



FD2-serien FlexDraper[®]-skærebord til mejetærsker med FM200-flydemodul

Betjeningsvejledning 215588 Revision A Oversættelse af den oprindelige vejledning

Med MacDon FLEX-FLOAT Technology™

The Harvesting Specialists.

FlexDraper®-skærebord i FD2-serien



Udgivet: December 2020

© 2021 MacDon Industries, Ltd.

Oplysningerne i denne publikation er baseret på de tilgængelige oplysninger og gælder på trykketidspunktet. MacDon Industries, Ltd. giver ingen garantier af nogen art, hverken udtrykkeligt eller underforstået, med hensyn til oplysningerne i denne publikation. MacDon Industries, Ltd. forbeholder sig ret til at foretage ændringer til enhver tid uden varsel.

Overensstemmelseserklæring

CE	EC Declaration	of Conformity	
1		[4] As per Shipping Document	
	MacDon Industries Ltd. 680 Moray Street, Winnipeg, Manitoba, Canada R3J 3S3	[5] September 30, 2020	
	2] Combine Header	[6]Christoph Martens	
	[3] MacDon FD2 Series	Product Integrity	
	1		1
EN	BG	CZ	DA
We, [1]	Ние, [1]	My, [1]	Vi, [1]
Declare, that the product:	декларираме, че следният продукт:	Prohlašujeme, že produkt:	erklærer, at prduktet:
Machine Type: [2]	Тип машина: [2]	Typ zařízení: [2]	Maskintype [2]
Name & Model: [3]	Наименование и модел: [3]	Název a model: [3]	Navn og model: [3]
Serial Number(s): [4]	Сериен номер(а) [4]	Sériové(á) číslo)a): [4]	Serienummer (-numre): [4]
fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC.	отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО.	splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC.	Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.
Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2): EN ISO 4254-1:2013	Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2):	Byly použity harmonizované standardy, jak je uve- deno v článku 7(2):	Anvendte harmoniserede standarder, som henvist til i paragraf 7(2):
EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013	EN ISO 4254-1:2013	EN ISO 4254-1:2013
Place and date of declaration: [5]	EN ISO 4254-7:2009 Място и дата на декларацията: [5]	EN ISO 4254-7:2009 Místo a datum prohlášení: [5]	EN ISO 4254-7:2009 Sted og dato for erklæringen: [5]
Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]	Име и подпис на делародила: [5] Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]	ldentita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6]	Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6]
Name and address of the person authorized to compile the technical file:	Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл:	Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění techni- ckého souboru:	Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil:
Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) bvonriedesel@macdon.com	Бенедикт фон Рийдезел Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com
	·		·
DE	ES	ET	FR
Wir, [1]	Nosotros [1]	Meie, [1]	Nous soussignés, [1]
Erklären hiermit, dass das Produkt:	declaramos que el producto:	deklareerime, et toode	Déclarons que le produit :
Maschinentyn: [2]	Tipo de máquina: [2]	Seadme tüüp: [2]	Type de machine : [2]
Norma & Madelli [7]	Nombre v modelo: [2]	Nimi ia mudel: [3]	Nom et modèle : [3]
Name & Modell: [3]	Nombre y modelo: [3]	Nimi ja mudel: [3]	Numéro(s) de série · [4]
Seriennummer (n): [4] alle relevanten Vorschriften der Richtlinie	Números de serie: [4] cumple con todas las disposiciones pertinentes de la	Seerianumbrid: [4] vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele	Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de
2006/42/EG erfüllt. Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden	directriz 2006/42/EC. Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto	sätetele. Kasutatud on järgnevaid harmoniseeritud stand-	Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué
Artikeln angegeben, verwendet 7(2):	en el artículo 7(2):	ardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2):	
EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Ort und Datum der Erklärung: [5]	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Lugar y fecha de la declaración: [5]	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5]	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Lieu et date de la déclaration : [5]
Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6]	Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6]	Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6]	Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6]
Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen:	Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico:	Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress:	Nom et adresse de la personne autorisée à consti- tuer le dossier technique :
Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel Peadirektor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel Directeur général, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Allemagne) bvonriedesel@macdon.com
The Harvesting Specialists			MacDon

The Harvesting Specialists

EC Declaration of Conformity

	ни	IT	IV
	Mi [1]		LV
Noi, [1]		Mes, [1]	Mēs, [1]
Dichiariamo che il prodotto:	Ezennel kijelentjuk, nogy a kovetkezo termek:	Pareiškiame, kad šis produktas:	Deklarējam, ka produkts:
Tipo di macchina: [2]	Gép típusa: [2]	Mašinos tipas: [2]	Mašīnas tips: [2]
Nome e modello: [3]	Név és modell: [3]	Pavadinimas ir modelis: [3]	Nosaukums un modelis: [3]
Numero(i) di serie: [4]	Szériaszám(ok): [4]	Seriios numeris (-iai): [4]	Sērijas numurs(-i); [4]
soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva	teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó	atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktwa	Athilst vicām hūtiskajām Direktīvas 2006/42/EK
2006/42/CE.	előírásait: 2006/42/EK.	2006/42/EB.	prasībām.
Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato	Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra, a 7(2) cikkely szerint:	Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma	Piemēroti šādi saskaņotie standarti , kā minēts
nell'Articolo /(2):	EN ISO 4254 1:2012	straipsnyje 7(2):	7. panta 2. punktă:
EN ISO 4254-1:2013	EN ISO 4254-1.2013	EN ISO 4254-1:2013	EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-7:2009
Luogo e data della dichiarazione: [5]	A nyilatkozattétel ideje és helye: [5]	Deklaracijos vieta ir data: [5]	Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5]
Nome e firma della persona autorizzata a redigere la	Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a	Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens,	Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir
dichiarazione: [6]	nyilatkozat elkeszítésére: [6]	įgalioto sudaryti šią deklaraciją: [6]	pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6]
Nome e persona autorizzata a compilare il file	Azon személy neve és aláirása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására:	Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį	Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir
Dependituren Diedesel	Benedikt von Riedesel	techninį failą:	pilnvarota sastadit tehnisko dokumentaciju:
General Manager, MacDon Europe GmbH	Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH	Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH	Benedikts fon Ridizels
Hagenauer Straße 59	Hagenauer Straße 59	Hagenauer Straße 59	Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Germania)	65203 Wiesbaden (Németország)	65203 Wiesbaden (Vokietija)	65203 Wiesbaden (Vācija)
bvonriedesel@macdon.com	bvonriedesel@macdon.com	bvonriedesel@macdon.com	bvonriedesel@macdon.com
NI	PO	рт	PO
Wii [1]	Ny niżej podpisani. [1]	r'i	Noi. [1]
Wij, [1]	Oświadczamy, że produkt:	Nós, [1]	Declarăm că următorul produs:
Markington (2)	Typ urządzenia: [2]	Declaramos, que o produto:	Tinul macinii: [2]
Machinetype: [2]	Newyo i modeli [2]	Tipo de máquina: [2]	Denumines si medeluli [2]
Naam en model: [3]	Nazwa i mouei. [5]	Nome e Modelo: [3]	Denumirea și modelui. [5]
Serienummer(s): [4]	Numer seryjny/numery seryjne: [4]	Número(s) de Série: [4]	Numar (numere) serie: [4]
voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.	spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.	cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.	corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.
Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):	Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):	Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):	Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):
EN ISO 4254-1:2013	EN ISO 4254-1:2013	EN ISO 4254-1:2013	EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-7:2009
Plaats en datum van verklaring: [5]	Data i miejsce oświadczenia: [5]	Local e data da declaração: [5]	Data și locul declarației: [5]
Naam en handtekening van de bevoegde persoon om	Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do	Identidade e assinatura da nessoa autorizada a	Identitatea și semnătura persoanei împuternicite
• · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		identidade e assinacara da pessoa adtorizada a	
de verklaring op te stellen: [6]	przygotowania deklaracji: [6]	elaborar a declaração: [6]	pentru întocmirea declarației: [6]
de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om	przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do	elaborar a declaração: [6] Nome e endereco da pessoa autorizada a compilar o	pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru
de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen:	przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:	elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico:	pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice:
de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Benedikt von Riedesel	przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Benedikt von Riedesel	elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel	pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel
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	przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Benedikt von Riedesel Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH	elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel Gerente Geral, MacDon Europa Ltda.	pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH
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	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 Gr202 Michardza (Micanza)	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	pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 (7 00 Micharda (Camerația)
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) hwensiderde Benachen com	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) bomoriedeselómacdon com	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)	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) buroriedesel@macdon com
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	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	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	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
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	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	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	pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru Intocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com
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	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	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	pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru Intocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com
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	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	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	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
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 SR Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod	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	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 SL Mi, [1] izjavljamo, da izdelek:	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 SK My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok:
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 SR Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2]	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 SV Vi, [1] Intygar att produkten: Maskintyp: [2]	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 SL Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2]	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 SK My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2]
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 SR Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3]	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 SV Vi, [1] Intygar att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3]	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 SL Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3]	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 SK My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3]
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 SR Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(evi): [4]	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 SV Vi, [1] Intygar att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4]	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 SL Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4]	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 SK My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4]
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 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.	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 SV Vi, [1] Intygar att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.	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 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.	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 SK My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] spíňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice ž. 2006/42/ES.
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 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 članu 7(2):	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 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):	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 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):	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 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):
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 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 elanu 7(2):	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 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 42541:2013	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 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	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 SK My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] spĺŕta príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES. Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Čiánku č. 7(2): EN ISO 4254-1:2013
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 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 elanu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-1:2013	przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Benedikt von Riedesel Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße S9 65203 Wiesbaden (Niemcy) 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 4254-7:2009	elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedik von Riedesel Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) 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	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 SK My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobně číslo: [4] spíňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/E5. Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Článku č. 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009
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 65:203 Wiesbaden (Duitsland) 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 Z006/42/EC. Korišæeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u elanu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Datum i metsi ridravanja deklaracije: [5]	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 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]	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 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 4254-7:2009 Kraj in datum izjave: [5]	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 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]
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 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 elanu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]	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 SV Vi, [1] Intygar att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta vilikor 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]	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 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 4254-7:2009 Kraj in datum izjave: [5]	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 SK My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] spíňa 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]
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 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. Korišaeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u elanu 7(2): EN ISO 4254-7:2009 Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašæenog za sastavljanje deklaracije: [6]	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 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]	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 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]	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 SK My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] spĺrán príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES. Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Číánku č. 7(2): EN ISO 4254-7:2009 Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6]
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 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 élanu 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 teh- niěke datoteke:	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 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:	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 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/E5. 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:	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 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:
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 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 ėlanu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:209 Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašæenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašæene za sastavljanje teh- niěke datoteke: Beneflikt von Riedesel	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 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	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 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, pooblašćene za pripravo tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel	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 SK My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobně číslo: [4] spóňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/E5. Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Číaňku 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
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 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. Korišaeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u elanu 7(2): 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 teh- ničke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH	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 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	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 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	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 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 Číánku 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
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 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 elanu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-1:2019 Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašæenog za sastavljanje teh- nièke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65:703 Wirkshofen (Nema?tr-)	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 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 (Tyskiand)	elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel Gerente Geral, MacOon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) 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 4254-1:2013 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)	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 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 4254-1:2019 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 riaditef MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wichorden (Menocina)
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 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 elanu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 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 teh- nièke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka)	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 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 attt 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 (Tykkind) bvonriedesel@macdon.com	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 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	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 SK My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] spíňa 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 sůbor: Benedikt von Riedesel Generalny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@macdon.com



	BG	CZ	DA
We, [1]	Ние, [1]	Му, [1]	Vi, [1]
Declare, that the product:	декларираме, че следният продукт:	Prohlašujeme, že produkt:	erklærer, at prduktet:
Machine Type: [2]	Тип машина: [2]	Typ zařízení: [2]	Maskintype [2]
Name & Model: [3]	Наименование и модел: [3]	Název a model: [3]	Navn og model: [3]
Serial Number(s): [4]	Сериен номер(а) [4]	Sériové(á) číslo)a): [4]	Serienummer (-numre): [4]
fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC.	отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/EO.	splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC.	Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.
Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2):	Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2):	Byly použity harmonizované standardy, jak je uve- deno v článku 7(2):	Anvendte harmoniserede standarder, som henvist til i paragraf 7(2):
EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013	EN ISO 4254-1:2013	EN ISO 4254-1:2013
Place and date of declaration: [5]	EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-7:2009
Hack and date of declaration: [5]	място и дата на декларацията: [5]	Misto a datum promaseni. [5]	Sted og dato for erklæringen: [5]
draw up the declaration: [6]	Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]	ldentita a podpis osoby opravnene k vydani prohlášení: [6]	Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6]
Name and address of the person authorized to compile the technical file:	Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл:	Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění techni- ckého souboru:	Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil:
Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) bvonriedesel@macdon.com	Бенедикт фон Рийдезел Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com
		r	[]
DE	ES	ET	FR .
DE Wir, [1]	ES Nosotros [1]	ET Meie, [1]	FR Nous soussignés, [1]
DE Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt:	ES Nosotros [1] declaramos que el producto:	ET Meie, [1] deklareerime, et toode	FR Nous soussignés, [1] Déclarons que le produit :
DE Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2]	ES Nosotros [1] declaramos que el producto: Tipo de máquina: [2]	ET Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2]	FR Nous soussignés, [1] Déclarons que le produit : Type de machine : [2]
DE Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3]	ES Nosotros [1] declaramos que el producto: Tipo de máquina: [2] Nombre y modelo: [3]	ET Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3]	FR Nous soussignés, [1] Déclarons que le produit : Type de machine : [2] Nom et modèle : [3]
DE Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3] Seriennummer (n): [4]	ES Nosotros [1] declaramos que el producto: Tipo de máquina: [2] Nombre y modelo: [3] Números de serie: [4]	ET Mele, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seerianumbrid: [4]	FR Nous soussignés, [1] Déclarons que le produit : Type de machine : [2] Nom et modèle : [3] Numéro(s) de série : [4]
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.	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.	ET Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seerianumbrid: [4] vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele.	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.
DE Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3] Seriennummer (n): [4] alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfült. Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2):	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):	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 stand- ardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2):	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):
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	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	ET Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seerianumbrid: [4] vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele säketele. Kasutatud on järgnevaid harmoniseeritud stand- ardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	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 Liau et date de la déclaration : [5]
DE Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3] Seriennummer (n): [4] alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfült. 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]	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]	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 stand- ardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5]	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]
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]	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]	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 stand- ardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6]	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]
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:	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:	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 stand- ardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5] Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5] Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6] Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress:	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 consti- ture le dossier technique :

The Harvesting Specialists

MacDon

1033975

EC Declaration of Conformity

п	Ш	IT	11/
"	nu	EI	LV
Noi, [1]	Mi, [1]	Mes, [1]	Mēs, [1]
Dichiariamo che il prodotto:	Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék:	Pareiškiame, kad šis produktas:	Deklarējam, ka produkts:
Tipo di macchina: [2]	Gép típusa: [2]	Mašinos tinas: [2]	Mašīnas tips: [2]
Nome e modello: [3]	Név és modell: [3]	Provide la construction (2)	Nessulume up medalis. [2]
Nonce e modello. [6]	Szériaszám(ok): [4]	Pavadinimas ir modelis: [3]	Nosaukums un modelis. [3]
Numero(i) di serie: [4]		Serijos numeris (-iai): [4]	Sērijas numurs(-i): [4]
soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva	teljesiti a kovetkezo iranyelv osszes vonatkozo	atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą	Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK
2006/42/CE.	elon asait. 2000/42/EK.	2006/42/EB.	prasībām.
Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):	Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:	Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):	Piemēroti šādi saskaņotie standarti , kā minēts 7. panta 2. punktā:
	EN ISO 4254 1-2012		
EN ISO 4254-1:2013	EN ISU 4254-1:2013	EN ISO 4254-1:2013	EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-7:2009
Luogo e data della dichiarazione: [5]	A nyilatkozattétel ideje és helye: [5]	Deklaracijos vieta ir data: [5]	Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5]
Nome e firma della persona autorizzata a redigere la	Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a	Armone tanatuhás duomonye ir naračas armone	Tās personas vārds uzvārds un paraksts kas ir
dichiarazione: [6]	nyilatkozat elkészítésére: [6]	igalioto sudarvti šia deklaracija: [6]	pilovarota, sagatavot šo deklarāciju: [6]
Nome e persona autorizzata a compilare il file	Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a	Verdes is neverale somens luvis isolistes sudenti Xi	Tās porconas vārds uzvārds up adroso kas ir
tecnico:	műszaki dokumentáció összeállítására:	vardas ir pavarde asmens, kuris įgailotas sudaryti sį technini faila:	nilovarota, sastādīt tebnisko dokumentāciju:
Ronadikt von Riederal	Benedikt von Riedesel		pinival ota sastadit termisko dokumentaciju.
General Manager, MacDon Europe GmbH	Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH	Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH	Benedikts fon Kidizels
Hagenauer Straße 59	Hagenauer Straße 59	Hagenauer Straße 59	Generaturektors, MacDon Europe Gribh
65203 Wiesbaden (Germania)	65203 Wiesbaden (Németország)	65203 Wiesbaden (Vokietija)	65203 Wiesbaden (Vācija)
bvonriedesel@macdon.com	bvonriedesel@macdon.com	bvonriedesel@macdon.com	hyonriedesel@macdon.com
_			Stormaaselemaaaneon
	 \		
NL	PO	PT	RO
Wij, [1]	My niżej podpisani, [1]	Nós, [1]	Noi, [1]
Verklaren dat het product:	Oświadczamy, że produkt:	Declaramos, que o produto:	Declarăm, că următorul produs:
Machinetype: [2]	Typ urządzenia: [2]	Tipo de máguina: [2]	Tipul mașinii: [2]
Naam on model: [2]	Nazwa i model: [3]	Nerve e Mardalas [2]	Denumirea și modelul: [3]
waan en mouer. [5]	Numer continu/numeri continu [4]	Nome e Middelo: [3]	Numěr (numera) saria: [4]
Serienummer(s): [4]	Numer seryjny/numery seryjne: [4]	Número(s) de Série: [4]	Numar (numere) serie. [4]
voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.	spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.	cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.	corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.
Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):	Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):	Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):	Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):
EN ISO 4254-1-2013	EN ISO 4254-1:2013	EN ISO 4254 1-2012	EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254 7:2000	EN ISO 4254-7:2009	EN 130 4234-1.2013	EN ISO 4254-7-2009
EN ISO 4254-7:2009	EN 130 423477.2005	EN ISO 4254-7:2009	EN 130 423477.2003
Plaats en datum van verklaring: [5]	Data i miejsce oświadczenia: [5]	Local e data da declaração: [5]	Data și locul declarației: [5]
Naam en handtekening van de bevoegde persoon om	Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do	Identidade e assinatura da pessoa autorizada a	Identitatea și semnătura persoanei împuternicite
de verklaring op te stellen: [6]	przygotowania deklaracji: [6]	elaborar a declaração: [6]	pentru întocmirea declarației: [6]
Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen:	Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:	Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico:	Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice:
Benedikt von Riedesel	Benedikt von Riedesel	Benedikt von Riedesel	Benedikt von Riedesel
Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH	Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH	Gerente Geral, MacDon Europa Ltda.	Manager General, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59	Hagenauer Straße 59	Hagenauer Straße 59	Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Duitsland)	65203 Wiesbaden (Niemcy)	65203 Wiesbaden (Alemanha)	65203 Wiesbaden (Germania)
bvonriedesel@macdon.com	bvonriedesel@macdon.com	bvonriedesel@macdon.com	bvonriedesel@macdon.com
SR	SV	SL	SK
	Vi. [1]	Mi. [1]	My. [1]
MI, [1]		teteriteren de tedelete	Marke market and an a Market and a lar
Izjavljujemo da proizvod	intygar att produkten:	izjavijamo, da izdelek:	tymto preniasujeme, ze tento vyrobok:
Tip mašine: [2]	Maskintyp: [2]	Vrsta stroja: [2]	Typ zariadenia: [2]
Naziv i model: [3]	Namn och modell: [3]	Ime in model: [3]	Názov a model: [3]
Serijski broj(evi): [4]	Serienummer: [4]	Serijska/-e številka/-e: [4]	Výrobné číslo: [4]
Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.	uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.	ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.	spĺňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.
Korišæeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u èlanu 7(2):			
	Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):	Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):	Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Článku č. 7(2):
	Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):	Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):	Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Článku č. 7(2): EN ISO 42541:2013
EN ISO 4254-1:2013	Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2): EN ISO 4254-1:2013 FN ISO 4254-7:2009	Uporabijeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 FN ISO 4254-7:2009	Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Článku č. 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009
EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Plate och datum för inburget: [5]	Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Kral in datum izlave: [5]	Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Článku č. 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Mierto a dřtum prehlácenja: [5]
EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]	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]	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]	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]
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]	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]	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]	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]
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 teh- nièke datoteke:	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:	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:	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:
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 teh- ničke datoteke:	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 Bioderci	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	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: Bopdilst una Biodecel
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 teh- nièke datoteke: Benedikt von Riedesel	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	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	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
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 teh- nièke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hazenauer Straße 59	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	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	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
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 teh- nièke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka)	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)	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)	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)

Indledning

Denne betjeningsvejledning indeholder oplysninger om FD2-seriens FlexDraper[®] og FM200-flydemodulet. Den skal bruges sammen med betjeningsvejledningen til mejetærskeren.

FlexDraper[®] i FD2-serien er specielt designet til at fungere godt under alle forhold til direkte høst – uanset om den skæres på eller over jorden, ved hjælp af en tredelt fleksibel ramme, der nøje følger jordens konturer. FM200-flydemodulet bruges til at fastgøre en FlexDraper[®] i FD2-serien til de fleste mærker og modeller af mejetærskere.

Læs omhyggeligt alt det medfølgende materiale, inden du forsøger at bruge maskinen.

Brug denne betjeningsvejledning som din hovedkilde til oplysninger om maskinen. Hvis du følger de angivne instruktioner, vil dit skærebord fungere i mange år. Kontakt din forhandler, hvis du har brug for hjælp, oplysninger eller yderligere kopier af denne betjeningsvejledning.

MacDon yder garanti for kunder, der bruger og vedligeholder deres udstyr som beskrevet i denne betjeningsvejledning. Du skulle gerne have fået en kopi af MacDon Industries begrænsede garantipolitik, som forklarer denne garanti, af din forhandler. Skader som følge af en af følgende betingelser vil ugyldiggøre garantien:

- Ulykke
- Forkert brug
- Misbrug
- Forkert vedligeholdelse eller forsømmelse
- Unormal eller ekstraordinær brug af maskinen
- Undladelse af at bruge maskinen, udstyret, komponenten eller en del i overensstemmelse med producentens anvisninger

Følgende konventioner bruges i dette dokument:

- Højre og venstre bestemmes ud fra førerens position. Skærebordets front vender mod afgrøden, skærebordets bagside er fastgjort til flydemodulet og mejetærskeren.
- Medmindre andet er angivet, skal du bruge standardmomentværdierne, der er oplyst i kapitel 8.1 Specifikationer for tilspændingsmoment, side 661.

Når du opsætter maskinen eller foretager justeringer, skal du gennemgå og følge de anbefalede maskinindstillinger i alle relevante MacDon-publikationer. Hvis dette ikke sker, kan det kompromittere maskinens funktion og maskinens levetid og kan medføre en farlig situation.

Indholdsfortegnelsen og indekset vil guide dig til bestemte områder i denne vejledning. Undersøg indholdsfortegnelsen for at gøre dig bekendt med, hvordan oplysningerne er organiseret.

Opbevar denne betjeningsvejledning, så den altid er ved hånden, og så den kan videreformidles til nye operatører eller ejere. Opbevaringskassen til betjeningsvejledningen (A) er placeret bag ved skærebordet ved siden af højre ydre ben.

Ring til din MacDon-forhandler, hvis du har brug for hjælp, oplysninger eller yderligere kopier af denne brugervejledning.

Dette dokument er tilgængeligt på engelsk, tysk og portugisisk.



Opbevaringssted til betjeningsvejledning

Oversigt over ændringer

Følgende liste indeholder en oversigt over større ændringer i forhold til den tidligere version af dette dokument.

Afsnit	Oversigt over ændringer	Kun til intern brug
Overensstemmelseserklæring, side i	Opdateret til 2021.	Tekniske publikationer
Model og serienummer, side x	Opdateret placering af serienummerplade.	ECN 60051
2.2 Specifikationer for FlexDraper®-skærebord i FD2- serien og FM200-flydemodul, side 21	Opdateret til 2021.	Tekniske publikationer
2.3 Dimensioner for FlexDraper [®] -skærebord i FD2- serien, side 24	Opdateret til 2021.	Tekniske publikationer
3.6.2 Indstillinger for skærebord, side 47	Opdateret emne.	Tekniske publikationer
3.7 Skærebordets driftsvariabler, side 62	Opdateret emne.	Tekniske publikationer
Justering af ContourMax [™] -hjul med fodkontakt, side 65	Tilføjet emne.	Tekniske publikationer
Justering af ContourMax [™] -hjul med Claas- integrationssæt, side 65	Tilføjet emne.	ECN 60571
Justering af ContourMax [™] -hjul med John Deere- integrationssæt, side 66	Tilføjet emne.	ECN 60628
Valg af Standardfunktion for Multifunktionshåndtagets Til/fra-knap (med Claas-integrationssæt), side 67	Tilføjet emne.	Tekniske publikationer
Kontrol og justering af skærebordsflyder, side 71	Tilføjet oplysninger om, hvordan indikatoren for flydeindstillinger frigives Tilføjet oplysninger om skærebordets placering.	Produktsupport
Låsning/oplåsning af skærebordsvinge, side 76	Opdateret emne.	Tekniske publikationer
Betjening i Flex-tilstand, side 79	Opdateret emne.	Tekniske publikationer
Deaktivering af Flex sur-begrænser, side 81	Tilføjet emne.	Produktsupport
Aktivering af Flex sur-begrænser, side 82	Tilføjet emne.	Produktsupport
Kontrol af vingebalance, side 83	Opdateret procedure.	ECN 60775
Justering af vingebalance, side 90	Opdateret emne.	Tekniske publikationer ECN 60775
Valgfri kædehjul til vinden, side 101	Opdateret emne for vindekædehjul med to hastigheder. Opdateret billede.	Maskinteknik, ECN 60588
3.7.6 Vindehastighed, side 100	Opdateret emne.	Maskinteknik
3.7.8 Hastighed for sidesejl, side 103	Opdateret emne.	Maskinteknik
3.7.10 Vindehøjde, side 106	Opdateret emne.	Maskinteknik
Flytning af frem/tilbage-cylindere – tredobbelt vinde, side 116	Tilføjet emne.	Tekniske publikationer

Afsnit	Oversigt over ændringer	Kun til intern brug
Kontrol og justering af frem/tilbage-positionssensor, side 118	Tilføjet emne.	Tekniske publikationer
Kontrol af den øverste tværgående snegl for interferens, side 126	Tilføjet emne.	Tekniske publikationer
Fjernelse af stråskillere, side 127	Afklaret trin og opdateret billede.	Produktsupport
Valgfri risstråskillestang, side 132	Opdateret billede.	ECN 60570
3.8.5 10 Volt-adapter (MD #B7241) – Kun New Holland- mejetærsker, side 142	Opdateret pakkenummer og billede	ECN 59665
Opsætning af automatisk styring af højden på skærebord – New Holland CR-serien, side 284	Fjernet indhold.	Produktsupport
Flytning af venstre udvendige hjul fra transport til arbejdsposition – ContourMax™ indstilling, side 303	Tilføjet emne.	Tekniske publikationer
3.12.3 Konvertering fra transport til markplacering (indstilling), side 303	Opdateret titel.	Tekniske publikationer
3.12.4 Konvertering fra mark- til transportposition (indstilling), side 312	Opdateret titel	Tekniske publikationer
Flytning af venstre udvendige hjul fra arbejds- til transportposition, side 312	Tilføjet emne.	Tekniske publikationer
Sneglevindingsemner	Fjernet gamle sneglevindingsprocedurer	Tekniske publikationer
4.1.1 Smal konfiguration – sneglevinding, side 326	Tilføjet nye sneglevindingsemner.	Tekniske publikationer
4.1.2 Mellemkonfiguration – sneglevinding, side 329	Tilføjet nye sneglevindingsemner.	Tekniske publikationer
4.1.3 Bred konfiguration – sneglevinding, side 332	Tilføjet nye sneglevindingsemner.	Tekniske publikationer
4.1.4 Ultrasmal konfiguration – sneglevinding, side 334	Tilføjet nye sneglevindingsemner.	Tekniske publikationer
4.1.5 Ultrabred konfiguration – sneglevinding, side 338	Tilføjet nye sneglevindingsemner.	Tekniske publikationer
4.1.6 Fjernelse af boltet vinding, side 339	Tilføjet nye sneglevindingsemner.	Tekniske publikationer
4.1.7 Montering af boltet vinding, side 342	Tilføjet nye sneglevindingsemner.	Tekniske publikationer
4.1.8 Montering af yderligere boltet vinding – Kun ultrasmal-konfiguration, side 345	Tilføjet nye sneglevindingsemner.	Tekniske publikationer
4.9.1 Frakobling af skærebord fra FM200-flydemodul, side 406	Tilføjet oplysninger om nivelleringsfjeder.	Produktsupport
4.9.2 Tilkobling af skærebord til FM200-flydemodul, side 410	Tilføjet oplysninger om nivelleringsfjeder. Tilføjet kabelbinderfarver. Opdateret faresætning Fjernede trin for at hæve vinden.	Produktsupport
4.10 Tilkobling af en bakkesidedrivlinje til en mejetærsker, side 416	Oplysninger om bakkeside tilføjet.	ECN 60423

