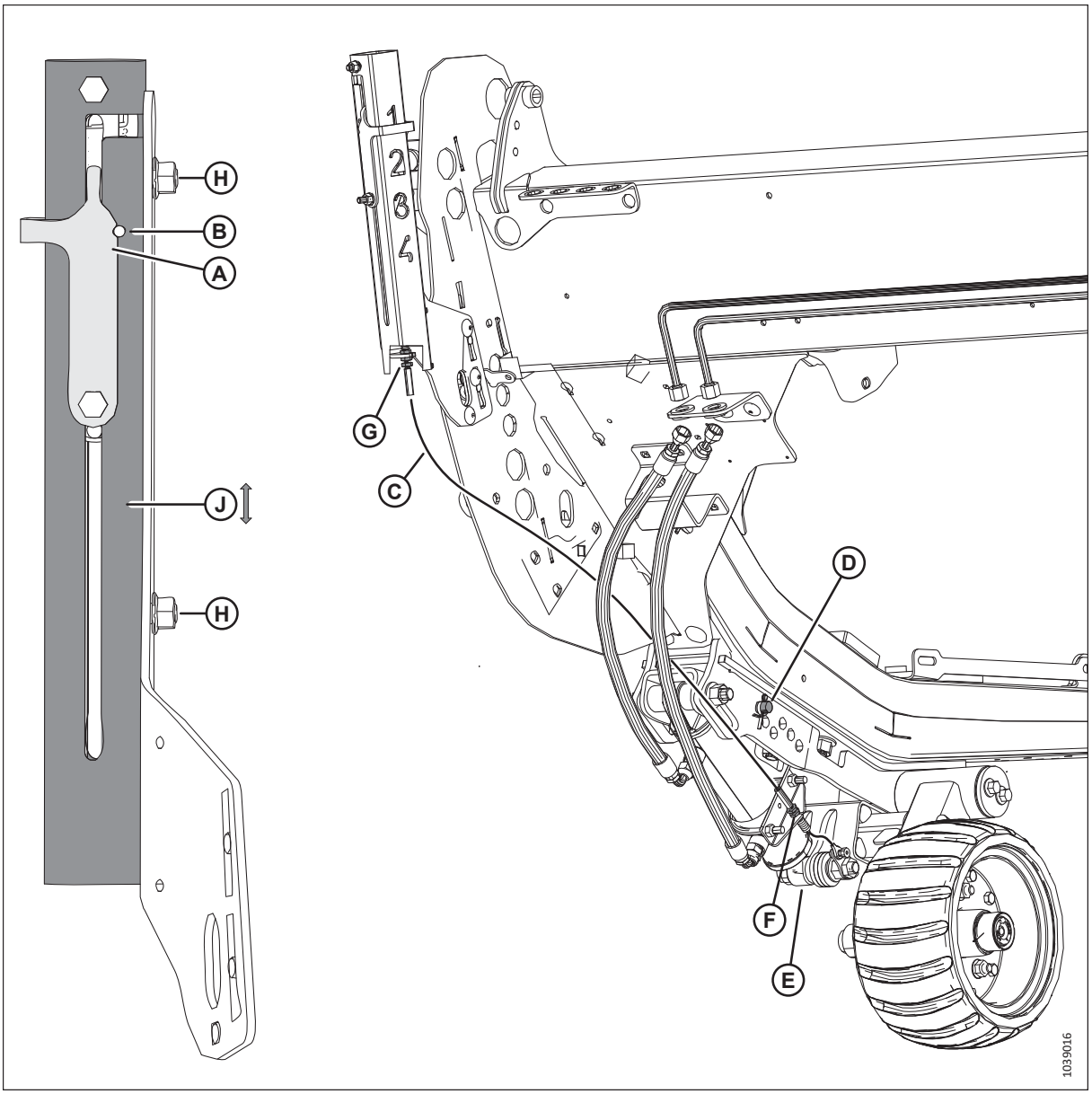
Attēls 4.395: Kontūras riteņa ass eļļošanas punkts

4.15.3 Mehāniskā indikatora nonullēšana

Nonullējiet mehānisko indikatoru, lai pārbaudītu, vai tas darbojas precīzi.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvējošas traumas paceltas mašīnas neparedzētas iedarbināšanas vai krišanas gadījumā, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes, pirms regulējat mašīnu. Ja nav iespējams ieslēgt drošības balstus un nav praktiski iespējams bloķēt hederu, NEKĀDĀ GADĪJUMĀ nekāpiet uz neatbalstīta hedera un nestāviet zem tā.



Attēls 4.396: Mehāniskais indikators

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Mehāniskais indikators ir nonullēts, kad indikatora (A) iegriezums ir salāgots ar caurumu (B), ievērojot šādus nosacījumus:
   - Kabelis (C) ir nospriegots
   - Tapa ir ievietota caurumā (D)
   - Cilindrs (E) ir pilnībā ievilkts
3. Ja šādos apstākļos iegriezums nav salāgots ar caurumu, ieregulējiet jebkuru vai visas šīs detaļas:
   - Atskrūvējiet divus uzgriežņus (H) un bīdiet cauruli (J) augšup vai lejup. Pievelciet uzgriežņus.
   - Noregulējiet kabeļa pretuzgriežņus vietās (G) vai (F). Pievelciet kabeļa pretuzgriežņus ar 6 Nm (4 lbf ft).

4.16 Transportēšanas sistēma — papildaprīkojums

Heders var būt aprīkots ar transportēšanas riteņiem, lai hederu varētu vilkt ar kombainu vai traktoru.

Skatiet *EasyMove™ transportēšanas riteņu regulēšana, lappuse 168*, lai saņemtu vairāk informācijas.

4.16.1 Riteņa skrūves griezes momenta pārbaude

Transportēšanas riteņu skrūvju griezes moments jāpārbauda pēc vienas darba stundas (pēc riteņu uzstādīšanas) un pēc tam ik pēc 100 darba stundām.

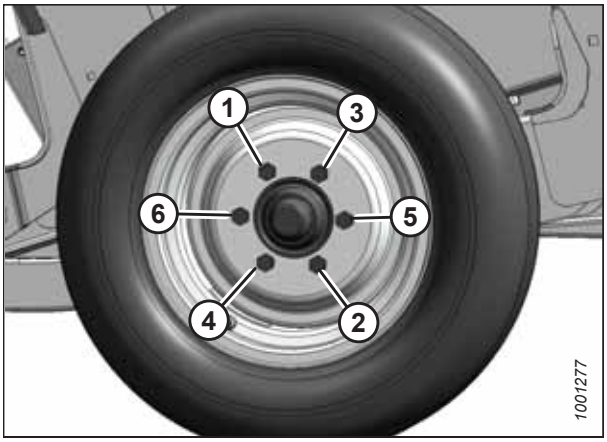
BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

1. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
2. Ievērojiet norādīto skrūvju pievilkšanas secību un pievelciet riteņu skrūves līdz 115 Nm (85 lbf·ft).

   SVARĪGI:

   Kad ritenis tiek noņemts un uzstādīts no jauna, pārbaudiet riteņa skrūvju griezes momentu pēc 1 stundas un tad ik pēc 100 stundām.



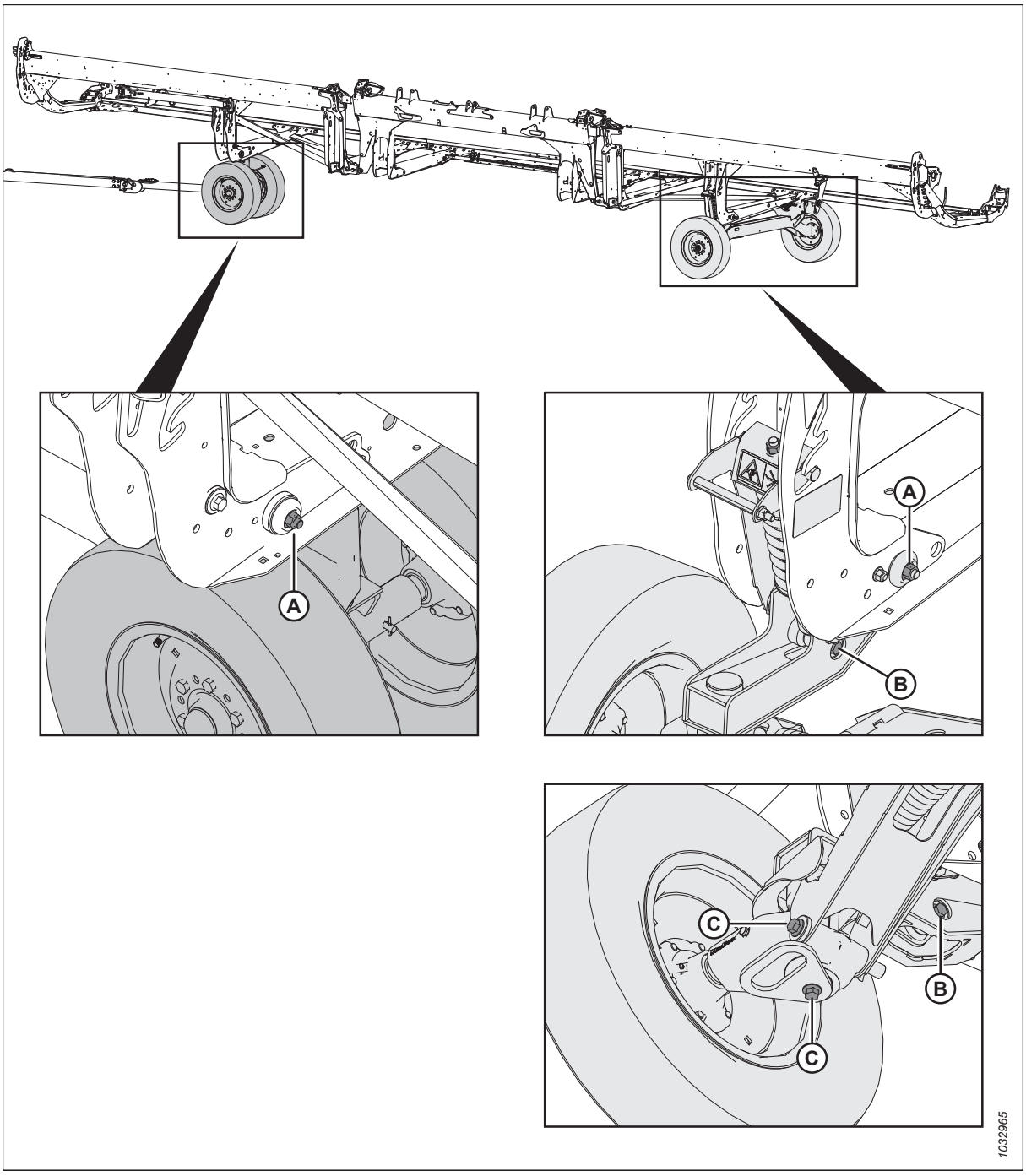
Attēls 4.397: Skrūvju pievilkšanas secība

4.16.2 Transportēšanas mezgla skrūvju griezes momenta pārbaude

Lai panāktu drošu darbību, katru dienu jāpārbauda stiprinājumi, kas notur papildu transportēšanas sistēmas sastāvdaļas pie hedera.

BĪSTAMI

Lai novērstu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas iedarbināšanas dēļ, pirms mašīnas regulēšanas vienmēr izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.



Attēls 4.398: Transportēšanas mezgla skrūves

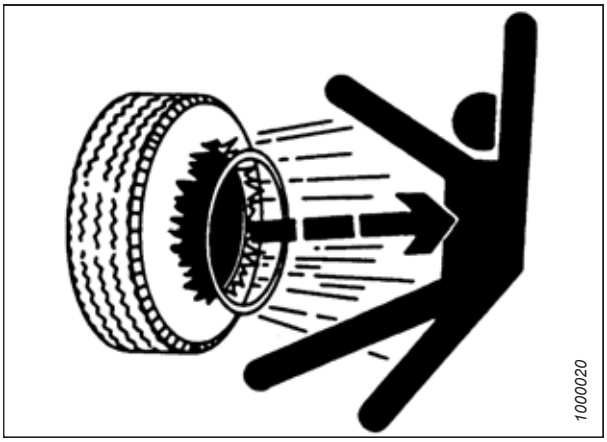
1. **KATRU DIENU** pārbaudiet skrūves, lai pārliecinātos, vai skrūvju griezes moments atbilst norādītajām vērtībām:
   - skrūves (A) līdz 234 Nm (173 lbf·ft);
   - skrūves (B) līdz 343 Nm (253 lbf·ft);
   - skrūves (C) līdz 343 Nm (253 lbf·ft).

4.16.3 Riepu spiediena pārbaude

Pareizs riepu spiediens nodrošina pareizu riepu darbību un vienmērīgu nodilumu.

BRĪDINĀJUMS

- **Riepa piesūknēšanas laikā var sprāgt, kas var izraisīt smagas traumas vai nāvi.**
- **NESTĀVIET virs riepas. Izmantojiet spīļpatronu un šļūteni ar pagarinājumu.**
- **NEPĀRSNIEDZIET maksimālo piesūknēšanas spiedienu, kas norādīts uz riepas etiķetes vai sāniem.**
- **Nomainiet bojātas riepas.**
- **Nomainiet saplaisājušus, nodilušus vai stipri sarūsējušus riteņu lokus.**
- **Nekad nemetiniet riteņa loku.**



Attēls 4.399: Brīdinājums par pumpēšanu

- **Nekad neizmantojiet spēku piepumpētai vai daļēji piepumpētai riepai.**
- **Pirms pumpēšanas līdz darba spiedienam pārliecinieties, ka riepa ir pareizi novietota.**
- **Ja riepa nav pareizi novietota uz loka vai ir pārāk piepumpēta, riepas borts vienā pusē var kļūt vaļīgs, ļaujot gaisam izplūst ar lielu ātrumu un spēku. Šāda veida gaisa noplūde var aizmest riepu jebkurā virzienā, apdraudot apkārtējos cilvēkus.**
- **Pirms riepas noņemšanas no loka pārliecinieties, ka no riepas ir izvadīts viss gaiss.**
- **NENOŅEMIET, neuzstādiet un neremontējiet riepu uz loka, ja vien jums nav atbilstoša aprīkojuma un pieredzes, lai veiktu šādu darbu.**
- **Nogādājiet riepu un loku kvalificētā riepu remontdarbnīcā.**

1. Pārbaudiet spiedienu riepās. Spiediena specifikācijas skatiet tabulā For pressure specifications, refer to Table *4.6, lappuse 697*.
2. Pirms riepas piesūknēšanas pārliecinieties, vai riepa ir pareizi novietota uz riteņa loka.
   a. Ja riepu nevar pareizi novietot uz riteņu loka, nogādājiet to kvalificētā riepu remontdarbnīcā.
3. Ja nepieciešams piesūknēt riepu, izmantojiet spīļpatronu un pagarinājuma šļūteni, lai riepu piesūknētu līdz vajadzīgajam spiedienam.

   SVARĪGI:

   NEPĀRSNIEDZIET maksimālo piesūknēšanas spiedienu, kas norādīts uz riepas etiķetes vai sāniem.

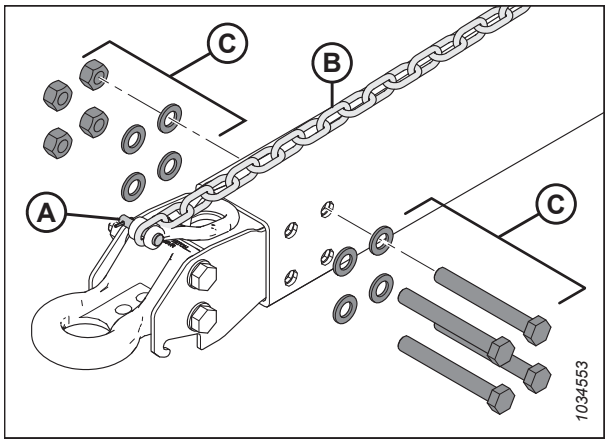
Tabula 4.6 Riepu pumpēšanas spiediens

Izmērs	Slodzes diapazons	Spiediens
225/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

4.16.4 Jūgstieņa sakabes savienojuma maiņa no āķa uz skavu

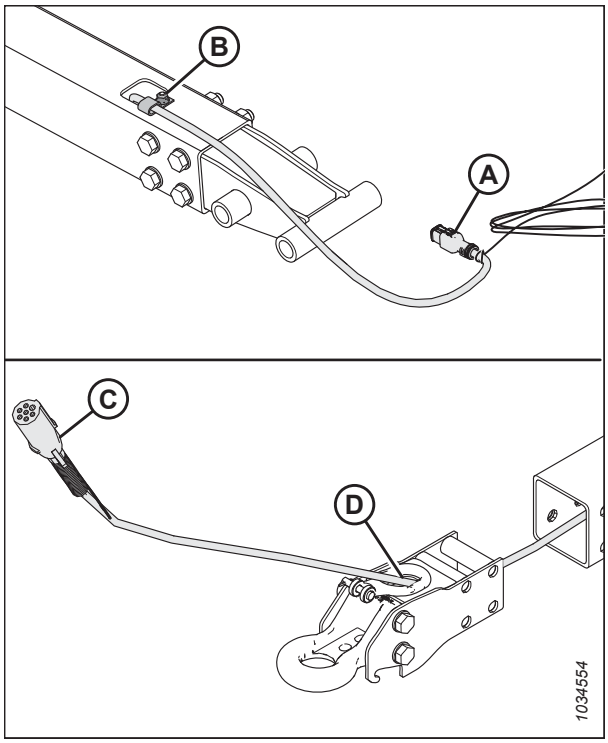
Transportēšanas jūgstieņa komplektā ir skavas un āķa gredzena vilkšanas stiprinājumi.

1. Izņemiet saspraudes tapu no skavas tapas (A) un atvienojiet ķēdi (B). Uzglabājiet skavas tapu (A) kopā ar āķa sakabes pāreju.
2. No jūgstieņa gala atskrūvējiet četrus uzgriežņus, četras skrūves un noņemiet astoņas plakanās paplāksnes (C). Saglabājiet detaļas atkārtotai uzstādīšanai.



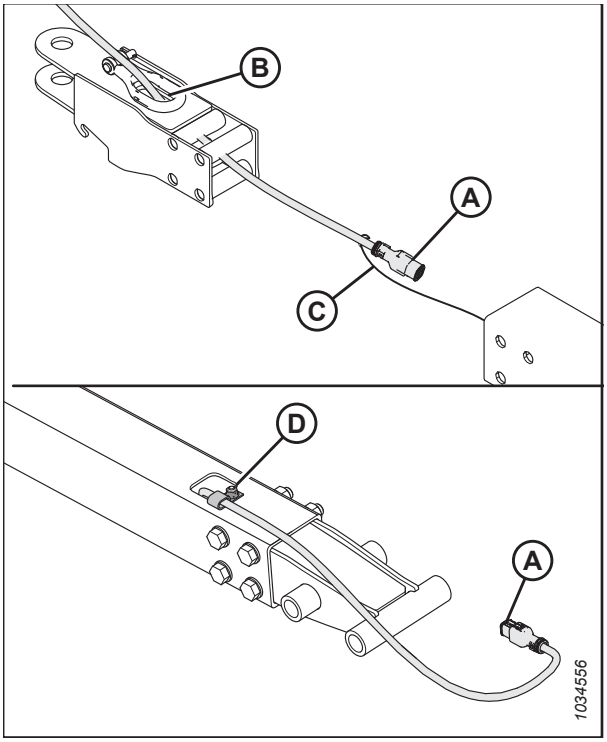
Attēls 4.400: Āķa vilkšanas adaptera noņemšana

3. Pielīmējiet vai piesieniet 6 m (20 pēdu) vilkšanas trosi pie vadojuma transportēšanas gala (A).
4. Izskrūvējiet skrūvi (B), kas notur vadojumu P veida skavā. Saglabājiet skrūvi.
5. No sakabes gala (C) uzmanīgi izvelciet vadojumu caur āķa atveri (D), līdz ir redzama vilkšanas trose, pēc tam atvienojiet vilkšanas trosi un nolieciet āķi malā. Atstājiet vilkšanas trosi vilkšanas stieņa iekšpusē.



Attēls 4.401: Āķa vilkšanas adaptera noņemšana

6. Paņemiet skavas adapteri . Ievietojiet elektroinstalācijas (vadojuma) transportēšanas savienotāju (A) caur atveri (B) skavas adaptera gredzenā.
7. Piesieniet vai pielīmējiet vilkšanas trosi (C) vadojumam. Izmantojot vilkšanas trosi transportēšanas galā, uzmanīgi izvelciet vadojumu cauri jūgstienim.
8. Pārliecinieties, vai vadojuma transportēšanas gals (A) izbīdās 48 cm (18 7/8 collas) aiz P veida skavas (D).
9. Iestipriniet vadojumu P veida skavā ar skrūvi, kas izskrūvēta darbībā *6, lappuse 699*.

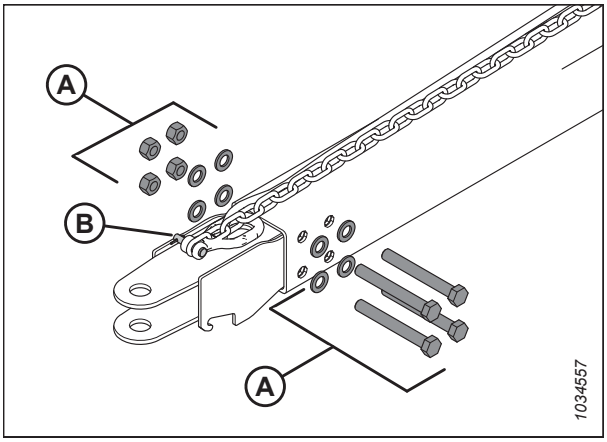


Attēls 4.402: Apskavas gredzena adaptera uzstādīšana

10. Uzstādiet četrus uzgriežņus, četras skrūves un astoņas plakanās paplāksnes (A), lai nostiprinātu skavas adapteri pie jūgstieņa.

    PIEZĪME:

    Pārliecinieties, vai stiprinājumi (A) ir atkārtoti uzstādīti tādā pašā orientācijā, kādā tie bija pirms noņemšanas.
11. Savienojiet ķēdi ar skavas tapu (B) un nostipriniet ar šķelttapu.



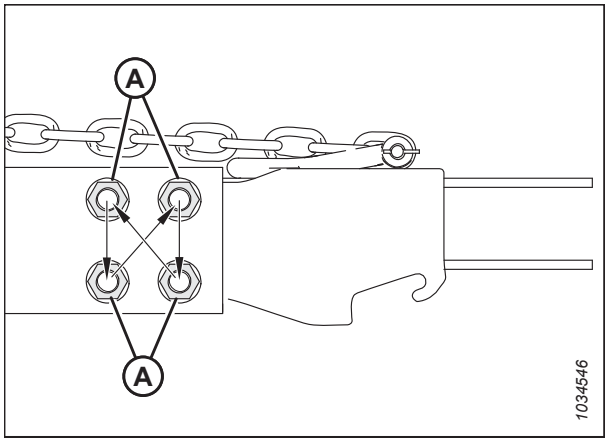
Attēls 4.403: Apskavas gredzena adaptera uzstādīšana

12. Pievelciet uzgriežņus (A) pamīšus, kā parādīts attēlā. Vēlreiz pārbaudiet katru uzgriezni pēc kārtas, līdz to griezes moments ir 310 Nm (229 lbf ft).

13. Ievietojiet sakabes tapu skavas adapterī. Nostipriniet tapu ar sprosttapu .

    PIEZĪME:

    Ilustrācijā tapas nav parādītas.



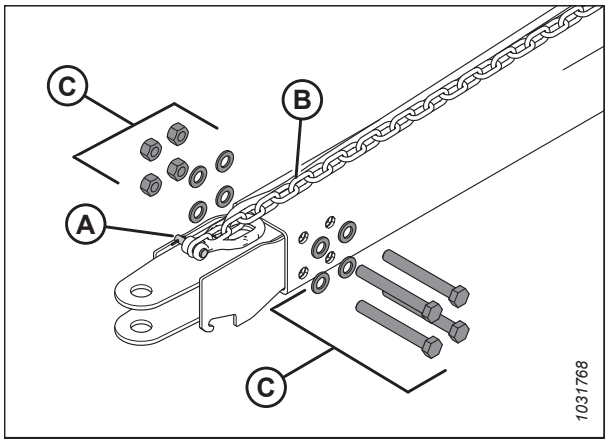
Attēls 4.404: Griezes momenta secība

4.16.5 Jūgstieņa sakabes savienojuma maiņa no skavas uz āķi

Transportēšanas jūgstieņa komplektā ir skavas un āķa gredzena vilkšanas stiprinājumi.

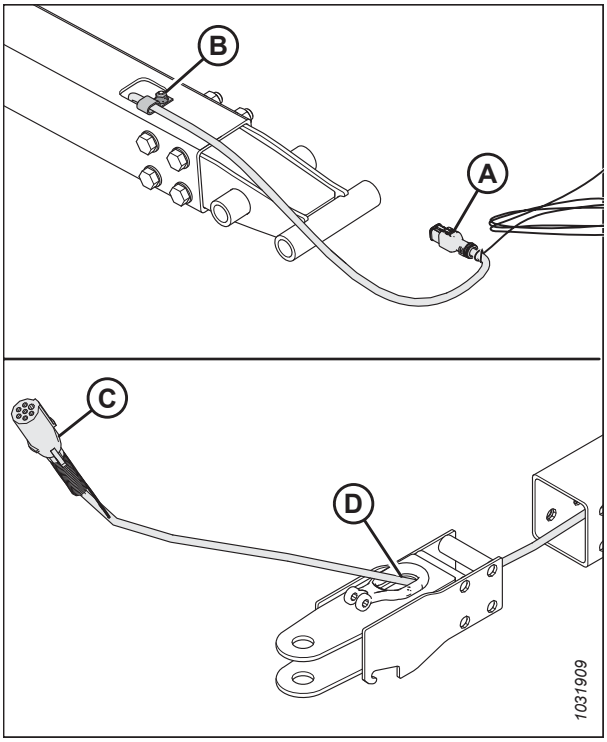
1. Izņemiet saspraudes tapu no skavas tapas (A) un atvienojiet ķēdi (B). Uzglabājiet skavas tapu (A) kopā ar skavas adapteri (pāreju).

2. No jūgstieņa gala atskrūvējiet četrus uzgriežņus, četras skrūves un noņemiet astoņas plakanās paplāksnes (C). Saglabājiet detaļas atkārtotai uzstādīšanai.