Afsnit	Oversigt over ændringer	Kun til intern brug
4.11 Frakobling af bakkesidedrivlinje fra en mejetærsker, side 417	Oplysninger om bakkeside tilføjet.	ECN 60423
For hver 25 timer, side 427	Tilføjet oplysninger inspektion af indføringsbordets leje.	Maskinteknik
For hver 250 timer, side 434	Tilføjet smøring af vindeleje.	ECR 60881
For hver 500 timer, side 436	Fjernet smøring af vindeleje.	ECR 60881
5.4.1 Kontrol af oliestand i hydraulikbeholder, side 443	Opdateret emne	Produktsupport
5.6.1 Fjernelse af drivlinjens tilslutning af flydemodul til mejetærsker, side 447	Oplysninger om bakkeside tilføjet.	ECN 60423
5.6.2 Installation af drivlinjen, som forbinder flydemodul til mejetærsker, side 448	Oplysninger om bakkeside tilføjet.	ECN 60423
5.8.6 Ekstra knive, side 484	Opdateret billede.	ECN 60579
Justering af knivafskærmning og beskyttelsesstang, side 492	Opdateret emne med nyt udglatningsværktøj.	ECN 60553
Montering af indføringssejlets tomgangsrulle, side 543	Opdaterede billeder og tekst.	Produktsupport
Udskiftning af lejet til indføringssejlets tomgangsrulle, side 545	Opdaterede billeder og tekst.	Produktsupport
5.14.1 Fjernelse af afribberarme, side 554	Opdateret emne.	Produktsupport
5.14.2 Montering af afribberarme, side 555	Opdateret emne.	Produktsupport
5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke, side 573	Opdaterede tabeller.	Maskinteknik
Måling af vindens spillerum, side 573	Opdateret emne.	Maskinteknik
5.16.3 Centrering af vinde, side 580	Opdateret emne, tilføjet billede.	Produktsupport
Tilspændning af vindetrækkets kæde, side 608	Opdateret værktøjsbrug til stramning af vindetrækkæden.	Maskinteknik
5.17.2 Vindetrækkets tandhjul, side 609	Opdateret emne.	Produktsupport
5.17.3 Ændring af position af vindens hastighedskæde med to hastighedssæt monteret, side 611	Tilføjet emne.	Produktsupport
5.17.5 Vindetrækmotor, side 614	Opdaterede oplysninger om vinde	Produktsupport
Montering af vindetrækmotor, side 615	Opdateret skruemoment.	Produktsupport
Udskiftning af AGCO-vindehastighedssensor, side 620	Opdateret sensorafstand.	Produktsupport
Udskiftning af John Deere-vindehastighedssensor, side 621	Opdateret sensorafstand.	Produktsupport
Udskiftning af CLAAS 400-seriens vindehastighedssensor, side 621	Opdateret sensorafstand.	Produktsupport
Udskiftning af CLAAS-vindehastighedssensor, side 622	Opdateret sensorafstand.	Produktsupport

Afsnit	Oversigt over ændringer	Kun til intern brug
5.18.4 Ændring af trækstangskrogforbindelse fra pintle til gaffel, side 626	Tilføjet emne.	Tekniske publikationer
5.18.5 Ændring af trækstangskrogforbindelse fra gaffel til Pintle, side 628	Tilføjet emne.	Tekniske publikationer
6.1.4 Skillestang til ris-sæt, side 633	Opdateret billede og pakkenummer	ECN 60570
6.2.1 Stenbremsesæt, side 635	Opdateret pakkenumre.	ECN 59336
6.2.2 VertiBlade™ Vertical-knivsæt, side 635	Tilføjet Vertiblade [™] -hydraulik emballagesæt.	ECN 59676
6.4.1 ContourMax™ Contour-hjulsæt, side 638	Tilføjet contourmax-konturhjul hydraulik emballagesæt. Opdateret billede. Rettet navngivning af produkt.	ECN 59338 ECN 60247
6.4.2 EasyMove [™] -transportsystem, side 639	Tilføjede udskillernumre.	ECN 59990
6.4.3 ContourMax [™] -fodkontaktsæt, side 640	Tilføjet billede.	Produktsupport
6.4.4 Stabiliseringssæt til bakkeskråninger, side 640	Tilføjet billede.	Produktsupport
6.4.7 Stublygtesæt, side 642	Tilføjet billede.	Produktsupport
Anbefalede væsker og smøremidler, side Indersiden af bagsiden	Opdateret knivtrækboksens oliemængde og hydrauliksystemets oliemængde	ECN 60234

Model og serienummer

Registrer modelnummeret, serienummeret og modelåret for skærebordet, flydemodul og stabilisator/transport -hjulindstillingen (hvis det er installeret) i de angivne felter.

FD2 -serien FlexDraper[®] -skærebord

Skærebordsmo-

del:

Serienummer:

Modelår:

Skærebordets serienummerplade (A) findes på skæreborets bagside, ved siden af højre endeplade.



1: Placering af skærebordet serienummerplade



2: Placering af flydemodulets serienummerplade



3: EasyMove[™]-transportudstyr

FM200-flydemodul til mejetærsker

Serienummer:

Modelår:

Flydemodulets serienummerplade (A) er placeret øverst til venstre på flydemodulet.

EasyMove[™]-transportudstyr

Serienummer:

Modelår:

EasyMove[™]-transportens serienummerplade (A) er placeret på højre akselenhed.

BEMÆRK:

Transporten er udstyr og er muligvis ikke installeret på denne maskine.

Overensstemmelseserklæring	i
Indledning	v
Oversigt over ændringer	vi
Model og serienummer	x
Kapitel 1: Sikkerhed	
1.1 Advarselssymboler i forbindelse med sikkerhed	1
1.2 Signalord	2
1.3 Generelt om sikkerhed	3
1.4 Sikkerhed ved vedligeholdelse	5
1.5 Sikkerhed ved hydraulik	6
1.6 Advarselsskilte	7
1.6.1 Montering af sikkerhedsmærkaterne	7
1.7 Placering af sikkerhedsskilte	8
1.8 Forståelse af sikkerhedsskiltene	
Kapitel 2: Produktoversigt	19
2.1 Definitioner	
2.2 Specifikationer for FlexDraper [®] -skærebord i FD2-serien og FM200-flydemodul	21
2.3 Dimensioner for FlexDraper [®] -skærebord i FD2-serien	24
2.4 Identifikation af komponenterne i FD2-serien FlexDraper*-skærebord	
2.5 FM200-flydemodul Identifikation af komponenter	
Kapitel 3: Betjening	29
3.1 Ejers/operatørs ansvar	
3.2 Driftssikkerhed	
3.2.1 Skærebordets sikkerhedsafstivere	
3.2.2 Vindens sikkerhedsafstivere	
Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere Frigørelse af vindens sikkerhedsafstivere	
3.2.3 Skærebordets endeskjolde	
Åbne skærebordet endeskjolde	
Lukning af skærebordets endeskjolde Kontrol og justering af skærebordets endeskjold	
Fiernelse af skærebordets endeskjolde	
Montering af skærebordets endeskjold	
3.2.4 Dæksel til vindetræk	
Fjern vindetrækkets dæksel Installation af vindetrækkets dæksel	
3.2.5 Dæksel til flex-forbindelsesled	
Fjernelse af dæksler til flex-forbindelsesled	
Montering af dæksler til flex-forbindelsesled	
3.2.6 Dagligt opstartstjek	
3.3 Indkøringsperiode	

3.4 Slukning af mejetærsker	
3.5 Betjeningselementer i førerhuset	
3.6 Opsætning af skærebord	
3.6.1 Skærebordets redskaber	
3.6.2 Indstillinger for skærebord	
3.6.3 Optimering af skærebordet til direkte høst af raps	
Kontrol og justering af fjedrene til sneglens kædedrev	58
3.6.4 Indstillinger for vinden	60
3.7 Skærebordets driftsvariabler	62
3.7.1 Afskæring over jorden	62
Justering af stabiliseringshjul	63
Justering af stabilisator / EasyMove [™] -transporthjul	64
Justering af ContourMax [™] -hjul med fodkontakt	65
Justering af ContourMax [™] -hjul med Claas-integrationssæt	
Valg af Standardfunktion for Multifunktionshåndtagets Til/fra-knan (med Claas-integrationssæt)	67
3.7.2 Afskæring nå jorden	68
Justering af indvendige bremsesko	
Justering af ydre bremsesko	
3.7.3 Skærebordsflvder	
Kontrol og justering af skærebordsflyder	71
Låsning/oplåsning af skærebordsflyder	76
Låsning/oplåsning af skærebordsvinge	76
Betjening i Flex-tilstand	
Betjening i stiv tilstand	80
Aktivering af Flex sur-begrænser	81 82
3 7 4 Vingehalance	83
Kontrol af vingebalance	
Justering af vingebalance	
3.7.5 Skærebordsvinkel	
Justering af skærebordets vinkel fra mejetærsker	94
3.7.6 Vindehastighed	100
Valgfri kædehjul til vinden	101
3.7.7 Kørehastighed	102
3.7.8 Hastighed for sidesejl	103
Justering af sidesejlets hastighed	103
Indføringssejlets hastighed	104
3.7.9 Oplysninger om knivhastighed	104
Kontrol af knivhastighed	105
3.7.10 Vindehøjde	106
Kontrol og justering af vindens højdesensor	107
Udskittning at vindens nøjdesensor	110
3.7.11 Vindens frem/tilbage-position	111
Justering at tromiens frem/tilbage-position	112 112
Flytning af frem/tilbage-cylindere – tredobbelt vinde	116
Kontrol og justering af frem/tilbage-positionssensor	118
3.7.12 Vindens pigafstand	120
Vindeknast-indstillinger	121

	Justering af vindeknast	. 123
	3.7.13 Øvre tværgående snegl	. 124
	Justering af placering af den øvre tværgående snegl	. 124
	Kontrol af den øverste tværgående snegl for interferens	. 126
	3.7.14 Stråskillere	. 127
	Fjernelse af stråskillere	. 127
	Montering af stråskillere	. 129
	3.7.15 Stråskillestænger	. 130
	Fjernelse af stråskillestænger	. 131
	Installation af stråskillestænger	. 131
	Valgfri risstråskillestang	. 132
	3.7.16 Indstilling af snegleposition	. 133
3.8	Automatisk styring af højden på skærebord	. 136
	3.8.1 Sensordrift	. 137
	3.8.2 Spændingsområde for sensorudgang – mejetærskerkrav	. 137
	3.8.3 Kontrol af spændingsgrænser	. 137
	3.8.4 Udskiftning af flyderens høidesensor	. 140
	3.8.5 10 Volt-adapter (MD #B7241) – Kun New Holland-meietærsker	. 142
	3 8 6 AGCO IDEAI™-seriens meietærskere	142
	Opsætning af skærebordet – AGCO IDEAL [™] -serien	. 142
	Indstilling af mindste vindehastighed og kalibrering af vinde – AGCO IDEAL [™] -serien	. 146
	Opsætning af automatisk skærebordstyring – AGCO IDEAL [™] -serien	. 148
	Kalibrering af skærebordet – AGCO IDEAL [™] -serien	. 149
	Betjening af skærebord – AGCO IDEAL [™] -serien	. 152
	Gennemse skærebordets markindstillinger – AGCO IDEAL [™] -serien	. 153
	3.8.7 Case IH 130- og 140-seriens mejetærskere i mellemklassen	. 154
	Opsætning af skærebordets mejetærskerdisplay – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140	. 154
	Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – Case IH 5130/6130/7130;	450
	5140/6140//140	. 156
	signing al automatisk styring al nøjden på skærebord – Case in 5150/6150/7150,	159
	Indstilling af forudindstillet skærehøide – Case 5130/6130/7130. 5140/6140/7140	. 160
	3 8 8 Case IH 120- 230- 240- og 250-seriens mejetærskere	163
	Kontrol af spændingsområde fra meietærskerens førerhus – Case IH. 120 230 240- og 250-seriens	. 105
	mejetærskere	. 163
	Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebor – Case IH120-, 230-, 240- og 250-seriens	
	mejetærskere	. 165
	Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – Case Ih-mejetærskere: med version 28.00	
	eller højere software	. 169
	Kontrol af vindenøjdesensorens spændinger – Case IH-mejetærskere	. 1/2
	Indstining al forudindstinet skærenøjde – Case IF, 120-, 230-, 240- og 250-senens mejetærskere	. 174
	3.8.9 Challenger og Massey Ferguson 6- og /-seriens mejetærskere	. 1/5
	Aktivering af automatisk styring af høiden på skærehord – Challenger og Massey Ferguson	. 175
	Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – Challenger og Massey Ferguson	178
	Justering af skærebordshøjde – Challenger og Massev Ferguson	. 180
	Justering af skærebordets hæve/sænkehastighed – Challenger og Massey Ferguson	. 180
	Indstilling af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – Challenger og Massey	
	Ferguson	. 181
	3.8.10 CLAAS 500-seriens mejetærskere	. 182
	Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord– CLAAS 500-serien	. 182

Indstilling af skærehøjde – CLAAS 500-serien Indstilling af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – CLAAS 500-serien Justering af automatisk vindehastighed – CLAAS 500-serien	184 186 189
3.8.11 CLAAS 600- og 700-seriens mejetærskere Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – CLAAS 600- og 700-serien Indstilling af skærehøjde – CLAAS 600- og 700-serien	192 192 195
Indstilling af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – CLAAS 600- og 700- serien	195
Justering af automatisk vindehastighed – CLAAS 600- og 700-serien Kalibrering af vindens højdesensor – CLAAS 600- og 700-serien	196 198
Justering af automatisk vindehøjde – CLAAS 600- og 700-serien	201
Opsætning af skærebordet – CLAAS 7000/8000-serien	202
Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – CLAAS 7000/8000-serien	203
Forudindstilling af skære- og vindehøjde – CLAAS 7000/8000-serien Indstilling af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – CLAAS 7000/8000-	206
serien	206
Kalibrering af vindens højdesensor – CLAAS 7000/8000-serien	209
3.8.13 Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og S-seriens mejetærskere	211
Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og Pre- 2016 S-serien	211
Aktivering af automatisk styring af højden på skærebord – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76* og Pre-2016 S-serien	212
Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og Pre-2016	214
S-serien	214
Justering af skærebordets hæve/sænkehastighed – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og Pre-2016 S- serien.	216
Justering af jordtryk – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og Pre-2016 S-serien	216
Justering af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – Gleaner	
R65-/R66-/R75-/R76- og Pre-2016 S-serien	217
2 8 14 Glosnor SQ sorions moiotarckoro	210
Opsætning af skærebordet – Gleaner S9-serien	219
Onsætning af mindste vindenastigned og kalibrering af vinde – Gleaner S9-serien	224
Kalibrering af skærebordet– Gleaner S9-serien	228
Betjening af automatisk styring af højden på skærebord – Gleaner S9-serien	232
Gennemse indstillinger for Skærebord – Gleaner S9-serien	233
3.8.15 John Deere 70-seriens mejetærskere	234
Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – John Deere 70-serien	234
Kalibrering af indføringshusets hastighed – John Deere 70-serien	238
Kalibrering af automatisk styring af høiden på skærebord – John Deere 70-serien	230
Indstilling af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – John Deere 70- serien	240
3.8.16 John Deere S og T-seriens mejetærskere	241
Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – John Deere S- og T-serien	241
Justering af skærebordets manuelle hæve/sænkehastighed – John Deere S- og T-serien	244
Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – John Deere S- og T-serien	246
indstilling at tølsomneden for automatisk styring af nøjden på skærebord – John Deere S- og T- serien	248
	Z+0

Indstilling af forudindstillet skærehøjde – John Deere S- og T-serien	249
Kalibrering af indføringshusets frem/tilbage/hældningsinterval – John Deere S- og T-serien	252
Kontrol af vindehøjdesensorens spændinger – John Deere S- og T-serien	254
Kalibrering af vindens højdesensor – John Deere S- og T-serien	258
3.8.17 John Deere S7-seriens mejetærskere	260
Opsætning af skærebord – John Deere S7-serien	260
Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – John Deere S7-serien	264
Kalibrering af indføringshus – John Deere S7-serien	266
Kalibrering af skærebord – John Deere S7-serien	269
3.8.18 New Holland-mejetærskere – CR/CX-serien – 2014 og tidligere	272
Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – New Holland CR/CX-serien	272
Opsætning af automatisk styring af højden på skærebord – New Holland CR/CX-serien	274
Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – New Holland CR/CX-serien	275
Kalibrering af maksimal stubhøjde – New Holland CR/CX-serien	277
Justering af skærebordets hævehastighed – New Holland CR/CX-serien	278
Indstilling af skærebordets sænkehastighed – New Holland CR/CX-serien	278
Indstilling af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – New Holland CR/CX- serien	279
Indstilling af forudindstillet skærehøide – New Holland CR/CX-serien	280
2.0.40 New Hallend weisterschene - CD series - 2015 an annual city of schemenes	201
3.8.19 New Holland-mejetærskere – CR-serien – 2015 og senere	281
Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førernus – New Holland CR-serien	281
Opsætning af automatisk styring af højden på skærebord – New Holland CR-serien	284
Kalibrering är automatisk styring är nøjden på skærebord – New Holland CR-serien	287
Kontrol al vindenøjdesensorens spændinger – New Holland CR-serien	290
Indstilling of maksimal arbeidsheide – New Holland CR serien	291
Konfiguration af vindens frem/tilbage-position, skærebordshældning og skærebordstype – New Holland CR-serien	292
3.9 Nivellering af skærebord	296
3.10 Frakobling af skærebjælken	299
3.11 Frakobling af flydemodulets indføringssejl	300
3.12 Transport af skærebordet	301
3.12.1 Transport af skærebord på meietærsker	301
2 12 2 Bugspring	302
Fastgørelse af skærehord til hugserkøretøi	302
Bugsering af skærebord	302
2.12.2 Konvertaring the transport till markelessning (indetilling)	202
5.12.5 Konvertering ind transport til markplacering (mostilling)	303
Figuring at vensue duvendige fijdt fra transport til arbejdsposition – Contouriviax - mustilling	304
Conference of trackstong	207
Elything of forreste (venstre) hiul til marknosition	308
Flytning af hageste (høire) hjul til markposition	310
2.12.4 Kenvertering for model, til trenen ertressition (in detilling)	212
3.12.4 Konvertering fra mark- til transportposition (indstilling)	312
Flytning at venstre udvendige njul tra arbejds- til transportposition	312
Figuring at fortigut (veristie) til transportposition	313 214
Figuralse of trackstong fro onbevoring	216
Fastgørelse af trækstang	217
7 17 Onhousing of elementat	321

Kapitel 4: Tilkobling/frakobling af skærebord	323
4.1 Konfigurationer af FM200-indføringssnegl	323
4.1.1 Smal konfiguration – sneglevinding	326
4.1.2 Mellemkonfiguration – sneglevinding	329
4.1.3 Bred konfiguration – sneglevinding	
4.1.4 Ultrasmal konfiguration – sneglevinding	
4.1.5 Ultrabred konfiguration – sneglevinding	338
4.1.6 Fjernelse af boltet vinding	339
4.1.7 Montering af boltet vinding	342
4.1.8 Montering af yderligere boltet vinding – Kun ultrasmal-konfiguration	345
4.1.9 Fjernelse af indføringssneglens pigge	
4.1.10 Installation af indføringssneglens pigge	350
4.2 FM200 opsætning	352
4.2.1 Brug af sneglevinding	352
4.2.2 Brug af afribberarme	352
4.3 AGCO (Challenger, Gleaner og Massey Ferguson) mejetærskere	353
4.3.1 Tilkobling af skærebordet til en AGCO-mejetærsker (Challenger, Gleaner eller Massey Ferguson) 353
4.3.2 Frakobling af skærebordet fra en Challenger-, Gleaner- eller Massey Ferguson-mejetærsker	357
4.4 AGCO IDEAL [™] -seriens mejetærskere	
4.4.1 Tilkobling af skærebord til en mejetærsker fra AGCO IDEAL [™] -serien	
4.4.2 Frakobling af skærebord fra en mejetærsker af AGCO IDEAL [™] -serien	
4.5 Case IH-mejetærskere	367
4.5.1 Tilkobling af skærebord til Case IH-mejetærskere	
4.5.2 Frakobling af skærebord fra Case IH-mejetærsker	
4.6 CLAAS-mejetærskere	375
4.6.1 Tilkobling af skærebord til CLAAS-mejetærsker	375
4.6.2 Frakobling fra CLAAS-mejetærsker	
4.6.3 Tilkobling af skærebord til CLAAS 7000/8000-seriens mejetærsker	
4.6.4 Tilkobling af skærebord til CLAAS Tucano-mejetærskere	
4.7 John Deere-mejetærskere	
4.7.1 Tilkobling af skærebord til John Deere-mejetærsker	
4.7.2 Frakobling af skærebord fra John Deere-mejetærsker	
4.8 New Holland-mejetærskere	397
4.8.1 Tilkobling af skærebord til New Holland CR/CX-mejetærsker	
4.8.2 Frakobling af skærebord fra New Holland CR/CX-mejetærsker	401
4.8.3 CR-indføringsspredeplader	405
4.9 Tilkobling og frakobling af skærebord til og fra FM200-flydemodul	406
4.9.1 Frakobling af skærebord fra FM200-flydemodul	406
4.9.2 Tilkobling af skærebord til FM200-flydemodul	410
4.10 Tilkobling af en bakkesidedrivlinje til en mejetærsker	416
4.11 Frakobling af bakkesidedrivlinje fra en mejetærsker	417

5.1 Forberedelse af maskine til service
5.2 Vedligeholdelseskrav
5.2.1 Vedligeholdelsesplan/-registrering
5.2.2 Opstartsinspektion
5.2.3 Servicering før sæson
5.2.4 Servicering efter sæson
5.2.5 Kontrol af hydrauliske slanger og rør 425
5.3 Smøring og servicering
5.3.1 Serviceintervaller
For hver 10 timer
For hver 25 timer
Hver 50. time
For hver 250 timer
For hver 500 timer
5.3.2 Smøreprocedure
5.3.3 Smøring af vindetrækkæde 437
5.3.4 Smøring af sneglens kædetræk
5.3.5 Smøre skærebordsdrevets hovedgearkasse 439
Tjekker oliestanden i skærebordsdrevets hovedgearkasse
Patyldning af olie på skærebordsdrevets hovedgearkasse
5.3.6 Smøring af skærebordsdrevets afslutningsgearkasse 441
Kontrol af oliestanden i skærebordsdrevets afslutningsgearkasse
Påfyldning af olie til skærebordsdrevets afslutningsgearkasse
Skift af olie i skærebordsdrevets afslutningsgearkasse
5.4 Hydraulik
5.4.1 Kontrol af oliestand i hydraulikbeholder 443
5.4.2 Påfyldning af olie på den hydrauliske beholder 443
5.4.3 Skift af olie i den hydrauliske beholder 444
5.4.4 Skift af oliefilter
5.5 Elektrisk system
5.5.1 Udskiftning af lyspærer
5.6 Skærebordsdrev
5.6.1 Fjernelse af drivlinjens tilslutning af flydemodul til mejetærsker
5.6.2 Installation af drivlinjen, som forbinder flydemodul til mejetærsker
5.6.3 Fjernelse af afskærmning af drivlinje 450
5.6.4 Installation af drivlinjeafskærmning452
5.6.5 Justering af kædespænding – Hovedgearkasse 454
5.6.6 Justering af kædestrammer – Afslutningsgearkasse 456
5.7 Snegl
5.7.1 Justering af indføringssnegl til pandens spillerum
5.7.2 Kontrol af spændingen af indføringssneglens trækkæde
5.7.3 Justering af spændingen af indføringssnegldrevets trækkæde

	5.7.4 Fjernelse af sneglens trækkæde	465
	5.7.5 Installation af sneglens trækkæde	468
	5.7.6 Brug af sneglevinding	471
	5.7.7 Indføringspigge	471
	Fjernelse af indføringssneglens pigge	471
	Installation af indføringssneglens pigge	473
	Kontrol af timing af indføringspigge	476
	Justering af timing af indføringspigge	477
5.8	Kniv	479
	5.8.1 Udskiftning af knivsektion.	479
	5.8.2 Fjernelse af kniv	480
	5.8.3 Fiernelse af knivhovedets leie	481
	5.8.4 Montering af knivhovedets leie	482
	5.8.5 Montering of kniv	182
		402
	5.8.6 EKStra knive	484
	5.8.7 Spidse knivafskærmninger og holdere	485
	Spidse knivafskærmninger på skæreborde med enkeltkniv	486
	Spidse knivalskærmninger på FD235-skærebord med dobbeltkniv	487 188
	Spidse knivalskærmninger på FD240-skærebord med dobbeltkniv	489
	Spidse knivafskærmninger på FD245skærebord med dobbeltkniv	490
	Spidse knivafskærmninger på FD250skærebord med dobbeltkniv	491
	Justering af knivafskærmning og beskyttelsesstang	492
	Udskiftning af spidse knivafskærmninger	494
	Kontrol af holder – spidse knivafskærmninger	495
	Justering af holder – spidse knivafskærmning	496
	Udskiftning af spids midterknivafskærmning – dobbeltkniv	497
	Kontrol af midterholder – spidse knivafskærmninger	499
	Justering af midterholder – spidse knivafskærmninger	500
	5.8.8 Prop-fri [™] knivafskærmninger og holdere	501
	Tilstopningsfrie [™] knivafskærmninger på skæreborde med enkeltkniv	502
	Tilstopningsfrie ^m Knivafskærmninger på skæreborde med dobbeltkniv – Alle modeller undtagen	502
	FD241 Tilstanningsfria™ Knivafskærmningar nå ED2/11 skærabard mad dabbaltkniv	503
	Instophingsme Knivalskæmininger på FD241-skærebord med dobberkniv	505
	Kontrol af holder – Tilstopningsfri [™] Knivafskærmninger ener endeknivalskærminger	507
	Justering af holder – Tilstopningsfri™ Knivafskærmninger	507
	Udskiftning af midterknivafskærmning – dobbeltkniv	509
	Kontrol af midterholder – Tilstopningsfrie [™] knivafskærmninger	511
	Justering af midterholder – Tilstopningsfrie [™] knivafskærmninger	512
	5.8.9 Knivhovedets skjold	513
	Montering af knivhovedets skjold	514
5.9	Knivtræksvstem	515
	5 9 1 Knivtrækhoks	515
	Tiek oliestand i knivtrækboks	515
	Kontrol af monteringsbolte.	516
	Fjernelsen af knivtrækboks	516
	Fjernelse af knivtrækboksens svinghjul	519
	Installation af knivtrækboksens svinghjul	519
	Installation af knivtrækboks	520
	Olieskift i knivtrækboks	525

5.9.2 Knivtrækmotor	526
Fjernelse af knivtrækmotor	526
Installation af knivtrækmotor	528
5.10 Indføringssejl	530
5.10.1 Udskiftning af indføringssejl	530
5.10.2 Kontrol og justering af indføringssejlets spænding	534
5.10.3 Indføringssejlets drivrulle	535
Fjernelse af indføringssejlets drivrulle	535
Installation af indføringssejlets drivrulle.	537
Fjernelse af lejet til indføringssejlets drivrulle	538
5 10 4 Indføringsseilets tomgangsrulle	541
Fiernelse af indføringsseilets tomgangsrulle	541
Montering af indføringssejlets tomgangsrulle	543
Udskiftning af lejet til indføringssejlets tomgangsrulle	545
5.11 Sænkning af indføringsbordets bakke	549
5.12 Hævning af indføringsbordets bakke	551
5 13 Kontrol af forbindelsens holdekroge	552
5.13 Kontion an following sector boundary la den	552
5.14 FM200 arribberarme og indføringsspredeplader	554
5.14.1 Fjernelse af afribberarme	554
5.14.2 Montering at atribberarme	555
5.14.3 Udskiftning af indføringsspredeplader på New Holland CR-mejetærskere	555
5.15 Skærebordets sidesejl	557
5.15.1 Fjernelse af sidesejl	557
5.15.2 Montering afsidesejl	558
5.15.3 justering af sidesejlets spænding	559
5.15.4 Justering af sidesejlets sporing	560
5.15.5 Vedligeholdelse af sejlrulle	562
Inspektion af sejlrulleleje	562
Fjernelse af sidesejlbordets tomgangsrulle	562
Monterer sideseilbordets tomgangsrulle	566
Fjernelse af sidesejlets drivrulle	567
Udskiftning af lejet til sidesejlets drivrulle	570
Installation af sidesejlets drivrulle	571
5.16 Vinde	573
5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke	573
Måling af vindens spillerum	573
Justering af spillerum for vinde	576
5.16.2 Sur vinde	579
Justering al sur vinde	5/9
5.16.3 Centrering at vinde	580
5.16.4 VINdepigge Fierner stålnigge	580
Montering af stålpigge	581
Fjerner pigge af plastik	582
Monterer pigge af plastik	583
5.16.5 Tandrørbøsninger	585