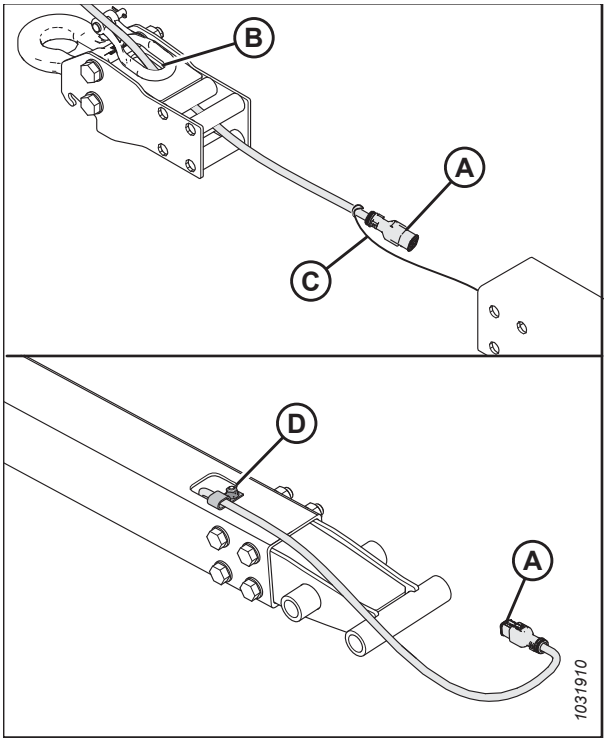
Attēls 4.405: Skavas adaptera noņemšana

3. Pielīmējiet vai piesieniet 6 m (20 pēdu) vilkšanas trosi pie vadojuma transportēšanas gala (A).
4. Izskrūvējiet skrūvi (B), kas notur vadojumu P veida skavā. Saglabājiet skrūvi atkārtotai uzstādīšanai.
5. No sakabes gala (C) uzmanīgi izvelciet vadojumu caur skavas atveri (D), līdz ir redzama vilkšanas trose, pēc tam atvienojiet vilkšanas trosi un nolieciet skavas adapteri malā. Atstājiet vilkšanas trosi vilkšanas stieņa iekšpusē.



Attēls 4.406: Apskavas vilkšanas adaptera noņemšana

6. Ievietojiet elektroinstalācijas transportēšanas savienotāju (A) caur atveri (B) āķa gredzena adapterī.
7. Piesieniet vai pielīmējiet vilkšanas trosi (C) vadojumam. Uzmanīgi izvelciet drošības jostu cauri vilkšanas stienim ar vilkšanas auklu transportēšanas galā.
8. Pārliecinieties, vai vadojuma transportēšanas gals (A) izbīdās 48 cm (18 7/8 collas) aiz P veida skavas (D).
9. Iestipriniet vadojumu P veida skavā ar skrūvi, kas izskrūvēta darbībā *4, lappuse 701*.



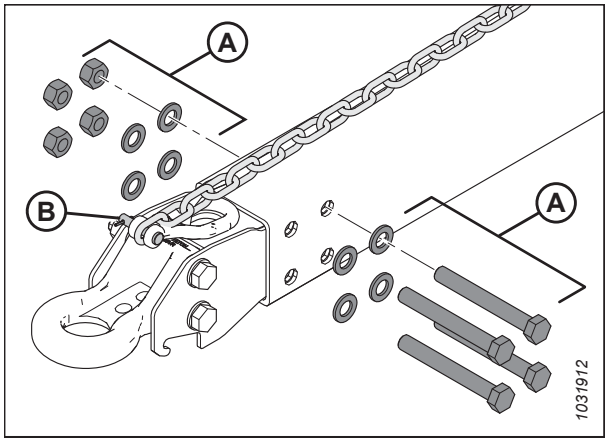
Attēls 4.407: Riņķa gredzena adaptera uzstādīšana

10. Vēlreiz uzstādiet četrus uzgriežņus, četras skrūves un astoņas plakanās paplāksnes (A), lai nostiprinātu āķa gredzena adapteri uz jūgstieņa.

    PIEZĪME:

    Pārliecinieties, vai detaļas (A) ir uzstādītas ar četrām skrūvju galviņām vienā pusē.

11. Savienojiet ķēdi ar skavas tapu (B) un nostipriniet ar šķelttapu.



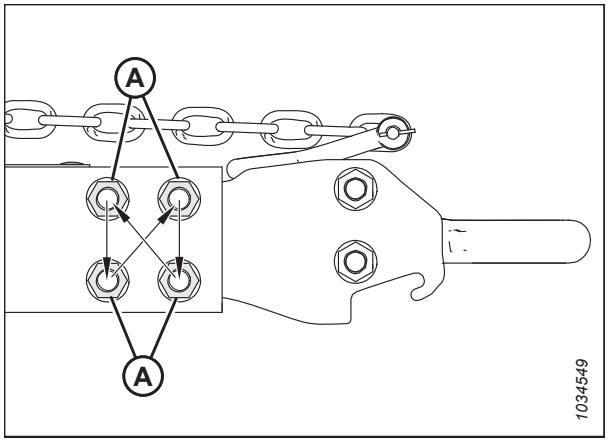
Attēls 4.408: Riņķa gredzena adaptera uzstādīšana

12. Pievelciet uzgriežņus (A) pamīšus, kā parādīts attēlā. Vēlreiz pārbaudiet katru uzgriezni pēc kārtas, līdz to griezes moments ir 310 Nm (229 lbf ft).

13. Ievietojiet sakabes tapu āķa gredzena adapterī. Nostipriniet tapu ar sprosttapu .

    PIEZĪME:

    Ilustrācijā tapas nav parādītas.



Attēls 4.409: Griezes momenta secība

4.17 VertiBlade™ vertikālais nazis — papildaprīkojums

Papildaprīkojums — vertikālais nazis ir vertikāla kultūraugu izkapts, kas piestiprināta abos hedera galos. Vertikālais nazis sagriež sapinušos, nevienmērīgi augošos kultūraugus, piemēram, rapsi, lai samazinātu sēklu zudumus.

4.17.1 Vertikālā naža sekcijas maiņa

VertiBlade™ vertikālo nažu komplektā ir iekļauts apkopes komplekts ar četrām rezerves nažu sekcijām. Lai nomainītu bojāto naža sekciju, izpildiet šos norādījumus.

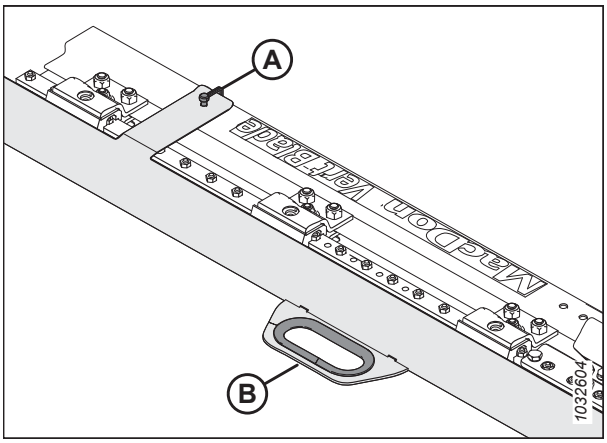
BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

UZMANĪBU

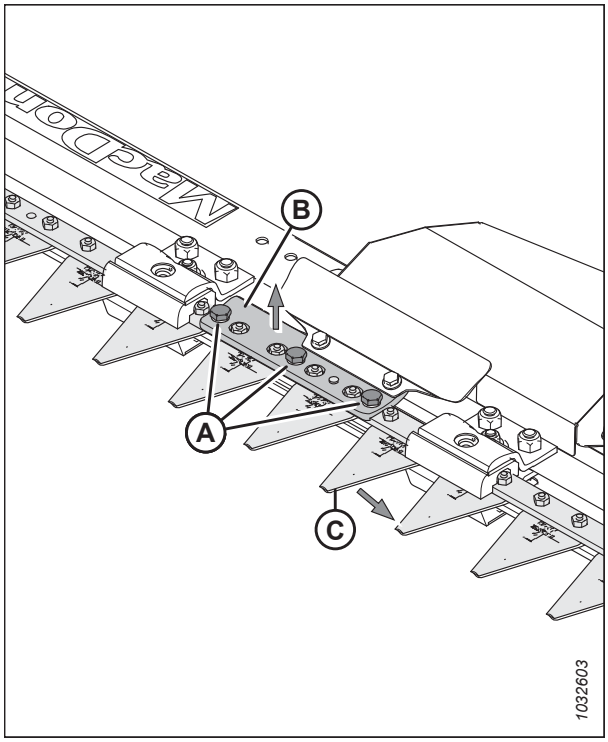
Pirms vertikālo nažu piestiprināšanas vai noņemšanas uzstādiet vertikālo nažu aizsargus. Strādājot netālu no nažiem vai rīkojoties ar tiem, uzvelciet izturīgus cimdus.

1. Paceliet hederu 153–254 mm (6–10 collas) virs zemes.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.
3. Aktivizējiet drošības balstus.
4. Atveriet hedera gala vairogus.
5. Noņemiet naža vertikālo nazi no hedera un nolieciet malā.
6. Noņemiet fiksējošo tapu (A) no nažu aizsarga.
7. Noņemiet naža aizsargu ar rokturi (B).



Attēls 4.410: Vertikālā naža aizsargs

8. Atskrūvējiet trīs skrūves (A), kas piestiprina frēzēšanas stieni (B) asmens kronšteinam un naža sekcijas mezglam (C) . Sagāziet frēzēšanas stieni (B) augšup un izstumiet mezglu (C).



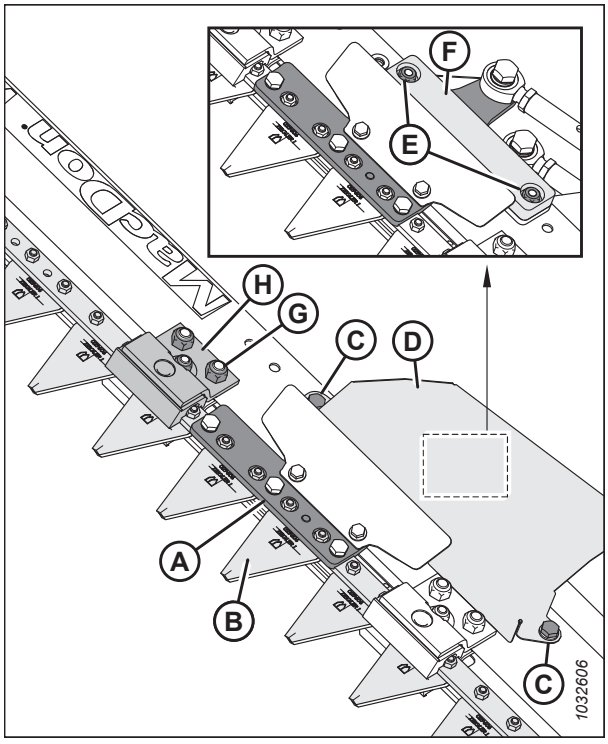
Attēls 4.411: Vertikālais nazis — noņemts aizsargs

PIEZĪME:

Ja frēzēšanas stieņa sekcijas mezglu (A) nevar pietiekami sasvērt augšup, lai izstumtu naža sekcijas mezglu (B), atskrūvējiet divas skrūves (C), kas piestiprina pārsegu (D) vertikālajam naža mezglam. Atskrūvējiet divus uzgriežņus (E), lai atbrīvotu slīdni (F). Tagad frēzēšanas stienim (A) vajadzētu būt pietiekami vaļīgam, lai to varētu sasvērt augšup.

SVARĪGI:

Lai izstumtu naža sekcijas mezglu, nav jāatbrīvo skavas detaļa (G) un skavas (H). Ja šo detaļu vajag atskrūvēt, pārliecinieties, ka tā ir pareizi pievilkta, uzstādīšanas laikā izpildot šādu darbību *13, lappuse 705*. Pārlieku stingra pievilkšana var izraisīt motora pārkaršanu, plastmasas sastāvdaļu izkausēšanu un izdegšanu. Nepietiekama pievilkšana var izraisīt nažu aizsprostošanos ar gružiem.



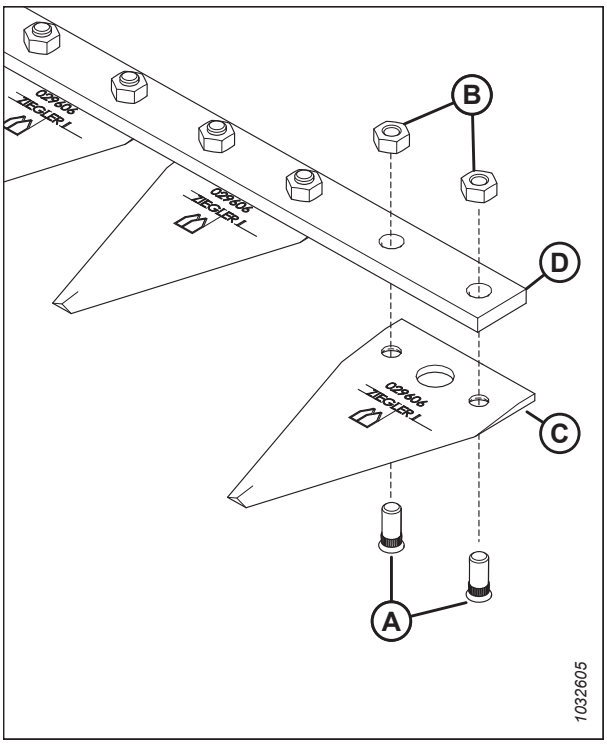
Attēls 4.412: Vertikālais nazis — noņemts aizsargs

9. Atskrūvējiet divas skrūves (A) un uzgriežņus (B), kas piestiprina naža sekciju (C) pie kronšteina (D).

10. Uzklājiet vidējas stiprības vītņu fiksatoru (Loctite® 243 vai līdzvērtīgu) uz abu jauno skrūvju vītnēm (A) (MD #313790), kas iekļauts komplektā.

11. Pievienojiet jauno naža sekciju (C) (MD #313788) kronšteinam (D), izmantojot divas skrūves (A) un uzgriežņus (B) (MD #313789).

12. Pievelciet uzgriežņus (B) ar 7 Nm (5 lbf ft).



Attēls 4.413: Naža sekcijas mezgls

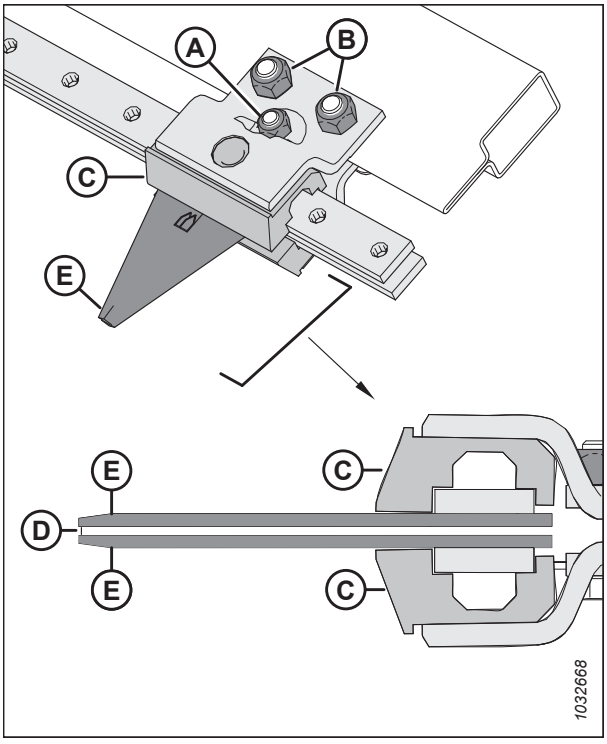
13. Ja esat atskrūvējis skavu detaļas (A), (B) un skavas (C), pievelciet detaļas šādi:

    a. Pievelciet M8 uzgriezni (A) tā, lai atstarpe (D) pie naža sekciju (E) galiem **NEPĀRSNIEGTU** 3 mm (1/8 collas).

    b. Pārliecinieties, ka skavas (C) **NAV** pārāk cieši saspiestas un neierobežo naža kustību.

    c. Pievelciet divus M10 uzgriežņus (B) ar 50 Nm (37 lbf ft).

14. Vēlreiz uzstādiet atlikušās sastāvdaļas un nažu aizsargu. Uzstādīšanu veic pretēji noņemšanas secībai.



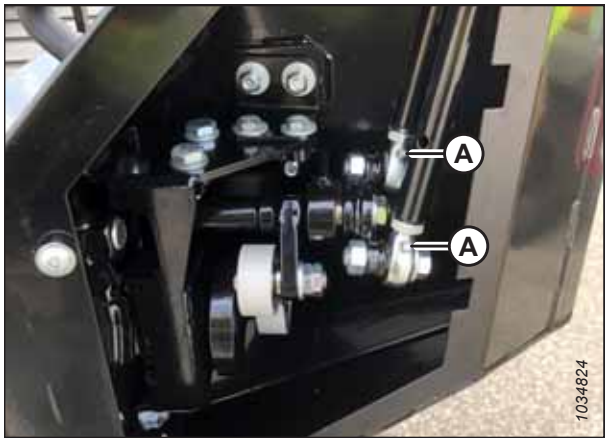
Attēls 4.414: Atstarpe starp skavu un naža sekciju

4.17.2 Vertikālā naža ieeļļošana

Regulāra tehniskā apkope ir nepieciešama, lai mašīna darbotos maksimāli efektīvi. Tas arī ļauj veikt vizuālu mašīnas apskati, kas var palīdzēt savlaicīgi identificēt problēmas.

Izmantojiet augstas temperatūras un ārkārtīgi augsta spiediena smērvielu (EP2) uz maks. 1% molibdēna disulfīda (NLGI Grade 2) litija bāzes.

Pēc pirmās uzstādīšanas un tad ik pēc 50 stundām eļļojiet vertikālo nažu virzītājstieņus (A).



Attēls 4.415: Vertikālo nažu virzītājstieņu serdeņu eļļošanas vietas — parādītas labajā pusē, pretēji kreisajai pusei

Lai ieeļļotu vertikālo nažu virzītājstieņus, izpildiet tālāk minētās darbības.

PIEZĪME:

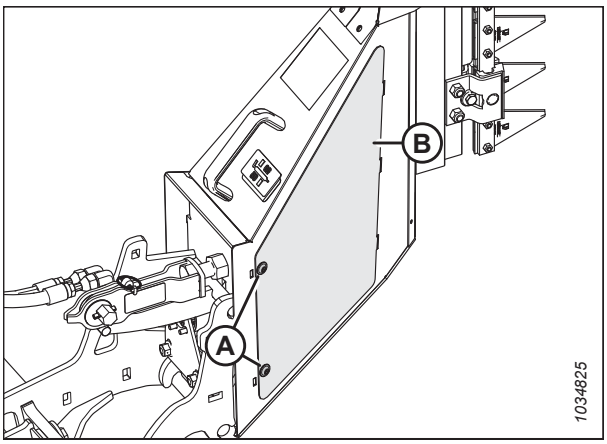
Skaidrības labad ilustrācijā dažas daļas nav iekļautas.

BĪSTAMI

Lai nepieļautu traumas vai nāvi mašīnas neparedzētas ieslēgšanās vai paceltas mašīnas krišanas dēļ, vienmēr apturiet dzinēju un izņemiet atslēgu, pirms pieceļaties no operatora sēdekļa, un vienmēr uzstādiet drošības balstus pirms darba zem mašīnas.

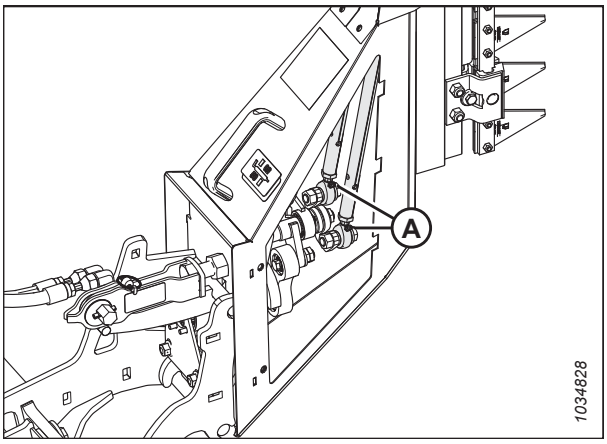
1. Nolaidiet hederi uz zemes.
2. Izslēdziet dzinēju un izņemiet atslēgu no aizdedzes.

3. Atskrūvējiet sešstūra muciņas galvas skrūves (A) un noņemiet piekļuves pārsegu (B).



Attēls 4.416: Vertikālo nažu piekļuves pārsegs — parādīta labā puse, pretēji kreisajai pusei

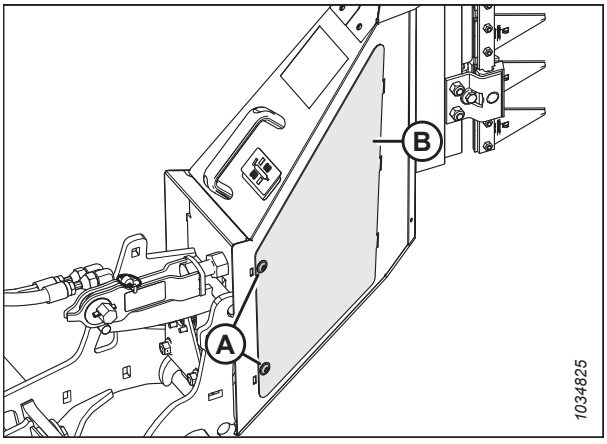
4. Uzklājiet smērvielu uz katras virzītājstieņa eļļošanas vietas (A) (2 uz vertikālā naža, kā parādīts attēlā).



Attēls 4.417: Vertikālo nažu virzītājstieņu serdeņu eļļošanas vietas — parādītas labajā pusē, pretēji kreisajai pusei

5. Uzlieciet atpakaļ piekļuves pārsegu (B) un piestipriniet to ar sešstūra muciņas galvu skrūvēm (A).

6. Atkārtojiet eļļošanas procedūru pretējam vertikālajam nazim.



Attēls 4.418: Vertikālo nažu piekļuves pārsegs — parādīta labā puse, pretēji kreisajai pusei

Nodaļa 5: Palīgierīces un agregāti

Izmantošanai ar hederu ir pieejamas tālāk norādītās opcijas un agregāti. Lai saņemtu informāciju par pieejamību un pasūtīšanu, sazinieties ar MacDon izplatītāju.

5.1 Kultūraugu padošanas komplekti

Kultūraugu padošana ir process, kurā kultūraugi tiek padoti no izkapts uz pievades tvertni. Pēc izvēles pieejamie kultūraugu padošanas komplekti var optimizēt hedera darbību konkrētiem kultūraugiem vai apstākļiem.

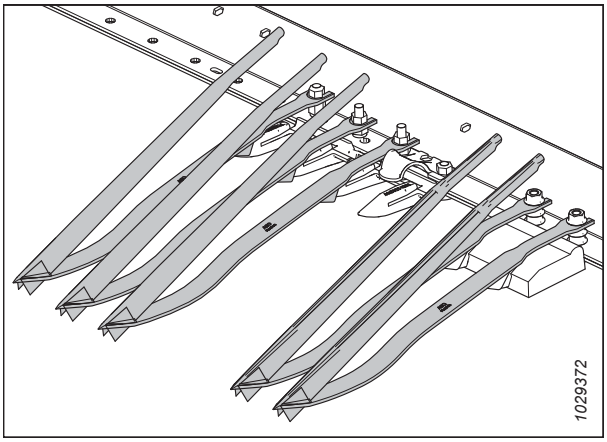
5.1.1 Kultūraugu pacēlāju komplekts

Kultūraugu pacēlāji ir ieteicami pilnībā veldrē sakritušiem graudaugiem, ja operators izvēlas maksimāli augstu rugāju iestatījumu.

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

Katrā komplektā (MD #B7022) ir 10 pacēlāji. Atkarībā no hedera izmēra pasūtiet šādu komplektu skaitu:

- 7,6 m (25 pēdas) — 3 komplekti
- 9,1 m (30 pēdas) — 3 komplekti
- 10,6 m (35 pēdas) — 4 komplekti
- 12,1 m (40 pēdas) — 4 komplekti
- 12,5 m (41 pēdas) — 4 komplekti
- 13,7 m (45 pēdas) — 5 komplekti
- 15,2 m (50 pēdas) — 5 komplekti



Attēls 5.1: Graudaugu pacēlāju komplekts

5.1.2 Kultūraugu pacēlāju uzglabāšanas statņa komplekts

Kultūraugu pacēlāju statņi tiek izmantoti, lai uzglabātu pacēlājus hedera aizmugurē.

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

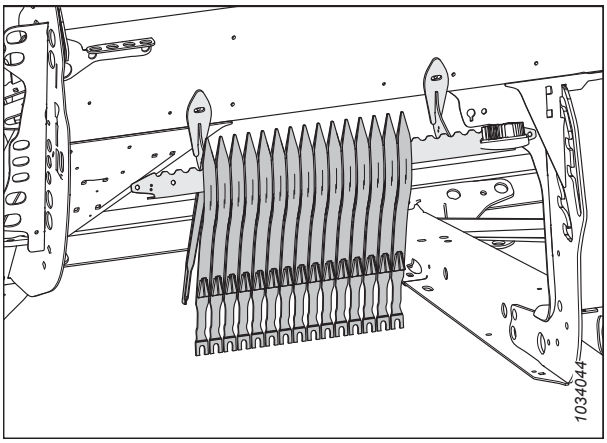
MD #B7023

PIEZĪME:

FD225 hederiem izmanto tikai vienu MD #B7023 komplektu.

PIEZĪME:

Šis komplekts ir paredzēts tikai vienai pusei. Pasūtiet divus komplektus abām hedera pusēm.



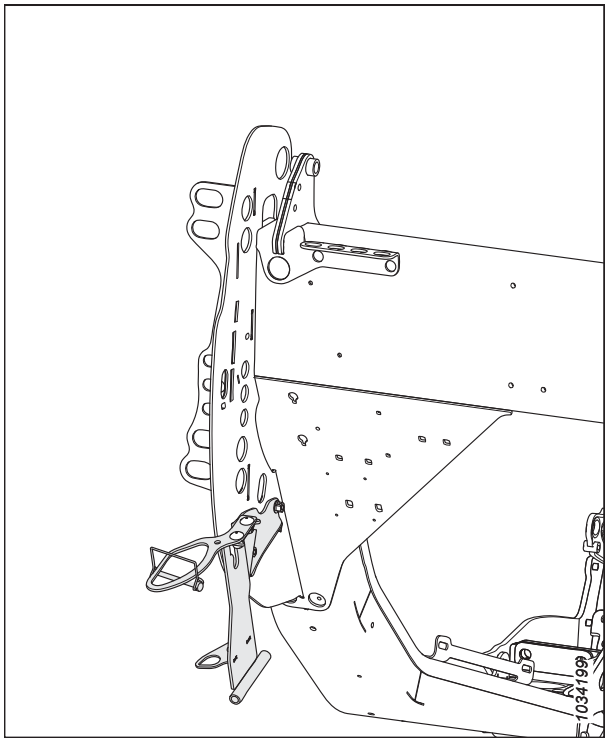
Attēls 5.2: Kultūraugu pacēlāju statņa komplekts — kreisā puse

5.1.3 Kultūraugu dalītāju uzglabāšanas kronšteinu komplekts

Dalītāju uzglabāšanas kronšteinu komplekts tiek izmantots standarta dalītāju konusu uzglabāšanai uz hedera.