	Fjerner bøsninger fra vinde Installation af bøsninger på hjul	585 590
5 16 6	Vindens endeskiolde	597
511010	Udskiftning af vindens endeskjolde ved den udvendige knastende	597
	Udskiftning af vindens endeskjolde på indvendig knastende	599
	Udskiftning af vindens endeskjolde udvendigt bagende	601
	Udskiftning af vindens endeskjolde indvendigt bagende	603
5 17 Vinde		605
5 17 1	Vindetrækkets kædesnænding	607
5.17.1	Løsning af vindetrækkets kæde	607
	Tilspændning af vindetrækkets kæde	608
5.17.2	Vindetrækkets tandhjul	609
	Fjernelse af vindetrækkets enkelte tandhjul	609
	Installation af vindetrækkets enkelte tandhjul	610
5.17.3	Ændring af position af vindens hastighedskæde med to hastighedssæt monteret	611
5.17.4	Dobbelt-vinde eller Tredobbelt vinde træks U-ledforbindelse	612
	Fjernelse at Dobbelt vinde eller tredobbelt vinde træks U-ledforbindelse	612
5 17 5	Vindetrækmotor	61/
5.17.5	Fierner vindetrækmotor	614
	Montering af vindetrækmotor	615
5.17.6	Udskiftning af trækkæde pådobbelt vinde eller tredobbelt vinde	617
5.17.7	Udskiftning af vindehastighedssensor	620
	Udskiftning af AGCO-vindehastighedssensor	620
	Udskiftning af John Deere-vindehastighedssensor	621
	Udskiftning af CLAAS 400-seriens vindehastighedssensor	621
5.18 Transı	portsystem (valgfrit)	623
5.18.1	Tiekker tilspændingsmoment for hjulbolten	623
5 18 2	Tiekker tilspændingsmoment for akselbolt	623
5 18 3		625
5 18 4	Endring af trækstangskrogforhindelse fra nintle til gaffel	626
5 18 5	Endring af trækstangskrogforbindelse fra gaffel til Pintle	628
5.10.5		020
Kapitel 6: M	uligheder og udstyr	531
6.1 Afgrøde	elevering	631
6.1.1 F	Raksæt til opbevaring af akshæver afgrøder	631
6.1.2 b	beslagsæt til opbevaring af skillere	632
6.1.3 A	Akshæversæt til korn	632
6.1.4 S	killestang til ris-sæt	633
6.1.5 K	Komplet udfyldningssæt til grænseflade	633
6.1.6 Ø	Øverste tværgående snegl i fuld længde	634
6.2 Skærebjælke		635
6.2.1 S	itenbremsesæt	635
6.2.2 V	/ertiBlade [™] Vertical-knivsæt	635
6.3 FM200	-flydemodul	636

6.3.1 Forlængersæt til indføringssneglens vindinger med stort slid.	636
6.3.2 Forlængersæt til hydraulikbeholder	636
6.3.3 Afribberarmsæt	637
6.4 Skærebord	638
6.4.1 ContourMax [™] Contour-hjulsæt	638
6.4.2 EasyMove [™] -transportsystem	639
6.4.3 ContourMax [™] -fodkontaktsæt	640
6.4.4 Stabiliseringssæt til bakkeskråninger	640
6.4.5 Stabiliseringshjulsæt	641
6.4.6 Stålbremseskosæt	641
6.4.7 Stublygtesæt	642
Kanital 7: Failfinding	6/3
7.1 Afgrødetab ved skærebjælke	643
7.2 Skærehandling og knivkomponenter	646
7.2.1 Justering af knivafskærmning og beskyttelsesstang	649
7.3 Vindelevering	652
7.4 Skærebord og sejl	655
7.5 Skæring af spiselige bønner	657
Kapitel 8: Reference	661
8.1 Specifikationer for tilspændingsmoment	661
8.1.1 Metriske specifikationer for bolt	661
8.1.2 Specifikationer for metrisk bolt, der boltes i støbt aluminium	663
8.1.3 O-ring boss hydraulikfittings – justerbare	664
8.1.4 O-ring boss hydraulikfittings – ikke-justerbare	666
8.1.5 O-ring fladetætning hydraulikfittings	667
8.1.6 Fittings med konisk gevind	668
8.2 Konverteringsdiagram	670
Indeks	671
Anbefalede væsker og smøremidler	685

Kapitel 1: Sikkerhed

En konsekvent forståelse af og konsekvent overholdelse af sikkerhedsprocedurer vil bidrage til at sikre maskinførerens og omkringståendes sikkerhed.

1.1 Advarselssymboler i forbindelse med sikkerhed

Advarselssymboler i forbindelse med sikkerhed angiver vigtige sikkerhedsmeddelelser i denne betjeningsvejledning og på sikkerhedsskiltene på maskinen.

Dette symbol betyder:

- BEMÆRK!
- VÆR OPMÆRKSOM!
- DET HANDLER OM DIN SIKKERHED!

Læs og følg sikkerhedsmeddelelsen, der ledsager dette symbol, omhyggeligt.

Hvorfor er sikkerhed vigtig for dig?

- Ulykker invaliderer og dræber
- Ulykker har omkostninger
- Ulykker kan undgås



Figur 1.1: Sikkerhedssymbol

1.2 Signalord

Tre signalord, **FARE**, **ADVARSEL** og **FORSIGTIG** bruges til at advare dig om farlige situationer. To signalord, **VIGTIGT** og **BEMÆRK**, identificerer ikke-sikkerhedsrelaterede oplysninger.

Signalord er valgt ved hjælp af følgende retningslinjer:

FARE

Angiver en overhængende farlig situation, der, hvis den ikke undgås, vil resultere i død eller alvorlig personskade.

Angiver en potentielt farlig situation, der, hvis den ikke undgås, kan resultere i død eller alvorlig personskade. De kan også bruges til at advare mod usikre praksisser.

Angiver en potentielt farlig situation, der, hvis den ikke undgås, kan resultere i mindre eller moderat personskade. De kan bruges til at advare mod usikre praksisser.

VIGTIGT:

Angiver en situation, der, hvis den ikke undgås, kan resultere i en funktionsfejl eller beskadigelse af maskinen.

BEMÆRK:

Giver yderligere oplysninger eller rådgivning.

1.3 Generelt om sikkerhed

Beskyt dig selv, når du monterer, betjener og servicerer maskiner.

Følgende generelle sikkerhedsforanstaltninger for gårde bør være en del af din driftsprocedure for alle typer maskiner.

Bær alt beskyttelsesbeklædning og personlige sikkerhedsanordninger, der kan være nødvendige for den pågældende opgave. Tag **INGEN** chancer. Du skal muligvis bruge følgende:

- Sikkerhedshjelm
- Sikkerhedssko med skridsikker sål
- Sikkerhedsbriller
- Kraftige handsker
- Udstyr til vådt vejr
- Åndedrætsværn eller filtermaske

Tag desuden følgende forholdsregler:

 Vær opmærksom på, at udsættelse for høje lyde kan medføre høreskader eller tab af hørelse. Brug egnede høreværn, såsom ørekopper eller ørepropper, for at beskytte mod høje lyde.



Figur 1.2: Sikkerhedsudstyr



Figur 1.3: Sikkerhedsudstyr



Figur 1.4: Sikkerhedsudstyr

- Sørg for førstehjælpsudstyr i nødstilfælde.
- Opbevar en korrekt vedligeholdt ildslukker på maskinen. Vær fortrolig med den korrekte anvendelse.
- Hold små børn væk fra maskiner til enhver tid.
- Vær opmærksom på, at ulykker ofte sker, når operatøren er træt eller skynder sig. Tag dig tid til at overveje den sikreste tilgang. Ignorer **ALDRIG** advarselstegn på træthed.

- Bær tætsiddende tøj, og tildæk langt hår. Bær **ALDRIG** løsthængende genstande såsom tørklæder eller armbånd.
- Sørg for, at alle skærme er på plads. Du må **ALDRIG** ændre eller fjerne sikkerhedsudstyr. Sørg for, at drivlinjeskærme kan rotere uafhængigt af akslen og kan teleskopere frit.
- Brug kun service- og reparationsdele, der er fremstillet eller godkendt af udstyrsproducenten. Erstattede dele opfylder muligvis ikke styrke-, design- eller sikkerhedskrav.
- Hold hænder, fødder, tøj og hår væk fra bevægelige dele. Forsøg **ALDRIG** at fjerne forhindringer eller genstande fra en maskine, mens motoren kører.
- Maskinen må IKKE modificeres. Uautoriserede modifikationer kan forringe maskinens funktion og/eller sikkerhed. Det kan også forkorte maskinens levetid.
- For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal du **ALTID** stoppe motoren og fjerne nøglen fra tændingen, inden du forlader førersædet af en hvilken som helst årsag.
- Hold serviceområdet rent og tørt. Våde og/eller olierede gulve er glatte. Våde pletter kan være farlige, når der arbejdes med elektrisk udstyr. Sørg for, at alle elektriske udgange og værktøjer er korrekt jordforbundet.
- Sørg for, at arbejdsområdet er godt belyst.
- Hold maskiner rene. Halm og agner på en varm motor er brandfarligt. Lad IKKE olie eller fedt ophobe sig på serviceplatforme, stiger eller betjeningsanordninger. Rengør maskiner før opbevaring.
- Brug **ALDRIG** benzin, nafta eller flygtige materialer til rengøringsformål. Disse materialer kan være giftige og/eller brændbare.
- Ved opbevaring af maskiner skal du dække skarpe eller lange komponenter for at forhindre personskade ved utilsigtet kontakt.



Figur 1.5: Sikkerhed i nærheden af udstyr



Figur 1.6: Sikkerhed i nærheden af udstyr



Figur 1.7: Sikkerhed i nærheden af udstyr

1.4 Sikkerhed ved vedligeholdelse

Beskyt dig selv, når du servicerer maskiner.

Sådan sikres din sikkerhed, mens du vedligeholder maskinen:

- Gennemgå betjeningsvejledningen og alle sikkerhedselementer inden betjening og/eller vedligeholdelse af maskinen.
- Anbring alle betjeningsanordninger i neutral, stop motoren, indstil parkeringsbremsen, fjern tændingsnøglen, og vent på, at alle bevægelige dele stopper, før du servicerer, justerer og/ eller reparerer.
- Følg god værkstedspraksis:
 - Hold serviceområder rene og tørre
 - Sørg for, at elektriske udgange og værktøj er korrekt jordforbundet
 - Sørg for, at arbejdsområdet er godt oplyst
- Let trykket fra de hydrauliske kredsløb, før du servicerer og/ eller frakobler maskinen.
- Sørg for, at alle komponenter er tætte, og at stålrør, slanger og koblinger er i god stand, før du lægger tryk på hydrauliske systemer.
- Hold hænder, fødder, tøj og hår væk fra alle bevægelige og/ eller roterende dele.
- Ryd området for omkringstående, især børn, når der udføres vedligeholdelse, reparationer eller justeringer.
- Installer transportsikring, eller anbring sikkerhedsstativer under rammen, inden du arbejder under maskinen.
- Hvis flere end en person servicerer maskinen på samme tid, skal du være opmærksom på, at drejning af en drivlinje eller anden mekanisk drevet komponent manuelt (for eksempel

adgang til et smøremiddelbeslag) vil medføre, at drivkomponenter i andre områder (remme, remskiver og knive) bevæger sig. Hold dig til enhver tid væk fra drivkomponenter.

- Brug beskyttelsesudstyr, når du arbejder på maskinen.
- Brug kraftige handsker, når du arbejder på knivkomponenter.



Figur 1.9: Udstyret er IKKE er sikkert for børn



Figur 1.10: Sikkerhedsudstyr

1.5 Sikkerhed ved hydraulik

Beskyt dig selv, når du monterer, betjener og servicerer hydraulikkomponenter.

- Sæt altid alle hydrauliske betjeningsanordninger i neutral, før du forlader førersædet.
- Sørg for, at alle komponenter i det hydrauliske system holdes rene og i god stand.
- Udskift slidte, skårne, afslebne, flade eller krympede slanger og stålrør.
- Forsøg **IKKE** at foretage midlertidige reparationer på hydraulikledninger, fittings eller slanger ved at bruge bånd, klemmer, cement eller svejsning. Det hydrauliske system fungerer under ekstremt højt tryk. Midlertidige reparationer vil pludselig ikke holde længere og skabe farlige og usikre forhold.
- Brug korrekt hånd- og øjenbeskyttelse, når du søger efter hydrauliske lækager under højtryk. Brug et stykke pap som en bagstopper i stedet for hænder til at isolere og identificere en lækage.
- Søg straks lægehjælp i tilfælde af personskade som følge af en koncentreret højtryksstrøm af hydraulikvæske. Alvorlig infektion eller toksisk reaktion kan udvikles fra hydraulikvæske, der trænger ind i huden.





Figur 1.11: Test for hydrauliklækager



Figur 1.12: Fare ved hydrauliktryk



Figur 1.13: Sikkerhed i nærheden af udstyr

1.6 Advarselsskilte

Sikkerhedsskilte er normalt gule mærkater og placeres på maskinen, hvor der er risiko for personskade, eller hvor føreren skal tage ekstra forholdsregler inden betjening af betjeningsanordningerne. Betjeningsvejledninger og tekniske vejledninger identificerer placeringen og betydningen af alle sikkerhedsskilte, der er placeret på maskinen.

- Hold sikkerhedsskiltene rene og letlæselige til enhver tid.
- Udskift sikkerhedsskilte, der mangler eller er ulæselige.
- Hvis den originale del, som et sikkerhedsskilt blev fastgjort på, udskiftes, skal du sørge for, at reparationsdelen viser det aktuelle sikkerhedsskilt.
- Udskiftningssikkerhedsskilte fås hos din MacDon-forhandlers reservedelsafdeling.



Figur 1.14: Mærkat for betjeningsvejledning

1.6.1 Montering af sikkerhedsmærkaterne

Hvis et sikkerhedsmærkat beskadiges, skal det udskiftes.

- 1. Bestem nøjagtigt, hvor du vil placere mærkatet.
- 2. Rengør og tør monteringsområdet.
- 3. Fjern den lille del af det delte bagsidepapir.
- 4. Placer mærkatet, og træk det resterende papir tilbage, og udglat mærkatet, når det påføres.
- 5. Prik små luftlommer med en stift, og glat ud.

1.7 Placering af sikkerhedsskilte

Sikkerhedsskilte er normalt gule mærkater og placeres på maskinen, hvor der er risiko for personskade, eller hvor føreren skal tage ekstra forholdsregler inden betjening af betjeningsanordningerne.



Figur 1.15: Endeplade, vindearme og bagplade

A - MD #313726 – Indvikling i vinde / Fare (to steder) C - MD #313727 – Risiko for vinde/skærebord fare B - MD #288195 - Fare, Roterende dele (To placeringer)



A - MD #313725 – Læs betjeningsvejledning/højtryksvæske/skærebord fare C - MD #313733 – Fare for knusning ved skærebord

B - MD #311493 – Midterbomlås



Figur 1.17: FM200-flydemodul

A - MD #313728 – Læs betjeningsvejledning / Sprøjtefare ved væske



Figur 1.18: Øvre tværgående snegl

A - MD #279085 – Snegl Advarsel

SIKKERHED





A - MD #327588 – Fare for skader på trækkrog

BEMÆRK:

Det korte anhængertræk er vist; det lange anhængertræk er tilsvarende.



Figur 1.20: Lodret kniv

A - MD #313881 – Knivfare

1.8 Forståelse af sikkerhedsskiltene

Sørg for, at du forstår betydningen af alle sikkerhedsskilte, der er placeret på maskinen.

MD #174436

Fare for højtryksolie

ADVARSEL

Sådan forhindres alvorlig personskade, koldbrand eller død:

- Gå IKKE i nærheden af lækager.
- Brug **IKKE** fingre eller hud til at undersøge, om der er lækager.
- Sænk belastningen, eller aflast det hydrauliske tryk, før beslag løsnes.
- Højtryksolie kan let punktere huden og kan forårsage alvorlig personskade, koldbrand eller dødsfald.
- Søg akut lægehjælp i tilfælde af personskade. Øjeblikkelig operation er nødvendig for at fjerne olie.

MD #220799

Fare for tab af kontrol

ADVARSEL

Sådan forhindres alvorlig personskade eller død ved tab af kontrol:

• Sørg for, at anhængertrækkets låsemekanisme er låst.



Figur 1.21: MD #174436



Figur 1.22: MD #220799



Figur 1.23: MD #279085

MD #279085

Fare for indvikling i snegl

FARE

Sådan forhindres personskade fra den roterende snegl:

- Hold afstand til sneglen, mens maskinen kører.
- Stop motoren, og fjern nøglen.
- Ræk IKKE ind i bevægelige dele, mens maskinen kører.
MD #288195

Klemningsfare ved roterende objekt

FORSIGTIG

MD #311493 Midterbomlås

Sådan forebygges personskade:

- Stop motoren, og fjern nøglen, før du åbner skjoldet.
- Må IKKE anvendes uden afskærmninger på plads.



Figur 1.24: MD #288195

103144

Figur 1.25: MD #311493

MD #313725

Læs betjeningsvejledning/højtryksvæske/fare for knusning ved skærebord

Sådan forhindres personskade ved fald af en hævet tromle: Hæv tromlen helt. Stands motoren, og fjern nøglen, og aktivér den mekaniske sikkerhedslås på hver af tromlens støttearme, inden du arbejder på eller under tromlen.

FARE

Sådan forhindres personskade eller død ved forkert eller usikker maskindrift:

- Læs betjeningsvejledningen, og følg alle sikkerhedsanvisningerne. Hvis du ikke har en betjeningsvejledning, skal du anskaffe en hos din forhandler.
- Lad IKKE uerfarne personer betjene maskinen.
- Gennemgå sikkerhedsinstruktioner med alle operatører hvert år.
- Sørg for, at alle sikkerhedsskilte er monteret og letlæselige.
- Sørg for, at alle er væk fra maskinen, inden motoren startes, og under drift.
- Hold passagerer væk fra maskinen.
- Sørg for, at alle afskærmninger er på plads, og hold dig fri af bevægelige dele.





FARE

- Frakobl skærebordet, sæt transmissionen i neutral, og vent på, at al bevægelse stopper, inden du forlader førersædet.
- Stands motoren, og fjern nøglen fra tændingen før service, justering, smøring, rengøring eller frakobling af maskinen.
- Aktivér sikkerhedslåsene for at undgå sænkning af den hævede enhed, før service udføres i den hævede position.
- Brug et skilt, der angiver langsomt køretøj, og blinkende advarselslamper ved kørsel på vejbaner, medmindre det er forbudt ved lov.

Sådan forhindres personskade eller dødsfald ved fald af et hævet skærebord:

- Hæv skærebordet helt, stands motoren, fjern nøglen, og aktivér de mekaniske sikkerhedslåse på mejetærskeren, inden du går under skærebordet.
- Du kan også hvile skærebordet på jorden, stoppe motoren og fjerne nøglen før service.

ADVARSEL

Sådan forhindres alvorlig personskade, koldbrand eller død:

- Gå IKKE i nærheden af lækager.
- Brug **IKKE** fingre eller hud til at undersøge, om der er lækager.
- Sænk belastningen, eller aflast det hydrauliske tryk, før beslag løsnes.
- Højtryksolie kan let punktere huden og kan forårsage alvorlig personskade, koldbrand eller dødsfald.
- Søg akut lægehjælp i tilfælde af personskade. Øjeblikkelig operation er nødvendig for at fjerne olie.

MD #313726

Indvikling i tromle/fare for knusning i tromle

FARE

- Sådan forhindres personskade ved indvikling i den roterende tromle: Hold afstand til skærebordet, mens maskinen kører.
- Sådan forhindres personskade ved fald af den hævede tromle: Hæv tromlen helt, stop motoren, fjern nøglen, og aktivér den mekaniske sikkerhedslås på hver af tromlens støttearme, inden du arbejder på eller under tromlen.



Figur 1.27: MD #313726

MD #313727

Fare ved tromle/skærebord

FARE

• Sådan forhindres personskade ved fald af den hævede tromle: Hæv tromlen helt, stop motoren, fjern nøglen, og aktivér den mekaniske sikkerhedslås på hver af tromlens støttearme, inden du arbejder på eller under tromlen.

Sådan forhindres personskade eller dødsfald ved fald af et hævet skærebord:

- Hæv skærebordet helt, stands motoren, fjern nøglen, og aktivér de mekaniske sikkerhedslåse på mejetærskeren, inden du går under skærebordet.
- Du kan også hvile skærebordet på jorden, stoppe motoren og fjerne nøglen før service.

MD #313728

Generel fare i forbindelse med maskinens drift og service/fare for stænk af varme væsker

FARE

Sådan forhindres personskade eller død ved forkert eller usikker maskindrift:

- Læs betjeningsvejledningen, og følg alle sikkerhedsanvisningerne. Hvis du ikke har en betjeningsvejledning, skal du anskaffe en hos din forhandler.
- Lad IKKE uerfarne personer betjene maskinen.
- Gennemgå sikkerhedsinstruktioner med alle operatører hvert år.
- Sørg for, at alle sikkerhedsskilte er monteret og letlæselige.
- Sørg for, at alle er væk fra maskinen, inden motoren startes, og under drift.
- Hold passagerer væk fra maskinen.
- Sørg for, at alle afskærmninger er på plads, og hold dig fri af bevægelige dele.
- Frakobl skærebordet, sæt transmissionen i neutral, og vent på, at al bevægelse stopper, inden du forlader førersædet.
- Stands motoren, og fjern nøglen fra tændingen før service, justering, smøring, rengøring eller frakobling af maskinen.
- Aktivér sikkerhedslåsene for at forhindre sænkning af en hævet enhed, før den serviceres i den hævede position.
- Brug et skilt, der angiver langsomt køretøj, og blinkende advarselslamper ved kørsel på vejbaner, medmindre det er forbudt ved lov.

FORSIGTIG

Sådan forebygges personskade:



Figur 1.28: MD #313727





- Fjern IKKE væskepåfyldningshætten, når maskinen er varm.
- Lad maskinen køle af, inden du åbner væskepåfyldningshætten
- Væsken er under tryk og kan være varm.

MD #313733

Fare for knusning ved skærebord

FARE

Sådan forhindres personskade eller dødsfald ved fald af et hævet skærebord:

- Hæv skærebordet helt, stands motoren, fjern nøglen, og aktivér de mekaniske sikkerhedslåse på mejetærskeren, inden du går under skærebordet.
- Du kan også hvile skærebordet på jorden, stoppe motoren og fjerne nøglen før service.



Figur 1.30: MD #313733

MD #313881

Generel fare i forbindelse med maskinens drift og service/ knivfare

FARE

Sådan forhindres personskade eller død ved forkert eller usikker maskindrift:

- Læs betjeningsvejledningen, og følg alle sikkerhedsanvisningerne. Hvis du ikke har en betjeningsvejledning, skal du anskaffe en hos din forhandler.
- Lad IKKE uerfarne personer betjene maskinen.
- Gennemgå sikkerhedsinstruktioner med alle operatører hvert år.
- Sørg for, at alle sikkerhedsskiltene er monteret og letlæselige.
- Sørg for, at alle er væk fra maskinen, inden motoren startes, og under drift.
- Hold passagerer væk fra maskinen.
- Sørg for, at alle afskærmninger er på plads, og hold dig fri af bevægelige dele.
- Frakobl skærebordet, sæt transmissionen i neutral, og vent på, at al bevægelse stopper, inden du forlader førersædet.
- Stands motoren, og fjern nøglen fra tændingen før service, justering, smøring, rengøring eller frakobling af maskinen.
- Aktivér sikkerhedslåsene for at undgå sænkning af den hævede enhed, før den serviceres i den hævede position.



Figur 1.31: MD #313881

• Brug et skilt, der angiver langsomt køretøj, og blinkende advarselslamper ved kørsel på vejbaner, medmindre det er forbudt ved lov.

ADVARSEL

Sådan forhindres personskade fra skarp skærekniv:

- Bær kraftige lærreds- eller læderhandsker, når du arbejder med kniven.
- Sørg for, at der ikke er nogen i nærheden af den lodrette kniv, når kniven fjernes eller roteres.

MD #327588

Fare for skader på anhænger

FARE

Sådan forhindres alvorlig personskade eller dødsfald:

- Fjern det venstre konturhjul, inden du transporterer skærebordet.
- Bugser **IKKE** et skærebord, hvis anhængertrækket til transport er beskadiget.



Figur 1.32: MD #327588

Kapitel 2: Produktoversigt

Specifikationerne indeholder dimensioner, detaljer og ydelseskriterier for de forskellige FD2 FlexDraper[®] størrelser og konfigurationer

2.1 Definitioner

Følgende termer	og akr	onvmer ka	an anvendes i	denne	veiledning
røigende termer	ug aki	опушет ка	an anvenues i	uenne	vejieuring.

Udtryk	Forklaring
API	American Petroleum Institute
ASTM	American Society of testing and Materials
Bolt	Et skruehoved med udvendigt gevind, der er designet til at blive parret med en møtrik
Midterforbindelse	En hydraulisk cylinder mellem skærebordet og maskinen, der bruges til at skifte skærebordsvinkel
CGVW	Kombineret bruttovægt for køretøj
Eksport af skærebord	Typisk opsætning af skærebord uden for Nordamerika
Skærebord i FD2-serien	MacDon FD230, FD235, FD240, FD245, FD241 eller FD250 FlexDraper [®] -skærebord
FFFT	Fingerstramme flader
Fingerstram	Fingerstram er en referenceposition, hvor tætningsflader eller komponenter kommer i kontakt med hinanden, og montering er strammet til et punkt, hvor montering ikke længere er løs
FM200	Flydemodul, der bruges sammen med et skærebord til mejetærskere i FD2-serien
FSI	Indikator for flydeindstilling
GVW	Køretøjets bruttovægt
Hårdt led	Et led lavet ved brug af en fastgørelsesanordning, hvor sammenføjningsmaterialer er meget ukomprimerbare
Sekskantet nøgle	Et værktøj med sekskantet tværsnit, der bruges til bolte og skruer, der har en sekskantet holder i hovedet (indvendigt skruet hexagon-drev); også kendt som en unbrakonøgle og forskellige andre synonymer
hp	Hestekræfter
HPT-skærm	Skærmmodul til høstresultatmåler på en skårlægger i M1-serien
JIC	Fælles industriråd: Et standardiseringsorgan, der udviklede standarddimensionering og form til original 37° blussede fittings
ikke tilgængelig	Ikke relevant
Nordamerikansk skærebord	Typisk opsætning af skærebord i Nordamerika
NPT	National Pipe Thread: En slags fitting, der bruges til portåbninger med lavt tryk. Gevind på NPT-fittings er entydigt tilspidset for interferenspasning
Møtrik	En indvendigt gevindskåret fastgørelsesanordning, der er designet til at blive parret med en bolt
ORB	O-ring boss: En slags fitting, der almindeligvis bruges i portåbninger på manifolds, pumper og motorer

PRODUKTOVERSIGT

Udtryk	Forklaring
ORFS	O-ring face seal: En slags fitting, der almindeligvis bruges til at tilslutte slanger og rør. Denne slags fitting kaldes også almindeligvis ORS, der står for O-ringstætning
SAE	Society of Automotive Engineers
Skrue	En fastgjort og udvendigt gevindfastgørelsesanordning, der gevindskrues ind i præformede gevind eller danner sit eget gevind i en parringsdel
Bløde led	Et led lavet ved brug af et fastgørelseselement, hvor sammenføjningsmaterialer er komprimerbare eller bliver slappe med tiden
Spænding	Aksial belastning placeret på en bolt eller skrue, der normalt måles i Newton (N) eller pund (lb.)
TFFT	Drejer ved fingerstramt
Moment	Produktet af en kraft x håndtagslængde, der normalt måles i Newton-meter (Nm) eller fod-pund (lbf·ft)
Momentvinkel	En stramningsprocedure, hvor fittingen samles til en midlertidig tilstand (fingerstram), og møtrikken derefter drejes yderligere et par grader for at opnå sin endelige position
Momentspænding	Forholdet mellem samlingsmoment anvendt på et stykke hardware og aksialbelastningen, det inducerer i bolt eller skrue
UCA	Øvre tværsnegl
Spændeskive	En tynd cylinder med et hul eller en åbning, der er placeret i midten, og som skal bruges som afstandsstykke, lastfordelingselement eller låsemekanisme

2.2 Specifikationer for FlexDraper[®]-skærebord i FD2-serien og FM200flydemodul

Følgende symboler og bogstaver bruges i specifikationstabeller.