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

MD #B7030



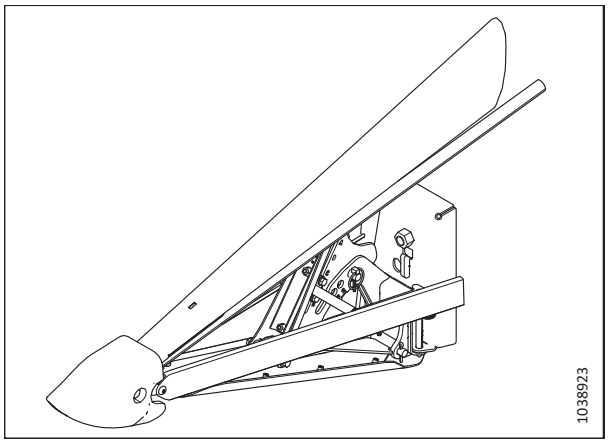
Attēls 5.3: Dalītāju uzglabāšanas kronšteinu komplekts — MD #B7030

5.1.4 Kultūraugu dalītāji ar reljefa kopēšanu

Dalītāji ar reljefa kopēšanu seko zemes kontūrai un ļauj labāk sadalīt gan veldrē sakritušus, gan stāvošus kultūraugus, kā arī samazina to saspiešanu.

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

MD #B7346

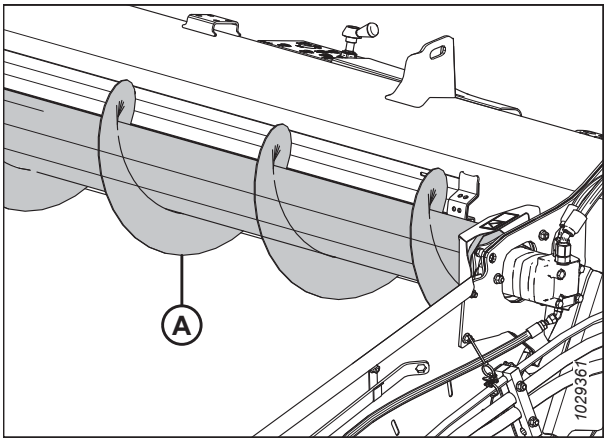


Attēls 5.4: Kultūraugu dalītājs ar reljefa kopēšanu

5.1.5 Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris visā garumā

Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris tiek piestiprināts hederam aizmugurējās caurules priekšā, uzlabojot kultūraugu padošanu hedera vidusdaļā blīvu kultūraugu audžu apstākļos.

Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris (AKG) (A) ir ideāli piemērots liela apjoma lopbarības, auzu, rapša, sinepju un citu augstu, kuplu, grūti padodamu kultūraugu novākšanai. Pasūtiet šādus komplektus:



Attēls 5.5: Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris

Gliemežtransportiera pamatkomplekts

Komplektā ietilpst gliemežtransportieris, stiprinājumi, piedziņa un hidraulisko slēgumu daļas hederam, kas ir sagatavotas augšējam krusteniskajam gliemežtransportierim.

Pasūtiet nākamajā sarakstā iekļautu komplektu atkarībā no hedera izmēra:

- 7,6 m (25 pēdas) — MD #B6413 (divdaļīgs)
- 9,1 m (30 pēdas) — MD #B6414 (divdaļīgs)
- 10,6 m (35 pēdas) — MD #B6415 (divdaļīgs)
- 12,1 m (40 pēdas) — MD #B6417 (trīsdaļīgs)
- 12,5 m (41 pēda) — MD #B6416 (divdaļīgs)
- 13,7 m (45 pēdas) — MD #B6418 (trīsdaļīgs)
- 15,2 m (50 pēdas) — MD #B6419 (trīsdaļīgs)

Hidraulisko slēgumu komplekts

Nepieciešams tikai hederiem bez rūpnīcā uzstādītas AKG hidraulikas. Ietver hidrauliskos cauruļvadus, lai aprīkotu hederu ar AKG, ja tas nav rūpnīcā konfigurēts.

Pasūtiet nākamajā sarakstā iekļautu komplektu atkarībā no hedera izmēra:

- 7,6 m (25 pēdas) — MD #B7338 (divdaļīgs)
- 9,1 m (30 pēdas) — MD #B7117 (divdaļīgs)
- 10,6 m (35 pēdas) — MD #B7118 (divdaļīgs)
- 12,1 m (40 pēdas) — MD #B7119 (trīsdaļīgs)
- 12,5 m (41 pēda) — MD #B7120 (divdaļīgs)
- 13,7 m (45 pēdas) — MD #B7119 (trīsdaļīgs)
- 15,2 m (50 pēdas) — MD #B7121 (trīsdaļīgs)

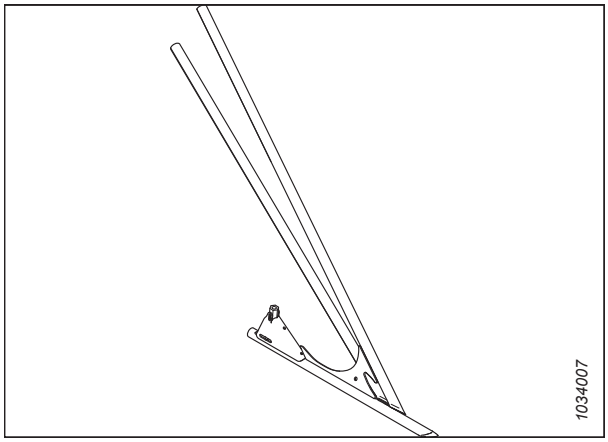
5.1.6 Rīsu dalītāja stieņa komplekts

Rīsu dalītāja stieņi tiek piestiprināti pie kreisās un labās puses kultūraugu dalītājiem, un tie sadala garos un sapinušos rīsu stiebrus līdzīgi kā standarta kultūraugu dalītāja stieņi, kas paredzēti stāvošiem kultūraugiem.

Komplektā ietilpst gan kreisās, gan labās puses stienis, kā arī uzglabāšanas kronšteini.

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

MD #B7238



Attēls 5.6: Kreisās puses rīsu dalītāja stieņa komplekts

5.1.7 VertiBlade™ vertikāla naža komplekts

VertiBlade™ ir vertikāla kultūraugu izkapts, kas piestiprināta abos hedera galos. To izmanto veldrē sakritušu vai savijušos kultūraugu pļaušanai.

Pasūtiet šādus komplektus:

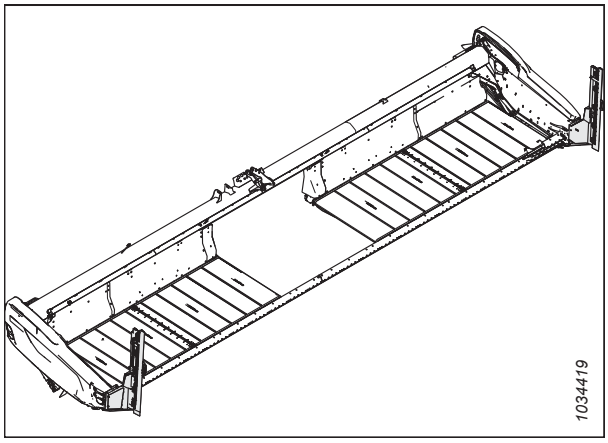
VertiBlade pamatkomplekts™

Ietver nažus, stiprinājumus, piedziņu un hidraulisko slēgumu daļas, lai pabeigtu uzstādīšanu uz hedera, kas ir sagatavots jaudas sadalīšanai.

MD #B7029

Hidraulisko slēgumu komplekts

Hidraulikas slēgumu komplekti ir nepieciešami tikai tiem hederiem, kuriem nav rūpnīcā uzstādīta jaudas sadalītāja hidraulika. Komplektā ietilpst hidrauliskie cauruļvadi, lai sagatavotu hedera jaudas (VertiBlade™) sadalītāju.



Attēls 5.7: VertiBlade™ vertikāla naža komplekts

Pasūtiet kādu no šīm detaļām atbilstoši hedera izmēram:

- 7,6 m (25 pēdas) — MD #B7339
- 9,1 m (30 pēdas) — MD #B7127
- 10,6 m (35 pēdas) — MD #B7128
- 12,1 m (40 pēdas) — MD #B7129
- 12,5 m (41 pēda) — MD #B7130
- 13,7 m (45 pēdas) — MD #B7195
- 15,2 m (50 pēdas) — MD #B7131

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektos.

5.2 Izkapšu komplekti

Izkapts atrodas hedera priekšpusē. Tā atbalsta nazi un aizsargus, kas tiek izmantoti kultūraugu pļaušanai.

5.2.1 Akmeņu palēninātāju komplekts

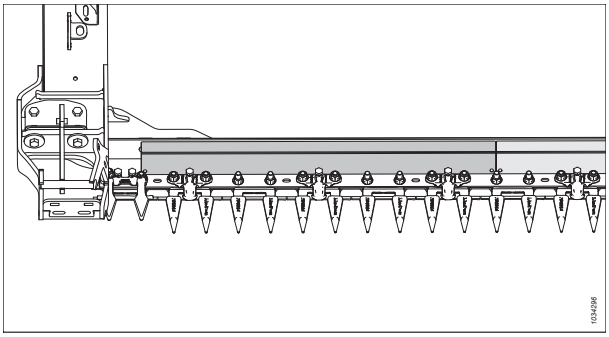
Akmeņu palēninātājs pagarina izkapts malas augstumu, lai novērstu akmeņu nokļūšanu uz stiebru pacēlāja platformām.

Pasūtiet komplektus atbilstoši hedera lielumam:

- FD225, FD230, FD235 un FD241 — MD #B7122
- FD240, FD245 un FD250 — MD #B7123

PIEZĪME:

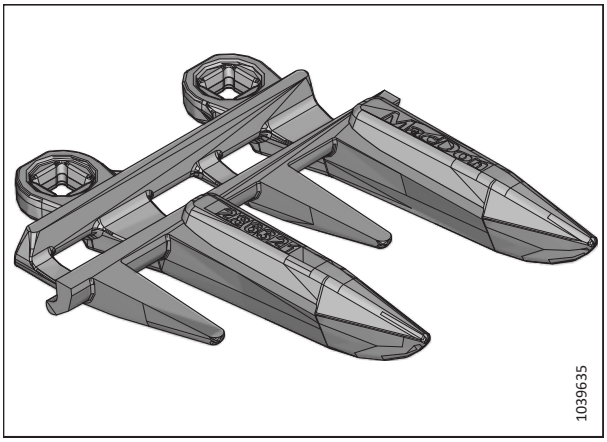
Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.



Attēls 5.8: Akmeņu palēninātāju komplekts

5.2.2 Četrpunktu nažu aizsargs

Četrpunktu aizsargi nodrošina labāku nažu aizsardzību ļoti akmeņainā apvidū un var uzlabot hedera veiktspēju nevienmērīgi augošu kultūraugu gadījumā, samazinot to kustību no vienas puses uz otru.



Attēls 5.9: Četrpunktu nažu aizsargs

Visiem FD2 sērijas hedera izmēriem ir pieejami četru punktu aizsargu komplekti. Detaļu numurus meklējiet rezerves daļu katalogā vai sazinieties ar izplatītāju.

5.3 FM200 reljefa kopēšanas moduļu komplekti

Reljefa kopēšanas moduli izmanto, lai hederu piestiprinātu kombainam. Tas apvieno kultūraugu plūsmu no abiem sānu stiebru pacēlājiem un arī ievelk kultūraugus kombaina padeves tvertnē.

5.3.1 10 V sensora adaptera komplekts

Šis komplekts ir paredzēts NH CR/CX kombinātiem, kuros izmanto 10 V sensorus.

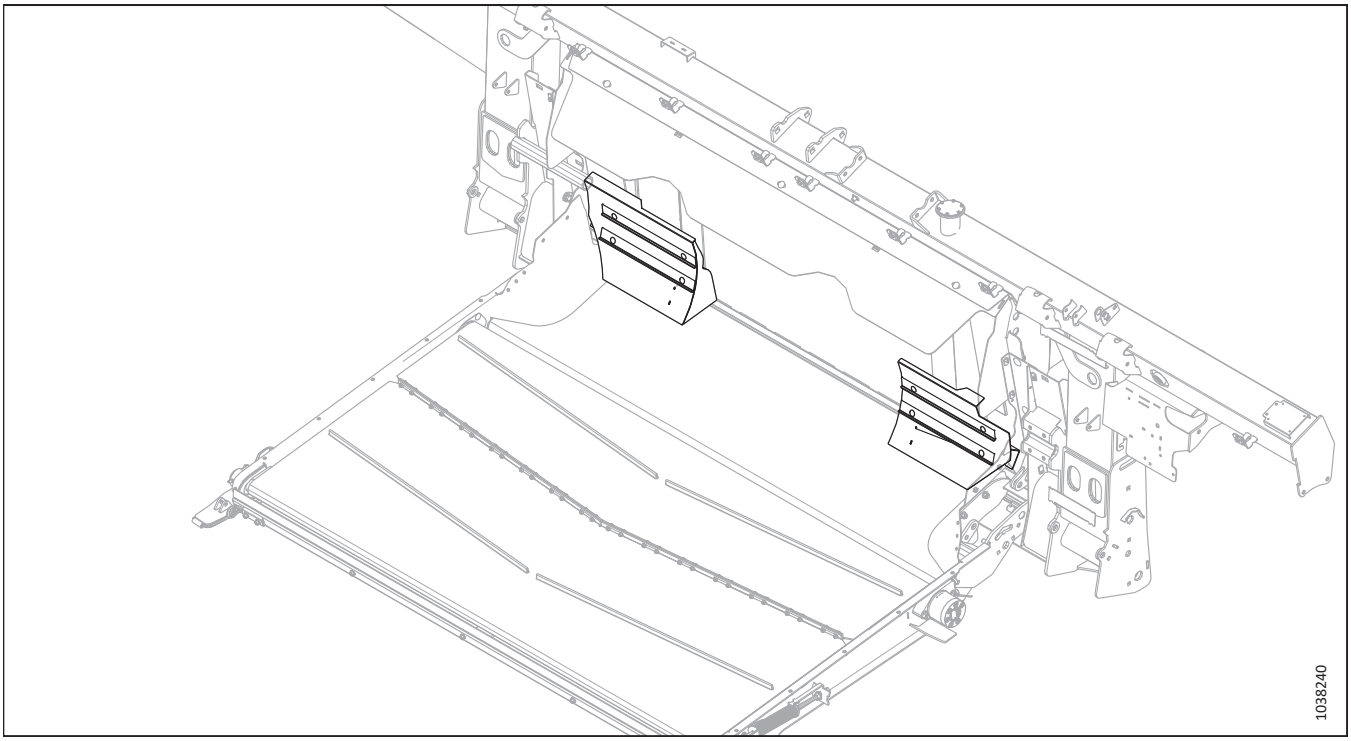
MD #B7241

Šis komplekts ir paredzēts šādiem NH CR/CX kombainiem:

- Visi CX800/CX8000/CX900 kombaini
- CR9040/CR9060 kombaini pirms sērijas numura HAJ111000
- CR9070 kombaini pirms sērijas numura Y8G1412000

5.3.2 Kultūraugu deflektoru komplekti

Izmantojot šo komplektu, uz reljefa kopēšanas moduļa tiek uzstādīti dažāda izmēra kultūraugu deflektori atkarībā no padeves tvertnes izmēra.

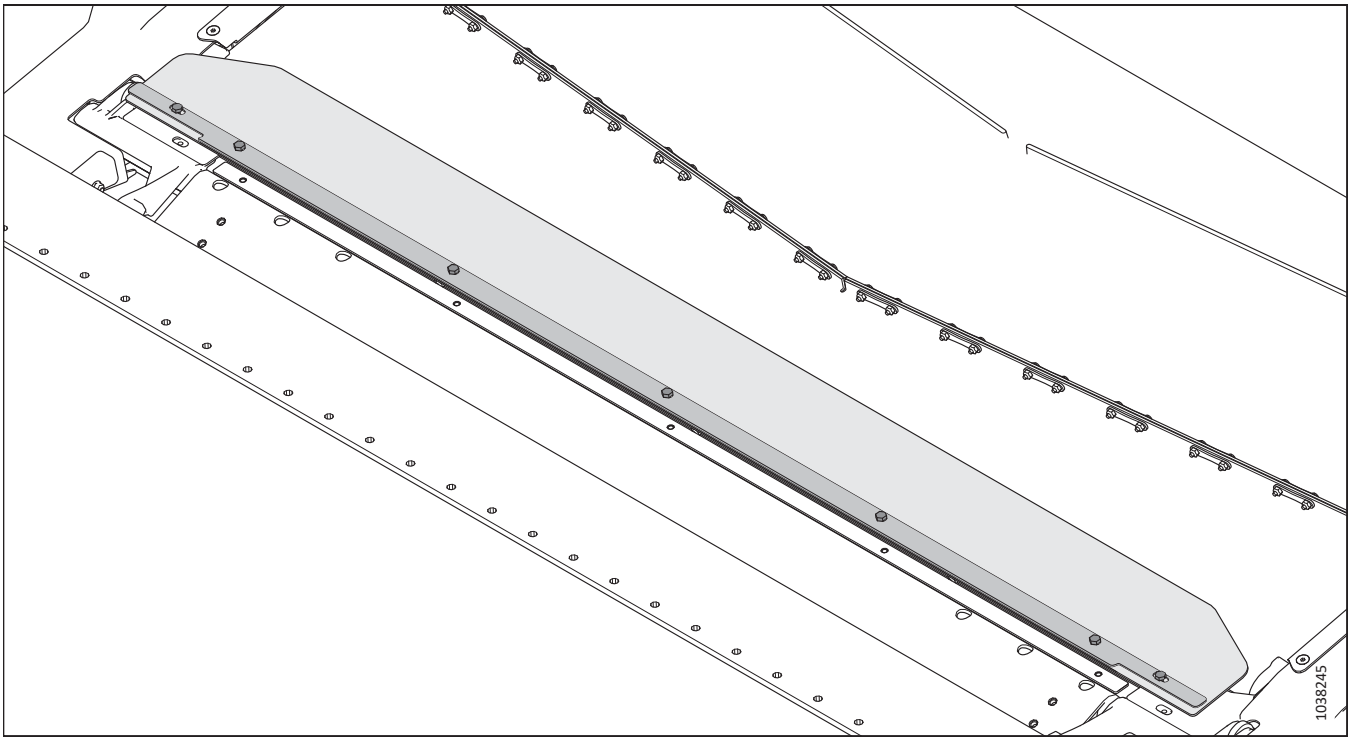


Attēls 5.10: Kultūraugu deflektori

Kombaina padeves tvertnes izmērs	Komplekta numurs
Īpaši šaurs	MD #B7314
Šaurs	MD #B7347
Vidējs	MD #B7348

5.3.3 Pagarinātais centrālais pildītājs

Šis komplekts ir paredzēts reljefa kopēšanas modulim. Tā ir garāka uzpildes plāksne, lai noblīvētu vietu aiz pārejas paliktņa.



Attēls 5.11: Pagarinātais centrālais pildītājs

MD #B6450

PIEZĪME:

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

5.3.4 Augstas nodiluma pakāpes spirālveida lāpstiņu paplašinājuma komplekts padeves gliemežtransportierim

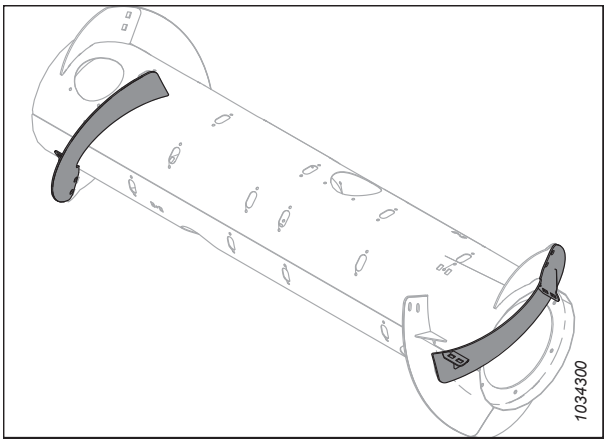
Spirālveida lāpstiņu paplašinājuma komplekts ļauj labāk padot kultūraugus, kuriem ir zaļi / mitros stiebri (piemēram, rīsus un zaļos graudaugus).

Skatiet *3.8.1 FM200 Padeves gliemežtransportiera konfigurācijas, lappuse 135* spirālveida lāpstiņu kombināciju sarakstu.

MD #B6400

PIEZĪME:

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.



Attēls 5.12: Augstas nodiluma pakāpes spirālveida lāpstiņu pagarinājuma komplekts padeves gliemežtransportierim

5.3.5 Pilna interfeisa pildītāja komplekts

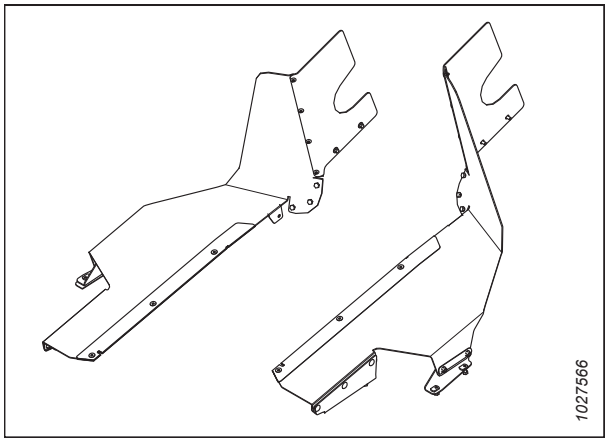
Pilna interfeisa pildītāja komplekts nodrošina papildu blīvējumu starp reljefa kopēšanas moduli un hederu.

PIEZĪME:

Šis komplekts ir pieejams tikai Eiropai konfigurētiem hederiem.

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

MD #B7031



Attēls 5.13: Pilna interfeisa pildītāja komplekts

5.3.6 Hidraulikas tvertnes paplašinājuma komplekts

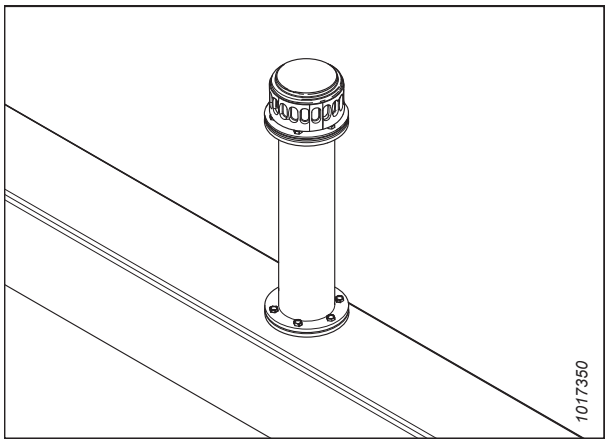
Hidraulikas tvertnes uzpildes pagarinājuma komplekts pagarina ventiļa vāciņa stāvokli. Šādi reljefa kopēšanas modulis var darboties stāvās kalnu nogāzēs, vienlaikus nodrošinot eļļas pievadi sūkņa iesūces pusē.

Šo komplektu ieteicams izmantot, ja strādāšana kalnu nogāzēs pārsniedz 5°.

MD #B6057

PIEZĪME:

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.



Attēls 5.14: Hidraulikas tvertnes paplašinājuma komplekts

5.3.7 Sānu sasveres spraudņa komplekts

Šis komplekts nodrošina kombaina sānu sasveres funkcijas darbību apvienojumā ar automātisko hedera augstuma vadību (AHHC).

MD #B7196

Nav ieteicams lietot nogāzēs ar slīpumu virs 10%.

PIEZĪME:

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

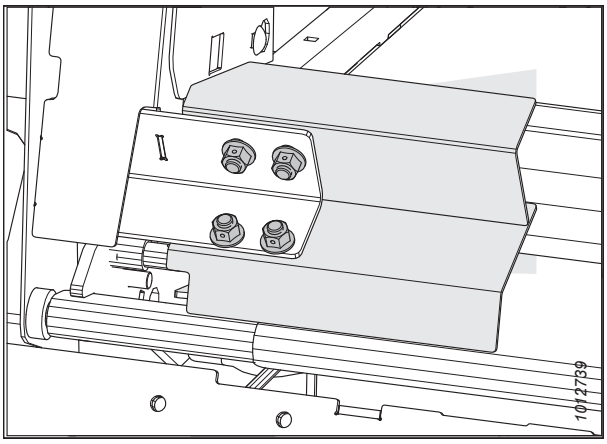


Attēls 5.15: Sānu sasveres spraudnis

5.3.8 Noņēmēju joslu komplekts

Noņēmēju joslas uzlabo dažu kultūraugu, piemēram, rīsu, padošanu. Tās **NAV** ieteicamas graudaugu kultūrām.

Izvēlieties atdalīšanas stieņu komplektu atkarībā no kombaina padeves tvertnes platuma. Informāciju skatiet tabulā *5.1, lappuse 717*.



Attēls 5.16: Noņēmēju joslu komplekts

PIEZĪME:

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

Tabula 5.1 Noņēmēju joslu konfigurācijas un ieteikumi

Komplekts (MD #)	Atdalīšanas stieņu garums	Reljefa kopēšanas moduļa atvēršanas platums	Ieteicamais padeves tvertnes platums
B6042	265 mm (10 1/2 collas)	1317 mm (52 collas)	1250–1350 mm (49–65 collas)
B6043	265 mm (10 1/2 collas) (ar izgriezumu)	1317 mm (52 collas)	Tikai John Deere S sērijai
B6044	325 mm (13 collas)	1197 mm (47 collas)	Tikai specializācijas kultūraugiem
B6045	365 mm (14 1/2 collas)	1117 mm (44 collas)	1100 mm (43 1/2 collas) un zemāk

Tabula 5.1 Noņēmēju joslu konfigurācijas un ieteikumi (turpinājums)

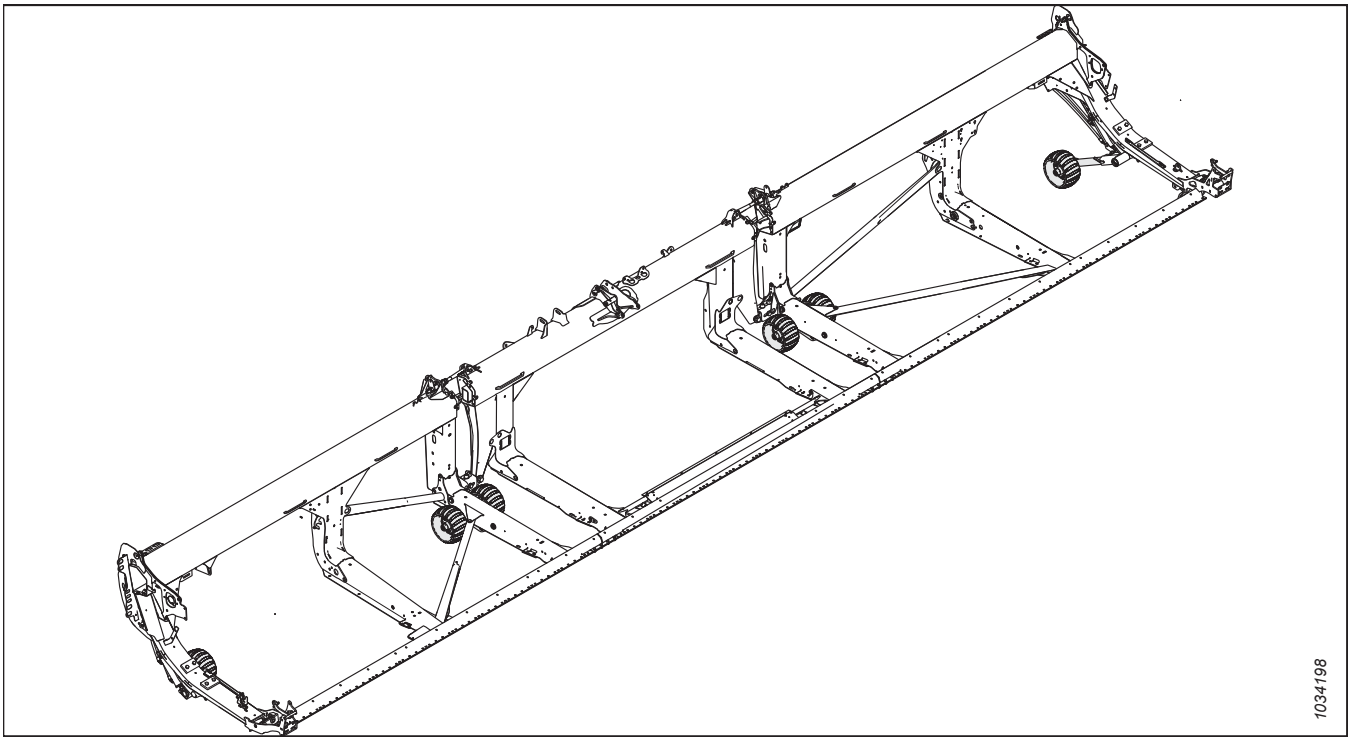
Kom-plekts (MD #)	Atdalīšanas stieņu garums	Reljefa kopēšanas moduļa atvēršanas platums	Ieteicamais padeves tvertnes platums
B6046	403 mm (16 collas)	1041 mm (41 collas)	Tikai specializācijas kultūraugiem
B6213	515 mm (20 collas)	817 mm (32 collas)	Tikai specializācijas kultūraugiem

5.4 Hederu komplekti

Hedera opcijas papildina hedera rāmja funkcijas vai piedāvā uzlabojumus, nevis noteiktu sistēmu vai funkciju.

5.4.1 ContourMax™ atbalsta riteņu komplekts

ContourMax™ nodrošina elastīgu un automātisku hedera augstuma vadību (AHHC) 25–457 mm (1–18 collu) augstiem stublājiem (standarta heders nodrošina 0–152 mm [0–6 collas]).



Attēls 5.17: ContourMax™ atbalsta riteņi

Komplektā ir četri riteņu komplekti un hidrauliskā augstuma regulēšana no kombaina kabīnes. Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā. Pasūtiet šādus komplektus:

ContourMax™ pamatkomplekts: Komplektā ir riteņi, stiprinājumi, cilindri, vadības vārsts un hidrauliskā slēguma daļas ContourMax™ uzstādīšanai uz hedera.

MD #B7335

Hidrauliskā slēguma komplekts: komplektā ir hidraulikas cauruļvadi, lai uzstādītu hederā ContourMax™, ja tas nav konfigurēts rūpnīcā. Pasūtiet no šādiem ContourMax™ kontūrriteņu hidrauliskā slēguma komplektiem atbilstoši hedera modelim:

- FD225 — MD #B7340
- FD230 — MD #B7082
- FD235 — MD #B7083
- FD240 — MD #B7113
- FD241 — MD #B7114
- FD245 — MD #B7193
- FD250 — MD #B7116

ContourMax™ augstuma noteikšana[94]: Ietver mehānisko rādītāju komplektu un noteikšanas komplektu.

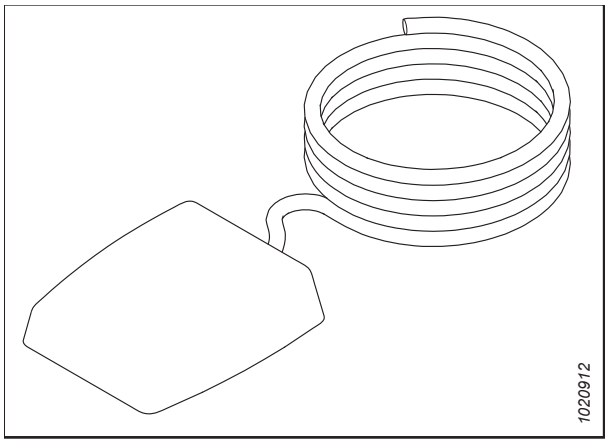
MD #C2101

5.4.2 ContourMax™ kājas slēdža komplekts

ContourMax™ kājas slēdzis ļauj mainīt ContourMax™ stāvokli, nenoņemot roku no daudzfunkciju roktura.

Šī papildaprīkojuma iespēja ir pieejama John Deere un AGCO (Challenger®, Fendt, Gleaner un Massey Ferguson®) kombainiem.

MD #B7040



Attēls 5.18: ContourMax™ kājas slēdzis

94. Saderīga tikai ar John Deere X9 konfigurācijas hederiem

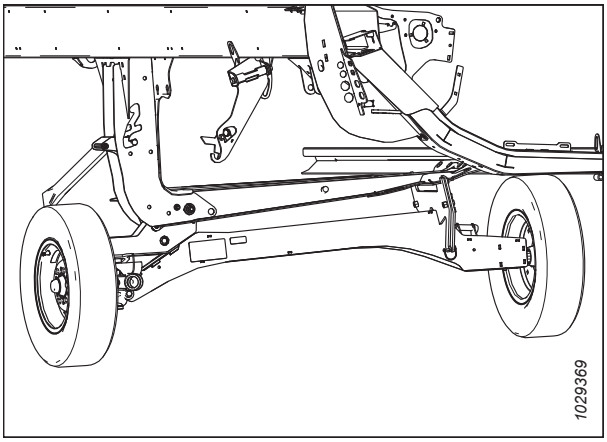
5.4.3 EasyMove™ transportēšanas sistēma

EasyMove™ transportēšanas sistēma ļauj ātrāk nekā līdz šim pārvietot hederu no lauka uz lauku. Strādājot uz lauka, riteņus var izmantot arī kā stabilizatora riteņus.

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

Lai uzstādītu visu šo komplektu, pasūtiet kādu no šīm detaļām atbilstoši hedera izmēram:

- 9,1 m (30 pēdas) — MD #C2048
- 10,6 m (35 pēdas) — MD #C2048
- 12,1 m (40 pēdas) — MD #C2050
- 12,5 m (41 pēda) — MD #C2050
- 13,7 m (45 pēdas) — MD #C2050
- 15,2 m (50 pēdas) — MD #C2050



Attēls 5.19: EasyMove™ transportēšanas sistēma

MD #C2048 ietver tālāk norādīto

- stabilizatora riteņi/maza ātruma transportēšanas pamatkomplekts MD #B6288
- Riteņi un riepas — MD #B6275
- Īss vilkšanas stienis — MD #B7391

MD #C2050 ietver tālāk norādīto

- stabilizatora riteņi/maza ātruma transportēšanas pamatkomplekts MD #B6288
- Riteņi un riepas — Baltas stīpas — MD #B6275
- Garš vilkšanas stienis — MD #B7392

PIEZĪME:

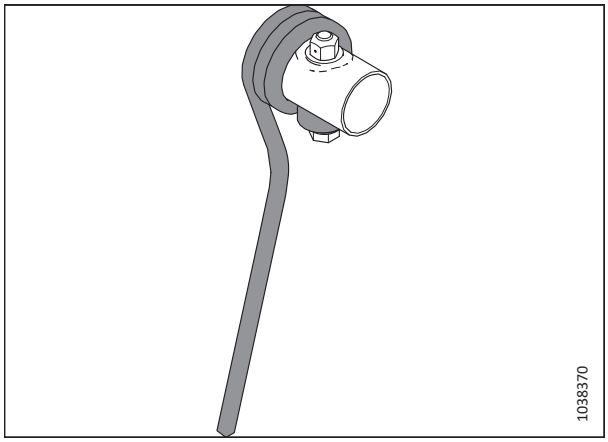
EasyMove™ transportēšanas sistēma nav piemērota FD225 hederiem.

5.4.4 Iekšējo tērauda gala pirkstu komplekts

Papildu pirksti, ko var izmantot grūti apstrādājamu kultūraugu audzēšanā, veldrē sagūlušu rapšu un lopbarības sējumos, kur slīpi novietotie plastmasas pirksti deformējas lielas ražas novākšanas slodzes dēļ.

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

MD #311972



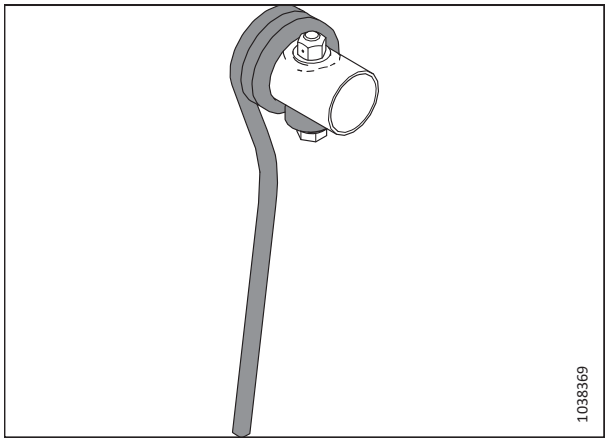
Attēls 5.20: Iekšējais tērauda gala pirksts

5.4.5 Ārējo tērauda gala pirkstu komplekts

Papildu pirksti, ko var izmantot grūti apstrādājamu kultūraugu audzēšanā, veldrē sagūlušu rapšu un lopbarības sējumos, kur slīpi novietotie plastmasas pirksti deformējas lielas ražas novākšanas slodzes dēļ.

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

MD #311959



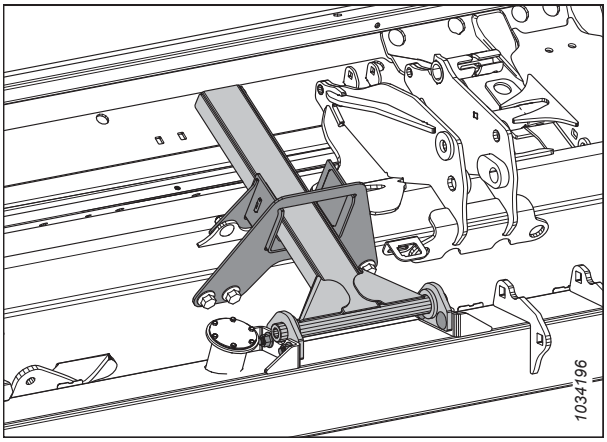
Attēls 5.21: Ārējais tērauda gala pirksts

5.4.6 Pakalnu nogāzes stabilizatora komplekts

Pakalnu nogāzes stabilizatora komplekts ir ieteicams pļaušanai pakalnu nogāzēs, kuru slīpums ir stāvāks par 5°.

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

MD #B7028



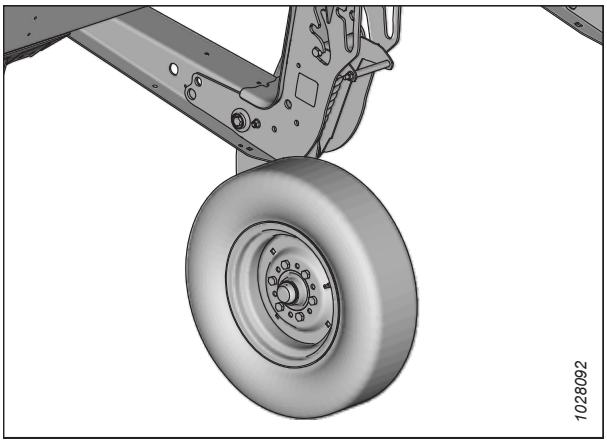
Attēls 5.22: Pakalnu nogāzes stabilizatora komplekts

5.4.7 Stabilizatora riteņu komplekts

Stabilizatora riteņu komplekts stabilizē hedera sānu kustību, ja pļauj augstumā, kas lielāks nekā iespējams ar standarta sliežu uzlikām.

Uzstādīšanas un regulēšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

MD #C2051



Attēls 5.23: Stabilizatora riteņu komplekts

5.4.8 Tērauda sliežu uzliku komplekts

Tērauda sliežu uzliku komplekts ietver pagarinātas nodiluma pakāpes sliežu uzlikas lietošanai akmeņainos, abrazīvos apstākļos.

SVARĪGI:

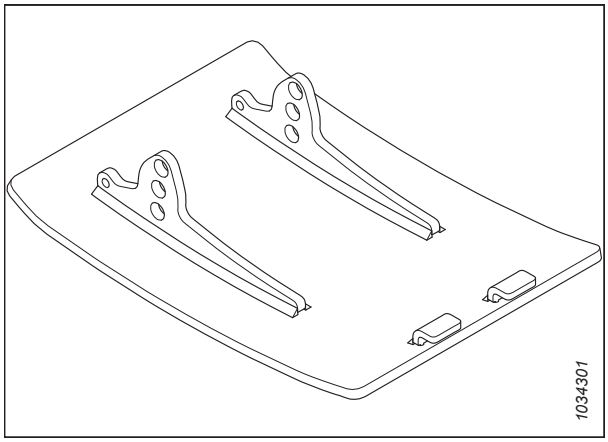
Nav ieteicams lietot dubļos vai apstākļos, kad var rasties dzirksteles.

Komplektā ir divas pretslīdes uzlikas. Lai pilnībā nomainītu standarta pretslīdes uzlikas, pasūtiet trīs komplektus (kopā sešas uzlikas).

MD #B6801

PIEZĪME:

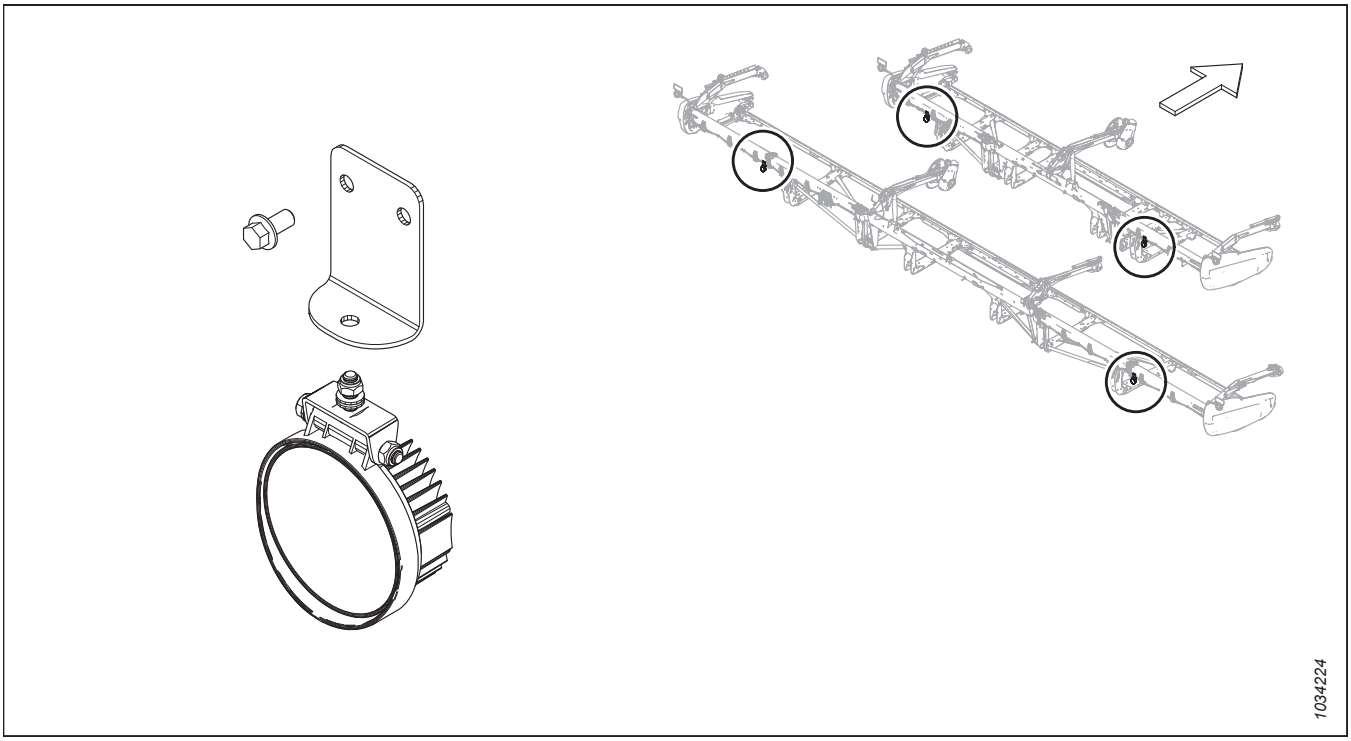
Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.



Attēls 5.24: Tērauda sliežu uzliku komplekts

5.4.9 Rugāju lukturu komplekts

Rugāju gaismas izmanto pustumsā, lai redzētu rugājus, kas paliek aiz hedera. Rugāju lukturu komplekts ir pieejams MacDon FD225, FD230, FD235, FD240, FD241 un FD245 hederiem. Šis komplekts pašlaik ir saderīgs tikai ar John Deere kombainiem.



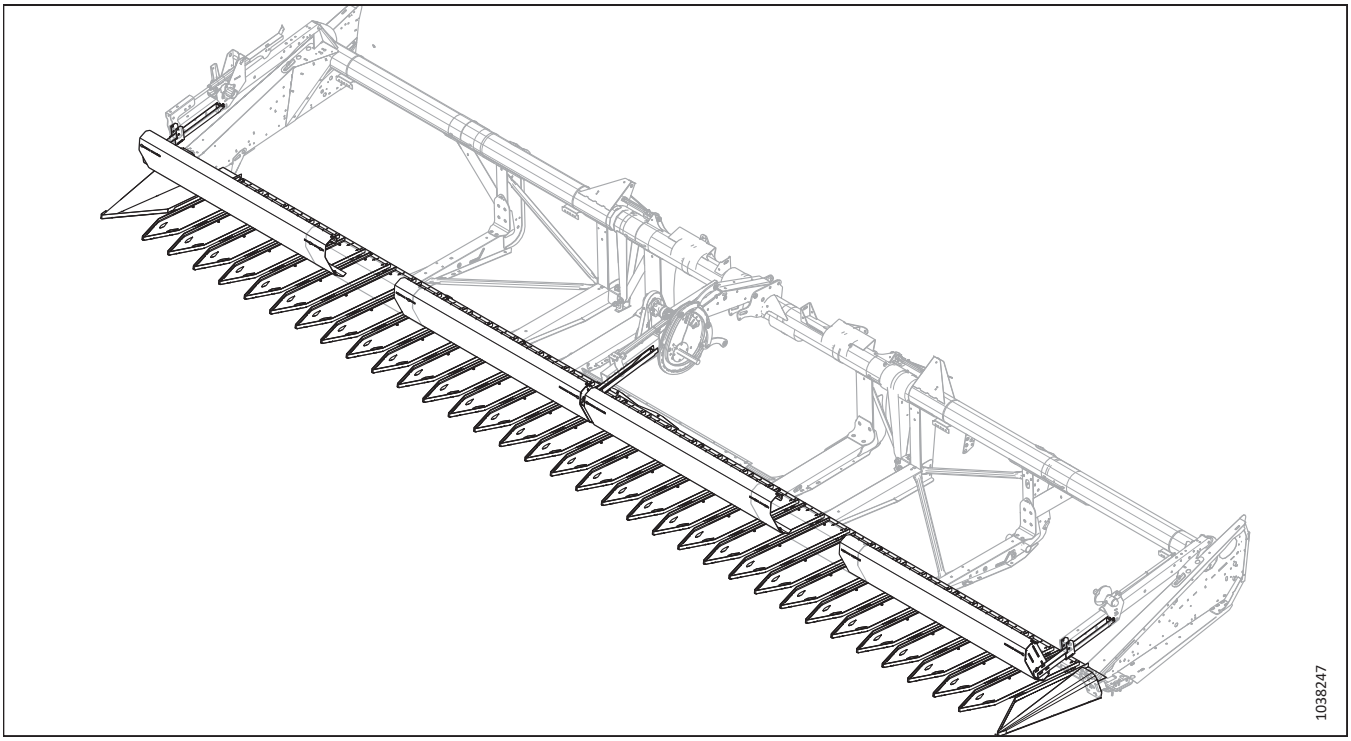
Attēls 5.25: Rugāju lukturu komplekts

Uzstādīšanas instrukcijas ir iekļautas komplektā.

MD #B7027

5.4.10 Saulespuķu agregāts

Šis komplekts ļauj pārveidot FD2 sērijas FlexDraper® (tikai ar smailiem aizsargiem) par saulespuķu hederu.



Attēls 5.26: Saulespuķu agregāts

Pasūtiet saulespuķu agregāta komplektu atbilstoši hedera izmēram:

- 9,1 m (30 pēdas) — MD #C2086
- 10,6 m (35 pēdas) — MD #C2087
- 12,1 m (40 pēdas) trīskāršās tītavas — MD #C2169
- 12,1 m (40 pēdas) dubultās tītavas — MD #C2088
- 12,5 m (41 pēda) dubultās tītavas — MD #C2088
- 13,7 m (45 pēdas) — MD #C2089
- 15,2 m (50 pēdas) — MD #C2170

Komplektācijā ir šādi komponenti: pamatkomplekts, paliktnis un deflektori

Pamatkomplekts — ietver kronšteinus, gala dalītājus, izkapts paliktņa balstus, balsta stieņa sastāvdaļas un detaļas MD #B7302

Paliktņa komplekts — ietver piecus paliktņus (divus rezerves paliktņus). Atkarībā no hedera izmēra pasūtiet šādu komplektu skaitu MD #B7303:

- 9,1 m (30 pēdas) — pamatkomplektā ir pietiekami daudz paliktņu 9,1 m (30 pēdas) hederiem. Papildu paliktņu komplekti nav nepieciešami.
- 10,6 m (35 pēdas) — 1 komplekts
- 12,1 m (40 pēdas) — 2 komplekti
- 13,7 m (45 pēdas) — 3 komplekti
- 15,2 m (50 pēdas) — 4 komplekti

Deflektori — ietver stieņa paneļus un papildu izkapts paliktņa balstus:

- 9,1 m (30 pēdas) — MD #B7304
- 10,6 m (35 pēdas) — MD #B7305
- 12,1 m (40 pēdas) trīskāršās tītavas — MD #B7395
- 12,1 m (40 pēdas) dubultās tītavas — MD #B7306
- 12,5 m (41 pēda) dubultās tītavas — MD #B7306
- 13,7 m (45 pēdas) — MD #B7307
- 15,2 m (50 pēdas) — MD #B7396

Nodaļa 6: Problēmu novēršana

Lai palīdzētu diagnosticēt un novērst hedera darbības traucējumus, ir pievienotas problēmu novēršanas tabulas.

6.1 Kultūraugu zudums pie izkapts

Izmantojiet zemāk pievienotās tabulas, lai noteiktu kultūraugu zuduma cēloni pie izkapts un uzzinātu ieteicamo risinājumu.

Tabula 6.1 Problēmu novēršana — kultūraugu zudums pie izkapts

Problēma	Risinājums	Skatiet
Simptoms: nepaceļ sagulušus kultūraugus		
Izkapts ir pārāk augstu	Nolaidiet izkapti	• *3.9.1 Pļaušana virs zemes, lappuse 166* • *3.9.2 Pļaušana pie zemes, lappuse 175*
Pārāk zems hedera leņķis	Palieliniet hedera leņķi	*3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*
Tītavas pārāk augstu	Nolaidiet tītavas	*3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217*
Tītavas pārāk tālu aizmugurē	Pārvietojiet tītavas pozīcijā uz priekšu	*3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*
Zemes ātrums ir pārāk ātrs tītavu ātrumam	Palieliniet tītavu ātrumu vai samaziniet zemes ātrumu	• *3.9.6 Tītavu ātrums, lappuse 210* • *3.9.7 Zemes ātrums, lappuse 212*
Tītavu pirksti nepietiekami paceļ kultūraugus	Palieliniet pirkstu slīpuma agresivitāti	*3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*
Tītavu pirksti nepietiekami paceļ kultūraugus	Uzstādiet kultūraugu pacēlājus	MacDon izplatītājs
Simptoms: galvas saplīst vai nolūst		
Tītavu ātrums ir pārāk liels	Samaziniet tītavu ātrumu	*3.9.6 Tītavu ātrums, lappuse 210*
Tītavas par zemu	Paceliet tītavas	*3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217*
Zemes ātrums pārāk liels	Samaziniet zemes ātrumu	*3.9.7 Zemes ātrums, lappuse 212*
Kultūraugi pārāk nogatavojušies	Strādājiet naktī, kad vairāk mitruma	—
Simptoms: materiāls uzkrājas spraugā starp gala loksnes izgriezumu un naža galvu		
Kultūraugu vārpas liecas projām no naža galvas atveres gala loksnē	Pievienojiet naža galvas vairogus (izņemot mitrās vai lipīgās augsnēs)	*4.8.9 Naža galvas vairogs, lappuse 585*
Simptoms: nenopļauta materiāla sloksnes		
Aizsargi aizsērējuši ar gružiem	Uzstādiet īsus nažu aizsargus	*4.8.8 Īsie naža aizsargi un piespiedēji, lappuse 574*
Salauztas nažu sekcijas	Nomainiet sabojātās sekcijas	*4.8.1 Naža sekcijas nomaiņa, lappuse 550*
Simptoms: pārmērīga lēkāšana, braucot ar normālu lauka ātrumu		
Reljefa kopēšanas iestatījums ir pārāk viegls	Noregulējiet hedera reljefa kopēšanas mehānismu	*3.9.3 Hedera reljefa kopēšana, lappuse 178*
Simptoms: dalītāja stienis noliec stāvošus kultūraugus		
Pārāk gari dalītāja stieņi	Noņemiet dalītāja stieni	*3.9.14 Kultūraugu dalītāji, lappuse 242*

Tabula 6.1 Problēmu novēršana — kultūraugu zudums pie izkapts (turpinājums)

Problēma	Risinājums	Skatiet
Simptoms: kultūraugi galos netiek nopļauti		
Tītavas neizvēršas vai nav centrētas hederā	Noregulējiet tītavu horizontālo pozīciju vai tītavu izvērsumu	• *3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222* • *4.13.2 Tītavu izvērsums, lappuse 644*
Nažu piespiešana nav pareizi noregulēta	Noregulējiet piespiešanu, lai nazis darbotos brīvi, bet tomēr nepieļautu sekciju pacelšanos no aizsargiem	• *Piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi, lappuse 568* vai • *Piespiedēja regulēšana — īsie nažu aizsargi, lappuse 580*
Nažu sekcijas vai aizsargi ir nolietoti vai salauzti	Nomainiet visas nolietotās un sabojātās pļaušanas daļas	*4.8 Nazis, lappuse 550*
Heders nav izlīmeņots	Izlīmeņojiet hederu	*3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455*
Tītavu pirksti nepareizi paceļ kultūraugus pirms naža	Noregulējiet tītavu pozīciju un / vai pirksta slīpumu	• *3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222* • *3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*
Dalītājs noliec biezus kultūraugus galos, neļaujot tos pareizi padot, jo materiāls sasaista aizsargus	Nomainiet 3–4 gala aizsargus ar īsiem nažu aizsargiem	• *4.8.8 Īsie naža aizsargi un piespiedēji, lappuse 574* • MacDon izplatītājs
Simptoms: biezi vai savijušies kultūraugi plūst pāri dalītāja stienim un uzkrājas uz gala loksnēm		
Dalītāja stieņi nenodrošina pietiekamu atdalīšanu	Uzstādiet garos dalītāja stieņus	*3.9.14 Kultūraugu dalītāji, lappuse 242*
Simptoms: nopļautie graudi krīt pirms izkapts		
Zemes ātrums ir pārāk mazs	Palieliniet zemes ātrumu	*3.9.7 Zemes ātrums, lappuse 212*
Tītavu ātrums ir pārāk mazs	Palieliniet tītavu ātrumu	*3.9.6 Tītavu ātrums, lappuse 210*
Tītavas pārāk augstu	Nolaidiet tītavas	*3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217*
Izkapts ir pārāk augstu	Nolaidiet izkapti	• *3.9.1 Pļaušana virs zemes, lappuse 166* • *3.9.2 Pļaušana pie zemes, lappuse 175*
Tītavas pārāk tālu uz priekšu	Pārvietojiet tītavas atpakaļ uz svirām	*3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*
Pļaušana ar ātrumu, kas pārsniedz 10 km/h (6 mph), ar 10 zobu tītavu piedziņas ķēdesratu	Nomainiet ar 19 zobu tītavu piedziņas ķēdesratu	*4.14.2 Tītavu piedziņas ķēdesrats, lappuse 673*
Nolietoti vai salauzti nažu komponenti	Nomainiet komponentus	*4.8 Nazis, lappuse 550*

6.2 Pļaušana un naža sastāvdaļas

Izmantojiet tālāk dotās tabulas, lai noteiktu pļaušanas un naža sastāvdaļu problēmas un ieteicamo to novēršanas procedūru.