FD2 | FM200 | Udstyr

S: standard / O_F: valgfrit (fabriksinstalleret) / O_D: valgfrit (installeret af forhandler) / -: ikke tilgængelig

Skærebjælke				
Effektiv skærebredde (afstand mellem stråsk	illerpunkter; skærebredde	plus skilleindsamler))	
FD230		9,2	m (361")	S
FD235		10,7	′ m (421")	S
FD240		12,2	2 m (481")	S
FD241		12,5	5 m (493")	S
FD245		13,7	′ m (541")	S
FD250		15,3	5 m (601")	S
Skærebjælkens løfteområde		Varierer efter	mejetærskermodel	S
Kniv				
Enkelt knivtræk (FD230–FD240): hydraulikmo venstre side af skærebordet.	otor monteret på den lukke	ede kraftige MacDon	-knivtrækboks på	O _F
Dobbelt knivtræk (FD235–FD250): hydraulikn side af skærebordet.	notor monteret på den luk	kede kraftige MacDo	on-knivtrækboks på hver	OF
Knivvibration		76	mm (3")	S
Hastighed med enkeltkniv (vibration pr. minut)	FD230 og FD235	1.200	-1.500 spm	S
Hastighed med enkeltkniv (vibration pr. minut)	FD240	1200	-1400 spm	S
Hastighed med dobbeltkniv (vibration pr. minut)	FD235, FD240, FD241, FD245 og FD250	1.200	-1.500 spm	S
Knivblade				
Over-savtakket, ClearCut [™] , QuickChange, bol	tet, 3,5 savtakker pr. cm (9	savtakker pr. tomm	e)	S
Knivoverlapning i midten (skærebord med do	obbeltkniv)		3 mm (1/8")	S
Skjolde og holdere				
Skjold: ClearCut [™] spids, smedet og dobbelt va Holdere: smedet, enkel justeringsbolt	armebehandlet (DHT)			O _F
Skjold: PlugFree [™] , smedet og dobbeltvarmeb Holdere: smedet, dobbelt justeringsbolt	ehandlet (DHT)			O _F

Skjoldvinkel (Skærebjælke på jorden)			
Midterforbindelse trukket tilbage		1,7 grader	S
Midterforbindelse udvidet		8,9 grader	S
Sejl og borde			
Sejlbredde		1,27 m (50")	S
Sejldrev		Hydraulik	S
Sejlhastighed: FM200-flydemodul kontrollere	et	209 m/min. (687 fpm)	S
Bredde af udtagsåbning		1905 mm (75")	S
PR15 Pickup-vinde			
Antal tandrør		5 eller 6 tandrør	
Midterrørets diameter: alle vindestørrelser u	ndtagen FD235 enkelt spænd	203 mm (8")	S
Radius for fingerspids	Fabriksindstillet	800 mm (31 1/2")	S
Radius for fingerspids	Justeringsområde	766-800 mm (30 3/16-31 1/2")	S
Effektiv vindediameter (via formet knasthand	dling)	1,650 m (65")	S
Fingerlængde		290 mm (11")	S
Fingerafstand (nominel, forskudt skiftevis på	bats)	100 mm (4")	S
Vindetræk		Hydraulik	S
Vindehastighed (justerbar fra førerhus, varie	rer efter mejetærskermodel)	0-67 o/min	S
FM200-flydemodul	-	-	
Indføringssejl	Bredde	2 m (78 11/16")	S
Indføringssejl	Hastighed	107-122 m/min. (350-400 fpm)	S
Sneglens kædedrev	Bredde	1,630 m (64 1/8")	S
Sneglens kædedrev	Udvendig diameter	559 mm (22")	S
Sneglens kædedrev	Rørdiameter	356 mm (14")	S
Sneglens kædedrev	Hastighed (varierer efter mejetærskermodel)	191-195 o/min. (varierer efter mejetærskermodel)	S
Oliebeholderens kapacitet		75 liter (20 US gallons)	S
Olietype		Single-grade transmissions-/ hydraulikvæske (THF).	_
THF viskositet ved 40 °C (104 °F)		60,1 cSt	-

PRODUKTOVERSIGT

THF viskositet ved 100 °C (212 °F)			9,5 cSt	-
Drivlinje samlede længde	21-tands not	Maksimum (forlænget)	1524,4 mm (60")	O _F
Drivlinje samlede længde	21-tands not	Minimum (komprimeret)	990,7 mm (39")	O _F
Drivlinje samlede længde	6-tands not	Maksimum (forlænget)	1546,8 mm (60 7/8")	OF
Drivlinje samlede længde	6-tands not	Minimum (komprimeret)	1013 mm (39 7/8")	O _F
Øvre tværgående snegl				OD
Udvendig diameter			330 mm (13")	_
Rørdiameter			152 mm (6")	_
Stabiliseringshjul / EasyMove [™] -transp	ort			OD
Hjul			38 cm (15")	_
Dæk			225/75 R-15	-
Vægt				
Estimeret vægtområde – basisskærebo	ord med flydemodul – afvig	elser skyldes forskellige pa	akkekonfigurationer.	
9,1 m (30 ft) skærebord	Nordamerika		3495 kg (7706 lb.)	
10,7 m (35 ft) skærebord	Nordamerika		3694-3712 kg (8146-8184 lb.)	
12,2 m (40 ft) skærebord	Nordamerika		3876-3979 kg (8547-8774 lb.)	
12.5 m (41.ft) shows bound	Nordamerika		3983-4015 kg (8783-8852 lb.)	
12,5 m (41 ft) skærebord	Eksport		4.287-4.340 kg (9.452-9.569 lb.)	
	Nordamerika		4498-4555 kg (9916-10043 lb.)	
13,7 m (45 π) skærebord	Eksport		4635-4692 kg (10218-10345 lb.)	
15.2 m (50.ft) algorithmed	Nordamerika		4508-4551 kg (9940-10036 lb.)	
13,2 m (30 m) skærebord	Eksport		4.853-4.916 kg (10.699-10.838	

2.3 Dimensioner for FlexDraper®-skærebord i FD2-serien

Når du betjener et skærebord, er det vigtigt at kende maskinens dimensioner.



Figur 2.1: Skærebordets dimensioner

Tabel 2.1 Skærebordets dimensioner

Stel og struktur		
Funktion, der måles	Se figur 2.1, side 24	Dimension
Skærebordets bredde i felttilstand	—	Skærebredde + 500 mm (19 1/5")
Skærebjælke bredde	Ι	Skærebredde – 500 mm (19 1/5")
Skærebordets bredde i transportposition med FM200 installeret (korteste midterforbindelse)	(A) Gearkasse roteret (opbevaring), opdelere fjernet (se <i>2.1, side 24</i>)	2,6 m (103")
Skærebordets bredde i transportposition med FM200 installeret (korteste midterforbindelse)	(B) Gearkassedrift, standardopdelere installeret (se <i>2.1, side 24</i>)	3,5 m (138")
	Gearkasse roteret, opdelere fjernet (se <i>2.1, side 24</i>)	
Skærebordets bredde i transportposition med hjul trukket helt tilbage og FM200 installeret	Vinkel (C), der kræves for at opnå transportbredde (D)	8° 2,591 m (102")
(korteste materiorbindelse)	BEMÆRK:	
	Dimension (D) kan reduceres ved hjælp af en transporttrailer med større vinkel.	

2.4 Identifikation af komponenterne i FD2-serien FlexDraper®-skærebord

FD2-serien FlexDraper[®]-skærebord består af flere komponenter.



Figur 2.2: FD2-serien FlexDraper[®]-skærebordets komponenter

- A Vingeflyderforbindelse
- D Endeskjold
- G Sidesejl
- K Vindens endeskjold

- B Midterste vindearm
- E Hydraulikcylinder til vindeløft
- H Midterste vindetræk
- L Stråskiller

- C Vindens frem/tilbage-cylinder
- F Knivtrækboks (indvendigt endeskjold)
- J Pickup-vinde
- M Skærebordets lys (undtagen Europa)

2.5 FM200-flydemodul Identifikation af komponenter

FM200-flydemodulet består af flere komponenter.



Figur 2.3: FM200-flydemodulets skærebordsside

- A Sneglens kædedrev
- D Hydrauliktank
- G Arme til understøttelse af skærebord
- B Skærebords flydefjedre
- E Hovedgearkasse H - Indføringssejl

- C Midterforbindelse
- F Afslutningsgearkasse
- J Drivlinje



Figur 2.4: FM200-flydemodul mejetærskerside

- A Hovedgearkasse
- D Midterforbindelse
- G Aftapningsprop (x2)
- K Hydraulikfilter

- B Afslutningsgearkasse E - Indikator for styring af skærebordshøjde (x2)
- H Flyderens låsehåndtag (x2)
- H Figuerens lasenanutag (x2)
- L Kniv, Sidesejl og Indføringssejlets pumpe
- C Olietankens olieskueglas
- F Bobleniveau
- J Sensor til automatisk styring af skærebordshøjde (Auto Header Height Control – AHHC) (x2)

Kapitel 3: Betjening

3.1 Ejers/operatørs ansvar

- Det er dit ansvar at læse og forstå denne betjeningsvejledning fuldstændigt, før du betjener skærebordet. Kontakt din MacDon-forhandler, hvis en instruktion ikke er klar for dig.
- Følg alle sikkerhedsmeddelelser i betjeningsvejledningen og sikkerhedsskiltene på maskinen.
- Husk, at det er DIG, der er ansvarlig for sikkerheden. God sikkerhedspraksis beskytter dig og folk omkring dig.
- Før du giver nogen tilladelse til at betjene skærebordet, skal du, uanset om det er kort tid eller afstand, sørge for, at vedkommende er blevet instrueret i sikker og korrekt brug.
- Gennemgå betjeningsvejledningen og alle sikkerhedsrelaterede emner med alle førere årligt.
- Vær opmærksom på andre operatører, der ikke bruger de anbefalede procedurer, eller som ikke følger sikkerhedsforanstaltningerne. Ret disse fejltagelser med det samme, før der opstår en ulykke.
- Maskinen må IKKE modificeres. Uautoriserede modifikationer kan forringe maskinens funktion og/eller sikkerhed og kan reducere den servicelængde, du modtager fra din maskine.
- Sikkerhedsoplysningerne i denne betjeningsvejledning erstatter ikke sikkerhedskodeks, forsikringsbehov eller love, der gælder for dit område. Sørg for, at din maskine overholder de standarder, der er fastsat i disse bestemmelser.

3.2 Driftssikkerhed

Overhold følgende sikkerhedsforanstaltninger:

- Følg alle sikkerheds- og driftsinstruktioner, der er angivet i betjeningsvejledningen. Hvis du ikke har en skærebordsvejledning, skal du få en fra din forhandler og læse den grundigt.
- Forsøg aldrig at starte motoren eller betjene maskinen fra andre steder end førersædet.
- Kontrollér, at alle betjeningsknapper fungerer på et sikkert, ryddet område, inden du påbegynder arbejdet.
- Tillad IKKE passagerer på mejetærsker.

- Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.
- Undgå at køre hen over løst fyld, sten, grøfter eller huller.
- Kør langsomt gennem porte og døråbninger.
- Når du arbejder på skråninger, skal du køre op ad bakke eller ned ad bakke, når det er muligt. Sørg for at holde transmissionen i gear, når du kører ned ad bakke.
- Forsøg aldrig at komme på eller af en maskine i bevægelse.
- Forlad IKKE førerhuset, mens motoren kører.
- For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du justerer eller fjerner tilsluttet materiale fra maskinen.



Figur 3.1: Ingen passagerer



Figur 3.2: Sikkerhed for omkringstående

- Tjek for kraftige vibrationer og usædvanlige lyde. Hvis der er tegn på problemer, skal du slukke og inspicere maskinen. Følg den korrekte nedlukningsprocedure. Du kan finde instruktioner i betjeningsvejledningen til skærebordet.
- Betjen kun i dagslys eller godt kunstigt lys.

3.2.1 Skærebordets sikkerhedsafstivere

Skærebordets sikkerhedsafstivere, der er placeret på skærebordets løftecylindre, forhindrer løftecylinderne i uventet at trække skærebordet tilbage og at sænke det. Se instruktioner i mejetærskerens betjeningsvejledning.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

3.2.2 Vindens sikkerhedsafstivere

Vindens sikkerhedsafstivere er placeret på vindens støttearme og forhindrer vinden i uventet at blive sænket.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

VIGTIGT:

For at undgå skader på vindens støttearme må du IKKE transportere skærebordet med vindens sikkerhedsafstivere aktiveret.

Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere

Ydre vindearme

- 1. Hæv vinden til maksimal højde.
- 2. Løft op på sikkerhedsafstiver (A) og skub fremad for at fjerne udstyret fra krogen (B).



Figur 3.3: Ydre højre arm



Figur 3.4: Aktiveret vindes sikkerhedsafstiver- Ydre højre arm

 Sænk sikkerhedsafstiver (A) og aktivér cylinderakslen som vist. Gentag på den modsatte arm.

Midterste vindearm

4. Roter håndtaget (A) for at frigøre fjederspændingen og lade fjederen føre stiften ind i den låste position.

BEMÆRK:

For skærebord med tredobbelt vinde viser illustrationen den midterste højre arm. Den midterste venstre arm er modsat.

- 5. På skærebord med tredobbelt vinde skal du gentage forrige trin på den midterste venstre arm.
- 6. Sænk vinden, indtil sikkerhedsafstivere kommer i kontakt med den ydre arms cylindermontering og midterarmens stifter.



Figur 3.5: Aktiveret vindes sikkerhedsafstiver – midterarm

Frigørelse af vindens sikkerhedsafstivere

Ydre vindearme

- 1. Hæv vinden til den maksimale højde.
- 2. Flyt vindens sikkerhedsafstiver (A) op på krogen (B) under vindens arm. Gentag på den modsatte arm.



Figur 3.6: Vindens sikkerhedsafstiver – Højre ydre arm

Midterste vindearm

- 3. Flyt håndtaget (A) udad og ind i åbningen (B) for at sætte stiften i den ulåste position.
- 4. På skærebord med tredobbelt vinde skal du gentage forrige trin på den midterste venstre arm.



Figur 3.7: Vindens sikkerhedsafstiver – Midterarm

3.2.3 Skærebordets endeskjolde

Et hængslet, polyethylen endeskjold er monteret på hver ende af skærebordet.

Åbne skærebordet endeskjolde

 Skub udløsningshåndtaget (B) ved hjælp af adgangshullet (A) på bagsiden af skærebordets endeskjold for at låse skjoldet op.



Figur 3.8: Skærebordets venstre endeskjold



Figur 3.9: Skærebordets venstre endeskjold

2. Træk skærebordets endeskjold (A) åbent. Skærebordets endeskjold holdes fast af tap (B) og åbnes i retning (C).

BETJENING

- Hvis der kræves yderligere spillerum, skal du trække skærebordets endeskjold fri af tap (A) og svingskjoldet mod skærebordets bagside.
- 4. Sæt sikkerhedslåsen (B) på hængselarmen (C) for at sikre skjoldet i den helt åbne position.



Figur 3.10: Skærebordets venstre endeskjold

Lukning af skærebordets endeskjolde

- Hvis endeskjoldet er helt åbnet og sikret bag skærebordet, skal du frakoble lås (A) for at tillade, at skærebordets endeskjold (B) flyttes.
- 2. Roter skærebordets endeskjold mod skærebordets forside.



Figur 3.11: Skærebordets venstre endeskjold



Figur 3.12: Skærebordets venstre endeskjold

 Når du lukker, skal du sikre dig, at skærebordets endeskjold (A) ikke kontakter toppen af endepladen (B). Hvis justering er påkrævet, skal du se Kontrol og justering af skærebordets endeskjold, side 35.

VIGTIGT:

Aluminiumsendepladen vil blive beskadiget, hvis vægten af plastikendeskjoldet hviler på den.

- 4. Indsæt forsiden af skærebordets endeskjold bag hængselstappen (B) og ind i delekeglen.
- 5. Sving skærebordets endeskjold i retning (A) til lukket position. Aktivér totrinslås (C) med et fast tryk.



Figur 3.13: Skærebordets venstre endeskjold

VIGTIGT:

Kontroller, at skærebordets endeskjold er låst. Sørg for, at bolten (A) er fuldt tilkoblet på totrinslåsen (B) for at forhindre, at skærebordets endeskjold åbnes, mens skærebordet betjenes.

BEMÆRK:

Skærebordets endeskjold er gennemsigtig i illustrationen for at vise låsen.



Figur 3.14: Totrinslås

Kontrol og justering af skærebordets endeskjold

Skærebordets endeskjolde er udsat for ekspansion eller sammentrækning forårsaget af store temperaturvariationer. Placeringen af skærebordets endeskjold kan justeres for at kompensere for dimensionsændringer.

VIGTIGT:

Det vil medføre skade på aluminiumsendepladen, hvis vægten af plastikendeskjoldet hviler på den

1. Kontroller, om mellemrum (A) mellem skærebordets endeskjold (B) og endepladen (C) er 1–3 mm (0,04-0,12").



Figur 3.15: Mellemrum mellem skærebordets endeskjolde og endepladen

e (A) pa



Figur 3.16: Skærebordets endeskjolds støttebeslag

- 2. Hvis justering er påkrævet, justeres støttebeslaget (A) på følgende måde:
 - a. Løsn bolte (B).
 - b. Flyt støttebeslag (A) op eller ned efter behov for at opnå korrekt spillerum.
 - c. Efterspænd hardware.

3. Kontroller, om mellemrum (A) mellem skærebordets endeskjold og støttebeslaget (B) er 6–10 mm (1/4-3/8").



Figur 3.17: Mellemrum mellem skærebordets endeskjolde og støttebeslaget

Figur 3.18: Skærebordets venstre endeskjold

- 4. Hvis justering er påkrævet, justeres hængselarmens (A) position på følgende måde:
 - a. Løsn fire møtrikker (B).
 - b. Skub beslag (C) og hængselarm (A) frem eller tilbage efter behov for at opnå korrekt spillerum.
 - c. Efterspænd hardware.

1028857

VIGTIGT:

Når du har foretaget justeringer, skal du sørge for, at bolten (A) er fuldt tilkoblet på totrinslås (B) for at forhindre, at skærebordets endeskjold åbnes under drift.

BEMÆRK:

Skærebordets endeskjold vises gennemsigtigt på illustrationen.



Figur 3.19: Totrinslås

Fjernelse af skærebordets endeskjolde

- 1. Åbn skærebordets venstre endeskjold helt. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.
- 2. Luk lås (A) for at forhindre, at endeskjoldet flytter sig.
- 3. Fjern selvskærende skrue (B).
- 4. Skub skærebordets endeskjold opad og fjern fra hængselarmen (C).
- 5. Anbring skærebordets endeskjold væk fra arbejdsområdet.



Figur 3.20: Skærebordets venstre endeskjold

Montering af skærebordets endeskjold

- 1. Før skærebordets endeskjold over på hængselarmen (C), og skub det langsomt nedad.
- 2. Installer selvskærende skrue (B).
- 3. Frakobl lås (A) for at tillade, at skærebordets endeskjold flytter sig.
- 4. Luk skærebordets endeskjold. Se instruktioner i *Lukning af skærebordets endeskjolde, side 34*.

BEMÆRK:

Skærebordets endeskjolde kan udvide sig eller trække sig sammen, når de udsættes for store temperaturændringer. Positionen af skærebordets endeskjolde kan justeres for at kompensere for dimensionsændringer. Se instruktioner i *Kontrol og justering af skærebordets endeskjold, side 35*.



Figur 3.21: Skærebordets venstre endeskjold

3.2.4 Dæksel til vindetræk

Dækslet til vindetrækket beskytter vindetrækket mod snavs og urenheder.

Fjern vindetrækkets dæksel



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Start motoren.
- 2. Juster vinden helt fremad.
- 3. Sænk skærebordet helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

6. Frigør øvre dæksel (A) fra det nederste dæksel på

clips lukket på det nederste dæksel.

placeringerne (B), og fjern det øverste dæksel. Hold de to

5. Roter fjederlås (A) op og over bagpladen.



Figur 3.22: Øvre drevdæksel



Figur 3.23: Øvre drevdæksel

215588

BETJENING

7. Fjern om nødvendigt det nederste dæksel (B) ved at fjerne tre bolte (A).



Figur 3.24: Nedre drevdæksel

Installation af vindetrækkets dæksel

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Placer det nederste drevdæksel (B) (hvis det tidligere er fjernet) på vindetrækket, og fastgør med tre bolte (A).



Figur 3.25: Nedre drevdæksel



Figur 3.26: Øvre drevdæksel

3. Placer det øverste dæksel (A) på vindetrækket, og fastgør det ved hjælp af to clips (B) på det nederste dæksel.

 Roter fjederlåsen (A) ned for at fastgøre det øverste dæksel til vindetrækket Sørg for, at V-formet løkke (C) peger nedad, og at fjederenden forbliver indsat i bagpladehullet (B) på begge sider af vindetrækket.



Figur 3.27: Vindetræk

3.2.5 Dæksel til flex-forbindelsesled

Plastdæksler er fastgjort til skærebordets ramme for at beskytte skærebordets afbalanceringsmekanisme mod snavs og vejr.

Fjernelse af dæksler til flex-forbindelsesled

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sænk skærebordet helt.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Fjern hårnål (A) og ringstift (B), der sikrer dækslet til flexforbindelsesled (C) til bagrøret.
- 4. Skub dækslet til flex-forbindelsesleddet indad, og løft derefter dækslet til flex-forbindelsesleddet opad for at fjerne det.



Figur 3.28: dæksel til flex-forbindelsesled – venstre side

BETJENING

Montering af dæksler til flex-forbindelsesled

- Sænk flex-forbindelsesleddets dæksel (A) over forbindelsesleddet. Sørg for, at åbning (B) er på linje med tappene (C) og (D).
- 2. Skub flex-forbindelsesleddets dæksel udad, så tap (D) strækker sig ud over åbningen.





Figur 3.29: Dæksler til flex-forbindelsesled – venstre side



Figur 3.30: Dæksler til flex-forbindelsesled – venstre side

3.2.6 Dagligt opstartstjek



Figur 3.31: Sikkerhedsanordninger

- Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, ovenpå eller tæt på den.
- Bær tætsiddende tøj og sikkerhedsfodtøj med skridsikre såler.
- Fjern fremmedlegemer fra maskinen og det omgivende område.
- Tag alle personlige værnemidler med, som kan være nødvendige i løbet af dagen. Tag INGEN chancer. Du kan få brug for en hjelm, beskyttelsesbriller eller sikkerhedsbriller, kraftige handsker, åndedrætsværn eller filtermaske eller udstyr til vådt vejr.
- Brug høreværn. Brug et passende høreværn såsom ørekopper eller ørepropper for at beskytte mod ubehagelige eller høje lyde.

Udfør følgende opgaver hver dag før opstart:

1. Kontroller maskinen for lækager og eventuelle dele, der mangler, er gået i stykker eller ikke fungerer korrekt.

BEMÆRK:

Brug korrekt fremgangsmåde, når der søges efter væskelækager under tryk. Se instruktioner i 5.2.5 Kontrol af hydrauliske slanger og rør, side 425.

- 2. Rengør alle lys og reflekser på maskinen.
- 3. Udfør al daglig vedligeholdelse. Se instruktioner i 5.2.1 Vedligeholdelsesplan/-registrering, side 420.

3.3 Indkøringsperiode

Før du undersøger en usædvanlig lyd eller forsøger at løse et problem, skal du slukke motoren og fjerne nøglen.

BEMÆRK:

Vær ekstra opmærksom, indtil du bliver fortrolig med lyde fra og fornemmelsen af skærebordet.

Når du har fastgjort skærebordet til mejetærskeren for første gang, skal du følge disse trin:

1. Betjen maskinen med vinderne, sejlene og knivene, der kører langsomt i 5 minutter. Se og lyt **FRA FØRERSÆDET** efter bindende eller forstyrrende dele.

BEMÆRK:

Vinderne og sidesejl vil ikke fungere, før olie fylder linjerne.

2. Se 5.2.2 Opstartsinspektion, side 422 og udfør alle angivne opgaver.

3.4 Slukning af mejetærsker

Før du forlader førersædet, uanset årsag, skal du slukke mejetærskeren.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

Benyt følgende fremgangsmåde for at slukke mejetærskeren:

- 1. Parkér på jævnt underlag, når det er muligt.
- 2. Sænk skærebordet helt.
- 3. Sæt alle kontroller i NEUTRAL eller PARK.
- 4. Frakobl skærebordsdrevet.
- 5. Sænk og træk vinden helt tilbage.
- 6. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 7. Vent på, at al bevægelse stopper.

3.5 Betjeningselementer i førerhuset

ADVARSEL

Sørg for, at alle omkringstående er væk fra maskinen, før du starter motoren eller aktiverer noget skærebordsdrev.

Du kan finde instruktioner i mejetærskerens betjeningsvejledning for at få en identifikation af følgende betjeningselementer i førerhuset:

- Kontrolelementer til tilkobling/frakobling af skærebordet
- Skærebordshøjde
- Skærebordsvinkel
- Kørehastighed
- Vindehastighed
- Vindehøjde
- Vindens frem/tilbage-position

3.6 Opsætning af skærebord

3.6.1 Skærebordets redskaber

Der findes flere valgfrit e redskaber, der kan forbedre skærebordets ydeevne. Valgfrie redskaber kan bestilles og installeres af din MacDon-forhandler.

Se 6 Muligheder og udstyr, side 631 for beskrivelser af tilgængelige elementer.

3.6.2 Indstillinger for skærebord

Følgende tabeller indeholder en retningslinje til opsætning af FlexDraper[®]-skærebordet i FD2-serien. De foreslåede indstillinger kan dog ændres, så de passer til forskellige afgrøder og forhold, der ikke er dækket i tabellerne.

Du kan finde indstillinger for vinde under 3.6.4 Indstillinger for vinden, side 60.

For FM200-sneglkonfigurationer henvises til 4.1 Konfigurationer af FM200-indføringssnegl, side 323.

BEMÆRK:

Forøg sidesejlets hastighed for øget ydeevne på grund af øget afgrødemateriale eller på grund af øget kørehastighed.

Stubhøjde	102 (<4)						
Stabiliserings- hjul ¹	Opbevaring						
Position af bremsesko	Op eller midt						
Afgrødeforhold	Skillestænger	Indstilling for sejlhastighed ²	Skærebordets vinkel ^{3, 4}	Vindeknast	Vindehastighed %5	Vindeposition	Øvre tværgående snegl
Let	Fra	8	B-C	3	10-15	6 eller 7	lkke påkrævet
Normal	Li	۷	B-C	2	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Tung	Til	7	B-C	2	10	6 eller 7	Anbefalet
Fastklemt	Fra	7	B-C	3 eller 4	5-10	4 eller 5	lkke påkrævet
Stubhøjde	102-203 (4-8)						
Stabiliseringshjul	Som påkrævet						
Position af bremsesko	Ned for fastklemt a	ıfgrødeforhold, midt	eller ned for andre a	fgrødeforhold			
Afgrødeforhold	Skillestænger	Indstilling for sejlhastighed ²	Skærebordets vinkel ^{3 , 4}	Vindeknast	Vindehastighed i %5	Vindeposition	Øvre tværgående snegl
Let	Fra	8	B-C	4	10-15	6 eller 7	lkke påkrævet
Normal	Til	7	А	2	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Tung	Til	7	A	2	10	6 eller 7	Anbefalet
Fastklemt	Fra	7	D	3 eller 4	5-10	4 eller 5	lkke påkrævet

Tabel 3.1 Anbefalet indstillinger af sejlskærebord FD2-serien / FM200 til korn

Stabiliseringshjul bruges til at begrænse side-til-side-bevægelse, når der afskæres over jorden i bakket terræn, og for at minimere bump.

Indstilling af FM200-sejlstyring.

Indstil skærebordets vinkel så lav som muligt (indstilling A) med midterforbindelse og bremsesko, mens skærehøjden samtidig opretholdes. Skærehøjde styres med en kombination af bremsesko og skærebordsvinkel.