Tabula 6.2 Problēmu novēršana — pļaušana un naža sastāvdaļas

Problēma	Risinājums	Skatiet
Simptoms: saraustīta vai nevienmērīga kultūraugu pļaušana		
Nažu piespiešana nav pareizi noregulēta	Noregulējiet piespiešanu	• *Piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi, lappuse 568* • *Piespiedēja regulēšana — īsie nažu aizsargi, lappuse 580*
Nažu sekcijas vai aizsargi ir nolietoti vai salauzti	Nomainiet visas nolietotās un sabojātās pļaušanas daļas	• *Smailā centra naža aizsarga nomaiņa — dubultais nazis, lappuse 569* • *Smailu nažu aizsargu nomaiņa, lappuse 566* • *Centra naža aizsarga nomaiņa — dubultais nazis, lappuse 581* • *Īso nažu aizsargu vai gala nažu aizsargu nomaiņa, lappuse 578* • *4.8.1 Naža sekcijas nomaiņa, lappuse 550*
Nazis nedarbojas ar ieteicamo ātrumu	Pārāk zems padeves tvertnes ātrums vai naža ātrums nav noregulēts atbilstošā diapazonā	*Naža ātruma pārbaude, lappuse 215*
Zemes ātrums ir pārāk ātrs tītavu ātrumam	Samaziniet zemes ātrumu vai palieliniet tītavu ātrumu	• *3.9.6 Tītavu ātrums, lappuse 210* • *3.9.7 Zemes ātrums, lappuse 212*
Tītavu pirksti nepareizi paceļ kultūraugus pirms naža	Noregulējiet tītavu pozīciju / pirkstu slīpumu	• *3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222* • *3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*
Izkapts ir pārāk augstu	Samaziniet pļaušanas augstumu	*3.9.1 Pļaušana virs zemes, lappuse 166* vai *3.9.2 Pļaušana pie zemes, lappuse 175*
Hedera leņķis ir pārāk plakans	Kāpiniet hedera leņķi	*3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*
Aizsargu griezējmala nav pietiekami tuvu vai atrodas paralēli nažu sekcijām	Salāgojiet aizsargus	*Nažu aizsargu un aizsargstieņa regulēšana, lappuse 564*
Sapinušies / grūti pļaujami kultūraugi	Uzstādiet īsus nažu aizsargus	MacDon izplatītājs • *Piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi, lappuse 568* vai *Piespiedēja regulēšana — īsie nažu aizsargi, lappuse 580*
Tītavas pārāk tālu aizmugurē	Pārvietojiet tītavas uz priekšu	*3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*

Tabula 6.2 Problēmu novēršana — pļaušana un naža sastāvdaļas (turpinājums)

Problēma	Risinājums	Skatiet
Simptoms: nažu aizsērēšana		
Tītavas ir pārāk augstu vai pārāk tālu uz priekšu	Nolaidiet tītavas vai pārvietojiet tās uz aizmuguri	• *3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217* • *3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*
Gaitas ātrums ir pārāk liels	Samaziniet gaitas ātrumu	*3.9.7 Zemes ātrums, lappuse 212*
Nepareizi noregulēti nažu piespiedēji	Noregulējiet piespiešanu	*Piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi, lappuse 568* vai *Piespiedēja regulēšana — īsie nažu aizsargi, lappuse 580*
Neasa vai salauzta nažu sekcija	Nomainiet nažu sekciju	*4.8.1 Naža sekcijas nomaiņa, lappuse 550*
Saliekti vai salauzti aizsargi	Izlīdziniet vai nomainiet aizsargus	*Nažu aizsargu un aizsargstieņa regulēšana, lappuse 564*
Tītavu pirksti nepareizi paceļ kultūraugus pirms naža	Noregulējiet tītavu pozīciju / pirkstu slīpumu	• *3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222* • *3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*
Tērauda uztveršanas pirksti saskaras ar nazi	Palieliniet tītavu klīrensu līdz izkaptij vai noregulējiet izvērsumu	• *4.13.2 Tītavu izvērsums, lappuse 644*
Reljefa kopēšana ir pārāk smaga	Noregulējiet atsperes, lai reljefa kopēšana būtu vieglāka	*Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178*
Dubļu vai netīrumu uzkrāšanās uz izkapts	Paceliet izkapti, nolaižot slīdes uzlikas	*3.9.2 Pļaušana pie zemes, lappuse 175*
Dubļu vai netīrumu uzkrāšanās uz izkapts	Samaziniet hedera leņķi	*3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*
Nazis nedarbojas ar ieteicamo ātrumu	Pārbaudiet kombaina dzinēja vai hedera naža apgriezienu skaitu	• Kombaina operatora rokasgrāmata • *Naža ātruma pārbaude, lappuse 215*
Simptoms: pārmērīga hedera vibrācija		
Nažu piespiešana nav pareizi noregulēta	Noregulējiet piespiešanu	• *Piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi, lappuse 568* vai *Piespiedēja regulēšana — īsie nažu aizsargi, lappuse 580*
Pārmērīgs naža nodilums	Nomainiet nazi	• *4.8.2 Naža noņemšana, lappuse 552* • *4.8.5 Naža uzstādīšana, lappuse 554*

Tabula 6.2 Problēmu novēršana — pļaušana un naža sastāvdaļas (turpinājums)

Problēma	Risinājums	Skatiet
Nažu piespiešana nav pareizi noregulēta	Noregulējiet piespiešanu	• *Piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi, lappuse 568* • *Centra piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi, lappuse 573* • *Piespiedēja regulēšana — īsie nažu aizsargi, lappuse 580* • *Centra piespiedēja regulēšana — īsi nažu aizsargi, lappuse 584*
Pārmērīgs naža nodilums	Nomainiet nazi	• *4.8.2 Naža noņemšana, lappuse 552* • *4.8.5 Naža uzstādīšana, lappuse 554*
Vaļīga vai nolietota naža galvas tapa vai piedziņas svira	Pievelciet vai nomainiet detaļas	*4.8.1 Naža sekcijas nomaiņa, lappuse 550*
Simptoms: pārmērīga reljefa kopēšanas moduļa un hedera vibrācija		
Nepareizs naža ātrums	Noregulējiet naža ātrumu	*Naža ātruma pārbaude, lappuse 215*
Saliekusies izkapts	Iztaisnojiet izkapti	MacDon izplatītājs
Simptoms: pārmērīgi nažu sekciju vai aizsargu bojājumi		
Nažu piespiešana nav pareizi noregulēta	Noregulējiet piespiešanu	• *Piespiedēja regulēšana — smaili nažu aizsargi, lappuse 568* vai • *Piespiedēja regulēšana — īsie nažu aizsargi, lappuse 580*
Izkapts darbojas pārāk zemu akmeņainos laukos	Izmantojot sliežu uzlikas, paceliet izkapti	*3.9.2 Pļaušana pie zemes, lappuse 175*
Ir iestatīts pārāk smags reljefa kopēšanas mehānisms	Noregulējiet reljefa kopēšanas atsperes, lai reljefa kopēšana būtu vieglāka	*Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178*
Saliekts vai salauzts aizsargs	Iztaisnojiet vai nomainiet aizsargu	• *4.8.7 Smaili nažu aizsargi un piespiedēji, lappuse 556* vai • *4.8.8 Īsie naža aizsargi un piespiedēji, lappuse 574*
Pārāk stāvs hedera leņķis	Samaziniet hedera leņķi	*3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*
Simptoms: naža muguras salūšana		
Saliekts vai salauzts aizsargs	Iztaisnojiet vai nomainiet aizsargu	• *4.8.7 Smaili nažu aizsargi un piespiedēji, lappuse 556* vai • *4.8.8 Īsie naža aizsargi un piespiedēji, lappuse 574*
Nolietojusies naža galvas tapa	Nomainiet naža galvas tapu	• *4.8.3 Naža galvas gultņa noņemšana, lappuse 553* un • *4.8.4 Naža galvas gultņa uzstādīšana, lappuse 554*

Tabula 6.2 Problēmu novēršana — pļaušana un naža sastāvdaļas (turpinājums)

Problēma	Risinājums	Skatiet
Neass nazis	Nomainiet šo nazi	• *4.8.2 Naža noņemšana, lappuse 552* un • *4.8.5 Naža uzstādīšana, lappuse 554*
Naža ātrums ir pārāk liels	Samaziniet naža ātrumu	Konsultējieties ar MacDon izplatītāju
Atslābinātas naža sekcijas detaļas	Pārbaudiet / pievelciet naža detaļas	—

6.3 Tītavu padeve

Izmantojiet tālāk dotās tabulas, lai noteiktu tītavu padeves problēmu cēloni un ieteicamo to novēršanas procedūru.

Tabula 6.3 Problēmu novēršana — tītavu padeve

Problēma	Risinājums	Skatiet
Simptoms — tītavas neatbrīvo materiālu, ja kultūraugi ir normāli stāvoši		
Tītavu ātrums ir pārāk liels	Samaziniet tītavu ātrumu	*3.9.6 Tītavu ātrums, lappuse 210*
Tītavas par zemu	Paceliet tītavas	*3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217*
Tītavu zari ir pārāk agresīvi	Samaziniet izciļņa iestatījumu	*3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*
Tītavas pārāk tālu aizmugurē	Pārvietojiet tītavas uz priekšu	*3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*
Simptoms — tītavas neatbrīvo materiālu, ja kultūraugi ir sakrituši veldrē vai stāvoši (tītavas ir pilnībā nolaistas)		
Tītavu zari ir pārāk agresīvi stāvošiem kultūraugiem	Samaziniet izciļņa iestatījumu (par vienu vai diviem) vai pārvietojiet tītavas uz priekšu	*3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*
Simptoms — uztīšanās tītavu galā		
Tītavu zari ir pārāk agresīvi	Samaziniet izciļņa iestatījumu	*3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*
Tītavas par zemu	Paceliet tītavas	*3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217*
Tītavu ātrums ir pārāk liels	Samaziniet tītavu ātrumu	*3.9.6 Tītavu ātrums, lappuse 210*
Tītavas nav centrētas hederā	Centrējiet tītavas hederā	*4.13.3 Tītavu centrēšana, lappuse 644*
Simptoms — tītavas atbrīvo kultūraugus pārāk ātri		
Tītavu zari nav pietiekami agresīvi	Palieliniet izciļņa iestatījumu, lai pielāgotu tītavu padevi tītavu atgāzuma pozīcijai	*3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*
Tītavas pārāk tālu uz priekšu	Virziet tītavas atpakaļ atbilstoši tītavu izciļņa iestatījumam	*3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*
Simptoms — tītavas neceļ		
Tītavu pacelšanas savienojumi nav saderīgi vai ir bojāti	Nomainiet ātro savienotāju	MacDon izplatītājs
Simptoms — tītavas negriežas		
Ātrie savienotāji nav pareizi savienoti	Pievienojiet savienotājus	*3.6 Hedera piestiprināšana/ atvienošana, lappuse 54*
Tītavu piedziņas ķēde atvienota vai bojāta	Pievienojiet / nomainiet ķēdi	*4.14.6 Piedziņas ķēdes maiņa, lappuse 683*
Simptoms — tītavu kustība nevienmērīga bezslodzes apstākļos		
Pārmērīgi vaļīga tītavu piedziņas ķēde	Nospriegojiet ķēdi	*Tītavu piedziņas ķēdes pievilkšana, lappuse 672*
Simptoms — tītavu kustība ir nevienmērīga vai apstājas blīvu kultūraugu audzēs		
Tītavu ātrums ir pārāk liels	Samaziniet tītavu ātrumu	*3.9.6 Tītavu ātrums, lappuse 210*
Tītavu pirksti nav pietiekami agresīvi	Pārslēdziet uz agresīvāku pirksta slīpumu	*3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*
Tītavas par zemu	Paceliet tītavas	*3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217*

Tabula 6.3 Problēmu novēršana — tītavu padeve (turpinājums)

Problēma	Risinājums	Skatiet
Kombaina (nevis kombaina reljefa kopēšanas moduļa) pārplūdes vārstam ir zems pārplūdes spiediena iestatījums	Palieliniet pārplūdes spiedienu atbilstoši ražotāja ieteikumiem	Kombaina operatora rokasgrāmata
Kombaina tvertnē zems eļļas līmenis **PIEZĪME:** Dažreiz ir vairāk nekā viena tvertne	Piepildiet līdz vajadzīgajam līmenim	Kombaina operatora rokasgrāmata
Pārplūdes vārsta darbības traucējumi	Nomainiet pārplūdes vārstu	Kombaina operatora rokasgrāmata
Grūti pļaujamu kultūraugu pļaušana ar standarta griezes momenta (19 zobu) tītavu piedziņas ķēdesratu	Nomainiet ķēdesratu pret atbilstoši liela griezes momenta ķēdesratu, kas atbilst kombaina tītavu ķēdes spiedienam	• *4.14.2 Tītavu piedziņas ķēdesrats, lappuse 673* • Uzstādiet divu ātrumu komplektu (MD #311882)
Simptoms — plastmasas pirkstu gali sagriezti		
Nepietiekama atstarpe starp tītavām un izkapti	Palieliniet atstarpi	*4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti, lappuse 637*
Simptoms — plastmasas pirkstu gali noliekušies uz aizmuguri		
Tītavas ierokas augsnē ar ātrumu, kas ir mazāks nekā zemes ātrums	Paceliet hederu	• *3.9.2 Pļaušana pie zemes, lappuse 175*
Tītavas ierokas zemē ar tītavu ātrumu, kas ir mazāks nekā zemes ātrums	Samaziniet hedera slīpumu	*3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*
Tītavas ierokas zemē ar tītavu ātrumu, kas ir mazāks nekā zemes ātrums	Pārvietojiet tītavas uz aizmuguri	*3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*
Simptoms — plastmasas pirkstu gali noliekušies uz priekšu		
Tītavas ierokas zemē ar ātrumu, kas ir lielāks nekā zemes ātrums	Paceliet hederu	• *3.9.2 Pļaušana pie zemes, lappuse 175*
Tītavas ierokas zemē ar tītavu ātrumu, kas ir lielāks nekā zemes ātrums	Samaziniet hedera slīpumu	*3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*
Tītavas ierokas zemē ar tītavu ātrumu, kas ir lielāks nekā zemes ātrums	Pārvietojiet tītavas uz aizmuguri	*3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*
Simptoms — plastmasas pirksti noliekušies pārāk tuvu zaru caurulei		
Pārmērīga nosprostošanās pie izkapts, kultūraugu kušķiem uzkrājoties pie izkapts, lai gan tītavas turpina darboties	Novērsiet nosprostošanās / pļaušanas problēmas	*3.12 Izkapts atvienošana, lappuse 458*
Pārmērīga nosprostošanās pie izkapts, kultūraugu kušķiem uzkrājoties pie izkapts, lai gan tītavas turpina darboties	Apturiet tītavas, pirms nosprostošanās pieaug	*3.12 Izkapts atvienošana, lappuse 458*

6.4 Hedera un stiebru pacēlāju problēmu novēršana

Izmantojiet tālāk dotās tabulas, lai noteiktu hedera un stiebru pacēlāja problēmas un ieteicamo to novēršanas procedūru.

Tabula 6.4 Problēmu novēršana — heders un stiebru pacēlāji

Problēma	Risinājums	Skatiet
Simptoms: nepietiekami pacelts heders		
Zems pārplūdes spiediens	Palieliniet pārplūdes spiedienu	Kombaina izplatītājs
Simptoms: nepietiekams sānu stiebru pacēlāja ātrums		
Ātruma vadības iestatījums ir pārāk mazs	Palieliniet ātruma vadības iestatījumu	*3.9.8 Sānu stiebru pacēlāja ātrums, lappuse 213*
Kombaina hedera piedziņa ir pārāk lēna	Noregulējiet kombaina modelim atbilstošu ātrumu	Kombaina operatora rokasgrāmata
Simptoms: nepietiekams padeves stiebru pacēlāja ātrums		
Pārāk zems pārplūdes spiediens	Pārbaudiet padeves stiebru pacēlāja hidraulikas sistēmu	Sazinieties ar MacDon izplatītāju
Kombaina hedera piedziņa ir pārāk lēna	Noregulējiet kombaina modelim atbilstošu ātrumu	Kombaina operatora rokasgrāmata
Simptoms: padeves stiebru pacēlājs nekustas		
Stiebru pacēlāji ir vaļīgi	Nospriegojiet stiebru pacēlājus	*4.10.2 Padeves stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude un regulēšana, lappuse 593*
Piedziņas vai pārejas veltnim aptinies materiāls	Atslābiniet stiebru pacēlāju un iztīriet veltņus	*4.10.2 Padeves stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude un regulēšana, lappuse 593*
Pildiņš vai savienotājstienis ir iestrēdzis rāmja vai materiāla dēļ	Atslābiniet stiebru pacēlāju un iztīriet aizsprostojumu	*4.10.2 Padeves stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude un regulēšana, lappuse 593*
Veltņa gultnis iestrēdzis	Nomainiet veltņa gultni	*Padeves stiebru pacēlāja pārejas veltņa gultņa nomaiņa, lappuse 606*
Zems hidrauliskās eļļas līmenis	Pilnībā uzpildiet kombaina hidrauliskās eļļas tvertni	Kombaina operatora rokasgrāmata
Nepareizs pārplūdes iestatījums pie plūsmas vadības vārsta	Pielāgojiet pārplūdes iestatījumu	• • MacDon izplatītājs
Pazīme: Sānu stiebru pacēlājs iestrēgst		
Materiāls netiek pievadīts vienmērīgi no naža	Nolaidiet tītavas	*3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217*
Materiāls netiek padots vienmērīgi no naža	Uzstādiet īsus nažu aizsargus	*4.8.8 Īsie naža aizsargi un piespiedēji, lappuse 574*
Simptoms: kavēta biezu kultūraugu plūsma		
Pārāk mazs hedera leņķis	Palieliniet hedera leņķi	*3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*
Pārāk daudz materiāla uz stiebru pacēlājiem	Palieliniet sānu stiebru pacēlāja ātrumu	*3.9.8 Sānu stiebru pacēlāja ātrums, lappuse 213*
Pārāk daudz materiāla uz stiebru pacēlājiem	Uzstādiet augšējo krustenisko gliemežtransportieri	*5.1.5 Augšējais krusteniskais gliemežtransportieris visā garumā, lappuse 711*

Tabula 6.4 Problēmu novēršana — heders un stiebru pacēlāji (turpinājums)

Problēma	Risinājums	Skatiet
Pārāk daudz materiāla uz stiebru pacēlājiem	Pievienojiet spirālveida lāpstiņas pagarinājumus	MacDon izplatītājs
Simptoms: stiebru pacēlāju atpakaļpadeve		
Stiebru pacēlāji darbojas pārāk lēni blīvās kultūraugu audzēs	Palieliniet stiebru pacēlāja ātrumu	*3.9.8 Sānu stiebru pacēlāja ātrums, lappuse 213*
Simptoms: kultūraugi tiek mesti pāri atverei un zem pretējās puses stiebru pacēlāja		
Stiebru pacēlāji darbojas pārāk ātri izretinātās kultūraugu audzēs	Samaziniet stiebru pacēlāja ātrumu	*3.9.8 Sānu stiebru pacēlāja ātrums, lappuse 213*
Simptoms: materiāls uzkrājas uz gala deflektoriem un atdalās kušķiem		
Pārāk plati gala deflektori	Hederiem, kuriem ir tikai manuālā platformu pārbīde: apgrieziet deflektoru, vai nomainiet ar šauro deflektoru (MD #172381)	*3.12 Izkapts atvienošana, lappuse 458*

6.5 Pārtikas pupiņu pļaušana

Izmantojiet tabulas zemāk, lai noteiktu pārtikas pupiņu pļaušanas kļūmes un ieteicamos risinājumus.

Tabula 6.5 Problēmu novēršana — pārtikas pupiņu pļaušana

Problēma	Risinājums	Skatiet
Simptoms: augi sloksnēs un pilnīgi vai daļēji atstāti augi		
Heders neatrodas pie zemes	Nolaidiet hederu līdz zemei un izmantojiet sliežu uzlikas un/vai izkapti	*3.9.2 Pļaušana pie zemes, lappuse 175*
Reljefa kopēšanas mehānisms iestatīts pārāk viegls — brauc pāri augstiem punktiem un pietiekami ātri nenolaižas	Iestatiet reljefa kopēšanu līdz 335–338 N (75–85 lbf). Vajadzības gadījumā palieliniet vai samaziniet, lai novērstu hedera pārmērīgu lēkāšanu vai iegrimšanu mīkstā zemē	*3.9.3 Hedera reljefa kopēšana, lappuse 178*
Tītavas ir pārāk augstu, kad pilnībā ievilkti cilindri	Noregulējiet tītavu augstumu	*3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217*
Pirksta slīpums nav pietiekami agresīvs	Noregulējiet pirkstu slīpumu	*3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*
Tītavas pārāk tālu uz aizmuguri	Virziet tītavas uz priekšu, līdz pirkstu gali pieskaras augsnes virsmai, ja heders atrodas pie zemes un hedera leņķis ir pareizi noregulēts	*3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*
Pārāk sekls hedera leņķis	Noregulējiet hedera leņķi	*Hedera leņķa regulēšana no kombaina, lappuse 204*
Pārāk sekls hedera leņķis	Palieliniet hedera leņķi, pilnībā ievelkot celšanas cilindrus (ja pļauj pie zemes)	*Hedera leņķa regulēšana no kombaina, lappuse 204*
Tītavas pārāk lēnu	Noregulējiet tītavu ātrumu nedaudz lielāku par gaitas ātrumu	*3.9.6 Tītavu ātrums, lappuse 210*
Zemes ātrums pārāk liels	Pamaziniet gaitas ātrumu	*3.9.7 Zemes ātrums, lappuse 212*
Sliežu uzlikas ir pārāk zemu	Izvēlieties lielāko sliežu uzliku iestatījumu.	*3.9.2 Pļaušana pie zemes, lappuse 175*
Netīrumi uzkrājas izkapts apakšā, ja tai ir plastmasas nodiluma loksnes, tas paceļ izkapti virs zemes	Pārāk slapja zeme — ļaujiet augsnei nožūt	—
Netīrumi uzkrājas izkapts apakšā, ja tai ir plastmasas nodiluma loksnes, tas paceļ izkapti virs zemes	Reljefa kopēšana ir pārāk smaga	*Hedera reljefa kopēšanas pārbaude un regulēšana, lappuse 178*
Netīrumi uzkrājas izkapts apakšā, ja tai ir plastmasas nodiluma loksnes, tas paceļ izkapti virs zemes	Ja notiek pārmērīga uzkrāšanās, manuāli notīriet izkapts apakšējo daļu	—
Heders nav izlīmeņots	Izlīmeņojiet hederu	*3.11 Hedera līmeņošana, lappuse 455*
Nodilušas vai bojātas nažu sekcijas	Nomainiet sekcijas vai nomainiet nazi	*4.8 Nazis, lappuse 550*
Vīteņu daļas iestrēgst smailā aizsargu galā. (Vairāk novērojams rindās sastādītu pupiņu gadījumā, kuras saveļas kaudzē kultivēšanas rezultātā.)	Uzstādiet īso nažu aizsargu pārveidošanas komplektu	*4.8.8 Īsie naža aizsargi un piespiedēji, lappuse 574*

Tabula 6.5 Problēmu novēršana — pārtikas pupiņu pļaušana (turpinājums)