Procent kørehastighed over jorden.
Tabel 3.1 Anbefal€	et indstillinger af sejl	lskærebord FD2-seri	en / FM200 til korn	(fortsat)			
Stubhøjde	203+ (8+)						
Stabiliseringshjul	Som påkrævet						
Position af bremsesko	lkke relevant						
Afgrødeforhold	Skillestænger	Indstilling for sejlhastighed ²	Skærebordets vinkel ^{3 , 4}	Vindeknast	Vindehastighed i %5	Vindeposition	Øvre tværgående snegl
Let	Fra	8	А	4	10-15	6 eller 7	lkke påkrævet
Normal	Til	7	A	2	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Tung	Til	7	B-C	2	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Fastklemt	Fra	7	B-C	3 eller 4	5-10	4 eller 5	lkke påkrævet

/ FM200 til linser
FD2-serien /
sejlskærebord
ndstillinger af s
Anbefalede ii
Tabel 3.2

Т

Т

Т

Т

Т Т Т

Stubhøjde	På jorden						
Stabiliserings- hjul ⁶	Opbevaring						
Position af bremsesko	Op eller midt						
Afgrødeforhold	Skillestænger	Indstilling for sejlhastighed 7	Skærebordets vinkel ^{8, 9}	Vindeknast	Vindehastighed % ¹⁰	Vindeposition	Øvre tværgående snegl
Let	Til	8	B-C	2	5-10	6 eller 7	lkke påkrævet
Normal	Til	7	B-C	2	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Tung	Til	7	B-C	2	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Fastklemt	Til	7	D	2	5-10	6 eller 7	lkke påkrævet

Stabiliseringshjul bruges til at begrænse side-til-side-bevægelse, når der afskæres over jorden i bakket terræn, og for at minimere bump. Indstilling af FM200-sejlstyring.

Indstil skærebordets vinkel så lav som muligt (indstilling A) med midterforbindelse og bremsesko, mens skærehøjden samtidig opretholdes. Skærehøjde styres med en kombination af bremsesko og skærebordsvinkel. 6. 9. 10.

Procent kørehastighed over jorden.

Øvre tværgående Øvre tværgående snegl Anbefalet Anbefalet	Vindeposition 6 eller 7 6 eller 7	Vindehastighed % ¹⁵ 5-10 10	Vindeknast 2 2 2	 A / FM200 til ærter Skærebordets vinkel^{13, 14} B-C B-C 	cærebord FD2-serier Indstilling for sejlhastighed 12 7 7	indstillinger af sejlsk På jorden Opbevaring Skillestænger Til Til Til	Tabel 3.3 Anbefalet Stubhøjde Stabiliserings- hjul ¹¹ Position af bremsesko Afgrødeforhold Let Let Normal
Anbefalet	4 eller 5	5-10	2	D	7	Π	Fastklemt
Anbefalet	4 eller 5	10	2	B-C	7	Til	Tung
Anbefalet	6 eller 7	10	2	B-C	7	Til	Normal
Anbefalet	6 eller 7	5-10	2	B-C	7	Til	Let
Øvre tværgående snegl	Vindeposition	Vindehastighed % ¹⁵	Vindeknast	Skærebordets vinkel ^{13, 14}	Indstilling for sejlhastighed ¹²	Skillestænger	Afgrødeforhold
						Op eller midt	Position af bremsesko
						Opbevaring	Stabiliserings- hjul ¹¹
						På jorden	Stubhøjde
				1 / FM200 til ærter	ærebord FD2-serien	indstillinger af sejlsk	Tabel 3.3 Anbefalet

Stabiliseringshjul bruges til at begrænse side-til-side-bevægelse, når der afskæres over jorden i bakket terræn, og for at minimere bump. 111. 12. 13. 15.

Indstilling af FM200-sejlstyring. Indstil skærebordets vinkel så lav som muligt (indstilling A) med midterforbindelse og bremsesko, mens skærehøjden samtidig opretholdes. Skærehøjde styres med en kombination af bremsesko og skærebordsvinkel. Procent kørehastighed over jorden.

Stubhøjde	102-203 (4-8)						
Stabiliserings- hjul¹ ⁶	Som påkrævet						
Position af bremsesko	Ned for lette eller t	unge afgrødeforhold,	, midt eller ned for n	ormale eller fastkler	mte afgrødeforhold		
Afgrødeforhold	Skillestænger	Indstilling for sejlhastighed ¹⁷	Skærebordets vinkel ^{18, 19}	Vindeknast	Vindehastighed % ²⁰	Vindeposition	Øvre tværgående snegl
Let	Til	۷	А	2	5-10	6 eller 7	Anbefalet
Normal	Til	۷	B-C	1	10	6 eller 7	Anbefalet
Tung	Til	8	B-C	1	10	3 eller 4	Anbefalet
Fastklemt	Til	7	D	2	5-10	3 eller 4	Anbefalet
Stubhøjde	203+ (8+)						
Stabiliserings- hjul¹ ⁶	Som påkrævet						
Position af bremsesko	lkke relevant						
Afgrødeforhold	Skillestænger	Indstilling for sejlhastighed ¹⁷	Skærebordets vinkel ^{18 , 19}	Vindeknast	Vindehastighed i % ²⁰	Vindeposition	Øvre tværgående snegl
Let	Til	7	А	2	5-10	6 eller 7	Anbefalet
Normal	Til	7	B-C	2	10	6 eller 7	Anbefalet
Tung	Til	8	B-C	1 eller 2	10	3 eller 4	Anbefalet
Fastklemt	Π	7	D	2 eller 3	5-10	3 eller 4	Anbefalet

Tabel 3.4 Anbefalet indstillinger af sejlskærebord FD2-serien / FM200 til raps

Stabiliseringshjul bruges til at begrænse side-til-side-bevægelse, når der afskæres over jorden i bakket terræn, og for at minimere bump.

Indstilling af FM200-sejlstyring.

Indstil skærebordets vinkel så lav som muligt (indstilling A) med midterforbindelse og bremsesko, mens skærehøjden samtidig opretholdes. 16. 17. 18. 20.

Skærehøjde styres med en kombination af bremsesko og skærebordsvinkel.

Procent kørehastighed over jorden.

	icifac ip iagiiiiinchiii .	וופוופל-צעז גווטנפושא					
Stubhøjde	102 (<4)						
Stabiliserings- hjul ²¹	Opbevaring						
Position af bremsesko	Op eller midt						
Afgrødeforhold	Skillestænger ²²	Indstilling for sejlhastighed ²³	Skærebordets vinkel ^{24, 25}	Vindeknast	Vindehastighed % ²⁶	Vindeposition	Øvre tværgående snegl
Let	Ris-skillestang	4	D	2	10-15	6 eller 7	lkke påkrævet
Normal	Ris-skillestang	4	B-C	2	10	4 eller 5	lkke påkrævet
Tung	Ris-skillestang	4	B-C	2	10	4 eller 5	lkke påkrævet
Fastklemt	Ris-skillestang	4	D	2	5-10	4 eller 5	lkke påkrævet
Stubhøjde	102-203 (4-8)						
Stabiliserings- hjul ²¹	Som påkrævet						
Position af bremsesko	Midt eller ned						
Afgrødeforhold	Skillestænger ²²	Indstilling for sejlhastighed ²³	Skærebordets vinkel ^{24 , 25}	Vindeknast	Vindehastighed i % ²⁶	Vindeposition	Øvre tværgående snegl
Let	Ris-skillestang	4	D	3	10-15	6 eller 7	lkke påkrævet
Normal	Ris-skillestang	4	B-C	3	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Tung	Ris-skillestang	4	B-C	3	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Fastklemt	Ris-skillestang	4	D	4	5-10	6 eller 7	lkke påkrævet

Tahel 3.5 Anhefalet indstillinger af seilskærebord FD2-serien / FM200 til Californisk ris

Stabiliseringshjul bruges til at begrænse side-til-side-bevægelse, når der afskæres over jorden i bakket terræn, og for at minimere bump.

Ris-skillestang er tilgængelig. Ris-skillestang er ikke påkrævet i begge ender af skærebordet.

Indstilling af FM200-sejlstyring.

Indstil skærebordets vinkel så lav som muligt (indstilling A) med midterforbindelse og bremsesko, mens skærehøjden samtidig opretholdes. Skærehøjde styres med en kombination af bremsesko og skærebordsvinkel. 21. 22. 23. 24. 25. 26.

Procent kørehastighed over jorden.

Stubhøjde	203+ (8+)						
Stabiliserings- hjul ²¹	Som påkrævet						
Position af bremsesko	lkke relevant						
Afgrødeforhold	Skillestænger ²²	Indstilling for sejlhastighed ²³	Skærebordets vinkel ^{24 , 25}	Vindeknast	Vindehastighed i % ²⁶	Vindeposition	Øvre tværgående snegl
Let	Ris-skillestang	4	А	3	10-15	6 eller 7	Ikke påkrævet
Normal	Ris-skillestang	4	B-C	3	10	6 eller 7	Ikke påkrævet
Tung	Ris-skillestang	4	B-C	3	10	6 eller 7	Ikke påkrævet
Fastklemt	Ris-skillestang	4	D	4	5-10	6 eller 7	lkke påkrævet

label 3.0 Anderalet	indsumber at sejis	kæredorg FUZ-Serien	i / Finizuu tii Deita-ri	S			
Stubhøjde	51-152 (2-6)						
Stabiliserings- hjul ²⁷	Som påkrævet						
Position af bremsesko	Midt eller ned						
Afgrødeforhold	Skillestænger	Indstilling for sejlhastighed ²⁸	Skærebordets vinkel ^{29, 30}	Vindeknast	Vindehastighed % ³¹	Vindeposition	Øvre tværgående snegl
Let	Fra	9	D	2 eller 3	10-15	6 eller 7	lkke påkrævet
Normal	Fra	9	B-C	2 eller 3	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Tung	Fra	9	B-C	2 eller 3	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Fastklemt	Fra	9	D	3 eller 4	5-10	4 eller 5	lkke påkrævet
Stubhøjde	152+ (6+)						
Stabiliserings- hjul ²⁷	Som påkrævet						
Position af bremsesko	lkke relevant						
Afgrødeforhold	Skillestænger	Indstilling for sejlhastighed ²⁸	Skærebordets vinkel ^{29 , 30}	Vindeknast	Vindehastighed i % ³¹	Vindeposition	Øvre tværgående snegl
Let	Fra	6	А	2 eller 3	10-15	6 eller 7	lkke påkrævet
Normal	Fra	6	B-C	2 eller 3	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Tung	Fra	6	B-C	2 eller 3	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Fastklemt	Fra	6	D	3 eller 4	5-10	4 eller 5	lkke påkrævet

/ FM200 til Delta-ris carian ED3 hand Jalies 4 Anhafalat indetillin Tahal 2.6

Stabiliseringshjul bruges til at begrænse side-til-side-bevægelse, når der afskæres over jorden i bakket terræn, og for at minimere bump. 27. 28. 29. 31.

Indstilling af FM200-sejlstyring. Indstil skærebordets vinkel så lav som muligt (indstilling A) med midterforbindelse og bremsesko, mens skærehøjden samtidig opretholdes. Skærehøjde styres med en kombination af bremsesko og skærebordsvinkel. Procent kørehastighed over jorden.

	•						
Stubhøjde	På jorden						
Stabiliserings- hjul ³²	Opbevaring						
Position af bremsesko	Op eller midt						
Afgrødeforhold	Skillestænger	Indstilling for sejlhastighed ³³	Skærebordets vinkel ^{34, 35}	Vindeknast	Vindehastighed % ³⁶	Vindeposition	Øvre tværgående snegl
Let	Til	8	D	2	5-10	6 eller 7	lkke påkrævet
Normal	Til	7	B-C	2	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Tung	Til	7	B-C	2	10	6 eller 7	lkke påkrævet

Tabel 3.7 Anbefalet indstillinger af sejlskærebord FD2-serien / FM200 til spiselige bønner

Ikke påkrævet

6 eller 7

5-10

2

Ē

Fastklemt

Stabiliseringshjul bruges til at begrænse side-til-side-bevægelse, når der afskæres over jorden i bakket terræn, og for at minimere bump. Indstilling af FM200-sejlstyring. 32. 33. 35.

Indstil skærebordets vinkel så lav som muligt (indstilling A) med midterforbindelse og bremsesko, mens skærehøjden samtidig opretholdes.

Skærehøjde styres med en kombination af bremsesko og skærebordsvinkel.

Procent kørehastighed over jorden.

abel 3.8 Anbefalet	indstillinger af sejlsk	ærebord FD2-serien	/ FM200 til hør				
Stubhøjde	51-153 (2-6)						
Stabiliserings- hjul ³⁷	Som påkrævet						
Position af bremsesko	Ned for fastklemt a	fgrødeforhold, midt (eller ned for andre a	fgrødeforhold			
Afgrødeforhold	Skillestænger	Indstilling for sejlhastighed ³⁸	Skærebordets vinkel ^{39, 40}	Vindeknast	Vindehastighed % ⁴¹	Vindeposition	Øvre tværgående snegl
Let	Til	8	B-C	2	5-10	6 eller 7	Ikke påkrævet
Normal	Til	7	А	2	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Tung	Til	7	B-C	2	10	6 eller 7	lkke påkrævet
Fastklemt	Til	7	D	2	5-10	6 eller 7	lkke påkrævet

Stabiliseringshjul bruges til at begrænse side-til-side-bevægelse, når der afskæres over jorden i bakket terræn, og for at minimere bump. 37. 38. 39. 40.

Indstilling af FM200-sejlstyring. Indstil skærebordets vinkel så lav som muligt (indstilling A) med midterforbindelse og bremsesko, mens skærehøjden samtidig opretholdes. Skærehøjde styres med en kombination af bremsesko og skærebordsvinkel. Procent kørehastighed over jorden.

3.6.3 Optimering af skærebordet til direkte høst af raps

Moden raps kan høstes direkte, men de fleste sorter er meget modtagelige for afskalning og efterfølgende frøtab. Dette afsnit indeholder anbefalede redskaber, indstillinger og justeringer til at optimere FlexDraper[®]-skæreborde i FD2-serien til direkte høst af raps.

Anbefalede redskaber

Optimeringen omfatter følgende ændringer af skærebordet:

- Montering af en øvre tværgående snegl i fuld længde
- Montering af lodrette knive

BEMÆRK:

Hvert sæt indeholder installationsvejledninger og den nødvendige hardware. Se 6 Muligheder og udstyr, side 631 for at få flere oplysninger.

Anbefalede indstillinger

Optimering af skærebordet kræver justeringer af følgende indstillinger:

- Løsn sneglens fjederspænding. Se instruktioner i Kontrol og justering af fjedrene til sneglens kædedrev, side 58.
- Indstil vindehastighed svarende til kørehastighed, og forøg efter behov. Du kan finde flere instruktioner i 3.7.6 Vindehastighed, side 100
- Indstil sidesejlets hastighed til position seks på sidesejlets hastighedskontrol i førerhuset. Du kan finde flere instruktioner i 3.7.8 Hastighed for sidesejl, side 103
- Justering af vindehøjde, så piggene netop griber afgrøden. Du kan finde flere instruktioner i 3.7.10 Vindehøjde, side 106.
- Justering af vindens frem/tilbage-position. Du kan finde flere instruktioner i *Justering af tromlens frem/tilbage-position, side 112*.
- Flyt vindens frem/tilbage-cylindere til den alternative tilbageplacering. Du kan finde flere instruktioner i Flytning af frem/tilbage-cylindere dobbelt vinde, side 112 eller Flytning af frem/tilbage-cylindere tredobbelt vinde, side 116.
- Indstilling af vindeknast til position 1. Du kan finde flere instruktioner i Justering af vindeknast, side 123.
- Indstil snegl til flydeposition. Se instruktioner i 3.7.16 Indstilling af snegleposition, side 133.

Kontrol og justering af fjedrene til sneglens kædedrev

Sneglens kædedrev har et justerbart fjederspændingssystem, der gør det muligt for sneglen at flyde oven på afgrøden i stedet for at knuse og beskadige den. Den fabriksindstillede spænding er tilstrækkelig til de fleste afgrødeforhold.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Hæv skærebordet helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere.

5. Kontroller gevindlængden, der rager forbi møtrik (A). Længden skal være 22-26 mm (7/8-1").



Figur 3.32: Fjederspænder

Hvis justering er påkrævet, skal du følge disse trin:

1. Løsn den øverste kontramøtrik (A) på fjederspænderen.

BEMÆRK:

Øvre kontramøtrik er placeret på pladens anden side.

- Drej den nederste møtrik (B), indtil gevindet (C) rager
 22-26 mm (7/8-1") ud.
- 3. Tilspænd kontramøtrik (A).
- 4. Udfør de samme trin *1, side 59* til *3, side 59* på den modsatte side.



Figur 3.33: Fjederspænder

3.6.4 Indstillinger for vinden

For korrekt betjening af vinden skal du følge indstillingerne i tabellen nedenfor for optimal ydeevne.

Tabel 3.9 FD2-serien anbefalede vindeindstillinger

Tal for knast-indstilling (forøgelse af pighastighed)	Tal for vindeposition	Vindens pigmønster
1 (0)	6 eller 7	1001819
2 (20 %)	6 eller 7	101820

Tal for knast-indstilling (forøgelse af pighastighed)	Tal for vindeposition	Vindens pigmønster
3 (30 %)	3 eller 4	120101
4 (35 %)	2 eller 3	10182

Tabel 3.9 FD2-serien anbefalede vindeindstillinger (fortsat)

BEMÆRK:

- Juster vinden fremad for at komme tættere på jorden, mens du vipper skærebordet tilbage. Pigge/vindepigge graver sig ned i jorden i vindens ekstreme frem-positioner, så juster bremsesko eller skærebordets vinkel for at kompensere. Juster vinden bagud for at placere vinden længere væk fra jorden, når skærebordet vippes fremad.
- Skærebordshældning kan øges for at placere vinden tættere på jorden eller mindskes for at placere vinden længere fra jorden, samtidig med at materiale flyder over på sejlene.
- Hvis du vil lade den maksimale mængde stub være i fastklemt afgrøde, skal du hæve skærebordet og øge skærebordshældningen for at holde vinden tæt på jorden. Placer vinden helt fremad.
- Vinden skal muligvis flyttes tilbage for at forhindre klumper eller tilstopning på skærebjælken i tyndere afgrøder.
- Mindste bærekapacitet for afgrøder (minimum areal af eksponeret sejl mellem vinden og skærebordets bagside) forekommer med vinden længst bagud.
- Maksimal bærekapacitet for afgrøder (maksimalt areal af eksponeret sejl mellem vinden og skærebordets bagside) forekommer med vinden længst fremme.
- På grund af knast-handlingens karakter bliver spidshastigheden af piggene/tænderne ved skærebjælken højere end vindehastigheden ved højere knast-indstillinger. Du kan finde flere oplysninger i Tabel *3.9, side 60*.

3.7 Skærebordets driftsvariabler

En tilfredsstillende funktion af skærebordet i alle situationer kræver, at der foretages passende justeringer, der passer til forskellige afgrøder og forhold.

Korrekt betjening reducerer afgrødetab og øger produktiviteten. Desuden vil korrekt justering og rettidig vedligeholdelse øge den servicelængde, du modtager fra din maskine.

De variabler, der er angivet i Tabel 3.10, side 62 og beskrevet på de følgende sider, vil påvirke dit skærebords ydeevne.

Du vil hurtigt blive dygtig til at justere maskinen for at opnå de ønskede resultater. De fleste af justeringerne er forudindstillet på fabrikken, men indstillingerne kan ændres, så de passer til afgrødeforholdene.

Tabel 3.10 Driftsvariabler

Variabel	Se		
Skærehøjde	3.7.1 Afskæring over jorden, side 62; 3.7.2 Afskæring på jorden, side 68		
Skærebordsflyder	3.7.3 Skærebordsflyder, side 70		
Skærebordsvinkel	3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92		
Vindehastighed	3.7.6 Vindehastighed, side 100		
Kørehastighed	3.7.7 Kørehastighed, side 102		
Sejlhastighed	3.7.8 Hastighed for sidesejl, side 103		
Knivhastighed	3.7.9 Oplysninger om knivhastighed, side 104		
Vindehøjde	3.7.10 Vindehøjde, side 106		
Vindens frem/tilbage-position	3.7.11 Vindens frem/tilbage-position, side 111		
Vindens pigafstand	3.7.12 Vindens pigafstand, side 120		
Stråskillestænger	3.7.14 Stråskillere, side 127		
Konfigurationer af indføringssnegl	4.1 Konfigurationer af FM200-indføringssnegl, side 323		

3.7.1 Afskæring over jorden

Skærebordets design giver dig mulighed for at afskære afgrøde over jorden i en ønsket stubhøjde. Skærehøjden varierer afhængigt af faktorer, herunder afgrødetype, afgrødeforhold osv.

Der er to muligheder for at afskære over jorden:

• Stabiliseringshjulsystemet er designet til at minimere bump i skærebordets ender og kan bruges til at flyde skærebordet for at opnå en jævn skærehøjde, når der skæres over jordoverfladen i korn. Systemet producerer jævn stubhøjde og reducerer i høj grad førertræthed.

BEMÆRK:

Flex-skæreborde skal have vingerne låst stift, når du bruger stabiliseringshjulsystemet.

 ContourMax[™]-støttehjulene giver konsistente oplysninger om skærehøjde tilbage til skærebordet, så den kan bøje, opretholde en nøjagtig og ensartet skærehøjde og stadig bruge mejetærskerens automatiske højdekontrol uden problemer. Støttehjul kommer i kontakt med jorden, hvilket gør det muligt for skærebjælken at forblive i en fast højde over jorden selv gennem bakkede konturer. Det er ikke nødvendigt at justere fabriksindstillingerne for automatisk højdestyring.

BEMÆRK:

Flex-skæreborde skal have vingerne ulåst, når du bruger ContourMax[™]-systemet.

Stabiliseringshjulsystemets (eller stabilisator/transport-systemets) skærehøjde styres ved hjælp af en kombination af mejetærskerens højdekontrol af skærebordet.

Hvis der er installeret stabiliseringshjul, skal du se Justering af stabiliseringshjul, side 63 for at ændre hjulpositionen.

Hvis der er installeret stabiliserings-/transporthjul, skal du se Justering af stabilisator / EasyMove[™]-transporthjul, side 64 for at ændre hjulpositionen.

Hvis ContourMax-hjulene er installeret, skal du se Justering af ContourMax[™]-hjul med fodkontakt, side 65 for at ændre hjulpositionen.

Justering af stabiliseringshjul

Et korrekt justeret skærebord vil opnå en balance mellem skærebordets vægt, der bæres af flyderen, og den vægt, der bæres af stabiliseringshjul.

Se 3.6.2 Indstillinger for skærebord, side 47 for anbefalet anvendelse i specifikke afgrøder og afgrødeforhold.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Hæv skærebordet, indtil stabiliseringshjulene er fri af jorden. Sluk motoren, og fjern nøglen.
- 2. Hold akslens drejehåndtag (B); løft IKKE.

BEMÆRK:

Løft af håndtaget vil gøre systemet sværere at tage ud fra åbning (C).

- 3. Træk affjedringshåndtag (A) bagud for at fjerne stiften fra åbning (C).
- Løft hjulet ved hjælp af støtte (B) til den ønskede højdeposition, og sæt støttekanalen ind i midteråbningen (C) i den øverste støtte.
- 5. Affjedringshåndtag (A) skal klikkes solidt ind i åbningen. Hvis ikke, så skub affjedringshåndtaget ind (for midterste og lavere position) eller træk det ind (for øverste position) for at sikre, at det sidder i åbningen.
- Brug mejetærskerens automatiske styring af højden på skærebord (Auto Header Height Control – AHHC) til automatisk at opretholde skærehøjden. Yderligere oplysninger finder du i 3.8 Automatisk styring af højden på skærebord, side 136 og din mejetærskers betjeningsvejledning.

BEMÆRK:

Højdesensoren på FM200-flydemodul skal tilsluttes mejetærskerens skærebordsstyringssystem i førerhuset.



Figur 3.34: Stabiliseringshjul

Justering af stabilisator / EasyMove[™]-transporthjul

Et korrekt justeret skærebord vil opnå en balance mellem skærebordets vægt, der bæres af flyderen, og den vægt, der bæres af stabiliserings-/EasyMove[™]-transporthjul

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Hæv skærebordet, så stabiliserings-/EasyMove[™]-transporthjul er fri af jorden.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Kontroller, at flyderen fungerer korrekt. Se instruktioner i Kontrol og justering af skærebordsflyder, side 71.
- 4. Hold akslens drejehåndtag (C); løft IKKE.

BEMÆRK:

Løft af håndtaget vil gøre det sværere at tage systemet ud fra åbning (B).

- 5. Træk affjedringshåndtag (A) bagud for at fjerne stiften fra åbning (B).
- 6. Juster hjulet til den ønskede åbningsposition.
- Affjedringshåndtag (A) skal klikkes solidt ind i åbningen. Hvis ikke, skal du trykke affjedringshåndtaget ind (til midterposition) eller trække det ind (til øverste position) for at sikre, at det sidder inde i åbningen.
- 8. Hold akslens drejehåndtag (A); løft IKKE.

BEMÆRK:

Løft af håndtaget vil gøre det sværere at tage systemet ud fra åbning.

- 9. Træk affjedringshåndtaget (B) bagud for at fjerne stiften fra åbning.
- 10. Juster hjulet til den ønskede åbningsposition.
- 11. Affjedringshåndtag (B) skal klikkes solidt ind i åbningen. Hvis ikke, skal du trække affjedringshåndtaget ud for at sikre, at det sidder i åbningen.
- 12. Brug mejetærskerens automatiske styring af højden på skærebord (Auto Header Height Control – AHHC) til automatisk at opretholde skærehøjden. Yderligere oplysninger finder du i 3.8 Automatisk styring af højden på skærebord, side 136 og din mejetærskers betjeningsvejledning.

BEMÆRK:

Højdesensoren på FM200-flydemodul skal tilsluttes mejetærskerens skærebordsstyringsmodul i førerhuset.



Figur 3.35: Højre hjul



Figur 3.36: Venstre hjul

Justering af ContourMax[™]-hjul med fodkontakt

ContourMax[™]-hjulindstillingen afspejler jordens konturer og kan justeres mellem 4" (100 mm) og 10" (250 mm) mm fra jordoverfladen.

- 1. Find ContourMax[™]-fodkontakten installeret i førerhuset.
- 2. Tryk på fodkontakten, og hold den nede for at aktivere ContourMax[™]-hjulene.

BEMÆRK:

Når contour max-fodkontakten er aktiveret, og der trykkes på kontakten for vindens frem/tilbage-position på mejetærskerstyringen, bevæger contour max-hjulet sig uanset positionen af frem/tilbage-/skærebordshældning-kontakten. Se tabel *3.11, side 65*.

- 3. Betjen de hydrauliske betjeningsanordninger på multifunktionshåndtaget for at flytte hjulene til den ønskede højde.
- 4. Slip fodkontakten for at deaktivere ContourMax[™]-hjulene. Skærebordshældnings- og frem/tilbage-funktionerne skal betjenes som normalt.

Tabel 3.11 Kontrollogikdiagram

Aktiveret kontakt					
ContourMax [™] - fodkontakt forhold	Position af frem/tilbage-/ skærebordsvinkel-kontakt		Mejetærskerens betjeningsanordninger på multifunktionshåndtaget		
	Frem/tilbage	Vinkel	Vinde frem	Vinde tilbage	
—	Х	—	Vinde fremad	Vinde tilbage	
_	-	х	Skærebordets vinkel forlænges	Skærebordets vinkel trækkes tilbage	
х	_	X ContourMax [™] -tilbagetrækning	ContourMax [™] -forlængelse		
X	Х	_	(formindsk snithøjde)	(forøg snithøjde)	

Justering af ContourMax[™]-hjul med Claas-integrationssæt

ContourMax[™]-hjulindstillingen afspejler jordens konturer og kan justeres mellem 4" (100 mm) og 10" (250 mm) mm fra jordoverfladen.

BEMÆRK:

Funktioner, der styres af multifunktionsudløser-vippekontakten, vil kun være tilgængelige, når skærebordsfunktionskontakten er i VARIO-bordets forlæng/træk tilbage-position.

1. Tryk på HURTIGTAST-kontakt (A) på operatørens konsol for at placere dækspladen (skærebordsikon [A] med pilene pegende på hinanden).



Multifunktionsudløser-vippekontakten

- 2. Hvis mejetærskeren er udstyret med standardhåndtaget, skal du skubbe til/fra (A) op, samtidig med at du trykker på vindens frem/tilbage-knap.
 - Vinde-frem vil trække konturhjulene tilbage, hvilket reducerer snithøjden
 - Vinde-tilbage vil forlænge konturhjulene, hvilket øger snithøjden.

- Hvis mejetærskeren er udstyret med CMOTIONmultifunktionshåndtaget, skal du trække multifunktionsudløserkontakt (A) mod dig, samtidig med at du trykker på vindens frem/tilbage-knap.
 - Vinde-frem vil trække konturhjulene tilbage, hvilket reducerer snithøjden.
 - Vinde-tilbage vil forlænge konturhjulene, hvilket øger snithøjden.



Figur 3.37: Standard multifunktionshåndtag



Figur 3.38: CMOTION-multifunktionshåndtag

Justering af ContourMax[™]-hjul med John Deere-integrationssæt

ContourMax[™]-hjulindstillingen afspejler jordens konturer og kan justeres mellem 4" (100 mm) og 10" (250 mm) mm fra jordoverfladen.

- 1. Find det multifunktionshåndtag, der er fastgjort til konsollen.
- 2. Dobbelttryk på sænk-vinde-knap (B).

BEMÆRK:

Et dobbelttryk består af to tryk på knappen inden for 0,5 sekunder.

- 3. Tryk på vinde-tilbage-knap for at flytte contour Max[®].
 - Vinde frem (C) (venstre) trækker konturhjulene tilbage og reducerer snithøjden
 - Vinde-tilbage (D) (højre) forlænger konturhjulene, hvilket øger snithøjden.
- For at afslutte justering af Contour Max[®]-hjulene, skal du trykke på hæv vinde-knappen (A) en gang og vente i femten sekunder.



Figur 3.39: Multifunktionshåndtag

Valg af Standardfunktion for Multifunktionshåndtagets Til/fra-knap (med Claas-integrationssæt)

Operatoren kan vælge standardfunktionen for Multifunktionsudløser-vippekontakten. Ved skæring på jorden kan standardfunktionen f.eks. indstilles til cylinderen til afstandskontrol, og ved skæring over jorden kan standardfunktionen indstilles til konturhjulene. Den eneste indikation for standardfunktionen er, hvad der bevæger sig, når multifunktionsudløser-vippekontakten betjenes.

Sørg for, at alle omkringstående holder afstand til maskinen, før du starter motoren eller aktiverer noget skærebordsdrev.

1. Start motoren.

For at vælge afstandskontrol som standard til/fra-funktion skal du gøre følgende:

2. Hvis mejetærskeren er udstyret med standardhåndtaget, skal du skubbe til/fra-knappen (A) op, samtidig med at du trykker på vindens frem-knap. Hold i 30 sekunder.

3. Hvis mejetærskeren er udstyret med CMOTIONmultifunktionshåndtaget, skal du trække

multifunktionsudløserkontakt (A) mod dig, samtidig med at du trykker på vindens frem-knap. Hold i 30 sekunder.



Figur 3.40: Standardhåndtag



Figur 3.41: CMOTION-håndtag

For at vælge konturhjul som standard til/fra-funktion skal du gøre følgende:

4. Hvis mejetærskeren er udstyret med standardhåndtaget, skal du skubbe til/fra-knappen (A) op, samtidig med at du trykker på vindens tilbage-knap. Hold i 30 sekunder.



Figur 3.42: Standardhåndtag



Figur 3.43: CMOTION-håndtag

3.7.2 Afskæring på jorden

Hvis mejetærskeren er udstyret med CMOTION multifunktionshåndtaget, skal du trække

multifunktionsudløserkontakt (A) mod dig, samtidig med at du trykker på vindens tilbage-knap. Hold i 30 sekunder.

Skærehøjden varierer afhængigt af afgrødetype, afgrødeforhold, skæreforhold osv.

Afskæring på jorden udføres med skærebordet helt sænket og skærebjælken på jorden. Kniv- og knivafskærmningernes retning i forhold til jorden (skærebordvinklen) styres af bremseskoene og midterforbindelsen – den styres **IKKE** af skærebordets løftecylindre. Bremseskoene og midterforbindelsen giver dig mulighed for at tilpasse til feltforholdene og maksimere mængden af afskåret materiale, samtidig med at du reducerer skader på kniven forårsaget af sten og snavs.

Skærebordsflydersystemet flyder skærebordet over overfladen for at kompensere for højderygge, grøfter og andre variationer i jordkonturen for at forhindre, at skærebjælken skubbes ned i jorden eller efterlader ikke-afskårne afgrøder.

Se følgende for flere oplysninger:

- Justering af indvendige bremsesko, side 69
- Justering af ydre bremsesko, side 69
- 3.7.3 Skærebordsflyder, side 70
- 3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92

5.

Justering af indvendige bremsesko



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Hæv skærebordet til fuld højde.
- 2. Sluk motoren, fjern nøglen og sænk sikkerhedsafstivere.
- 3. Hæv stabiliseringshjulene eller brems transporthjul fuldt ud (hvis installeret). Du kan finde instruktioner i følgende:
 - Justering af stabilisator / EasyMove[™]-transporthjul, side 64
 - Justering af stabiliseringshjul, side 63
- 4. Fjern ringstift (A) fra hver bremsesko.
- 5. Hold sko (B) og fjern ringstift (C) ved at frakoble fra rammen og trække væk fra skoen.
- 6. Hæv eller sænk bremsesko (B) for at opnå den ønskede position ved at bruge hullerne i støtte (D) som guide.
- 7. Installér Stift (C) i den ønskede position på støtte (D), fastgør til rammen, og indsæt ringstift (A).
- 8. Kontroller, at alle bremsesko er justeret til samme position.



Figur 3.44: Indvendig bremsesko

- 9. Juster skærebordets vinkel til den ønskede arbejdsstilling ved hjælp af maskinens skærebordsvinkel-betjeningsknapper. Hvis skærebordets vinkel ikke er kritisk, skal du indstille den til midterpositionen.
- 10. Tjek skærebordsflyderen. Se instruktioner i 3.7.3 Skærebordsflyder, side 70.

Justering af ydre bremsesko



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Hæv skærebordet til dets fuld højde.
- 2. Sluk motoren, fjern nøglen fra tændingen, og aktivér derefter sikkerhedsafstivere.
- 3. Hæv stabiliseringshjulene eller brems transporthjul fuldt ud (hvis installeret). Du kan finde instruktioner i følgende:
 - Justering af stabilisator / EasyMove[™]-transporthjul, side 64
 - Justering af stabiliseringshjul, side 63

- 4. Fjern ringstift (A) fra hver bremsesko (B).
- 5. Hold bremsesko (B) og fjern ringstift (C) ved at frakoble fra rammen og trække væk fra skoen.
- 6. Hæv eller sænk bremsesko (B) for at opnå den ønskede position ved at bruge hullerne i støttepladen som guide.
- 7. Geninstaller stift (C) i den ønskede position på støttepladen, og fastgør med ringstift (A).
- 8. Kontroller, at alle bremsesko er justeret til samme position.
- 9. Tjek skærebordsflyderen. Se instruktioner i 3.7.3 *Skærebordsflyder, side* 70.



Figur 3.45: Ydre bremsesko

3.7.3 Skærebordsflyder

Skærebordsflydersystemet reducerer jordtrykket ved skærebjælken, så skærebordet lettere kan følge jorden og hurtigt reagere på pludselige jordkonturændringer eller forhindringer.

Skærebordsflyder er angivet på flydeindikator (A). Værdierne 0 til 4 repræsenterer skærebjælkens kraft på jorden, idet 0 er minimum og 4 er maksimum. De repræsenterer også, hvor skærebordet er i flydeområdet, hvor 0 er den nederste ende af flydeområdet, og 4 er den øverste ende af flydeområdet.

BEMÆRK:

Indikatoren i venstre side af flydemodulet er til flydeindikation og flydeindstillinger. indikatoren i højre side er kun beregnet til flydeindstillinger.

Den maksimale kraft bestemmes af spændingen på flydemodulets justerbare flydefjedre. Flyder kan ændres, så den passer til mark- og afgrødeforhold, og afhænger af, hvilket udstyr der er installeret på skærebordet.



Figur 3.46: Flydeindikator - venstre side

BEMÆRK:

Det lille talsæt (B) øverst på flydeindikatoren bruges til at kontrollere og justere flydeindstillingen. Se instruktioner i *Kontrol og justering af skærebordsflyder, side 71*.

FD2 FlexDraper-skærebord til mejetærskere yder bedst med et minimum af jordtryk under normale forhold. Juster flyderen igen, hvis du føjer valgfrit udstyr til skærebordet, der påvirker skærebordets vægt.

- 1. Indstil flyderen til skæring på jorden på følgende måde:
 - a. Sørg for, at skærebordsflyderens låse er frakoblet. Se instruktioner i *Låsning/oplåsning af skærebordsflyder, side 76*.
 - b. Sænk indføringshuset ved hjælp af mejetærskerens skærebordsstyring, indtil flydeindikatoren (A) når den ønskede flydeværdi (skærebjælkens jordkraft). Indstil i første omgang flydeindikatoren til flydeværdien 2, og juster efter behov.
- 2. Indstil flyderen til skæring over jorden på følgende måde:
 - a. Juster støttehjulene. Se instruktioner i 3.7.1 Afskæring over jorden, side 62.
 - Bemærk flydeværdien på flydeindikatoren, og bevar denne værdi under drift (se bort fra mindre udsving på indikatoren).

Kontrol og justering af skærebordsflyder



Figur 3.47: Afskæring på jorden

Skærebordet er udstyret med et affjedringssystem, der flyder skærebordet over jorden for at kompensere for højderygge, grøfter og andre variationer i jordkonturen. Hvis skærebordsflyderen ikke er indstillet korrekt, kan det medføre, at skærebjælken skubbes ned i jorden eller efterlader ikke-afskårne afgrøder. I denne procedure beskrives, hvordan du kontrollerer skærebordsflyderen og tilpasser de fabriksanbefalede indstillinger.

VIGTIGT:

Brug IKKE flydemodulets fjedre til nivellering af skærebordet.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

Brug følgende retningslinjer, når du justerer flyderen:

- Indstil skærebordsflyderen så let som muligt (uden at forårsage overdreven hoppen) for at forhindre brud på knivkomponenten, jordskubning og jordopbygning ved skærebjælken under våde forhold.
- For at undgå overdreven hoppen og et ujævnt snit med en let flydeindstilling skal du bruge en langsommere kørehastighed.
- Når du skærer jorden af, skal du bruge stabiliseringshjulene sammen med skærebordsflyderen for at minimere hoppen i skærebordets ender og for at styre snithøjden. Du kan finde instruktioner i *Justering af stabiliseringshjul, side 63*.

BEMÆRK:

Hvis der ikke kan opnås tilstrækkelig skærebordsflydning ved hjælp af alle de tilgængelige justeringer, er der en valgfri kraftig fjeder til rådighed. Se din MacDon-forhandler eller bestillingsoplysninger i reservedelskataloget.

- 1. Parker mejetærskeren på en plan overflade.
- 2. Find vaterpas (A) oven på flydemodulrammen. Kontroller, at boblen er i midten. Hvis justering er påkrævet, skal du se *3.9 Nivellering af skærebord, side 296*.
- 3. Placer skærebordet, så skærebjælken er 254-356 mm (10-14") fra jorden.



Figur 3.48: Vaterpas



Figur 3.49: Frem/tilbage-position



Figur 3.50: Midterforbindelse

4. Juster vindens frem/tilbage-position 6 på indikatorbeslag (A) placeret på venstre arm.

- 5. Juster midterforbindelse (A), så indikatoren (B) er i position **D** på måleren.
- 6. Sænk tromlen helt.
- 7. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 8. Lås skærebordets vinger. Se instruktioner i *Låsning/* oplåsning af skærebordsvinge, side 76.

 Frakobl begge skærebordsflyderes låse ved at trække flydelåsens håndtag (A) væk fra flydemodulet og skubbe flydelåsens håndtag ned og ind i position (B) (UNLOCK).



Figur 3.51: Skærebordsflyderens lås i låst position

- 10. Åbn venstre endeskjold. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.
- 11. Fjern hårnål (A), som fastgør værktøjet (B) til værktøjsholderbeslag på venstre endeskjold.
- 12. Fjern værktøjet (B), og sæt igen hårnålen på værktøjsholderen.



Figur 3.52: Placering af værktøj

- 13. Løft flydeindstillingshåndtaget (A) med hånden for at fjerne slæk.
- 14. Placer værktøj (B) på flydeindstillingshåndtaget. Værktøjet skal være let vinklet mod skærebordets forside.

- Træk værktøjet (B) mod skærebordets bagside, indtil håndtaget (A) er over midten og ikke går tilbage til sin oprindelige position. Fjern værktøjet, og gentag på den modsatte side.
- 16. På samme side, som du justerer, skal du skubbe skærebordet 76 mm ned (3") og derefter give slip og kontrollere flydeindstillingen igen. Hvis indstillingen forbliver uden for området, skal du fortsætte med justeringen.

BEMÆRK:

Når du skubber ned på (ryster) skærebordet, udløser det friktion og forhindrer målefejl.

- 17. Kontroller FSI (Indikator for flydeindstilling) (B) for den aktuelle flydeværdi. Armen på FSI skal pege på 2.
 - Hvis armen (A) på FSI (B) er højere end 2, er skærebordet tungt.
 - Hvis aflæsningen på FSI (B) er lavere end 2, er skærebordet let.

BEMÆRK:

De største tal er for indikatoren for flydehøjde og bruges, når du betjener skærebordet i marken.



Figur 3.53: Flydeindstillingsenhed - venstre



Figur 3.54: Flydeindstillingsenhed – venstre



Figur 3.55: FSI (Indikator for flydeindstilling) - venstre

18. For at få adgang til flydefjedrens justeringsbolte (A) skal du løsne bolte (C) og rotere fjederlåse (B).

BEMÆRK:

For det følgende trin skal hvert boltpar (A) justeres ens.

 For at øge flydning og (mindske jordkraft) skal du dreje begge justeringsbolte (A) på venstre side af skærebordet med uret. Gentag justeringen på modsatte side.

For at reducere flyderen og (øge jordkraften) skal du dreje venstre justeringsbolte (A) mod uret. Gentag justeringen på modsatte side.

- Gentag rækkefølgen af rystning af skærebordet, og kontroller derefter FSI-læsningen mellem justeringer (Trin 16, side 74 til 19, side 75), indtil begge FSI-målere læser 2, eller indtil den ønskede værdi er opnået på begge sider af skærebordet.
- 21. Lås justeringsbolte (A) med fjederlåse (B). Sørg for, at bolthovederne (A) er sat i fjederlåsens udskæring. Spænd bolte (C) for at fastgøre fjederlåse.
- 22. Når flyderjusteringen er færdig, skal du bruge den rørformede del af værktøjet til at skubbe FSI'en over. Gentag på den modsatte side.

BEMÆRK:

Brug **IKKE** værktøjets kasseende, da FSI'en knækker og kan trække værktøjet ud af operatørens hænder.

23. Fortsæt til Justering af vingebalance, side 90.



Figur 3.56: Justering af flyder – venstre

Låsning/oplåsning af skærebordsflyder

To skærebordsflyderlåse – en på hver side af flydemodulet – låser og oplåser skærebordsflydersystemet.

VIGTIGT:

Flydelåsene skal aktiveres, når skærebordet transporteres med flydemodulet fastgjort, så der ikke er nogen relativ bevægelse mellem flydemodulet og skærebordet. Flydelåsene skal også låses, når de frakobles fra mejetærskeren, for at indføringshuset kan frigøre flydemodulet.

Hvis du vil frakoble (oplåse) flydelåse, skal du trække flydelåshåndtaget (A) til position (B). I denne position låses skærebordet op og kan flyde i forhold til flydemodulet.

Hvis du vil aktivere (låse) flydelåse, skal du skubbe flydelåshåndtaget (A) til position (C). I denne position kan skærebordet ikke bevæge sig i forhold til flydemodulet.



Figur 3.57: Flydelås – i låst position

Låsning/oplåsning af skærebordsvinge

Låsning af vingerne gør det muligt at betjene skærebordet som et stift skærebord med skærebjælken lige.

 Lås vingen ved at flytte fjederhåndtag (A) til den øverste åbning som vist. Der bør lyde et hørbart klik, når du flytter fjederhåndtaget, hvilket indikerer, at den interne mekanisme er tilkoblet eller frakoblet. Hvis låsemekanismen ikke tilkobles, skal du gå videre til trin 3, side 77.



Figur 3.58: Vinge i låst position

Oplåsning af vingerne gør det muligt for de tre sektioner at bevæge sig uafhængigt af hinanden for at følge jordkonturerne. Når vingerne er låst op, kan de frit bevæge sig op og ned.

 Vinge er låst op, når fjederhåndtaget (A) er ved den nederste åbning som vist. Der bør lyde et hørbart klik, når du flytter fjederhåndtaget, hvilket indikerer, at den interne mekanisme er tilkoblet eller frakoblet. Hvis låsemekanismen ikke frakobles, skal du gå videre til Trin 3, side 77.



Figur 3.59: Vinge i oplåst position

- 3. Fjern hårnål (A), som fastgør værktøjet til holderbeslaget på venstre endeplade.
- 4. Fjern værktøjet (B), og sæt igen hårnålen på værktøjsholderen.



Figur 3.60: Venstre endeplade



Figur 3.61: Flex Checker-kabellås – venstre side

BEMÆRK:

Dele skjult for klarhed.

5. Tilkobl flex checker-kabel (A) til flex checker-kabellåsen (B).

6. Brug værktøj (A) på vingebalanceplade (B) til at flytte vingen op/ned, indtil du hører låsen klikke.



Figur 3.62: Vingelåsmekanisme



Figur 3.63: Flex Checker-kabellås – venstre side



Figur 3.64: Venstre endeplade

BEMÆRK:

Dele skjult for klarhed.

det med hårnål (A).

7. Fjern flex checker-kabel (A) fra flex checker-kabellåsen (B).

Returner værktøj (B) til opbevaringspositionen, og fastgør

8.

Betjening i Flex-tilstand

Skærebordet er designet til at fungere med skærebjælken på jorden. De tre sektioner bevæger sig uafhængigt af hinanden for at følge jordkonturerne. Når vingerne er låst op, kan de frit bevæge sig op og ned.

Lås vingerne op på følgende måde:

- 1. Flyt fjederhåndtag (A) i den nederste åbning for at låse vingen op. Du bør kunne høre låsen blive frakoblet.
- 2. Hvis låseforbindelsen ikke frakobles, skal du flytte vingen ved at hæve og sænke skærebordet, ændre skærebordets vinkel eller køre mejetærskeren, indtil den frakobles.
- 3. Hvis låsen stadig ikke frakobles, skal du fortsætte til næste trin.



Figur 3.65: Vinge i oplåst position

- Fjern hårnål (A), som fastgør værktøjet til beslaget på venstre endeplade.
- 5. Fjern værktøjet (B), og sæt hårnålen i beslaget igen.



Figur 3.66: Venstre endeplade



Figur 3.67: Flex Checker-kabellås – venstre side

BEMÆRK:

Dele skjult for klarhed.

6. Tilkobl flex checker-kabel (A) til flex checker-kabellåsen (B).

7. Brug værktøjet (A) på pladen (B) til at flytte vingen op og ned, indtil låsen frakobles.

Fjern flex checker-kabel (A) til flex checker-kabellåsen (B).

Returner værktøjet (A) til opbevaringsplaceringen, og sæt

Når skærebordet er fastgjort til en mejetærsker, vingerne låste og lige, skal ringstiften (A) pege på midten af

indikatoren (B). Hvis ikke, skal du kalibrere indikatoren ved at løsne bolte (C), der fastgøres til skjoldet, og justere dets position. Under høst med vingerne ulåst skal indikatoren regelmæssigt bevæge sig gennem intervallet. Hvis indikatoren forbliver fastgjort i en ende af intervallet, skal du se *Kontrol og justering af skærebordsflyder, side 71* og

10. Hvis det er nødvendigt, skal du afbalancere vingen. Se instruktioner i *3.7.4 Vingebalance, side 83*.

Figur 3.68: Vingelås i ulåst position



Figur 3.69: Flex Checker-kabellås – venstre side



Figur 3.70: Indikator for vingebevægelse oven på Flexforbindelsesleddet – venstre side vist

Betjening i stiv tilstand

Kontrol af vingebalance, side 83

BEMÆRK:

BEMÆRK:

8. 9. Dele skjult for klarhed.

forbindelsesleddet på igen.

De tre sektioner låses og fungerer som en stiv skærebjælke.

Låsning af vingerne gør det muligt at betjene skærebordet som et stift skærebord med skærebjælken lige.

Lås vingerne på følgende måde:

- 1. Flyt fjederhåndtag (A) ind i den øverste åbning for at låse vingen. Låsen bør være hørbar.
- 2. Hvis låseforbindelsen ikke tilkobles, skal du flytte vingen ved at hæve og sænke skærebordet, ændre skærebordets vinkel eller køre mejetærskeren, indtil den tilkobles.
- 3. Hvis låsen stadig ikke tilkobles, skal du fortsætte til Trin 4, side 81.
- 4. Fjern flex-forbindelsesleddets dæksel. Se instruktioner i *Fjernelse af dæksler til flex-forbindelsesled, side 41.*
- 5. Fjern hårnål (A), som fastgør skruenøglen til skruenøgleholderbeslaget på venstre endeplade.
- 6. Fjern skruenøgle (B) fra opbevaringsstedet, og sæt igen hårnålen i skruenøgleholderen.



- 8. Returner skruenøgle (A) til opbevaringsplaceringen, og sæt forbindelsesleddet på igen.
- 9. Sæt flex-forbindelsesleddets dæksel på igen. Se instruktioner i *Montering af dæksler til flex-forbindelsesled, side 42*.



Figur 3.71: Vinge i låst position



Figur 3.72: Venstre endeplade



Figur 3.73: Vinge i låst position

Deaktivering af Flex sur-begrænser

Deaktivering af flex sur-begrænser øger flex-intervallet, som kan hjælpe skærebordet med at følge jordens konturer på ujævnt terræn, og kan foretrækkes, når et tæt forhold mellem vinde og skærebjælke ikke er vigtigt, såsom ved høst af høje afgrøder som stående korn eller raps.

BEMÆRK:

Når flex flyde-begrænserpladen er fjernet, vil spillerummet fra vinde til skærebjælke ikke kunne være så tæt, og det vil kræve justering. Se 5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke, side 573 for specifikationer.

- 1. Parker mejetærskeren på en plan overflade.
- 2. Lås skærebordets vinger. Se instruktioner i Låsning/oplåsning af skærebordsvinge, side 76.
- 3. Udvid den hydrauliske midterforbindelse fuldt ud.
- 4. Sænk skærebordet helt.
- 5. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 6. Fjern to bolte (A).
- 7. Fjern flex sur-begrænserplade (B).

Vend begrænserplade (B) på hovedet.

Installer flex sur-begrænserplade (B).

12. Hvis du vil undgå at afskære vindepigge, når skærebordet danner en sur-form, skal du justere vindepiggeafstanden, se 5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke, side 573 for

10. Geninstaller to bolte (A).

specifikationer.

11. Gentag på den modsatte side.



Figur 3.74: Flex sur-begrænserplade



Figur 3.75: Flex sur-begrænserplade

Aktivering af Flex sur-begrænser

Aktivering af flex sur-begrænser begrænser skærebordets evne til at vende enderne nedad, så vinden kan være meget tæt på skærebjælken, hvilket er ideelt til høst af korte afgrøder såsom linser, sammenfiltrede ærter eller korte sojabønner.

BEMÆRK:

8.

9.

Ved montering af flex-flydebegrænserpladen vil spillerummet fra vinden til skærebjælken være tættere og bør justeres. Se 5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke, side 573 for specifikationer.

- 1. Parker mejetærskeren på en plan overflade.
- 2. Lås skærebordets vinger. Se instruktioner i Låsning/oplåsning af skærebordsvinge, side 76.

- 3. Sænk skærebordet helt.
- 4. Udvid den hydrauliske midterforbindelse fuldt ud.
- 5. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 6. Fjern to bolte (A).
- 7. Fjern flex sur-begrænserplade (B).



Figur 3.76: Flex sur-begrænserplade

- 8. Vend begrænserplade (B) på hovedet.
- 9. Installer flex sur-begrænserplade (B).
- 10. Geninstaller to bolte (A).
- 11. Gentag på den modsatte side.
- 12. Juster spillerummet for vindepigge, se *Justering af spillerum for vinde, side 576* specifikationer.



Figur 3.77: Flex sur-begrænserplade

3.7.4 Vingebalance

VIGTIGT:

Før du fortsætter, skal skærebordsflyderen indstilles korrekt. Se instruktioner i Kontrol og justering af skærebordsflyder, side 71.

Skærebordsvingestabilisatoren gør det muligt for vingerne at reagere på skiftende jordbundsforhold. Hvis de er indstillet for let, vil vingerne hoppe eller ikke følge jordens konturer og lade ikke-afskårne afgrøde stå tilbage. Hvis de er indstillet for tungt, graver skærebordets ende sig ned i jorden. Når skærebordsflydere er indstillet, skal vingerne afbalanceres, for at skærebordet kan følge jordens konturer korrekt.

Kontrol af vingebalance

Vingebalance er vigtig for at følge jorden. Førerne bør kontrollere balancen i hver vinge, hvis der er problemer med at følge jorden.

VIGTIGT:

For at sikre korrekte vingebalanceaflæsninger skal du sørge for, at skærebordsflyderen er indstillet korrekt, før du fortsætter. Se instruktioner i *Kontrol og justering af skærebordsflyder, side 71*.

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du justerer maskinen.

Hvis en skærebordsvinge har en tendens til at være i en smileposition (A) eller en surposition (B), og skærebordet efterlader afgrøde eller skubber jord, kan vingebalancen kræve justering.

BEMÆRK:

Skærebordsvinger er afbalancerede, når det kræver en lige stor kraft at flytte en vinge op eller ned.

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- Juster vindens frem/tilbage-position 6 på indikatorbeslag (A) placeret på venstre arm.
- 2. Sænk tromlen helt.



Figur 3.78: Vingeubalance



Figur 3.79: Frem/tilbage-position



Figur 3.80: Midterforbindelse

- Juster midterforbindelse (A), så indikatoren (B) er i position
 D på måleren.
- 4. Hvis de er installeret, skal du flytte transporthjulene, så de understøttes af skærebordet. Se instruktioner i *Justering af stabilisator / EasyMove™-transporthjul, side 64*.
- 5. Parker mejetærskeren på en plan overflade.
- 6. Placer skærebordet, indtil det er 254-306 mm (10-14") fra jorden.
- 7. Find vaterpas (A) oven på flydemodulrammen. Kontroller, at boblen er i midten. Hvis justering er påkrævet, skal du se *3.9 Nivellering af skærebord, side 296*.
- 8. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 9. Fjern forbindelsesleddets dæksel. Se instruktioner i *Fjernelse af dæksler til flex-forbindelsesled, side* 41.
- 10. Åbn skærebordets venstre endeskjolde. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.



Figur 3.81: Vaterpas



Figur 3.82: Flex Checker-kabellås – venstre side



Figur 3.83: Venstre endeplade

BEMÆRK:

Dele skjult for klarhed.

12. Fjern hårnål (A), som fastgør værktøjet til værktøjsholderbeslag på venstre endeplade.

13. Fjern værktøjet (B), og sæt igen hårnålen på

værktøjsholderen.

11. Tilkobl flex checker-kabel (A) til flex checker-kabellåsen (B).

 Lås den vinge op, du kontrollerer, ved at flytte fjederhåndtag (A) til den nederste ulåste (UNLOCK) position. Lås KUN den vinge op, du tjekker. Sørg for, at den modsatte vinge er låst.

BEMÆRK:

Der bør lyde et hørbart klik, når du flytter fjederhåndtaget, hvilket indikerer, at den interne mekanisme er tilkoblet eller frakoblet.

- 15. Hvis den interne låsemekanisme ikke aktiveres, skal du flytte vingen med værktøj (B), indtil du hører et hørbart klik.
- 16. Sørg for, at flyderens kontrolomskifter (A) er frakoblet (ned) på begge sider af flydemodulet.
- 17. Sørg for, at flydelåse (B) er tilkoblet (op) på begge sider af flydemodulet.



Figur 3.84: Vinge i oplåst position



Figur 3.85: Riffelpladeenhed

 På riffelpladeenhed (A) skal du klemme to indikatorer (B) sammen med fingrene for at nulstille indikatorerne mod fjederen (C) bag pladen.

BEMÆRK:

Riffelpladeenhed (A) er gjort gennemsigtig på illustrationen for at vise fjeder (C).



Figur 3.86: Riffelpladeenhed



Figur 3.87: Riffelpladeenhed

 Træk værktøj (C) ned for at rotere riffelplade (A), indtil stift (B) kommer ud af åbningen forneden. Den nederste indikator (D) vil bevæge sig ned for at give den første aflæsning.

BETJENING

- Skub værktøj (C) op for at rotere riffelpladeenheden (A), indtil stift (B) kommer ud af åbningen forneden. Øvre indikator (D) vil bevæge sig op for at give den anden aflæsning.
- 21. For den mest nøjagtige aflæsning skal du udføre Trin *19, side 87* og *20, side 88* to gange, før du noterer aflæsningen.

22. Se skilt (A), og sammenlign de to aflæsninger.



Figur 3.88: Riffelpladeenhed



Figur 3.89: Placering af Flex Checker-skilt



Figur 3.90: Reference til vingebalance

vingen afbalanceret, og der kræves ingen justering. Sæt forbindelsesleddets dæksel på igen, og gentag proceduren på den modsatte vinge. Se instruktioner i *Montering af dæksler til flex-forbindelsesled, side 42*.