Problēma	Risinājums	Skatiet
Kultūraugu atlieku stumšana uz zemes	Uzstādiet īsos nažu aizsargus	*4.8.8 Īsie naža aizsargi un piespiedēji, lappuse 574*
Naža ātrums ir pārāk mazs	Palieliniet padeves tvertnes ātrumu vai pārbaudiet, vai naža ātrums ir iestatīts ieteicamajā diapazonā	*3.9.9 Informācija par naža ātrumu, lappuse 214* vai *Naža ātruma pārbaude, lappuse 215*
Simptoms: pārmērīgi zudumi pie dalītājiem		
Dalītāja stienis nospiež uz leju kultūraugus un saspiež pākstis	Noņemiet dalītāja stieni	*3.9.14 Kultūraugu dalītāji, lappuse 242*
Vīteņi un augi uzkrājas uz gala loksnes	Uzstādiet dalītāja stieni	*3.9.14 Kultūraugu dalītāji, lappuse 242*
Simptoms: augu vīteņi iespiesti starp stiebru pacēlāja augšdaļu un izkapti		
Ja ir pareizi noregulēta atstarpe starp stiebru pacēlāju un izkapti, izkapts piepildās ar gružiem	Pilnībā paceliet hederu katrā lauka galā (vai pēc nepieciešamības) un pabīdiet platformas uz priekšu un atpakaļ, lai palīdzētu notīrīt izkapti	—
Platformu pārbīde, ja heders ir pacelts, neiztīra gružus no izkapts.	Manuāli noņemiet gružus no izkapts iedobuma, lai nesabojātu stiebru pacēlājus	—
Simptoms: kultūraugi uzkrājas pie aizsargiem un nevirzās atpakaļ uz stiebru pacēlājiem		
Tītavu pirksta slīpums nav pietiekami agresīvs	Palieliniet pirkstu agresivitāti (izciļņa pozīcija)	*3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*
Tītavas pārāk augstu	Nolaidiet tītavas	*3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217*
Tītavu minimālā klīrensa iestatījums līdz izkaptij ir pārāk liels	Noregulējiet tītavu minimālo augstumu ar pilnībā ievilktiem cilindriem	*4.13.1 Klīrenss starp tītavām un izkapti, lappuse 637*
Tītavas pārāk tālu uz priekšu	Mainiet tītavu pozīciju	*3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*
Simptoms: kultūraugi tinas ap tītavām		
Tītavas par zemu	Paceliet tītavas	*3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217*
Simptoms: tītavas sasit pākstis		
Tītavas pārāk tālu uz priekšu	Mainiet tītavu pozīciju	*3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*
Tītavu ātrums ir pārāk liels	Samaziniet tītavu ātrumu	*3.9.6 Tītavu ātrums, lappuse 210*
Pupiņu pākstis ir pārāk sausas	Pļaujiet naktī, kad ir stipra rasa un pākstis ir kļuvušas mīkstākas	—
Tītavu pirksta slīpums nav pietiekami agresīvs	Palieliniet pirkstu agresivitāti (izciļņa pozīcija)	*3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*
Simptoms: izkapts aizsargi saplīst		
Nepietiekama reljefa kopēšana (pārāk smags reljefa kopēšanas iestatījums)	Palieliniet reljefa kopēšanu (iestatiet vieglāku reljefa kopēšanas iestatījumu)	*3.9.3 Hedera reljefa kopēšana, lappuse 178*
Laukā pārāk daudz akmeņu	Apsveriet iespēju uzstādīt īsos nažu aizsargus **Piezīme.** Uzstādot īsos nažu aizsargus, aizsargu bojājumu vietā rodas sekciju bojājumi (sekciju nomaiņa ar īsajiem nažu aizsargiem tomēr ir vienkāršāka)	MacDon izplatītājs

Tabula 6.5 Problēmu novēršana — pārtikas pupiņu pļaušana (turpinājums)

Problēma	Risinājums	Skatiet
Pazīme: izkapts stumj pārāk daudz gružu un netīrumu		
Heders ir pārāk smags	Koriģējiet reljefa kopēšanu, lai padarītu hederu vieglāku	*3.9.3 Hedera reljefa kopēšana, lappuse 178*
Pārāk liels hedera leņķis	Pamaziniet hedera leņķi	*3.9.5 Hedera leņķis, lappuse 203*
Aizsargi nosprostojas ar gružiem vai augsni	Uzstādiet īso nažu aizsargu	*4.8.8 Īsie naža aizsargi un piespiedēji, lappuse 574*
Nepietiekams atbalsts hederam	Uzlieciet pretslīdes uzlikas vidusdaļā	*3.9.2 Pļaušana pie zemes, lappuse 175*
Simptoms: kultūraugi tinas ap tītavu galiem		
Nenopļauti kultūraugi, kas traucē tītavu galiem	Uzstādiet tītavu gala vairogus	Hedera detaļu katalogs
Simptoms: izkapts piepildās ar netīrumiem		
Pārmērīga atstarpe starp stiebru pacēlāju un izkapti	Pilnībā paceliet hederu katrā lauka galā (vai pēc nepieciešamības) un pabīdiet platformas uz priekšu un atpakaļ, lai iztīrītu izkapti	—
Simptoms: tītavas laiku pa laikam pārnes augus tajā pašā vietā		
Tērauda pirksti saliekti un aizķer augus no stiebru pacēlājiem	Iztaisnojiet pirkstus (tērauda)	—
Netīrumu uzkrāšanās pirkstu galos neļauj augiem nokrist no pirkstiem uz stiebru pacēlājiem	Paceliet tītavas	*3.9.10 Tītavu augstums, lappuse 217*
Netīrumu uzkrāšanās pirkstu galos neļauj augiem nokrist no pirkstiem uz stiebru pacēlājiem	Noregulējiet tītavu atgāzuma pozīciju, lai izceltu pirkstus no zemes	*3.9.11 Tītavu atgāzuma pozīcija, lappuse 222*
Simptoms: izkapts stumj augsni		
Riepu sliedes vai rindu kultūraugu grēdas	Pļaujiet leņķī, lai nopļautu rindas vai grēdas	—
Nelīdzens reljefs lauka garumā	Pļaujiet 90° leņķī pret nelīdzenu reljefu (ja nazis seko reljefam, neierokoties zemē)	—
Simptoms: tītavas nes līdzi pārmērīgu daudzumu augu vai kušķus		
Pārmērīga kultūraugu uzkrāšanās uz stiebru pacēlājiem (līdz tītavu caurules centram)	Palieliniet stiebru pacēlāja ātrumu	*3.9.8 Sānu stiebru pacēlāja ātrums, lappuse 213*
Pārāk mazs pirkstu slīpums	Palieliniet pirkstu slīpumu	*3.9.12 Tītavu zaru slīpums, lappuse 235*

Nodaļa 7: References standarts

Pēc vajadzības var atsaukties uz šajā nodaļā aprakstītajām procedūrām un informāciju.

7.1 Griezes momenta tehniskās specifikācijas

Nākamajās tabulās ir norādītas griezes momenta vērtības dažādām bultskrūvēm, galvskrūvēm un hidrauliskajiem savienotājelementiem. Uz šīm vērtībām atsaucieties tikai tad, ja attiecīgajā procedūrā nav norādīta cita griezes momenta vērtība.

- Pievelciet visas skrūves ar zemāk tabulās norādītajām griezes momenta vērtībām, ja vien šajā rokasgrāmatā nav norādīts citādi.
- Nomainiet noņemtās detaļas ar tādas pašas izturības un kategorijas detaļām.
- Regulāri pārbaudot skrūvju stingrību, kā norādījumus izmantojiet griezes momenta vērtību tabulas.
- Noskaidrojiet griezes momenta kategorijas skrūvēm un galvskrūvēm, izlasot marķējumu uz to galviņām.

Pretuzgriežņi

Pretuzgriežņiem ir nepieciešams mazāks griezes moments nekā citiem mērķiem izmantotajiem uzgriežņiem. Piemērojot griezes momentu pieskrūvētiem pretuzgriežņiem, reiziniet parastajiem uzgriežņiem piemēroto griezes momentu ar 0,65, lai iegūtu mainīto griezes momenta vērtību.

Pašvītņojošās skrūves

Ieskrūvējot pašvītņgriezes skrūves, kā norādījumus izmantojiet standarta griezes momenta vērtības. **NEIESKRŪVĒJIET** pašvītņgriezes skrūves balsta konstrukcijās vai citādi svarīgos savienojumos.

7.1.1 Tehniskās specifikācijas bultskrūvēm ar metrisko vītni

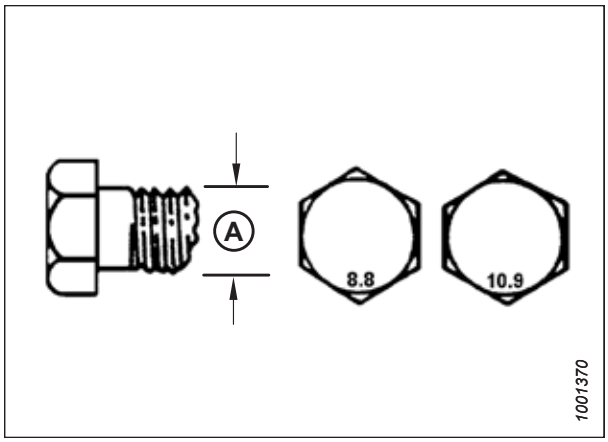
Ir sniegtas specifikācijas par atbilstošām galīgajām griezes momenta vērtībām, kuras izmantot dažādu izmēru metrisko skrūvju nostiprināšanai.

PIEZĪME:

Griezes momenta vērtības, kas norādītas nākamajās metrisko skrūvju griezes momenta tabulās, attiecas uz detaļām, kas uzstādītas sausā veidā, proti, detaļām bez smērvielas, eļļas vai vītņu fiksācijas līdzekļa uz vītnēm vai skrūvju galviņām. **NEDRĪKST** uzklāt smērvielu, eļļu vai vītņu fiksatoru skrūvēm vai bultskrūvēm, ja vien tas nav norādīts šajā rokasgrāmatā.

Tabula 7.1 8.8 klases bultskrūves un 9. klases paškontrējošs uzgrieznis ar metrisko vītni

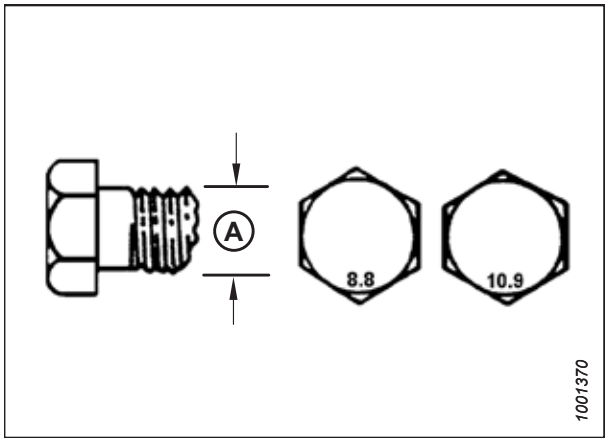
Nominālais izmērs (A)	Moments (Nm)		Moments (spēka mārciņas uz pēdu) (*spēka mārciņas uz collu)	
	Min.	Maks.	Min.	Maks.
3–0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5–0,6	2,2	2,5	*20	*22
4–0,7	3,3	3,7	*29	*32
5–0,8	6,7	7,4	*59	*66
6–1,0	11,4	12,6	*101	*112
8–1,25	28	30	20	23
10–1,5	55	60	40	45
12–1,75	95	105	70	78
14–2,0	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



Attēls 7.1: Bultskrūvju klases

Tabula 7.2 8.8 klases bultskrūves un 9. klases paškontrējošs uzgrieznis ar deformācijas noturību ar metrisko vītni

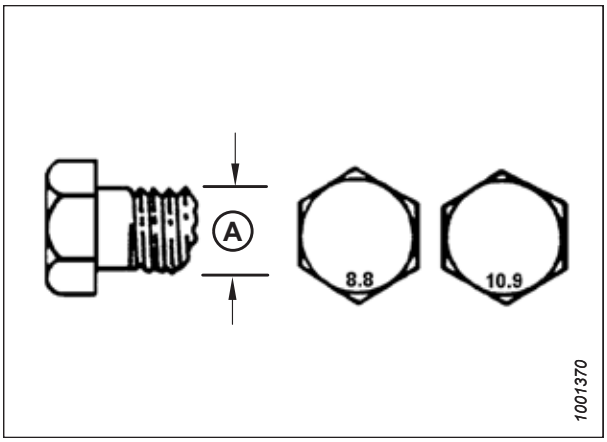
Nominālais izmērs (A)	Moments (Nm)		Moments (spēka mārciņas uz pēdu) (*spēka mārciņas uz collu)	
	Min.	Maks.	Min.	Maks.
3–0,5	1	1,1	*9	*10
3,5–0,6	1,5	1,7	*14	*15
4–0,7	2,3	2,5	*20	*22
5–0,8	4,5	5	*40	*45
6–1,0	7,7	8,6	*69	*76
8–1,25	18,8	20,8	*167	*185
10–1,5	37	41	28	30
12–1,75	65	72	48	53
14–2,0	104	115	77	85
16–2,0	161	178	119	132
20–2,5	314	347	233	257
24–3,0	543	600	402	444



Attēls 7.2: Bultskrūvju klases

Tabula 7.3 10.9 klases bultskrūves un 10. klases paškontrējošs uzgrieznis ar metrisko vītni

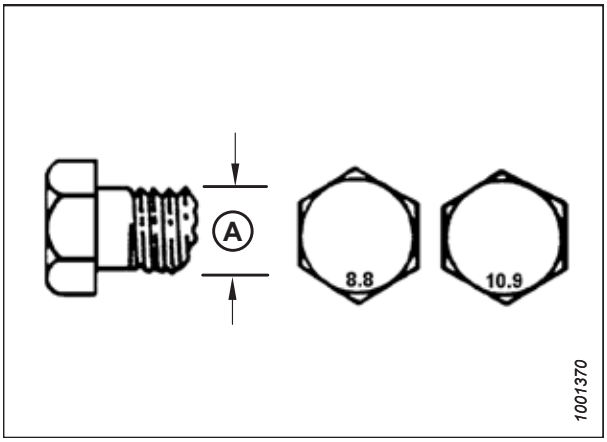
Nominālais izmērs (A)	Moments (Nm)		Moments (spēka mārciņas uz pēdu) (*spēka mārciņas uz collu)	
	Min.	Maks.	Min.	Maks.
3–0,5	1,8	2	*18	*19
3,5–0,6	2,8	3,1	*27	*30
4–0,7	4,2	4,6	*41	*45
5–0,8	8,4	9,3	*82	*91
6–1,0	14,3	15,8	*140	*154
8–1,25	38	42	28	31
10–1,5	75	83	56	62
12–1,75	132	145	97	108
14–2,0	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



Attēls 7.3: Bultskrūvju klases

Tabula 7.4 10.9 klases bultskrūves un 10. klases paškontrējošs uzgrieznis ar deformācijas noturību ar metrisko vītni

Nominālais izmērs (A)	Moments (Nm)		Moments (spēka mārciņas uz pēdu) (*spēka mārciņas uz collu)	
	Min.	Maks.	Min.	Maks.
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



Attēls 7.4: Bultskrūvju klases

7.1.2 Metrisko skrūvju specifikācijas — lietais alumīnijs

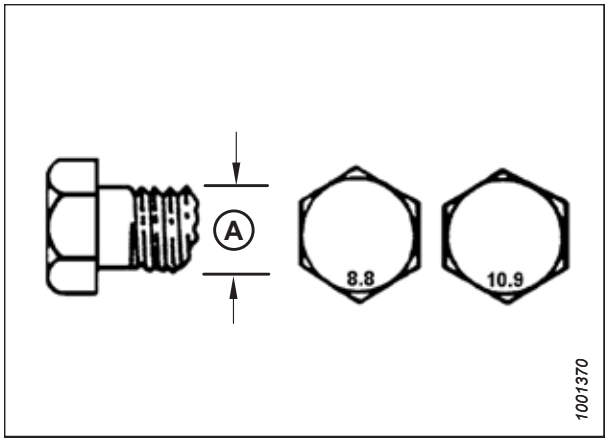
Ir sniegtas specifikācijas par atbilstošām galīgajām griezes momenta vērtībām, kuras izmantot dažādu izmēru lietā alumīnija metrisko skrūvju nostiprināšanai.

PIEZĪME:

Griezes momenta vērtības, kas norādītas nākamajās metrisko skrūvju griezes momenta tabulās, attiecas uz detaļām, kas uzstādītas sausā veidā, proti, detaļām bez smērvielas, eļļas vai vītņu fiksācijas līdzekļa uz vītnēm vai skrūvju galviņām. **NEDRĪKST** uzklāt smērvielu, eļļu vai vītņu fiksatoru skrūvēm vai bultskrūvēm, ja vien tas nav norādīts šajā rokasgrāmatā.

Tabula 7.5 Vītni velmējoša bultskrūve alumīnijā ar metrisku vītni

Nominālais izmērs (A)	Bultskrūves moments			
	8.8 (velmējoša alumīnijā)		10.9 (velmējoša alumīnijā)	
	Nm	Spēka mārciņas uz pēdu	Nm	Spēka mārciņas uz pēdu
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	–	–	–	–

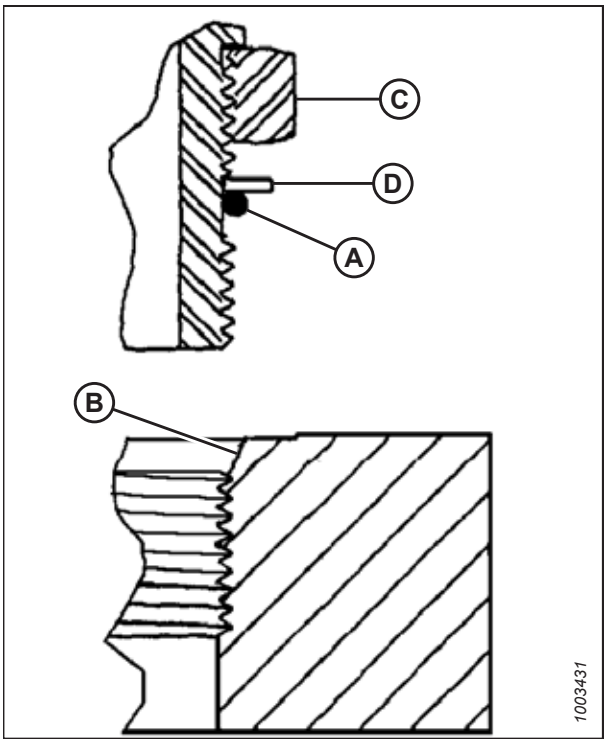


Attēls 7.5: Bultskrūvju klases

7.1.3 Hidraulikas savienotājelementi veidgabalam ar gredzenblīvi — regulējami

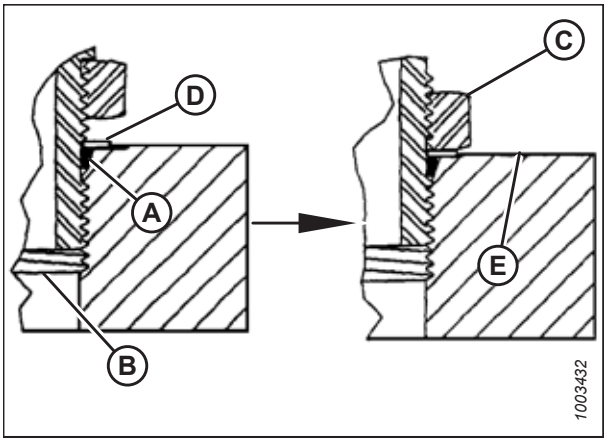
Regulējamiem hidrauliskajiem stiprinājumiem ir norādītas standarta griezes momenta vērtības. Ja procedūrā ir norādīta cita griezes momenta vērtība tam pašam stiprinājuma veidam un izmēram, kas atrodams šajā tēmā, tā vietā skatiet procedūrā norādīto vērtību.

1. Pārbaudiet, vai gredzens (A) un blīve (B) nav netīri vai bojāti.
2. Atvirziet pretuzgriezni (C), cik tālu tas iespējams. Pārliecinieties, ka paplāksne (D) ir atslābināta un pēc iespējas virzīta uz pretuzgriezni (C).
3. Pārbaudiet, vai gredzens (A) **NAV** novietots uz vītnēm. Vajadzības gadījumā regulējiet blīvgredzenu (A).
4. Uzklājiet uz gredzenblīves (A) hidrauliskās sistēmas eļļu.



Attēls 7.6: Hidraulikas savienotājelements

5. Ievietojiet stiprinājumu (B) atverē, līdz rezerves paplāksne (D) un gredzenblīve (A) saskaras ar detaļas virsmu (E).
6. Savietojiet leņķa savienotājelementus, atskrūvējot ne vairāk kā vienu pagriezienu.
7. Pagrieziet pretuzgriezni (C) uz leju līdz paplāksnei (D) un pievelciet to līdz tabulā norādītajai griezes momenta vērtībai. Izmantojiet divas uzgriežņu atslēgas — vienu stiprinājumam (B), otru — pretuzgrieznim (C).
8. Pārbaudiet stiprinājuma galīgo stāvokli.



Attēls 7.7: Hidraulikas savienotājelements

Tabula 7.6 Hidraulikas savienotājelementi veidgabalam ar gredzenblīvi (ORB) — regulējami

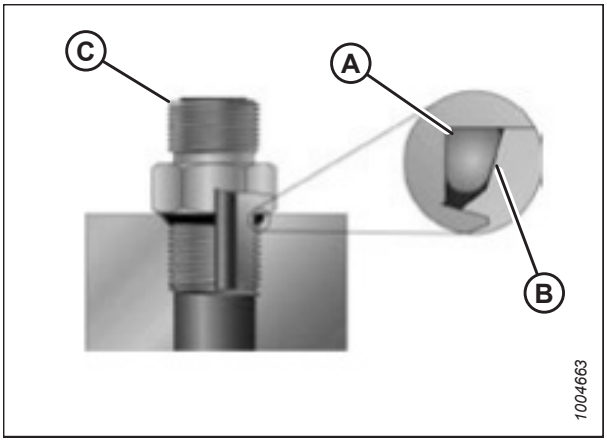
SAE iekšējais diametrs	Vītnes izmērs (collās)	Momenta vērtība[95]	
		Nm	Spēka mārciņas uz pēdu (*spēka mārciņas uz collu)
-2	5/16–24	6–7	*53–62
-3	3/8–24	12–13	*106–115
-4	7/16–20	19–21	14–15
-5	1/2–20	21–33	15–24
-6	9/16–18	26–29	19–21
-8	3/4–16	46–50	34–37
-10	7/8–14	75–82	55–60
-12	1 1/16–12	120–132	88–97
-14	1 3/8–12	153–168	113–124
-16	1 5/16–12	176–193	130–142
-20	1 5/8–12	221–243	163–179
-24	1 7/8–12	270–298	199–220
-32	2 1/2–12	332–365	245–269

7.1.4 Hidraulikas savienotājelementi veidgabalam ar gredzenblīvi — neregulējami

Neregulējamiem hidrauliskajiem stiprinājumiem ir norādītas standarta griezes momenta vērtības. Ja procedūrā ir norādīta cita griezes momenta vērtība tam pašam stiprinājuma veidam un izmēram, kas atrodams šajā tēmā, tā vietā skatiet procedūrā norādīto vērtību.

Griezes momenta vērtības ir norādītas zemāk tabulā.

1. Pārbaudiet, vai gredzens (A) un blīve (B) nav netīri vai bojāti.
2. Pārbaudiet, vai gredzens (A) **NAV** novietots uz vītnēm. Vajadzības gadījumā regulējiet gredzenu (A).
3. Uzklājiet uz gredzenblīves hidrauliskās sistēmas eļļu.
4. Ievietojiet stiprinājumu (C) atverē un pievelciet to ar roku.
5. Pievelciet savienotājelementu (C) ar momentu atbilstoši vērtībām tabulā *7.7, lappuse 747*.
6. Pārbaudiet stiprinājuma galīgo stāvokli.



Attēls 7.8: Hidraulikas savienotājelements

95. Dotās momenta vērtības ir ieeļļotiem savienojumiem, kādi tie ir savienošanas laikā.

Tabula 7.7 Hidraulikas savienotājelementi veidgabalam ar gredzenblīvi (ORB) — neregulējami

SAE iekšējais diametrs	Vītnes izmērs (collās)	Momenta vērtība[96]	
		Nm	Spēka mārciņas uz pēdu (*spēka mārciņas uz collu)
-2	5/16–24	6–7	*53–62
-3	3/8–24	12–13	*106–115
-4	7/16–20	19–21	14–15
-5	1/2–20	21–33	15–24
-6	9/16–18	26–29	19–21
-8	3/4–16	46–50	34–37
-10	7/8–14	75–82	55–60
-12	1 1/16–12	120–132	88–97
-14	1 3/8–12	153–168	113–124
-16	1 5/16–12	176–193	130–142
-20	1 5/8–12	221–243	163–179
-24	1 7/8–12	270–298	199–220
-32	2 1/2–12	332–365	245–269

7.1.5 Hidraulikas savienotājelementi ar gredzenblīves virsmas blīvējumu

Priekšpuses gredzenblīves hidrauliskajiem stiprinājumiem ir norādītas standarta griezes momenta vērtības. Ja procedūrā ir norādīta cita griezes momenta vērtība tam pašam stiprinājuma veidam un izmēram, kas atrodams šajā tēmā, tā vietā skatiet procedūrā norādīto vērtību.

Griezes momenta vērtības ir parādītas tabulā *7.8, lappuse 748*

1. Gādājiet, lai uz blīvējošajām virsmām un stiprinājumu vītnēm nebūtu atskarpju, griezumu, skrāpējumu un svešķermeņu.



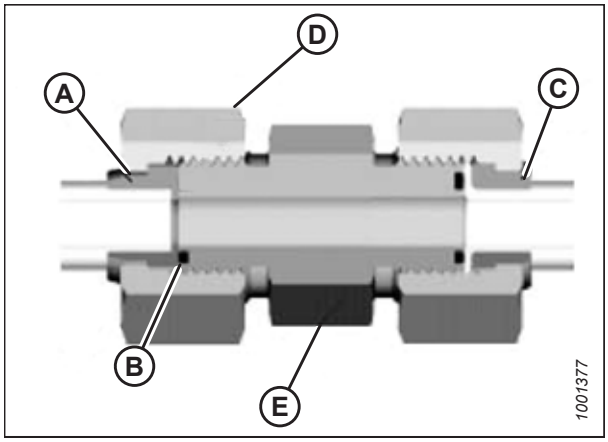
Attēls 7.9: Hidraulikas savienotājelements

96. Dotās momenta vērtības ir ieeļļotiem savienojumiem, kādi tie ir savienošanas laikā.

2. Uzklājiet uz gredzenblīves (B) hidrauliskās sistēmas eļļu.
3. Salāgojiet caurules vai šļūtenes mezglu tā, lai uzmavas (A) vai (C) plakanā virsma pilnībā saskaras ar gredzenblīvi (B).
4. Uzskrūvējiet cauruli vai šļūtenes uzgriezni (D) ar roku. Uzgrieznim jāgriežas brīvi, līdz tas pilnībā pievelkas.
5. Pievelciet stiprinājumus saskaņā ar tabulā *7.8, lappuse 748* norādītajām vērtībām.

   PIEZĪME:

   Ja nepieciešams, turiet uz stiprinājuma korpusa (E) sešstūra atloku, lai nepieļautu stiprinājuma korpusa un šļūtenes griešanos, pievelkot stiprinājuma uzgriezni (D).
6. Lietojiet trīs uzgriežņu atslēgas savienojumu vai divu cauruļvadu savienošanas montāžai.
7. Pārbaudiet stiprinājuma galīgo stāvokli.