(A) – Hvis begge indikatorer flytter sig lige meget, så er

- (B) Hvis den øverste indikator flyttede sig mere end den nederste indikator, så er vingen for let og skal gøres tungere. Se instruktioner i *Justering af vingebalance, side* 90.
- (C) Hvis den nederste indikator flyttede sig mere end den øverste indikator, så er vingen for tung og skal gøres lettere. Se instruktioner i *Justering af vingebalance, side* 90.

BEMÆRK:

Dele skjult for klarhed.

- 23. Frakobl flex checker-kabel (A) fra flex checker-kabellåsen (B).
- 24. Sæt forbindelsesleddets dæksel på Se *Montering af dæksler til flex-forbindelsesled, side 42.*



Figur 3.91: Flex Checker-kabellås – venstre side

- 25. Fjern hårnål (A), som fastgør værktøjet til værktøjsholderbeslag på venstre endeplade.
- 26. Fjern værktøjet (B), og sæt igen hårnålen på værktøjsholderen.



Figur 3.92: Venstre endeplade

Justering af vingebalance

Vingebalance er vigtig for at følge jorden. Førerne bør justere balancen i hver vinge, hvis der er problemer med at følge jorden.

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du justerer maskinen.

Denne procedure beskriver, hvordan balancen for hver vinge justeres. Før du fortsætter, skal du se *Kontrol af vingebalance, side 83* for at afgøre, om justeringer er nødvendige.

VIGTIGT:

For at sikre korrekte vingebalanceaflæsninger skal du sørge for, at skærebordsflyderen er indstillet korrekt, før du fortsætter. Se instruktioner i *Kontrol og justering af skærebordsflyder, side 71*. Flydemodulerne skal være i niveau, før der foretages justeringer.

BEMÆRK:

Dele skjult for klarhed.

1. Tilkobl flex checker-kabel (A) til flex checker-kabellåsen (B).



Figur 3.93: Flex Checker-kabellås – venstre side

- 2. Fjern hårnål (A), som fastgør værktøjet til værktøjsholderbeslag på venstre endeplade.
- 3. Fjern værktøjet (B), og sæt igen hårnålen på værktøjsholderen.



Figur 3.94: Venstre endeplade

4. Sørg for, at fjederhåndtag (A) er i den nederste ulåste position (UNLOCK). Lås **KUN** vingen, du justerer, op. Hold den modsatte vinge låst.

BEMÆRK:

Der bør lyde et hørbart klik, når du flytter fjederhåndtaget, hvilket indikerer, at den interne mekanisme er tilkoblet eller frakoblet.



- Brug værktøj (C) til at rotere flex-riffelpladen op, indtil stiften når enden af åbningen. Den nederste indikator (B) vil gå ned for at give den første aflæsning.
- Brug værktøj (C) til at rotere flex-rillepladen ned, indtil stiften når enden af åbningen. Den øverste indikator (A) vil gå op for at give den anden aflæsning.
- 8. Gentag trin *6, side 91* og *7, side 91*. Se *3.97, side 91*, og sammenlign de to aflæsning som følger:
 - Tilstand A vingen er for let; gør vingen tungere.
 - Tilstand B vingen er for tung; gør vingen lettere
 - Tilstand C vingebalance er justeret korrekt. Sæt forbindelsesleddets dæksel på igen, og gentag proceduren på den modsatte vinge.
- 9. Hvis vingen er for let (Tilstand A), skal du gøre den tungere ved at dreje justeringsbolten (A) for at flytte gaflen (B) i retning (C).
- Hvis vingen er for tung (Tilstand B), skal du gøre den lettere ved at dreje justeringsbolten (A) for at flytte gaflen (B) i retning (D).
- 11. Tjek vingebalance igen. Juster efter behov, indtil vinge er afbalanceret (Tilstand C).
- 12. Flyt fjederhåndtaget til den øverste låste position (LOCK).
- 13. Hvis låsen ikke aktiveres, skal du flytte vingen op og ned med værktøj, indtil den låses.



Figur 3.95: Vinge i oplåst position



Figur 3.96: Justering af vingebalance – venstre side vist



Figur 3.97: Justering af vingebalance – venstre side vist

BEMÆRK:

Dele skjult for klarhed.

14. Fjern flex checker-kabel (A) fra flex checker-kabellåsen (B).

16. Returner værktøj (B) til opbevaringspositionen, og fastgør

17. Sæt forbindelsesleddets dæksel på igen. Se instruktioner i

Justering af hovedflyderen kan være nødvendig for at opretholde en god vingebalance, når den betjenes i

låsetilstand, er der behov for yderligere justeringer. Kontakt

marken. Se instruktioner i Kontrol og justering af

18. Hvis skærebjælken ikke er lige, når vingerne er i

15. Gentag proceduren på den modsatte side.



Figur 3.98: Flex Checker-kabellås – venstre side



Figur 3.99: Venstre endeplade

din MacDon-forhandler.

skærebordsflyder, side 71.

det med hårnål (A).

eller.

BEMÆRK:

3.7.5 Skærebordsvinkel

Skærebordsvinkel kan justeres, så den passer til forskellige afgrødeforhold og/eller jordtyper, og den kan justeres ved hjælp af midterforbindelsen mellem mejetærskeren og skærebordet. Nogle mejetærskere har et justerbart indføringshus, som giver føreren en alternativ metode til styring af skærebordsvinkel.

Se Justering af skærebordets vinkel fra mejetærsker, side 94 for at få oplysninger om justeringer, der er specifikke for mejetærskeren.

Skærebordsvinkel (A) er vinklen mellem skærebordet og jorden.

Skærebordsvinklen styrer afstand (B) mellem skærebjælkens kniv og jorden og er kritisk, når afgrøden skæres i jordhøjde.

Justering af skærebordets vinkel drejer skærebordets vinkel på punktet for kontakt mellem bremsesko og jord (C).

Skjoldvinkel (D) er vinklen mellem den øverste overflade af skærebjælkens skjold og jorden.



Figur 3.100: Skærebordsvinkel

- 1. Indstil skærebordsvinklen efter afgrødens og jordens type og forhold på følgende måde:
 - Brug lavere indstillinger (A) (position A på indikatoren) til normale skæreforhold og våd jord for at reducere jordophobning ved skærebjælken. Lave vinkelindstillinger minimerer også skader på kniven på stenede marker.
 - Brug stejlere indstillinger (E) (position E på indikatoren) for fastklemte afgrøder og afgrøder, der er tæt på jorden, f.eks. sojabønner.



Figur 3.101: Midterforbindelse

Den laveste vinkel (A) (midterforbindelsen er trukket helt tilbage) er på 1,7° og giver den højeste stub, når der skæres på jorden.

Den stejleste vinkel (E) (midterforbindelsen er fuldt udvidet) er på 8,9° og giver den laveste stub, når der skæres på jorden.

Vælg en vinkel, der maksimerer ydeevnen for dine afgrøde- og markforhold.



Figur 3.102: Skjoldvinkler

Justering af skærebordets vinkel fra mejetærsker

Skærebordets vinkel justeres fra mejetærskerens førerhus med en kontakt på førerens betjeningshåndtag og en indikator på midterforbindelsen eller på skærmen i førerhuset. Skærebordets vinkel bestemmes af længden af midterforbindelsen mellem mejetærskerens flydemodul og skærebordet, eller ved at vippe indføringshuset på udvalgte mejetærskere.

Case-mejetærskere:

Case-mejetærskere bruger betjeningshåndtagets knapper til at justere midterforbindelsen for at ændre skærebordets vinkel.

 Tryk på og hold SHIFT-knap (A) på bagsiden af betjeningshåndtaget, og tryk på kontakt (B) for at vippe skærebordet fremad, eller tryk på kontakt (C) for at vippe skærebordet tilbage.



Figur 3.103: Case-mejetærskeres betjeningselementer



Figur 3.104: Case-mejetærskeres betjeningselementer

New Holland-mejetærskere:

New Holland-mejetærskere bruger betjeningshåndtagets knapper til at justere midterforbindelsen for at ændre skærebordets vinkel.

 Tryk på og hold SHIFT-knap (A) på bagsiden af betjeningshåndtaget, og tryk på kontakt (B) for at vippe skærebordet fremad (stejlere vinkel) eller på kontakt (C) for at vippe skærebordet tilbage (fladere vinkel).



Figur 3.105: New Holland CR/CX-betjeningselementer



Figur 3.106: New Holland CR/CX-betjeningselementer

BETJENING

AGCO-mejetærskere:

AGCO-mejetærskere bruger en kombination af vindens frem/tilbage-kontakter på betjeningshåndtaget og en forhandlerinstalleret ekstra vippekontakt, som skifter mellem frem/tilbage og skærebordets vippe-funktionalitet. Placeringen af vippekontakten varierer med mejetærskermodellen.

- 1. **Kun Gleaner A:** Åbn armlænets dæksel (A) for at få adgang til en række kontakter.
- 2. Tryk den forhandlerinstallerede vippekontakt (B) til positionen SKÆREBORDSHÆLDNING.

BEMÆRK:

Gleaner A er vist på billedet, andre Challenger- og Massey Ferguson- mejetærskermodeller har vippekontakt på konsollen (ikke vist).



Figur 3.107: Gleaner A-konsol



Figur 3.108: Gleaner-betjeningselementer



Figur 3.109: Gleaner-betjeningselementer

 For at vippe skærebordet fremad (stejlere vinkel) skal du trykke på knap (A) på betjeningshåndtaget. For at vippe skærebordet tilbage (fladere vinkel) skal du trykke på knap (B) på betjeningshåndtaget.



Figur 3.110: Challenger-/Massey Fergusonbetjeningselementer

CLAAS-mejetærskere:

CLAAS (med fabriksinstalleret for frem/tilbage-/skærebordshældning-kontakt): Nyere CLAAS-mejetærskere bruger en kombination af frem/tilbage-kontakter på betjeningshåndtaget og en fabriksinstalleret ekstra vippekontakt, som skifter mellem vindens frem/tilbage- og styremodulfunktion.

1. Tryk på HURTIGTAST-kontakt (A) på operatørens konsol for at placere dækspladen (skærebordikon [B] med pilene pegende på hinanden).



Figur 3.111: CLAAS 700-konsol

- 2. Tryk på og hold kontakt (A) på bagsiden af betjeningshåndtaget.
- For at vippe skærebordet fremad (stejlere vinkel) skal du trykke på kontakt (C). For at vippe skærebordet tilbage (fladere vinkel) skal du trykke på kontakt (B).



Figur 3.112: CLAAS 600/700-betjeningshåndtag



Figur 3.113: CLAAS 500-betjeningshåndtag

John Deere-mejetærskere:

John Deere S700: S700-seriens mejetærskere kan bruge vippesystemet for dækspladen til et indføringshus til at justere skærebordet frem/tilbage. Indstil dækspladen i midtpunktsposition, og brug MacDon frem/tilbage- og skærebordshældningssystem til vippefunktionalitet.

VIGTIGT:

Der kan opstå skader på udstyret, hvis både dækspladen og MacDon-skærebordsvipning er justeret til deres maksimale interval.

 For at vippe skærebordet fremad (stejlere vinkel) skal du trykke på kontakt (A). For at vippe skærebordet tilbage (fladere vinkel) skal du trykke på kontakt (B).



Figur 3.114: John Deere 700-betjeningselementer

John Deere (undtagen S700-serien): John Deere bruger en kombination af vindens frem/tilbage-kontakter på betjeningshåndtaget og en forhandlerinstalleret ekstra vippekontakt, som skifter mellem vindens frem/tilbage- og skærebordshældningsfunktion.

1. Tryk vindens frem/tilbage-kontakt (A) på konsollen til positionen SKÆREBORDSHÆLDNING.



Figur 3.115: John Deere-konsoller

 For at vippe skærebordet fremad (stejlere vinkel) skal du trykke på kontakt (A). For at vippe skærebordet tilbage (fladere vinkel) skal du trykke på kontakt (B).



Figur 3.116: John Deere-betjeningshåndtag

Versatile-mejetærskere:

Versatile-mejetærskere bruger en kombination af vindens frem/tilbage-kontakter på betjeningshåndtaget og en fabriksinstalleret ekstra vippekontakt på mejetærskerens betjeningskonsol, som skifter mellem vindens frem/tilbage- og skærebordshældningsfunktion.

- 1. Tryk på ON-knap (A) på konsollen for at placere betjeningselementer i SKÆREBORDSVIPNINGSTILSTAND.
- For at vippe skærebordet fremad (stejlere vinkel) skal du trykke på knap (B) på betjeningshåndtaget. For at vippe skærebordet tilbage (fladere vinkel) skal du trykke på knap (C) på betjeningshåndtaget.



Figur 3.117: Versatile-betjeningshåndtag og -konsol

3.7.6 Vindehastighed

Vindehastighed er en af de faktorer, der bestemmer, hvordan afgrøden flyttes fra skærebjælken over på sejlene.

Vinden fungerer bedst, når den ser ud til at være drevet af jorden. Den skal flytte den afskårne afgrøde jævnt gennem skærebjælken og på sejlene uden sammenklumpning og med minimal forstyrrelse.

I stående afgrøde skal vindens hastigheden være lidt højere end eller lig med kørehastigheden.

I nedlagt afgrøde eller afgrøde, der læner sig væk fra skærebjælken, skal vindens hastighed være højere end kørehastigheden. For at opnå dette skal du enten øge vindens hastigheden eller reducere kørehastigheden.

Overdreven knusning af kornhoveder eller afgrødetab over skærebordets bagrør kan indikere, at vindens hastighed for høj. Overdreven vindehastighed øger også vindens komponentslid og overbelaster vindetrækket.

BETJENING

BEMÆRK:

Overdreven vindehastighed vil også få vindekredsløbet til at gå over lettelse. Vinden vil fremskynde og bremse på hvert bat, når den opererer i tunge, hårde og fastklemte afgrøder. Reduktion af vindens hastighed, så den er tættere på kørehastigheden, vil stadig gøre det muligt for vinden at løfte afgrøden uden at forsøge at trække den op af jorden. Dette vil også reducere frøtab fra vinden, der forsøger at kæmme gennem afgrøden i stedet for bare at løfte den.

Langsommere vindehastigheder kan bruges med ni-bat-vinder, hvilket er fordelagtigt i afgrøder, der er udsat for knusning.

For anbefalede vindehastigheder i visse afgrøder og betingelser henvises til 3.6.2 Indstillinger for skærebord, side 47.

Vindens hastighed kan justeres ved hjælp af betjeningsknapperne i mejetærskerens førerhus. Du kan finde instruktioner i mejetærskerens betjeningsvejledning om justeringsoplysninger.

Valgfri kædehjul til vinden

Valgfri kædehjul til brug under særlige afgrødeforhold er tilgængelige som et alternativ til det fabriksinstallerede enkelte kædehjul.

Skærebordet er udstyret fra fabrikken med et enkelt kædehjul med 19 tænder til vindetrækket, som er velegnet til de fleste afgrøder. Udskiftning af vindetrækkets kædehjul med 19 tænder med valgfri dobbelt kædehjul til vinden (A) vil give mere drejningsmoment til hjulet under tunge skæreforhold. Med det valgfrie dobbelte kædehjul til vindetrækket kan et valgfrit kædehjul med 52 tænder også tilføjes på toppen af det eksisterende nedre kædehjul med 56 tænder, hvilket vil give mulighed for højere vindehastighed i lette afgrøder, når de betjenes ved øget kørehastighed. Med disse to valgfrie kædehjul installeret vil skift fra høj-drejningsmoment til høj hastighed og vice versa være hurtig og nem. Du finder oplysninger om kædehjul i Tabel *3.12, side 102,* og du kan kontakte din MacDon-forhandler for at få oplysninger om bestilling.

Figur 3.118: Vindetræk med valgfrie kædehjul



A - Dobbelte kædehjul til vinde (MD #273451, MD #273452, eller MD #273453)⁴²

B - Kædehjul med 52 tænder (MD #273689)⁴³

^{42.} Disse kædehjul sælges separat (individuelle reservedele).

^{43.} Dette kædehjul er inkluderet i sættet MD #311882.

Kædehjul	Maskinhydraulik	Mejetærsker Anvendelse		Valgfrit kædehjul
Dobbelt kædehjul til vindetrækket (A)	13,79 MPa (2000 psi)	Gleaner Transverse Rotary, Case IH 7010-, 8010-, 7120-, 8120-, 88-serien	Mejetærskning af ris	10/20-tand
Dobbelt kædehjul til vindetrækket (A)	17,24 MPa (2500 psi)	CLAAS 500-, 700-serien, Challenger Axial Rotary	Mejetærskning af ris	12/20-tand
Dobbelt kædehjul til vindetrækket (A)	20,68 MPa (3000 psi)	New Holland CR, CX Mejetærskning af ris 1		14/20-tand
Nederste kædehjul (B)	_	Alle	Lette afgrøder	52 tænder

Tabel 3.12 Valgfri kædehjul

3.7.7 Kørehastighed

Drift ved den korrekte kørehastighed vil afskære afgrøden rent og distribuere afgrødemateriale jævnt.

Reducer kørehastigheden under vanskelige skæreforhold for at reducere belastningen på skærende komponenter og drev.

Brug lavere kørehastigheder i meget lette afgrøder (f.eks. korte sojabønner) for at gøre det muligt for hjulet at trække korte planter ind. Start ved 4,8-5,8 km/t (3,0-3,5 mil/t.), og juster efter behov.

Højere kørehastigheder kan kræve tungere flydeindstillinger for at forhindre overdreven hoppen, der forårsager ujævn skæring og mulig skade på skærekomponenterne. Hvis kørehastigheden øges, skal sejl- og vindehastighederne generelt øges for at håndtere det ekstra materiale.

Figur 3.119, side 102 illustrerer forholdet mellem kørehastighed og områdeskæring for skæreborde af forskellige størrelser.



A - Kilometer/time D – Hektar/time

G – 12,2 m (40 ft)

B - Miles/time E - 9,1 m (30 ft) H – 13,7 m (45 ft) C - Acres/time F - 10,7 m (35 ft) **Eksempel:** Et skærebord på 12,2 m (40 ft), der betjenes med en kørehastighed på 9,7 km/t (6 mil/t.), vil producere et afskåret areal på ca. 11,3 hektar (28 acre) på en time.

3.7.8 Hastighed for sidesejl

Betjening med den korrekte sejlhastighed er en vigtig faktor for at opnå et godt flow af skåret afgrøde væk fra skærebjælken.

Sidesejlets hastighed skal optimeres til afgrødetæthed, kørehastighed, og indføringshusets. Sidesejl, der kører for hurtigt, vil trække afgrøden ud af skærebjælken og kan resultere i afgrødeklaser på indføringssejlet. Sidesejl, der kører for langsomt, vil gøre det muligt for indføringssejlet at trække afgrøde ud af sidesejlene og kan også resultere i ujævn indføring.

Juster sejlhastigheden for at opnå effektiv afgrødeindføring på flydemodulets indføringssejl. Se instruktioner i Justering af sidesejlets hastighed, side 103.

Justering af sidesejlets hastighed

Sidesejlet fører den afskårne afgrøde til flydemodulets indføringssejl, som derefter fører den ind i mejetærskeren. Hastigheden kan justeres, så den passer til en række afgrøder og afgrødeforhold.

Sidesejl (A) drives af hydrauliske motorer og en pumpe, der drives af drevet for mejetærskerens indføringshus gennem en gearkasse på flydemodulet. Sidesejlets hastighed kan justeres i førerhuset på sidesejlets hastighedskontrol, som regulerer flowet til sejlets hydrauliske motorer.



Figur 3.120: Sidesejl

1. Drej knap (A) til indstilling 6 som udgangspunkt.

BEMÆRK:

Kontakt (B) aktiverer kontrolelementer til skærebordshældning eller vindens frem/tilbage-position. Du kan finde instruktioner til kontrolelementer til skærebordshældning eller vindens frem/tilbage-position i Justering af skærebordets vinkel fra mejetærsker, side 94.

BEMÆRK:

For CNH-mejetærskere er kontakten for at aktivere betjeningselementer til skærebordshældning eller vindens frem/tilbage-position på bagsiden af hastighedshåndtaget (Ground Speed Lever – GSL).

- 2. Du kan finde anbefalede sejlindstillinger i en af følgende:
 - 3.6.2 Indstillinger for skærebord, side 47
 - 3.6.3 Optimering af skærebordet til direkte høst af raps, side 58



Figur 3.121: Sidesejlets hastighedskontrol i førerhuset



Figur 3.122: CNH Sidesejlets hastighedskontrol i førerhuset

Indføringssejlets hastighed

Indføringssejlet flytter den afskårne afgrøde fra sidesejlene ind i sneglens kædedrev på flydemodulet.

Flydemodulets indføringssejl (A) drives af en hydraulisk motor og en pumpe, der drives af drevet for mejetærskerens indføringshus gennem en gearkasse på flydemodulet.

Indføringssejlets hastighed bestemmes af hastigheden af mejetærskerens indføringshus og kan ikke justeres uafhængigt.



Figur 3.123: FM200-flydemodul

3.7.9 Oplysninger om knivhastighed

Skærebordets knivtræk drives af den integrerede pumpe.

Tabel 3.13 Indføringshusets hastighed

Mejetærsker	Indføringshusets hastighed (o/min.)
Case IH	580
Challenger	625
CLAAS ⁴⁴	420
Gleaner	625

^{44.} Den bageste aksels hastighed på CLAAS-mejetærskere er 420 o/min. (hastigheden vist på førerhusets displayskærm vil også være 420). Udgangsakslens hastighed er faktisk 750 o/min.

Mejetærsker	Indføringshusets hastighed (o/min.)	
John Deere	490	
Massey Ferguson	625	
New Holland	580	

Tabel 3.13 Indføringshusets hastighed (fortsat)

BEMÆRK:

Alle størrelser af skæreborde er indstillet til 650 o/min. Denne knivhastighed fungerer fint under normale skæreforhold.

VIGTIGT:

Sørg for, at knivhastigheden er inden for intervallet af o/min.værdier i tabel *3.14, side 105*. Se instruktioner i *Kontrol af knivhastighed, side 105*.

VIGTIGT:

Indstil knivhastighed til maksimum for at undgå risiko for overhastighed og at kniven svigter, hvis indføringshusets hastighed er justeret.

Skorobord	Anbefalet hastighedsområde for knivtrækket (o/min.)		
Skærebord	Enkelt knivtræk	Dobbelt knivtræk	
FD230	600-750	—	
FD235	600-700	600-750	
FD240	600-650	600-750	
FD241	—	600-750	
FD245	_	600-750	
FD250	—	600-750	

Kontrol af knivhastighed

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

2. Åbn endeskjoldet. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- 3. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 4. Tilkobl skærebordsdrevet, og kør mejetærskeren ved driftsomdrejningstallet.
- 5. Kør flydemodulet og skærebordet i 10 minutter for at opvarme olien til 38 °C (100 °F).

6. Mål svinghjulets (A) omdrejningstal med en håndholdt fotoomdrejningstæller.

BEMÆRK:

En omdrejning (o/min.) svarer til to knivslag (slag pr. min) (1 o/min. = 2 slag pr. min.).

- 7. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 8. Sammenlign svinghjulets o/min. med værdierne for o/min. i knivhastighedskortet. Se 3.7.9 Oplysninger om knivhastighed, side 104 for at få flere oplysninger.
- 9. Kontakt din MacDon-forhandler, hvis remskivens o/minmåling overstiger det angivne omdrejningsområde for dit skærebord.



Figur 3.124: Svinghjul

3.7.10 Vindehøjde

Vindens driftsposition afhænger af typen af afgrøde- og skæreforhold. Indstil vindehøjde og frem/tilbage-positionen til at bære materiale forbi kniven og på sejlene med minimal skade på afgrøden. Du kan finde flere oplysninger i 3.7.11 Vindens frem/tilbage-position, side 111.

Vindehøjden styres manuelt eller med forudindstillede knapper på hastighedshåndtaget (Ground Speed Lever – GSL) i mejetærskerførerhuset. Se din mejetærskers betjeningsvejledning for at få vejledning i styring af vindehøjde eller opsætning af automatiske forudindstillinger af vindehøjde. Hvor det er relevant, indeholder denne vejledning instruktioner til forudindstilling af vindehøjde på udvalgte mejetærskere. Se *3.8 Automatisk styring af højden på skærebord, side 136* for at få flere oplysninger.

Tabel 3.15 Vindeposition

Afgrødeforhold	Vindeposition
Fastklemt ris	 Sænk vinden Skift indstillingen for vindehastighed og/eller knast Skift frem/tilbage-position ved at udvide vinden
Busket eller tungt stående (alle)	Hævet

Følgende forhold kan opstå, hvis vinden er indstillet for lavt:

- Afgrødetab over skærebordets bagrør
- Afgrødeforstyrrelse på sejlene forårsaget af vindepigge
- Afgrøde bliver skubbet ned af tandrørene
- Høj afgrøde bliver viklet rundt om vindetrækket og enderne

Følgende forhold kan opstå, hvis vinden er indstillet for højt:

- Tilstopning af skærebjælken
- Afgrøde fastklemmes og bliver efterladt uafskåret
- Kornstilke falder foran skærebjælken

Du kan se anbefalede vindehøjder for specifikke afgrøder og afgrødeforhold i 3.6.2 Indstillinger for skærebord, side 47.

VIGTIGT:

Oprethold tilstrækkeligt spillerum til at forhindre pigge i at komme i kontakt med kniven eller jorden. Se instruktioner i *5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke, side 573*.

Kontrol og justering af vindens højdesensor

Udgangsspændingsområdet for vindens automatiske højdesensor kan kontrolleres inde fra mejetærskeren eller manuelt ved sensoren. Yderligere instruktioner i førerhuset finder du i mejetærskerens betjeningsvejledning.

VIGTIGT:

Sørg for, at vindens minimumhøjde er indstillet korrekt, før du justerer vindens højdesensor. Du kan finde flere instruktioner i 5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke, side 573.

Vindens højdesensor (A) er placeret på den højre endeplade og tilsluttes højre vindearm.



Figur 3.125: Placering af vindens højdesensor

BETJENING



Figur 3.126: Konfigurationer af sensorarm/markør

A - Konfiguration af John Deere, CLAAS, AGCO IDEAL™

- B Konfiguration af Case/New Holland
- D Sensormarkør (placeret mellem sensor og sensorarm)

BEMÆRK:

C - Sensorarm

I konfiguration A angiver pilen, at sensorarmens spidse ende peger mod skærebordets bagside.

I konfiguration **B** angiver pilen, at sensorarmens spidse ende peger mod skærebordets forside.

Tjek, at sensorarm (C) og markør (D) er konfigureret korrekt til din maskine, se Figur 3.126, side 108.

VIGTIGT:

For at måle udgangsspændingen på vindens højdesensor skal mejetærskermotoren køre og forsyne sensoren med strøm. Aktivér altid mejetærskerens parkeringsbremse, og hold dig væk fra vinden.

Tabel 3.16 Spændingsgrænser for vindens højdesensor

Mejetærskertype	Spændingsområde		
	X-spænding (Vinde hævet)	Y-spænding (Vinde sænket)	
AGCO 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	

BEMÆRK:

For CLAAS-mejetærskere: For at undgå en kollision af vinden med førerhuset er maskinen udstyret med en automatisk begrænsning af vindehøjde. Nogle CLAAS-mejetærskere har en automatisk sluk-funktion, der aktiveres, når vindens automatiske højdebegrænsning er nået. Når skærebordet hæves med mere end 80 %, sænkes vinden automatisk. Den automatiske sænkning af vinden kan tilsidesættes manuelt, og der vises en advarsel på CEBIS-terminalen.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

Følg disse trin for at kontrollere spændingsområdet manuelt:

- 1. Aktivér mejetærskerens parkeringsbremse.
- 2. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 3. Sænk tromlen helt.
- Brug mejetærskerdisplayet eller et voltmeter (hvis sensoren måles manuelt) til at måle spændingsområdet Y. Se tabel 3.16, side 108 for områdekrav.
- Hvis du bruger et voltmeter, skal spændingen måles mellem jorden (pin 2 wire) og signalet (pin 3 wire) på vindens højdesensor (B).
- 6. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 7. Juster længden af gevindstang (A) for at ændre spændingsområdet **Y**.

BEMÆRK:

Dimension (C) er fabriksindstillet til 164,5 mm (6,5").

- 8. Gentag kontrol og justering, indtil spændingsområdet **Y** er inden for det specificerede område.
- 9. Start motoren, og løft vinden helt.
- Brug mejetærskerdisplayet eller et voltmeter (hvis sensoren måles manuelt) til at måle spændingsområdet X. Se tabel 3.16, side 108 for områdekrav.
- 11. Hvis du bruger et voltmeter, skal spændingen måles mellem jorden (pin 2 wire) og signalet (pin 3 wire) på vindens højdesensor (A).
- 12. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 13. Løsn to M5 sekskantede møtrikker (B), og drej sensor (A) for at opnå spændingsområde **X**.
- 14. Gentag kontrol og justering, indtil spændingsområde **X** er inden for det specificerede område.
- 15. Start motoren, og sænk vinden helt.
- 16. Kontroller spændingsområdet **Y** igen, og sørg for, at det stadig ligger inden for det specificerede område. Juster efter behov.