Attēls 7.10: Hidraulikas savienotājelements

Tabula 7.8 Hidrauliski savienotājelementi ar gredzenblīves virsmas blīvējumu (ORFS)

SAE iekšējais diametrs	Vītnes izmērs (collās)	Caurules ārējais diametrs (collās)	Momenta vērtība[97]	
			Nm	Spēka mārciņas uz pēdu
-3	Piezīme[98]	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25–28	18–21
-5	Piezīme[98]	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40–44	29–32
-8	13/16	1/2	55–61	41–45
-10	1	5/8	80–88	59–65
-12	1 3/16	3/4	115–127	85–94
-14	Piezīme[98]	7/8	–	–
-16	1 7/16	1	150–165	111–122
-20	1 11/16	1 1/4	205–226	151–167
-24	1–2	1 1/2	315–347	232–256
-32	2 1/2	2	510–561	376–414

7.1.6 Konusveida vītnes cauruļu savienotājelementi

Konusveida caurules vītnes stiprinājumiem ir norādītas standarta griezes momenta vērtības. Ja procedūrā ir norādīta cita griezes momenta vērtība tam pašam stiprinājuma veidam un izmēram, kas atrodams šajā tēmā, tā vietā skatiet procedūrā norādīto vērtību.

Uzstādiet cauruļu stiprinājumus kā aprakstīts zemāk.

1. Gādājiet, lai uz stiprinājuma un atveres vītnēm nebūtu atskarpju, griezumu, skrāpējumu un cita veida piesārņojuma.
2. Uz ārējām cauruļu vītnēm uzklājiet cauruļu vītņu hermētiķa pastu.

97. Dotās momenta vērtības un leņķi ir ieeļļotiem savienojumiem, kādi tie ir savienošanas laikā.
98. Virsmas blīvējums ar gredzenblīvi nav noteikts šim caurules izmēram.

3. Ieskrūvējiet stiprinājumu atverē ar roku.

4. Pievelciet savienotāju ar atbilstošu griezes momenta leņķi. Vērtības pievilkšanai ar pirkstiem (TFFT) un līmeniskai pievilkšanai ar pirkstiem (FFFT) ir norādītas tabulā *7.9, lappuse 749*. Gādājiet, lai liektā savienotāja (parasti 45° vai 90° veidgabals) caurules gals būtu salāgots un spētu uztvert ienākošo cauruli vai šļūtenes mezglu. Vienmēr veiciet stiprinājuma salāgošanu pievilkšanas virzienā. Nekad neatlaidiet vītņotos savienotājus salāgošanas nolūkos.

5. Notīriet visus pārpalikumus un lieko vītņu sagatavotāju ar piemērotu tīrīšanas līdzekli.

6. Aplūkojiet stiprinājuma galīgo stāvokli. Īpašu uzmanību pievērsiet tam, vai atverē nav plaisu.

7. Atzīmējiet stiprinājuma galīgo stāvokli. Ja no stiprinājuma ir noplūde, izjauciet stiprinājumu un pārbaudiet, vai tas nav bojāts.

   PIEZĪME:

   Stiprinājumu bojājumi, kas radušies pārmērīgas pievilkšanas dēļ, var nebūt redzami, kamēr stiprinājumi nav izjaukti un pārbaudīti.

Tabula 7.9 Hidraulikas savienotājelementa caurules vītne

Caurules konusveida vītnes izmērs	Ieteicamā TFFT	Ieteicamā FFFT
1/8–27	2–3	12–18
1/4–18	2–3	12–18
3/8–18	2–3	12–18
1/2–14	2–3	12–18
3/4–14	1,5–2,5	12–18
1–11 1/2	1,5–2,5	9–15
1 1/4–11 1/2	1,5–2,5	9–15
1 1/2–11 1/2	1,5–2,5	9–15
2–11 1/2	1,5–2,5	9–15

7.2 Mērvienību pārvēršanas tabula

Šajā rokasgrāmatā tiek izmantotas gan SI mērvienības (ieskaitot metriskās), gan ASV parastās mērvienības (dažreiz dēvētas par standarta mērvienībām). Atsaucei ir sniegts šo mērvienību saraksts, kā arī to saīsinājumi un pārrēķina koeficienti.

Tabula 7.10 Mērvienību pārvēršanas tabula

Lielums	SI mērvienības (metriskās)		Reizinātājs	ASV regulārās mērvienības (standarta)	
	Mērvienības nosaukums	Saīsinājums		Mērvienības nosaukums	Saīsinājums
Laukums	hektārs	ha	x 2,4710 =	akrs	akri
Plūsma	litri minūtē	l/min	x 0,2642 =	ASV galoni minūtē	gpm
Spēks	ņūtons	N	x 0,2248 =	spēka mārciņa	lbf
Garums	milimetrs	mm	x 0,0394 =	colla	in.
Garums	metrs	m	x 3,2808 =	pēda	ft.
Jauda	kilovats	kW	x 1,341 =	zirgspēks	ZS
Spiediens	kilopaskāls	kPa	x 0,145 =	mārciņas uz kvadrātcollu	psi
Spiediens	megapaskāls	MPa	x 145,038 =	mārciņas uz kvadrātcollu	psi
Spiediens	bārs (neiekļauts SI)	bar	x 14,5038 =	mārciņas uz kvadrātcollu	psi
Spēka moments	ņūtonmetrs	Nm	x 0,7376 =	spēka mārciņas vai mārciņa uz pēdu	lbf·ft
Spēka moments	ņūtonmetrs	Nm	x 8,8507 =	spēka mārciņas uz collu	lbf·in
Temperatūra	Celsija grādi	°C	(°C x 1,8) + 32 =	Fārenheita grādi	°F
Ātrums	metri minūtē	m/min	x 3,2808 =	pēdas minūtē	ft/min
Ātrums	metri sekundē	m/s	x 3,2808 =	pēdas sekundē	ft/s
Ātrums	kilometri stundā	km/h	x 0,6214 =	jūdzes stundā	mph
Tilpums	litrs	l	x 0,2642 =	ASV galons	US gal
Tilpums	mililitrs	ml	x 0,0338 =	unce	oz.
Tilpums	kubikcentimetrs	cm^3 vai cc	x 0,061 =	kubikcolla	$in.^3$
Svars	kilograms	kg	x 2,2046 =	mārciņa	lb.

Indekss

10 V sensora adaptera komplekts 714

A

AGCO kombaini
  Challenger
    hedera pievienošana kombainam 54
    kombaina atvienošana no hedera 58
  Gleaner
    hedera pievienošana kombainam 54
    kombaina atvienošana no hedera 58
  IDEAL™ sērija 78
    hedera pievienošana kombainam 78
    kombaina atvienošana no hedera 80
  Massey Ferguson
    hedera pievienošana kombainam 54
    kombaina atvienošana no hedera 58
AHAV, *Skatīt* automātiskā hedera augstuma vadība
aizsargi
  centra nažu aizsargu nomaiņa 581
  gala nažu aizsargu nomaiņa 578
  īso nažu aizsargu nomaiņa 578
  nažu aizsargu noregulēšana 564
  smailu centra nažu aizsargu nomaiņa 569
  smailu nažu aizsargu nomaiņa 566
akmeņu palēninātāju komplekts 713
apgr./min
  definīcija 23
API
  definīcija 23
apkopes, *Skatīt* uzturēšana un apkope
apkopes intervāli
  eļļošana 490
aprīkojuma apkope — pirms sezonas 487
aprīkojuma apkope — sezonas beigās 488
aprīkojuma pārskats 23
ASTM
  definīcija 23
atdalīšanas stieņi
  reljefa kopēšanas modulis
    noņemšana 615
    uzstādīšana 615
ātrumi
  naža ātrums
    naža ātruma dati 214
    naža ātruma pārbaude 215
  padeves stiebru pacēlāja ātrums 214
  sānu stiebru pacēlāja ātruma regulēšana 213
  sānu stiebru pacēlāja ātrums 213
  tītavu ātrums 210
  zemes ātrums 212
atvienošana
  izkapts 458
  reljefa kopēšanas modulis 459
augšējie krusteniskie gliemežtransportieri 238, 711
  pozīcijas regulēšana 238
automātiska hedera augstuma regulēšana
  definīcija 23
automātiskā hedera augstuma vadība
  Case IH 120 sērijas kombaini 277
    kalibrēšana
      automātiskā hedera augstuma vadība 281
    regulēšana
      pļaušanas augstuma priekšiestatījums 291
    sensora izejas spriegums
      sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes 277
  Case IH 120. sērijas 280
  Case IH 130 sērijas kombaini 267, 270
  Case IH 140 sērijas kombaini 267
  Case IH 230 sērijas kombaini 277
    kalibrēšana
      automātiskā hedera augstuma vadība 281
    regulēšana
      pļaušanas augstuma priekšiestatījums 291
    sensora izejas spriegums
      sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes 277
  Case IH 230., 240., 250. sērija 280
  Case IH 2300 kombaini
    kalibrēšana
      maksimālais rugāju augstums 432
  Case IH 240 sērijas kombaini 277
    kalibrēšana
      automātiskā hedera augstuma vadība 281
    regulēšana
      pļaušanas augstuma priekšiestatījums 291
    sensora izejas spriegums
      sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes 277
  Case IH 250 sērijas kombaini 277
    kalibrēšana
      automātiskā hedera augstuma vadība 281
    regulēšana
      pļaušanas augstuma priekšiestatījums 291
    sensora izejas spriegums
      sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes 277
  Case IH 2500 kombaini
    kalibrēšana
      maksimālais rugāju augstums 432
  Case IH 5088/6088/7088 kombaini
    kalibrēšana
      maksimālais rugāju augstums 432
  Case IH 5130/6130/7130 kombaini
    hedera iestatīšana kombaina displejā 271
    kalibrēšana
      automātiskā hedera augstuma vadība 273

maksimālais rugāju augstums 432
regulēšana
pļaušanas augstuma priekšiestatījums..... 274
sensora izejas spriegums
sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes..... 267
Case IH 5140/6140/7140 kombaini
hedera iestatīšana kombaina displejā 271
regulēšana
pļaušanas augstuma priekšiestatījums..... 274
sensora izejas spriegums
sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes..... 267
Case IH 7010 kombaini
kalibrēšana
maksimālais rugāju augstums 432
sensora izejas spriegums
sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes..... 277
Case IH 7120/8120/9120 kombaini
kalibrēšana
maksimālais rugāju augstums 432
Case IH 7230/8230/9230 kombaini
kalibrēšana
maksimālais rugāju augstums 432
Case IH 8010 kombaini
kalibrēšana
maksimālais rugāju augstums 432
Case IH kombaini
tītavu augstuma sensora sprieguma
pārbaude..... 289
Case IH kombaini ar 28.00 programmatūras versiju
automātiskās hedera augstuma vadības
kalibrēšana 285
Challenger 6 sērijas kombaini 292
automātiskās hedera augstuma vadības
ieslēgšana..... 295
kalibrēšana
automātiskā hedera augstuma vadība 295
maksimālais rugāju augstums 432
regulēšana
hedera augstums..... 297
jutīgums 299
pacelšanas / nolaišanas vērtības..... 298
sensora izejas spriegums
sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes..... 292
Challenger 7 sērijas kombaini 292
kalibrēšana
maksimālais rugāju augstums 432
sensora izejas spriegums
sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes..... 292
CLAAS 500 sērijas kombaini..... 300
kalibrēšana
automātiskā hedera augstuma vadība 300
maksimālais rugāju augstums 432
regulēšana
automātiskais tītavu ātrums 307
jutīgums 304
pļaušanas augstuma priekšiestatījums..... 302
pļaušanas augstums manuāli 304
CLAAS 500. sērijas kombaini
pļaušanas augstums 302
CLAAS 5000./6000./7000./8000. sērijas
kombaini..... 320
automātiskā tītavu ātruma regulēšana..... 326
iestatīšana 320
pļaušanas un tītavu augstuma iestatīšana..... 324
CLAAS 600 sērijas kombaini..... 309
kalibrēšana
automātiskā hedera augstuma vadība 309
tītavu augstums 315
regulēšana
automātiskais tītavu ātrums 314
jutīgums 312
pļaušanas augstums..... 312
tītavu augstums 318
CLAAS 600. sērijas kombaini
kalibrēšana
tītavu atgāzums..... 315
CLAAS 700 sērijas kombaini..... 309
kalibrēšana
automātiskā hedera augstuma vadība 309
maksimālais rugāju augstums 432
tītavu augstums 315
regulēšana
automātiskais tītavu ātrums 314
jutīgums 312
pļaušanas augstums..... 312
tītavu augstums 318
CLAAS 700. sērijas kombaini
kalibrēšana
tītavu atgāzums..... 315
CLAAS 7000/8000 sērijas kombaini
jutīguma iestatīšana 325
kalibrēšana 322
Gleaner R62/R72 sērijas kombaini
kalibrēšana
maksimālais rugāju augstums 432
Gleaner R65/R66/R75/R76 sērijas kombaini
sensora izejas spriegums
sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes..... 330
Gleaner R65/R75 sērijas kombaini..... 330
akumulatora izslēgšana..... 336
automātiskās hedera augstuma vadības
ieslēgšana..... 333
automātiskās hedera augstuma vadības
kalibrēšana 334
jutīguma regulēšana..... 338
kalibrēšana
maksimālais rugāju augstums 432
pacelšanas / nolaišanas vērtības regulēšana 337
trauksmes brīdinājumu un kļūdu novēršana 339
zemes spiediena pielāgošana 337

Gleaner S sērijas kombaini 330
Gleaner S sērijas kombaini (pirms 2016. gada)
akumulatora izslēgšana 336
automātiskās hedera augstuma vadības ieslēgšana 333
automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana 334
jutīguma regulēšana 338
pacelšanas / nolaišanas vērtības regulēšana 337
sensora izejas spriegums sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes 330
trauksmes brīdinājumu un kļūdu novēršana 339
zemes spiediena pielāgošana 337
Gleaner S9 sērijas kombaini 341
ekspluatācija 353
hedera automātisko vadības ierīču iestatīšana 347
hedera iestatīšana 341
hedera lauka iestatījumu pārskatīšana 355
kalibrēšana
automātiskā hedera augstuma vadība 349
minimālā tītavu ātruma iestatīšana 346
tītavu kalibrēšana 346
īsā atsauce 270, 280
CLAAS 5000., 6000., 7000. un 8000. sērija 320
Gleaner S9 kombaini 332
IDEAL™ kombaini 356
New Holland CR 429
John Deere 50 sērijas kombaini
kalibrēšana
maksimālais rugāju augstums 432
John Deere 60 sērijas kombaini
kalibrēšana
maksimālais rugāju augstums 432
John Deere 70 sērijas kombaini 370
kalibrēšana
maksimālais rugāju augstums 432
sensora izejas spriegums sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes 370
John Deere S sērijas kombaini 377
automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana 382
kalibrēšana
maksimālais rugāju augstums 432
tītavu augstums un tītavu atgāzums 394
manuālas pacelšanas / nolaišanas ātruma regulēšana 380
padeves tvertnes atgāzuma slīpuma kalibrēšana 389
regulēšana
jutīgums 385
pļaušanas augstuma priekšiestatījums 386
sensora izejas spriegums sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes 377
tītavu augstuma sensora sprieguma pārbaude 391
John Deere T sērijas kombaini 377
automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana 382
kalibrēšana
tītavu augstums un tītavu atgāzums 394
manuālas pacelšanas / nolaišanas ātruma regulēšana 380
padeves tvertnes atgāzuma slīpuma kalibrēšana 389
regulēšana
jutīgums 385
pļaušanas augstuma priekšiestatījums 386
sensora izejas spriegums sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes 377
tītavu augstuma sensora sprieguma pārbaude 391
New Holland 2015. gada CR sērijas kombaini 437
automātiskās hedera augstuma vadības ieslēgšana 439
automātiskās hedera augstuma vadības kalibrēšana 444
priekšiestatīta pļaušanas augstuma iestatīšana 450
sensora izejas spriegums sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes 437
New Holland 2015. gada CR sērijas kombaini
tītavu ātruma iestatīšana 442
tītavu augstuma un tītavu garenvirziena stāvokļa kalibrēšana 446
New Holland CR sērijas kombaini
maksimālā darba augstuma iestatīšana 452
New Holland CR/CX sērijas kombaini 427
automātiskās hedera augstuma vadības ieslēgšana 430
kalibrēšana
automātiskā hedera augstuma vadība 431
maksimālais rugāju augstums 432
konfigurēšana
hedera slīpums 453
hedera veids 453
tītavu atgāzums 453
regulēšana
hedera nolaišanas ātrums 434
hedera pacelšanas ātrums 433
jutīgums 434
pļaušanas augstuma priekšiestatījums 435
sensora izejas spriegums sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes 427
New Holland kombaini
10 V adapteris 267
tītavu augstuma sensora sprieguma pārbaude 448
reljefa kopēšanas augstuma sensors

nomaiņa ... 265
sensora darbība ... 260
sensora izejas spriegums ... 262
kombaina prasības ... 262
manuāla sprieguma robežvērtību pārbaude ... 262
automātiskā hedera augstuma vadība (AHAV)
John Deere 70 sērijas kombaini
kalibrēšana
AHHC ... 374
padeves tvertnes ātrums ... 374
regulēšana
jutīgums ... 376
manuālas pacelšanas / nolaišanas ātrums ... 374
John Deere S7 sērijas kombaini
kalibrēšana
heders ... 406
padeves tvertne ... 403
automātiskā hedera augstuma vadība (AHHC)
IDEAL™ sērijas kombaini ... 356
hedera automātisko vadības ierīču iestatīšana ... 363
hedera konfigurēšana ... 357
kalibrē hederu ... 365
lietošana ... 367
minimālā tītavu ātruma iestatīšana ... 362
tītavu kalibrēšana ... 362
John Deere S7 sērijas kombaini ... 396
hedera iestatīšana ... 396
sensora izejas spriegums
sprieguma diapazona pārbaude no kabīnes ... 400
John Deere X9 sērijas kombaini ... 408
hedera kontrolleris
kļūdu kodu pārbaude ... 423
programmatūras versijas pārbaude ... 425
lietojums ... 418
pļaušana pie zemes ... 422
pļaušana virs zemes ... 420
automātiskā hedera augstuma vadība (AHHC)
IDEAL™ sērijas kombaini
hedera lauka iestatījumu pārskatīšana ... 369

B

bultskrūves
definīcija ... 23
bultskrūves ar metrisko vītni
griezes momenta tehniskās specifikācijas ... 741

C

Case IH kombaini
kombaina atvienošana no hedera ... 66
kombaina pievienošana hederam ... 63
CGVW
definīcija ... 23
CLAAS kombaini
kombaina atvienošana no hedera ... 74
kombaina pievienošana hederam ... 70
tītavu ātruma sensori
nomaiņa ... 687
CR padeves deflektori ... 100

D

dalītāju stieņi ... 256
noņemšana ... 256
darba režīmi
fiksēts režīms ... 195
locīšanas režīms ... 193
darba uzsākšanas pārbaudes ... 487
darbības ... 33
darbības mainīgie lielumi
hederi ... 166
DK
definīcija ... 23
DKD
definīcija ... 23
DR
definīcija ... 23
drošība ... 1
darba drošība apkopes laikā ... 5
drošība darbā ar hidrauliskām sistēmām ... 7
drošības brīdinājumu apzīmējumi ... 1
drošības zīmju uzlīmes ... 8
atrašanās vietas ... 9
izskaidrot uzlīmes ... 14
uzlīmju uzlikšana ... 8
ekspluatācijas drošība ... 34
hedera drošības balsti ... 34
ikdienas startēšanas pārbaudes ... 50
signālvārdi ... 2
tītavu drošības balsti ... 35
vispārējā darba drošība ... 3

E

EasyMove™ maza ātruma transportēšanas sistēma
jūgstieņa sakabes savienojuma maiņa no skavas uz āķi ... 700
EasyMove™ transportēšanas riteņi
regulēšana ... 168
elektriskā sistēma
elektriskās sistēmas uzturēšana ... 513
sensori
AHAV sensori ... 260
tītavu ātruma sensors
nomaiņa uz CLAAS ... 687
nomaiņa uz John Deere ... 686

tītavu augstuma sensors
nomaiņa 221
spuldžu nomaiņa..... 513
eļļas
hedera piedziņas galvenā pārnesumkārba
eļļas pievienošana..... 505
hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārba
eļļas pievienošana..... 507
naža piedziņas kārbas eļļas maiņa 588
eļļošana..... 490
reizi 10 stundās..... 490
reizi 100 stundās..... 496
reizi 25 stundās..... 491
reizi 250 stundās..... 498
reizi 500 stundās..... 500
uzturēšanas grafiks/žurnāls..... 484
eļļošana un tehniskā apkope..... 490
eļļošanas procedūra..... 501
gliemežtransportiera piedziņas ķēdes 503
hedera piedziņas galvenā pārnesumkārba
eļļas līmeņa pārbaude..... 504
eļļas maiņa 505
pārnesumkārbas eļļošana..... 504
hedera piedziņas pabeigšanas pārnesumkārba
eļļas līmeņa pārbaude..... 506
eļļas maiņa 508
pārnesumkārbas eļļošana..... 506
tītavu piedziņas ķēde 502

F

FD2 sērija
definīcija..... 23
FFFT
definīcija..... 23
fiksētie režīmi
ekspluatācija fiksētā režīmā 195
FM200 reljefa kopēšanas modulis
skaidrojums 23
FM200 sastāvdaļu identifikācija..... 31
FSI
definīcija..... 23

G

gaitas ātruma mērījumi 212
gliemežtransportieri..... 526
gliemežtransportiera piedziņas ķēdesrati
gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma
regulēšana 539
gliemežtransportiera pozīcija..... 162
klīrenss starp gliemežtransportieri un paliktni 526
padeves gliemežtransportiera konfigurācijas..... 135
īpaši plata konfigurācija 149
īpaši šaura konfigurācija..... 137
plata konfigurācija 146
šaura konfigurācija..... 141
vidēja konfigurācija 144
piedziņas ķēdes
eļļošana 503
ķēdes spriegojuma pārbaude 530
ķēdes spriegojuma regulēšana 539
noņemšana..... 532
spriegojuma pārbaude..... 529
uzstādīšana..... 536
pirksti 542
noņemšana.....159, 542
pirkstu laiknoteices pārbaude 546
pirkstu laiknoteices regulēšana..... 547
uzstādīšana.....161, 544
spirālveida lāpstiņa.....151, 542
noņemšana..... 151
papildu padeves gliemežtransportiera spirālveida
lāpstiņa 715
uzstādīšana.....153, 156
spriegošanas atsperes
pārbaude un regulēšana 164
zari, *Skatīt* pirksti
griezes momenta leņķi
definīcija..... 23
griezes momenta specifikācijas
metrisko skrūvju specifikācijas
lietais alumīnijs..... 744
transportēšanas skrūves..... 695
griezes momenta stiepe
definīcija..... 23
griezes momenta tehniskās specifikācijas..... 741
hidraulikas savienotājelementi veidgabalam ar
gredzenblīvi (ORB) — neregulējami..... 746
hidraulikas savienotājelementi veidgabalam ar
gredzenblīvi (ORB) — regulējami..... 745
konusveida vītnes cauruļu savienotājelementi..... 748
savienotājelementi ar gredzenblīves virsmas blīvējumu
(ORFS) 747
tehniskās specifikācijas bultskrūvēm ar metrisko
vītni 741
gultņi
naža galvas gultņi
noņemšana..... 553
uzstādīšana..... 554
padeves stiebru pacēlājs
piedziņas rullīšu gultņa noņemšana..... 598
piedziņas rullīšu gultņa uzstādīšana..... 600
pārejas rullīšu gultņi
nomaiņa..... 628
sānu stiebru pacēlājs
piedziņas veltņa gultņa nomaiņa..... 633
stiebru pacēlāja rullīšu gultņa pārbaude..... 626
GVW

definīcija ... 23

H

HDS
definīcija ... 23
hedera drošības balsti ... 34
hedera gala vairogi ... 37
aizvēršana ... 38
atvēršana ... 37
noņemšana ... 42
pārbaude ... 39
regulēšana ... 39
uzstādīšana ... 43
hedera leņķi
regulēšanas diapazons ... 203
hedera piedziņas ... 514
galvenās pārnesumkārbas piedziņas ķēde ... 523
pabeigšanas pārnesumkārbas piedziņas ķēde ... 524
piedziņas līnijas aizsargi
noņemšana ... 519
uzstādīšana ... 521
hedera stiebru pacēlāji, *Skatīt* sānu stiebru pacēlāji
sānu stiebru pacēlāja spriegojuma regulēšana ... 622
hedera uzglabāšana ... 481
hedera vilkšana ... 460–461
kreisā ārējā riteņa pārvietošana no transportēšanas stāvokļa darba stāvoklī ... 462
pārkārtošana no transportēšanas uz lauka ... 462
jūgstieņa izņemšana no uzglabāšanas ... 476
jūgstieņa noņemšana ... 463
jūgstieņa uzglabāšana ... 466
riteņu pārvietošana
aizmugurējie (labie) riteņi lauka pozīcijā ... 470
priekšējie (kreisie) riteņi lauka pozīcijā ... 467
pārveidošana no lauka uz transportēšanas ... 472
riteņu pārvietošana
aizmugurējie (labās puses) riteņi transportēšanas pozīcijā ... 474
priekšējie (kreisie) riteņi transportēšanas pozīcijā ... 473
piestiprināšana velkošam transportlīdzeklim ... 461
hederi
agregāti ... 117
atvienošana no kombaina un reljefa kopēšanas moduļa ... 106
darbības mainīgie lielumi ... 166
hedera leņķis
regulēšana no kombaina ... 204
hedera transportēšana
hedera vilkšana ... 460–461
piestiprināšana velkošam transportlīdzeklim ... 461
uz kombaina ... 460
hedera vilkšana ... 461
iestatīšana ... 117
ieteicamie iestatījumi ... 117
līmeņošana ... 455
notiek hedera uzglabāšana ... 481
opcijas ... 719
optimizēšana taisnai rapšu pļaušanai ar kombainu ... 129
pārbaude un regulēšana ... 178
reljefa kopēšana ... 178, 184
reljefa kopēšanas atsperu konfigurācijas maiņa ... 184
reljefa kopēšanas bloķējumi ... 190
reljefa kopēšanas moduļa pievienošana ... 111
vadības ierīces ... 53
hederu optimizēšana
taisna rapšu pļaušana ar kombainu ... 129
hidraulika
drošība darbā ar hidrauliskām sistēmām ... 7
eļļas filtra nomaiņa ... 512
eļļas nomaiņa tvertnē ... 511
savienotājelementi
gredzenblīves virsmas blīvējums (ORFS) ... 747
konusveida vītnes cauruļu savienotājelementi ... 748
neregulējams veidgabals ar gredzenblīvi (ORB) ... 746
regulējams veidgabals ar gredzenblīvi (ORB) ... 745
tvertne ... 510
eļļas līmeņa pārbaude tvertnē ... 510
eļļas pievienošana ... 510
hidraulikas tvertnes paplašinājums ... 716
hidrauliska
šļūtenes un cauruļvadi ... 489

I

ieeļļošana
eļļošanas procedūra ... 501
reizi 50 stundās ... 492
iestrādes periodi ... 51
ieteicamie iestatījumi
heders ... 117
tītavas ... 130
ikdienas startēšanas pārbaudes ... 50
integrācijas komplekti (papildaprīkojums)
John Deere X9 sērijas kombaini
daudzfunkciju sviras pogu piešķiršana ... 414
hedera iestatīšana CommandCenter™ displejā ... 408
hedera kalibrēšana ... 410
konsoles pogu piešķiršana ... 416
sensoru sprieguma pārbaude ... 412
īpašnieka / operatora atbildības jomas ... 33
ISC
definīcija ... 23
īsi nažu aizsargi un piespiedēji
viens nazis
īsa naža aizsarga konfigurācija ... 575

īsie nažu aizsargi un piespiedējs
dubultais nazis
īsā nažu aizsarga konfigurācija — 12,5 m (41 pēda) ... 577
īsā nažu aizsarga konfigurācija — visi, izņemot 12,5 m (41 pēda) ... 576
izciļņi
tītavu izciļņa iestatījumi ... 235
tītavu izciļņa regulēšana ... 237
izkaptis
atvienošana ... 458
opcijas ... 713
izkapts
definīcija ... 23
izslēgšanas procedūras ... 52

J

JIC
definīcija ... 23
John Deere kombaini
kombaina atvienošana no hedera ... 87
kombaina pievienošana hederam ... 83
tītavu ātruma sensoru nomaiņa ... 686
jūgstieņi
noņemšana ... 463
pievienošana ... 477
uzglabāšana ... 466
jūgstienis
uzglabā ... 476

K

ķēdes
galvenās pārnesumkārbas piedziņas ķēde
ķēdes spriegojuma regulēšana ... 523
gliemežtransportiera piedziņas ķēde
eļļošana ... 503
gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma pārbaude ... 529–530
ķēdes spriegojuma regulēšana ... 539
noņemšana ... 532
uzstādīšana ... 536
pabeigšanas pārnesumkārbas piedziņas ķēde
ķēdes spriegojuma regulēšana ... 524
tītavu piedziņas ķēde
ķēdes spriegojuma regulēšana ... 671
nomaiņa ... 683
pievilkšana ... 672
ķēdesrati ... 43, 45, 673
papildu tītavu piedziņas ķēdesrats ... 210
tītavu piedziņa
dubultā ķēdesrata uzstādīšana (papildu) ... 675
viena ķēdesrata noņemšana ... 674
viena ķēdesrata uzstādīšana ... 675
tītavu piedziņas ķēdes atslābināšana ... 671
tītavu piedziņas ķēdes pievilkšana ... 672
tītavu piedziņas ķēdes spriegojuma regulēšana ... 671
kombaini
hedera atvienošana no kombaina
IDEAL™ sērija ... 80
Rostselmash ... 103
hedera pievienošana / atvienošana ... 54
hedera pievienošana kombainam
Case IH ... 63
CLAAS ... 70
IDEAL™ sērija ... 78
John Deere ... 83
New Holland CR/CX ... 91
Rostselmash ... 100
hedera transportēšana ... 460
hedera vilkšana ... 460–461
piestiprināšana velkošam transportlīdzeklim ... 461
uz kombaina ... 460
kombaina atvienošana no hedera
Case IH ... 66
CLAAS ... 74
John Deere ... 87
New Holland CR/CX ... 95
kultūraugu dalītāji ... 242
ar reljefa kopēšanu
noņemšana no hedera ... 245
regulēšana ... 132
uzstādīšana uz hedera ... 246
noņemšana no hedera ... 242
regulēšana ... 249
uzstādīšana uz hedera ... 243
kultūraugu dalītāji ar reljefa kopēšanu ... 710
kultūraugu dalītāju stieņi ... 256
noņemšana ... 256
kultūraugu dalītāju uzglabāšanas kronšteinu komplekts ... 710
kultūraugu deflektori ... 714
kultūraugu pacēlāju komplekts ... 709
kultūraugu pacēlāju statņa komplekts ... 709
kultūraugu padeve
opcijas ... 709

L

locīšanas režīmi
ekspluatācija locīšanas režīmā ... 193
lokāma reljefa kopēšanas sistēma
locīšanas izvērsuma ierobežotājs
atslēgt ... 196
pieslēgt ... 197

M

MDS
definīcija ... 23
mērvienību pārvēršanas tabula ... 750
modeļu numuri
ieraksti ... xii
motori
tītavu piedziņas motori ... 680
tītavu piedziņas motors
noņemšana ... 680
uzstādīšana ... 681

N

n/a
definīcija ... 23
naža galvas gultņi
noņemšana ... 553
uzstādīšana ... 554
naža piedziņas kārbas
eļļas līmeņa pārbaude ... 587
eļļas maiņa ... 588
montāžas skrūvju pārbaude ... 588
naža piedziņas sistēma ... 587
naža piedziņas kārba ... 587
nažu aizsargi
īsi nažu aizsargi un piespiedēji ... 574
smaili nažu aizsargi un piespiedēji ... 556
naži ... 550
naža noņemšana ... 552
naža uzstādīšana ... 554
nažu sekciju nomaiņa ... 550
problēmu novēršana ... 729
rezerves naža atrašanās vieta ... 556
nažu aizsargi
aizsargu noregulēšana ... 564
centra nažu aizsargu nomaiņa ... 581
gala nažu aizsargu nomaiņa ... 578
īsi nažu aizsargi
konfigurācijas ... 574
īso nažu aizsargu nomaiņa ... 578
smaili nažu aizsargi
konfigurācijas ... 556
smailu centra nažu aizsargu nomaiņa ... 569
smailu nažu aizsargu nomaiņa ... 566
nažu aizsargi un piespiedējs
dubulto nažu
FD245 smailu aizsargu konfigurācija ... 562
nažu galvu vairogi ... 585
uzstādīšana ... 585
nažu piedziņa
naža ātrums
naža ātruma pārbaude ... 215
naža ātruma vērtības ... 214
New Holland CR/CX kombaini
kombaina atvienošana no hedera ... 95
kombaina pievienošana hederam ... 91
New Holland kombaini
10 V adapteris ... 267
noņēmēju joslas ... 165, 717
NPT
definīcija ... 23

O

opcijas ... 709
contourMax™ ... 689
eļļošana ... 691
kājas slēdzis (tikai AGCO un John Deere hederiem) ... 720
riteņu augstuma līmeņošana ... 173, 689
riteņu regulēšana ar CLAAS iekļaušanas komplektu ... 170
riteņu regulēšana ar kājas slēdzi ... 169
heders ... 719
graudaugu pacēlāju komplekts ... 709
kultūraugu dalītāji ar reljefa kopēšanu ... 710
kultūraugu dalītāju uzglabāšanas kronšteinu komplekts ... 710
kultūraugu pacēlāju statņa komplekts ... 709
rīsu dalītāja stieņa komplekts ... 712
riteņi
stabilizatora riteņu komplekts ... 723
rugāju lukturu komplekts (tikai John Deere) ... 724
saulespuķu agregāta komplekts ... 725
tītavas
ārējo tērauda gala pirkstu komplekts ... 722
iekšējo tērauda gala pirkstu komplekts ... 722
izkaptis ... 713
akmeņu palēninātāju komplekts ... 713
vertikāla naža komplekts ... 712
kultūraugu padeve ... 709
augšējais krusteniskais gliemežtransportieris (AKG) ... 711
noņēmēju joslu komplekts ... 717
padeves gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņa ... 715
nažu galvu vairogi ... 585
uzstādīšana ... 585
reljefa kopēšanas moduļi ... 714
10 V sensora adaptera komplekts ... 714
hidraulikas tvertnes paplašinājuma komplekts ... 716
kultūraugu deflektoru komplekti ... 714
pagarinātas centrālās uzpildes komplekts ... 715
pilnas saskarnes uzpildes komplekts ... 716
sānu sasveres spraudņa komplekts ... 717
rīsu dalītāja stieņi ... 258
tītavu piedziņas ķēdesrati ... 210

transportēšanas sistēmas 695
ORB
definīcija..... 23
ORFS
definīcija..... 23

P

padeves deflektori..... 100
reljefa kopēšanas modulis
uzstādīšana New Holland CR kombainiem 616
padeves gliemežtransportiera konfigurācijas 135
īpaši plata konfigurācija..... 149
īpaši šaura konfigurācija 137
plata konfigurācija..... 146
šaura konfigurācija 141
vidēja konfigurācija 144
padeves gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņa..... 715
padeves platforma
posma turētāja āķu pārbaude..... 613
padeves platformas paliktnis
padeves platformas paliktņa nolaišana..... 610
padeves platformas paliktņa pacelšana 612
padeves stiebru pacēlāji
ātruma regulēšana 214
padeves stiebru pacēlāja nomaiņa..... 590
pārejas veltņa gultņa nomaiņa..... 606
pārejas veltņa noņemšana 601
pārejas veltņa uzstādīšana 603
pārejas veltnis 601
piedziņas rullīšu gultņa noņemšana 598
piedziņas veltņa gultnis
uzstādīšana..... 600
piedziņas veltņi..... 595
noņemšana..... 595
uzstādīšana..... 597
stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude..... 593
stiebru pacēlāja spriegojuma regulēšana 593
pagarināta centrālā uzpilde 715
paplāksnes
definīcija..... 23
pārbaudes
darba uzsākšanas pārbaudes..... 487
uzturēšanas grafiks/žurnāls..... 484
pārnesumkārbas
galvenā
eļļas līmeņa pārbaude..... 504
eļļas maiņa 505
eļļas pievienošana..... 505
eļļošana 504
ķēdes spriegojuma regulēšana 523
pabeigšana
eļļas līmeņa pārbaude..... 506
eļļas maiņa 508
eļļas pievienošana..... 507
eļļošana 506
ķēdes spriegojuma regulēšana 524
piedziņas
hedera piedziņa..... 514
piedziņas līnijas
piedziņas līnijas aizsargi
noņemšana..... 519
uzstādīšana..... 521
piedziņas līnijas noņemšana starp kombainu un reljefa kopēšanas moduli..... 514
piedziņas līnijas uzstādīšana..... 516
piedziņas rullīšu gultņi
padeves stiebru pacēlāja piedziņas ruļļa noņemšana 598
padeves stiebru pacēlāja piedziņas ruļļa uzstādīšana 600
piedziņas veltņa gultņi
sānu stiebru pacēlāja piedziņas veltnis
piedziņas veltņa gultņa nomaiņa..... 633
piedziņas veltņi
padeves stiebru pacēlājs..... 595
noņemšana..... 595
uzstādīšana..... 597
sānu stiebru pacēlājs
noņemšana..... 631
uzstādīšana..... 635
piespiedējs
īsa naža aizsarga centra piespiedējs
pārbaude 584
regulēšana..... 584
īsi nažu aizsargi
pārbaude 580
īss naža aizsargs
regulēšana..... 580
smails centra piespiedējs
pārbaude 572
regulēšana..... 573
smails naža aizsargs
pārbaude 567
smailu nažu aizsargu piespiedēji
regulēšana..... 568
pievilkts ar pirkstiem
definīcija..... 23
pilnas saskarnes uzpildes komplekts 716
pirksti
gliemežtransportiera pirksti 542
noņemšana.....159, 542
pirkstu laiknoteices pārbaude 546
pirkstu laiknoteices regulēšana..... 547
uzstādīšana.....161, 544
tītavu plastmasas pirksti
noņemšana..... 647
uzstādīšana..... 648
tītavu tērauda pirksti
noņemšana..... 646

uzstādīšana 646
platformas
sānu stiebru pacēlāji
platformas augstuma regulēšana 620
pļaušana
augstāk no zemes 166
stabilizatora riteņu regulēšana 167
transportēšanas riteņu regulēšana 168
zemes līmenī 175
PR15 uztveršanas tītavas
atgāzuma pozīcija
cilindru pozīcijas maiņa
dubultās tītavas 230
problēmu novēršana 727
heders un stiebru pacēlāji 735
kultūraugu zudums uz izkapts 727
pārtikas pupiņu pļaušana 737
pļaušana un naža komponenti 729
tītavu padeve 733

R

regulāra un tehniska apkope
drošība 5
elektroiekārta 513
reljefa kopēšana 178
hedera reljefa kopēšana
pārbaude un regulēšana 178
reljefa kopēšanas atsperu konfigurācijas maiņa 184
hedera reljefa kopēšanas bloķējumi 190
reljefa kopēšanas spārnu bloķējumi
atbloķēts 193
bloķēt / atbloķēt 190
bloķēts 195
reljefa kopēšanas moduļi 714
atdalīšanas stieņi 615
komplekti 165
noņemšana 615
uzstādīšana 615
atvienošana 459
atvienošana no kombaina un hedera 106
gliemežtransportiera piedziņa
gliemežtransportiera piedziņas ķēdes spriegojuma regulēšana 539
gliemežtransportieri 526
gliemežtransportiera pirksti 542
noņemšana 159, 542
pirkstu laiknoteices pārbaude 546
uzstādīšana 161, 544
klīrenss starp gliemežtransportieri un paliktni 526
papildu padeves gliemežtransportiera spirālveida lāpstiņa 715
pirksti
pirkstu laiknoteices regulēšana 547
iestatīšana 135
padeves deflektori
nomaiņa New Holland CR kombainiem 616
padeves gliemežtransportiera konfigurācijas 135
padeves platforma 590
posma turētāja āķu pārbaude 613
padeves platformas paliktnis
nolaišana 610
pacelšana 612
padeves stiebru pacēlājs
padeves stiebru pacēlāja nomaiņa 590
pārejas veltņa gultņa nomaiņa 606
pārejas veltņa noņemšana 601
pārejas veltņa uzstādīšana 603
pārejas veltnis 601
piedziņas rullīšu gultņa noņemšana 598
piedziņas veltņa gultnis
uzstādīšana 600
piedziņas veltnis 595
noņemšana 595
uzstādīšana 597
stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude 593
stiebru pacēlāja spriegojuma regulēšana 593
reljefa kopēšanas moduļa pievienošana hederam 111
spirālveida lāpstiņa 151, 542
rezerves naži 556
riepu pumpēšana/spiediens 697
rīsu dalītāja stieņa komplekts 712
rīsu dalītāja stieņi 258
riteņi un riepas
riepu pumpēšana/spiediens 697
riteņu skrūvju griezes momenti 695
stabilizatora riteņu Komplekts (opcija) 723
Rostselmash kombaini
kombaina pievienošana hederam 100, 103

S

SAE
definīcija 23
sāniskās kustības kārbas, *Skatīt* naža piedziņas sistēma, naža piedziņas kārba
sānu sasveres spraudnis 717
sastāvdaļu identifikācija
FD2 sērijas FlexDraper® heders 30
reljefa kopēšanas modulis — FM200 31
saulespuķu agregāts 725
SDD
definīcija 23
sensori
AHAV sensori 260
tītavu ātruma sensors
maiņa AGCO kombainos 685
maiņa Challenger® kombainos 685

maiņa Gleaner kombainos 685
maiņa IDEAL™ sērijas kombainos 685
maiņa Massey Ferguson® kombainos 685
nomaiņa uz CLAAS 687
nomaiņa uz John Deere 686
tītavu augstuma sensora pārbaude un regulēšana 217
tītavu augstuma sensors
nomaiņa 221
tītavu garenvirziena stāvokļa pārbaude un regulēšana 233
sērijas numuri
atrašanās vietas xii
ieraksti xii
sešstūru atslēgas
definīcija 23
SKD
definīcija 23
skrūves
definīcija 23
sliežu uzlikas, *Skatīt* pļaušana pie zemes
ārējo sliežu uzliku regulēšana 177
iekšējo sliežu uzliku regulēšana 176
šļūtenes un cauruļvadi
hidraulisks 489
smailu nažu aizsargi un piespiedējs
dubultais nazis
FD235 smaila aizsarga konfigurācija 559
FD240 smailu nažu aizsargu konfigurācija 560
FD241 smailu nažu aizsargu konfigurācija 561
FD250 smailu nažu aizsargu konfigurācija 563
viens nazis
smaila naža aizsarga konfigurācija 558
spārnu līdzsvars
spārnu līdzsvara pārbaude un regulēšana 198
specifikācijas
FD2 sērijas FlexDraper® hedera izmēri 29
FD2 sērijas FlexDraper® hedera un reljefa kopēšanas moduļa specifikācijas 25
spēka moments
definīcija 23
spirālveida lāpstiņa 151, 542
noņemšana 151
uzstādīšana 153, 156
spuldzes — nomaiņa 513
stabilizatora riteņi
regulēšana 167
stabilizatora riteņu Komplekts 723
startēšana
ikdienas pārbaudes 50
stiebru pacēlāja rullīšu gultņi
pārbaude 626
stiebru pacēlāja sānu sistēmas
piedziņas veltņa gultņa nomaiņa 633
stiebru pacēlāja rullīšu gultņa pārbaude 626
stiebru pacēlāji
reljefa kopēšanas modulis
padeves platforma 590
padeves stiebru pacēlāja nomaiņa 590
stiebru pacēlāja spriegojuma pārbaude 593
stiebru pacēlāja spriegojuma regulēšana 593
sānu stiebru pacēlāja ātruma regulēšana 213
sānu stiebru pacēlāja ātrums 213
sānu stiebru pacēlāja platformas
pārejas rullīši
gultņa nomaiņa 628
noņemšana 626
uzstādīšana 630
piedziņas rullīši
noņemšana 631
uzstādīšana 635
sānu stiebru pacēlāji
noņemšana 618
trajektorijas regulēšana 624
uzstādīšana 619
stiepes izturība
definīcija 23
stingrs savienojums
definīcija 23

T

taisna rapšu pļaušana ar kombainu
hederu optimizēšana 129
tehniskie dati
griezes momenta tehniskās specifikācijas 741
terminu definīcijas 23
terminu skaidrojums 23
TFFT
definīcija 23
tītavas
atstarpe līdz izkaptij 637
garenvirziena stāvokļa sensora pārbaude un regulēšana 233
tītavu ātruma sensoru maiņa
AGCO kombaini 685
Challenger® kombaini 685
Gleaner kombaini 685
IDEAL™ sērijas kombaini 685
Massey Ferguson® kombaini 685
tītavu gala vairogi
galu vairogu nomaiņa ārējam izciļņa galam 661
tītavu piedziņas
ķēdes spriegojuma regulēšana 671
tītavu piedziņas sistēma 671
tītavu atgāzuma sensors
CLAAS 7000./8000. sērijas kombaini
kalibrēšana 328
tītavu atgāzumu pozīcijas
regulēšana 223

tītavu ātrumi 210
tītavu augstuma sensors
CLAAS 7000/8000 sērijas kombaini
kalibrēšana 328
tītavu drošības balsti 35
aktivizēšana 35
atvienošana 36
tītavu gala vairogi 661
ārējā aizmugurējā gala nomaiņa 665
gala vairoga balstu nomaiņa 669
gala vairogu nomaiņa pie ārējā izciļņa gala 663
galu vairogu nomaiņa ārējam izciļņa galam 661
iekšējā aizmugurējā gala nomaiņa 666
tītavu garenvirziena stāvokļi, *Skatīt* uztveršanas tītavas
tītavu izvērsums 644
tītavu klīrenss
mērīšana 637
regulēšana 641
tītavu piedziņa
dubulto tītavu U veida savienojums
noņemšana 676
uzstādīšana 678
trīskāršo tītavu U veida savienojums
noņemšana 676, 678
tītavu piedziņas
dubulto tītavu U veida savienojums 676
tītavu piedziņas ķēdes
atslābināšana 671
nomaiņa 683
pievilkšana 672
tītavu piedziņas motori 680
noņemšana 680
uzstādīšana 681
tītavu piedziņas sistēma 671
tītavu pirksti 645
plastmasas pirkstu noņemšana 647
plastmasas pirkstu uzstādīšana 648
tērauda pirkstu noņemšana 646
tērauda pirkstu uzstādīšana 646
tītavu sistēma
ieteicamie tītavu iestatījumi 130
transportēšanas mezgla skrūves 695
transportēšanas sistēmas 695
hedera transportēšana 460
hedera vilkšana 460
piestiprināšana velkošam transportlīdzeklim 461
uz kombaina 460
kreisā ārējā riteņa pārvietošana no transportēšanas stāvokļa darba stāvoklī 462
pārkārtošana no transportēšanas uz lauka 462
jūgstieņa izņemšana no uzglabāšanas 476
jūgstieņa noņemšana 463
jūgstieņa uzglabāšana 466
riteņu pārvietošana
aizmugurējie (labie) riteņi lauka pozīcijā 470
priekšējie (kreisie) riteņi lauka pozīcijā 467
pārveidošana no lauka uz transportēšanas 472
riteņu pārvietošana
aizmugurējie (labās puses) riteņi transportēšanas pozīcijā 474
priekšējie (kreisie) riteņi transportēšanas pozīcijā 473
riepu pumpēšana/spiediens 697
riteņu skrūvju griezes momenti 695

U

U veida savienojumi
dubulto tītavu U veida savienojums
noņemšana 676
uzstādīšana 678
trīskāršo tītavu U veida savienojums
noņemšana 676, 678
U veida savienojumi
dubulto tītavu U veida savienojums 676
UCA
definīcija 23
uzgrieznis
definīcija 23
uzturēšana un apkope 483
apkopes intervāli 490
contourMax™
eļļošana 691
grafiks 484
pirmssezonas apkope 487
prasības 484
sagatavošana apkopei 483
sezonas beigu apkope 488
uzglabāšana 481
uzturēšanas grafiks/žurnāls 484
uzturēšanas prasības
tehniskā apkope
darba uzsākšanas pārbaudes 487
uztveršanas tītavas 637
atgāzuma pozīcija
cilindru pozīcijas maiņa
atsevišķas tītavas 223
dubultās tītavas 226
regulēšana 223
centrēšana 644
ieteicamais iestatījums 130
izvērsums 644
tītavu ātruma sensoru nomaiņa 685
CLAAS 687
John Deere kombaini 686
tītavu ātrums 210
tītavu augstums 217
tītavu augstuma sensors 217
sensora nomaiņa 221

tītavu drošības balsti 35
aktivizēšana 35
atslēgšana 36
tītavu gala vairogi 661
ārējā aizmugurējā gala nomaiņa 665
gala vairoga balstu nomaiņa 669
gala vairogu nomaiņa pie ārējā izciļņa gala 663
iekšējā aizmugurējā gala nomaiņa 666
tītavu garenvirziena stāvoklis 222
tītavu izcilnis
iestatījumi un vadlīnijas 235
tītavu izciļņa regulēšana 237
tītavu izvērsuma regulēšana 644
tītavu klīrenss 637
mērīšana 637
regulēšana 641
tītavu piedziņa
dubulto tītavu piedziņas U veida savienojums
noņemšana 676
uzstādīšana 678
dubulto tītavu U veida savienojums 676
pārsegi 43
piedziņas ķēdesrati 673
trīskāršo tītavu piedziņas U veida savienojums
noņemšana 676, 678
tītavu piedziņas
ar vienu ķēdesratu
uzstādīšana 675
dubultais ķēdesrats (papildu)
uzstādīšana 675
ķēdes atslābināšana 671
ķēdes nomaiņa 683
ķēdes pievilkšana 672
motora noņemšana 680
motoru uzstādīšana 681
pārsegi
noņemšana 43
uzstādīšana 45
piedziņas ķēdesrati
papildu īpašos apstākļos 210
viens ķēdesrats
noņemšana 674
tītavu piedziņas motori 680
tītavu pirksti 645
plastmasas pirkstu noņemšana 647
plastmasas pirkstu uzstādīšana 648
tērauda pirkstu noņemšana 646
tērauda pirkstu uzstādīšana 646
tītavu zaru slīpums 235
zaru caurules bukses 649
noņemšana 649
uzstādīšana 654

V

vaļīgs savienojums
definīcija 23
vertikāla naža komplekti 712
vidējās atsaites
definīcija 23

W

WOT
skaidrojums 23

Z

zaru caurules bukses
noņemšana 649
uzstādīšana 654
ZS
definīcija 23

Ieteicamie šķidrumi un smērvielas

Pārliecinieties, ka mašīna darbojas maksimāli efektīvi, izmantojot tikai tīrus šķidrumus un smērvielas.

- Lai rīkotos ar visiem šķidrumiem un smērvielām, izmantojiet tīras tvertnes.
- Uzglabājiet šķidrumus un smērvielas vietā, kas ir aizsargāta no putekļiem, mitruma un citiem piesārņotājiem.

Table: Ieteicamie šķidrumi un smērvielas

Smēreļļa	Specifikācija	Apraksts	Lietojums	Kapacitāte
Smērviela	SAE universāls	Augstas temperatūras ekstremāla spiediena (EP) veiktspēja uz ne vairāk kā 1% molibdēna disulfīda (NLGI 2. klases) litija bāzes	Ja nepieciešams, ja vien nav norādīts citādi	—
		Augstas temperatūras ekstremāla spiediena (EP) veiktspēja uz ne vairāk kā 10% molibdēna disulfīda (NLGI 2. klases) litija bāzes	Piedziņas līnijas savienojumi	—
Zobratu smērviela	SAE 85W-140	API apkopes klase GL-5	Naža piedziņas kārba	1,5 litri (1,3 kvartas)
			Galvenā pārnesumkārba	2,75 litri (2,9 kvartas)
			Pabeigšanas pārnesumkārba	2,25 litri (2,4 kvartas)
Hidrauliskā eļļa	Vienas klases transhidrauliskā eļļa.Viskozitāte pie 60,1 cSt 40 °C (104 °F)Viskozitāte pie 9,5 cSt 100 °C (212 °F) Ieteicamie zīmoli: • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • Case Hy-Tran Ultraction • AGCO Power Fluid 821 XL	Transmisijas/hidraulikas eļļa eļļošanai	Hedera piedziņas sistēmu tvertne	95 litri (25,1 ASV galons)
Ķēdes eļļa	Ķēdes eļļa ar viskozitāti 100–150 sCt 40 °C (104 °F) temperatūrā vai minerāleļļa SAE 20W-50 bez mazgāšanas līdzekļiem vai šķīdinātājiem	Ķēdes eļļa ir veidota, lai nodrošinātu labu nodilumizturību un izturību pret putu veidošanos. Tā pasargā ķēdi un piedziņas ķēdesratus pret nodilumu.	Tītavu piedziņas ķēde	—

MacDon

KLIENTI
MacDon.com

IZPLATĪTĀJI
Portal.MacDon.com

Izstrādājumu preču zīmes ir
attiecīgo ražotāju un/vai izplatītāju preču zīmes.

Iespiests Kanādā