Figur 3.127: Vindens højdesensor – højre vindearm med vinde nede



Figur 3.128: Vindens højdesensor – Højre vindearm med vinden hævet

Udskiftning af vindens højdesensor



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

1. Start motoren.

6.

2-3 Nm (17-27 lbf·in).

- Sænk tromlen helt. 2.
- Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen. 3.
- Afbryd ledningsbundt fra sensor (A). 4.
- Fjern to sekskantede bolte (B) fra sensorarm (C). Bevar 5. hardwaren til geninstallation.

Fjern to nyloc-møtrikker, spændskiver og bolte (A), som fastgør sensor (B) til skærebordets ramme. Fjern sensor. 7. Installer ny sensor (B) i beslag (C) på skærebordets ramme, og fastgør den ved hjælp af fastgørelsesbolte (A), spændskiver og nyloc-møtrikker. Tilspænd bolts (A) to



Figur 3.129: Vindens højdesensor – højre vindearm



Figur 3.130: Vindens højdesensor – højre vindearm

- Fastgør sensorarm (B) ved hjælp af fastgørelsesbolte med sekskantede hoveder (A). Sørg for, at sensormarkøren (C) er installeret i samme retning som sensorarmens spidse ende (B).
- 9. Momentbolte (A) til 4 Nm (35 lbf·in).
- 10. Tilslut sensoren til ledningsbundtet.
- 11. Kontroller sensorens spændingsområde. Se instruktioner i Kontrol og justering af vindens højdesensor, side 107.



Figur 3.131: Vindens højdesensor – højre vindearm

3.7.11 Vindens frem/tilbage-position

Vindens frem/tilbage-position er en kritisk faktor for at opnå de bedste resultater under ugunstige forhold. Den fabriksanbefalede vindeposition har positionsmarkøren centreret over tal (4-5 på indikatoren). Dette passer til normale forhold, men frem/tilbage-positionen kan justeres efter behov ved hjælp af betjeningselementer inde i førerhuset.

Vinden kan flyttes ca. 155 mm længere tilbage ved at flytte frem/tilbage-cylinderne på skærebordets vindearme for at imødekomme visse afgrødeforhold.

- For skæreborde med dobbelt vinde henvises til *Flytning af frem/tilbage-cylindere dobbelt vinde, side 112*.
- For skæreborde med tredobbelt vinde henvises til *Flytning af frem/tilbage-cylindere tredobbelt vinde, side 116*.

Indikator for vindeposition (A) er placeret på venstre vindearm. Beslag (B) er vindens markør for frem/tilbage-position.

For opretstående afgrøde skal vinden centreres over skærebjælken (4-5 på indikator).

For afgrøder, der er nede, sammenfiltrede eller hælder, kan det være nødvendigt at flytte hjulet foran skærebjælken (lavere tal på indikator).

BEMÆRK:

Hvis du har problemer med at opfange afgrøde, der er nedlagt, skal du justere til en stejlere skærebordsvinkel. Se *3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92* for justeringsinstruktioner. Juster kun vindeposition, hvis justeringerne af skærebordsvinkel ikke er tilfredsstillende.



Figur 3.132: Frem/tilbage-indikator

BEMÆRK:

I afgrøder, der er vanskelige at samle op, såsom ris, eller svært fastklemte afgrøder, der kræver vinden placeret helt fremme, skal du indstille vindens pigafstand til at få korrekt placering af afgrøden på sejlene. Se 3.7.12 Vindens pigafstand, side 120 for at få justeringsoplysninger.

Justering af tromlens frem/tilbage-position

- 1. Vælg FREM/TILBAGE-tilstand på vælgerkontakten i førerhuset.
- 2. Brug hydraulikken til at flytte vinden til den ønskede position, mens du bruger frem/tilbage-indikator (A) som reference. Beslag (B) er positionsmarkøren.
- 3. Kontroller vindens spillerum til skærebjælken, når du har foretaget ændringer i knastindstillingen. Du kan finde flere oplysninger om måle- og justeringsprocedurer i det følgende:
 - 5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke, side 573
 - 5.16.2 Sur vinde, side 579

VIGTIGT:

Hvis du arbejder med vinden for langt fremme, kan det resultere i, at piggene kommer i kontakt med jorden. Når du arbejder med vinden i denne position, skal du sænke bremseskoene eller justere skærebordshældning efter behov for at forhindre, at piggene beskadiges.

Flytning af frem/tilbage-cylindere – dobbelt vinde

Figur 3.133: Frem/tilbage-indikator

Vinden kan flyttes ca. 155 mm (6") længere tilbage ved at flytte frem/tilbage-cylinderne på vindearmen. Dette kan være ønskeligt, når man høster raps direkte.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

VIGTIGT:

Sørg for, at alle frem/tilbage-cylindere er indstillet til samme position.

- 1. Placer vinden helt tilbage med støttearme vandret.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Fjern hårnål (A), som fastgør skruenøglen til skruenøgleholderbeslaget på venstre endeplade.
- 4. Fjern skruenøgle (B), og sæt igen hårnålen på skruenøgleholderen.



Figur 3.134: Venstre endeplade

Flyt midtercylinderen på følgende måde:

BEMÆRK:

Der er to midtercylindere på skæreborde med tredobbelt vinde.

5. Fjern splitring (A), gaffelbolt (B) og spændskiven for at fastgøre midterste frem/tilbage-cylinder i frem-positionen.



Figur 3.135: Midterste armcylinder – frem-position



Figur 3.136: Midterste armcylinder – frem-position



Figur 3.137: Midterste armcylinder – tilbage-position

 Brug skruenøgle (A) til at skubbe beslag (B) bagud, indtil hul (C) flugter med hul (D). Vinden vil bevæge sig bagud, mens beslag (B) roterer på nederste stift (E).

7. Når beslagets huller er på linje, skal du fastgøre i tilbageposition med gaffelbolt (A), spændskive og splitring (B).

215588

E)

Flyt den ydre højre cylinder på følgende måde:

1. Fjern splitring (A), gaffelbolt (B) og flad spændskive, som fastgør den højre frem/tilbage-cylinder i frem-positionen.

 Brug skruenøgle (A) til at skubbe beslag (B) bagud, indtil hul (C) flugter med hul (D). Vinden vil bevæge sig bagud, mens beslag (B) roterer på nederste stift (E).



Figur 3.138: Højre armcylinder – frem-position



Figur 3.139: Højre armcylinder – frem-position



Figur 3.140: Højre armcylinder – tilbage-position

3. Når beslagets huller er på linje, skal du fastgøre i tilbageposition med gaffelbolt (A), spændskive og splitring (B).

Flyt den ydre venstre cylinder på følgende måde:

1. Fjern splitring (A) og gaffelbolt (B), som fastgør venstre cylinder i frem-position på cylinderbeslag (C).



Figur 3.141: Venstre armcylinder – frem-position



Figur 3.142: Venstre armcylinder – frem-position



Figur 3.143: Venstre armcylinder – tilbage-position

- 4. Tjek vindens spillerum til bagplade, øvre tværgående snegl (hvis den er installeret) og vindens bøjler.
- 5. Juster vindens tandafstand (efter behov). Se justeringsprocedurer i 3.7.12 Vindens pigafstand, side 120.

 Grib fat i cylinderen, og brug hjælpelinjer (A) til at skubbe cylinderen langs beslagets åbning og ind i tilbage-position (B).

3. Sæt gaffelbolt (A) og splitring (B) i igen for at fastgøre cylinderen i beslagets tilbage-position (C).

Flytning af frem/tilbage-cylindere – tredobbelt vinde

Vinden kan flyttes ca. 155 mm (6") længere tilbage ved at flytte frem/tilbage-cylinderen på vindearmen. Dette kan være ønskeligt, når raps høstes direkte.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

VIGTIGT:

Sørg for, at alle frem/tilbage-cylindere er indstillet til samme position.

- 1. Placer vinden helt tilbage med støttearme vandret.
- 2. Stop motor, og fjern nøgle.
- Fjern hårnål (A), som fastgør skruenøglen til skruenøgleholderbeslaget på venstre endeplade.
- 4. Fjern skruenøgle (B), og sæt igen hårnålen på skruenøgleholderen.



Figur 3.144: Venstre endeplade

Flyt de midterste venstre og midterste højre frem/tilbage-cylindere på følgende måde:

5. Fjern splitring (A) og gaffelbolt (B), som fastgør den midterste frem/tilbage-cylinder i frem-position.



Figur 3.145: Midterste venstre armcylinder – fremposition

 Brug skruenøgle (A) til at skubbe beslag (B) bagud, indtil hul (C) flugter med hul (D). Vinden vil bevæge sig bagud, mens beslag (B) roterer på nederste stift (E).



Figur 3.146: Midterste venstre armcylinder – fremposition



Figur 3.147: Centreret venstre armcylinder – tilbageposition

Flyt de ydre venstre og ydre højre frem/tilbage-cylindere på følgende måde:

1. Fjern splitring (A) og gaffelbolt (B), som fastgør venstre cylinder i frem-position på cylinderbeslag (C).



Figur 3.148: Ydre venstre armcylinder – frem-position

7. Når beslagets huller er på linje, skal du fastgøre i tilbageposition med gaffelbolt (A) og splitring (B).

BETJENING

 Grib fat i cylinderen, og brug hjælpelinjer (A) til at skubbe cylinderen langs beslagets åbning og ind i tilbage-position (B).

3. Sæt gaffelbolt (A) og splitring (B) i igen for at fastgøre cylinderen i beslagets tilbage-position (C).



Figur 3.149: Ydre venstre armcylinder – frem-position



Figur 3.150: Ydre venstre armcylinder – tilbageposition

- 4. Tjek vindens spillerum til bagplade, øvre tværgående snegl (hvis den er installeret) og vindens bøjler.
- 5. Juster vindens tandafstand (efter behov). Se justeringsprocedurer i 3.7.12 Vindens pigafstand, side 120.

Kontrol og justering af frem/tilbage-positionssensor

Bemærk retningen af sensorarm (C) og hardware (D). Sørg for, at sensorarmen er konfigureret korrekt til din maskine. Se figur *3.151, side 119*.

BETJENING



Figur 3.151: Konfigurationer af sensorarme

- A Konfiguration af John Deere, CLAAS, AGCO IDEAL
- C Sensorarm

B - Konfiguration af Case/New Holland

D - Montering af hardware

VIGTIGT:

For at måle udgangsspændingen på vindens frem/tilbage-sensor skal mejetærskermotoren køre og forsyne sensoren med strøm. Aktivér altid mejetærskerens parkeringsbremse, og hold dig væk fra vinden.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- 1. Start motoren.
- Juster vinden til positionen helt fremme. Dimension (B) (fra sensorbeslaget til enden af indikatoren) skal være 62,1-72,1 mm (2,4-2,8").



Figur 3.152: Frem/tilbage-beslag

 Brug mejetærskerdisplayet eller et voltmeter (hvis du måler sensoren manuelt) til at måle spændingsområdet. Hvis du bruger et voltmeter, skal du kontrollere sensorspændingen (A) mellem stift 2 (jord) og stift 3 (signal).

Tabel 3.17 Frem/tilbage-sensorens spændingsområde

CNH	0,7-1,1 V
John Deere, CLAAS, AGCO	3,9-4,3 V

Hvis justering er påkrævet, skal du løsne hardware (A) og

rotere sensor (B), indtil spændingen er i det rigtige område. Når sensorjusteringen er fuldført, skal hardware tilspændes

4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.



Figur 3.153: Frem/tilbage-sensor

Cosed

Figur 3.154: Frem/tilbage-sensor

3.7.12 Vindens pigafstand

til 250 Ncm (22 lbf·in).

VIGTIGT:

5.

6.

I det følgende beskrives de konceptuelle og operationelle retningslinjer for pickup-vinden. Læs omhyggeligt, før maskinen betjenes.
Pickup-vinden er designet til at hente nedlagte og alvorligt fastklemte afgrøder. Da knast-indstillingen hovedsageligt bruges til at bestemme, hvordan afgrøden leveres over på sejlene, er det ikke altid nødvendigt at øge tandafstanden (vælge en højere knastindstilling) for at hente fastklemte afgrøder.

Placeringen af piggene i forhold til jorden (tandhøjde) påvirkes ikke væsentligt af knastindstillingen. For eksempel, med knastpositionsområde på 33° er det tilsvarende pigafstandsområde kun 5° på det laveste punkt af vindens rotation.

Du opnår de bedste resultater ved at bruge den mindste knast-indstilling, der leverer afgrøden over skærebjælkens bagkant og over på sejlene. Se 3.6.2 Indstillinger for skærebord, side 47 for at få flere oplysninger.

Vindeknast-indstillinger

I det følgende skitseres funktionen af hver knastindstilling, og der oprettes retningslinjer for forskellige afgrødeforhold.

Indstillingsnumrene er synlige over åbninger på knastskiven. Du kan finde flere oplysninger i *Justering af vindeknast, side 123*.

Knastposition 1, vindeposition 6 eller 7 giver det mest jævne afgrødeflow på sejlene uden at opbløde eller forstyrre materialet.

- Denne indstilling vil frigive afgrøde tæt på skærebjælken og fungerer bedst, hvis skærebjælken er på jorden.
- Nogle afgrøder vil ikke blive leveret forbi skærebjælken, når skærebjælken hæves fra jorden, og vinden skubbes fremad. Sæt derfor den oprindelige vindehastighed omtrent lig med kørehastigheden.



Figur 3.155: Fingerprofil – position 1

Knastposition 2, vindeposition 3 eller 4 er den anbefalede udgangsposition for de fleste afgrøder og forhold.

- Hvis afgrøden går i stå på skærebjælken, når hjulet er i frempositionen, skal du øge knastindstillingen for at skubbe afgrøden forbi skærebjælkens bagkant.
- Hvis afgrøden bliver opblødt, eller hvis der er en forstyrrelse af flowet på tværs af sejlene, skal du reducere knastindstillingen.
- Denne indstilling genererer en fingerspidshastighed, der er ca. 20 % hurtigere end vindehastigheden.



Figur 3.156: Fingerprofil – position 2

Knastposition 3, vindeposition 6 eller 7 bruges hovedsageligt til at efterlade lange stub.

- Denne position gør det muligt for vinden at nå frem og løfte afgrøden over kniven og over på sejlene.
- Denne indstilling genererer en fingerspidshastighed, der er ca. 30 % hurtigere end vindehastigheden.

Knastposition 4, vindeposition 2 eller 3 bruges med vinden helt fremme for at få den maksimale mængde stub i fastklemte afgrøder.

- Denne position gør det muligt for vinden at nå frem og løfte afgrøden over kniven og over på sejlene.
- Denne indstilling genererer en fingerspidshastighed, der er ca. 35 % hurtigere end vindehastigheden.



Figur 3.157: Fingerprofil – position 3



Figur 3.158: Fingerprofil – position 4



Figur 3.159: Fingerprofil – position 4

VIGTIGT:

Vindens spillerum til skærebjælken skal altid kontrolleres efter justeringer af vindens tandafstand og vindens frem/tilbagepositioner (se 5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke, side 573). Se 3.6.2 Indstillinger for skærebord, side 47 for anbefalet tandafstand for vinden for specifikke afgrøder og afgrødeforhold.

Knastposition 4, skærebordets vinkel på maksimum og vinden helt fremme giver vinden den maksimale rækkevidde under skærebjælken til at hente fastklemte afgrøder.

- Efterlader en betydelig mængde stub, når skærehøjden er indstillet til ca. 203 mm (8"). I fugtige materialer som ris er det muligt at fordoble kørehastigheden på grund af reduktionen af skåret materiale.
- Denne indstilling genererer en fingerspidshastighed, der er ca. 35 % hurtigere end vindehastigheden.

BEMÆRK:

Højere knastindstillinger med vindens frem/tilbage-position sat til mellem 4-5 reducerer kraftigt sejlets kapacitet, fordi vinden forstyrrer afgrødeflowet på tværs af sejlet, og piggene griber afgrøden, der bevæger sig på sejlene. Høj knast -indstillinger anbefales kun med vinden ved eller tæt på fulde frem-indstillinger.

Justering af vindeknast

Pickup-vinden er designet til at hente nedlagte og alvorligt fastklemte afgrøder. Vindeknastindstillingen bruges hovedsageligt til at bestemme, hvordan afgrøden leveres over på sejlene. Det er ikke altid nødvendigt at øge tandafstanden (vælge en højere knastindstilling) for at hente fastklemte afgrøder.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

BEMÆRK:

Der skal foretages justeringer på alle vindeknaster Der er to knaster på dobbelte vinder og tre knaster på tredobbelte vinder.

- 1. Drej låsestiften (A) mod uret ved hjælp af en 3/4-tomme skruenøgle for at frigøre knastskiven.
- Brug skruenøglen på bolt (B) til at rotere knastskiven og justere låsestift (A) efter den ønskede placering af knastskivens hul (C) (1 til 4).

BEMÆRK:

Bolt (B) er placeret gennem knastskiven (gennemsigtig visning vist i illustrationen for bedre klarhed).

3. Drej låsestiften (A) med uret for at aktivere og låse knastdisken.

VIGTIGT:

Sørg for, at knastskiven er fastgjort, inden maskinen betjenes.

4. Gentag ovenstående procedure for næste vinde.



Figur 3.160: Knastskive-positioner

3.7.13 Øvre tværgående snegl

Den øvre tværgående snegl (Upper Cross Auger – UCA) forbedrer afgrødeindføring ind til midten af skærebordet under forhold med tunge afgrøder. Den er ideel til høst af store mængder foder, havre, raps, sennep og andre høje, buskede afgrøder, der er svære at flytte.

Operatøren kan bruge lukkeventil (A) til at slukke for den øvre tværgående snegl, når der ikke er brug for den.

BEMÆRK:

Selv om den øvre tværgående snegl er slukket, skal den stadig smøres med jævne mellemrum på grund af vingernes bevægelse.



Figur 3.161: Lukkeventil

Justering af placering af den øvre tværgående snegl

Den øvre tværgående snegl (Upper Cross Auger – UCA) har et justerbart beslag, der giver dig mulighed for at justere sneglepositionen for specifikke høstforhold. Skæreborde med tredelte snegle har to justerbare beslag – et i hver ende af midtersneglen.

BEMÆRK:

Du kan finde oplysninger om primær og sekundær positionsplacering for frontbolten i figur 3.164, side 125.

Beslagene er oprindeligt installeret i den bageste position med frontbolt (A) i den primære position. Dette er den anbefalede position for de fleste forhold.

Med frontbolt (A) i den primære position er det sikkert at køre sneglen og vinden i enhver position. Sneglepositionen kan justeres i begrænset omfang ved at ændre beslagets position med hensyn til bagbolt (B).



Figur 3.162: Indledende placering af justerbare beslag – todelt snegl



Figur 3.163: Indledende placering af justerbare beslag – tredelt snegl

Når frontbolten flyttes til sekundær position (B), kan sneglepositionen justeres i større grad. For tredelte snegle er der yderligere sekundære positioner (B) til rådighed til at hæve og sænke sneglen, hvis det ønskes. Når frontbolten er i en af disse positioner, er frem/tilbage-justeringen begrænset for at forhindre interferens med indføringssneglen og skærebordets ramme.

VIGTIGT:

Når frontbolten er i en af de sekundære positioner (B), og vinden er i sin bageste position, kan vindens pigge og knastarme komme i kontakt med den øverste tværgående snegl og beskadige den. Når du flytter vinden helt tilbage (for eksempel ved høst af raps), skal du også flytte den øverste tværgående snegl helt tilbage for at give tilstrækkelig spillerum mellem vindepiggene og sneglen.

Flyt sneglen frem for at:

- Hjælpe med at flytte lette afgrøder, især på bakkesider
- Forbedre indføring af lette afgrøder
- Reducere overførsel med vinden eller afbrydelser af afgrødeflowet forårsaget af vinden

Flyt sneglen bagud for at:

- Forøge den tilgængelige mængde til transport af tunge afgrøder
- Holde sneglen tæt på spredepladerne for at forhindre afgrøden i at komme bag sneglen og indpakning



Figur 3.164: Oplysninger om justerbart beslag

- 1 Beslag på en todelt snegl
 2 Beslag på en tredelt snegl
- A Primær position for frontbolt
- B Sekundære positioner for frontbolt

Følg disse trin for at justere sneglepositionen:

1. Find det justerbare beslag, der stikker op af midterstøtteenheden på todelte snegle og ud af enderne af midtersneglen på tredelte snegle.

BEMÆRK:

Illustrationen til højre viser det venstre justerbare beslag på en tredelt snegl. Det justerbare beslag på en todelt snegl er tilsvarende, men har kun en sekundær position til den forreste bolt i stedet for tre. Du kan finde flere oplysninger i figur *3.164, side 125*.

- Hvis det ønskes, skal du flytte forreste bolt og møtrik (A). De har to mulige placeringer på todelte snegle (en primær og en sekundær) og fire mulige placeringer på tredelte snegle (en primær og tre sekundære).
- 3. Løsn forreste møtrik (A) og bageste møtrik (B) akkurat nok til, at det justerbare beslag glider.
- 4. Flyt beslaget til den ønskede position.
- 5. Efterspænd møtrikker (A) og (B). Tilspænd til 69 Nm (51 bf·ft).



Figur 3.165: Indledende placering af justerbare beslag – tredelt snegl

6. Hvis der er installeret en tredelt øvre tværgående snegl, skal du gentage disse trin på det andet justerbare beslag.

BEMÆRK:

På skæreborde med tredelte snegle skal du sørge for, at begge beslag er i samme position.

7. Efter justering af sneglepositionen skal du kontrollere, om der er interferens mellem vindepiggene og den øverste tværgående snegl og mellem knastarmene og den øverste tværgående snegl i hele vindens hydrauliske for-tilbageområde. Se instruktioner i *Kontrol af den øverste tværgående snegl for interferens, side 126*.

Kontrol af den øverste tværgående snegl for interferens

En dårligt justeret øvre tværgående snegl (UCA) kan komme i kontakt med skærebordets komponenter. Den øverste tværgående snegls midterstøtter giver det nødvendige interval for at undgå kontakt.

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- 1. Start motoren.
- 2. Træk skærebordets frem/tilbage-position helt tilbage for at bringe vinden så tæt som muligt på den øvre tværgående snegl (UCA).

BEMÆRK:

Justeringen af vindeknast kan forblive i den ønskede position, men den øvre tværgående snegls spillerum skal kontrolleres igen, hvis den justeres.

3. Anbring 254-356 mm-blokke (10-14") under skærebjælken i begge ender af skrifthovedet, og sænk hjulet ned på blokkene for at danne en smil-form.

- Roter manuelt øverste tværgående snegl (A), og sørg for mindst 10 mm (13/32") frihøjde mellem den øverste tværgående snegl og følgende placeringer:
 - Vindens knastarme (B)
 - Vindens pigge (C)
 - Vindecylinderunderstøttelser (D)
 - FD241 og større: Opdelt rammesamling (E)

Hvis justering er påkrævet, skal du se *Justering af placering af den øvre tværgående snegl, side 124*.



Figur 3.166: Placeringer for kontrol af øvre tværgående snegls spillerum

3.7.14 Stråskillere

Stråskillere bruges til at hjælpe med at opdele afgrøden under høst. De kan fjernes for at muliggøre installation af lodrette knive og for at reducere transportbredden.

Fjernelse af stråskillere

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Sænk vinde, og hæv skærebord. Du kan finde instruktioner i din mejetærskers betjeningsvejledning .
- 2. Stop motor, og fjern nøgle.
- 3. Aktiver sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i din mejetærskers betjeningsvejledning .
- 4. Åbn endeskjolde. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.

- 5. Fjern ringstift (A).
- 6. Hold fast i stråskiller (E).
- 7. Roter møtrik (B) på skillelås (C) fremad for at frigøre den fra bolt (D).



Figur 3.167: Stråskiller med lås



Figur 3.168: Stråskiller med lås



Figur 3.169: Valgfri opbevaring af stråskillere

- 8. Sænk stråskiller (A), og fjern fra endeplade.
- 9. Luk endeskjold Se instruktioner i *Lukning af skærebordets endeskjolde, side 34*.

10. Hvis opbevaringsbeslag er monteret, skal du placere stråskiller (A) på den valgfrie opbevaringsplacering på

11. Hvis opbevaringsbeslag ikke er monteret, skal du placere

beslaget (B).

stråskillere på et sikkert sted.

Montering af stråskillere



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Sænk vinde, og hæv skærebord. Du kan finde instruktioner i din mejetærskers betjeningsvejledning .
- 2. Stop motor, og fjern nøgle.
- 3. Aktiver sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i din mejetærskers betjeningsvejledning .
- Hvis valgfrit opbevaringsbeslag er installeret. Fjern stråskiller (A) fra opbevaringspositionen ved at løfte stråskilleren, så bolt (B) går fri af åbningen i opbevaringsbeslag (C).
- 5. Hvis opbevaringsbeslag ikke er monteret, skal du hente stråskillere fra det sted, hvor de bliver opbevaret.
- 6. Åbn endeskjold. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.



Figur 3.170: Valgfri stråskiller

- 7. Isæt stråskillerknaster (A) i huller i endepladen som vist.
- 8. Fjern ringstift (B) fra lås (C).



Figur 3.171: Stråskiller med lås

9. Løft den forreste ende af lås (A) og stråskiller (B).



Figur 3.172: Stråskiller med lås



Figur 3.173: Stråskiller med lås

3.7.15 Stråskillestænger

10. Aktivér lås (A) på stråskillerbolt (B).

mængde drejningsmoment.

12. Fastgør med ringstift (C).

BEMÆRK:

11. Roter møtrik (D) på lås (A) mod uret for at aktivere lås.

Møtrik (D) kræver en tilspænding på 40-54 Nm (30-40 lbf·ft) for at lukke låsen. Hvis justering er påkrævet, skal du løsne lås (A) og justere bolt (B) for at korrigere den nødvendige

Stråskillestænger bruges sammen med stråskillere. De aftagelige stråskillestænger er mest nyttige, når afgrøden er busket eller ligger ned. I stående afgrøder anbefales det kun at bruge stråskillere.

Tabel 3.18 Anbefalet brug af stråskillestænger

13. Luk endeskjoldet. Se instruktioner i Lukning af

skærebordets endeskjolde, side 34.

Med skillestænger		Uden skillestænger
Lucerne	Fastklemt korn	Spiselige bønner
Raps	Ærter	Hirse
Hør	Sojabønner	Ris
Græsfrø	Sudangræs	Sojabønner
Linser	Vinterfoder	Stående korn

Fjernelse af stråskillestænger

1. Løsn bolt (B), og fjern stråskillestang (A) fra begge sider af skærebordet.

2. Opbevar begge stråskillestænger (B) på højre endeplade, og



Figur 3.174: Stråskillestang



Figur 3.175: Højre endeplade

Installation af stråskillestænger

fastgør dem med ringstift (A).

- 1. Løsn ringstift (A), som fastgør skillestænger (B) til skærebordets endeplade, og fjern skillestænger fra opbevaringsplacering.
- 2. Geninstaller ringstift (A).



Figur 3.176: Skillestænger i opbevaringsplacering på skærebordets højre endeplade

- 3. Placer stråskillestang (A) på spidsen af stråskilleren som vist, og tilspænd bolt (B).
- 4. Gentag proceduren i skærebordets modsatte ende.



Figur 3.177: Skillestang på stråskiller

Valgfri risstråskillestang

Valgfri risstråskillestænger giver forbedret ydeevne i høje og sammenfiltrede risafgrøder.



Figur 3.178: Valgfri skillestang til ris

Risstråskillestænger opbevares på bagsiden af begge endeplader på opbevaringsbeslag (A) og fastgøres med stift (B). Montering og fjernelse af disse stænger er samme procedurer som for standardstråskillestænger.



Figur 3.179: Opbevaring af risstråskillestang

3.7.16 Indstilling af snegleposition

Sneglepositionen har to indstillinger – flydende og fast. Fabriksindstillingen er den flydende position og anbefales til de fleste afgrødeforhold.



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

Sneglens flydejusteringsarme (A) er placeret nederst til venstre og nederst til højre i flydemodulet.



Figur 3.180: Sneglens flydejusteringsarme

Hvis bolt (A) er ud for flydesymbol (B), er sneglen i den flydende position. Hvis bolt (A) er ud for fast symbol (C), er sneglen i den faste position.

Sørg for, at venstre og højre beslag er indstillet til samme placering. To bolte (A) skal være på samme sted for at forhindre, at maskinen beskadiges under drift.



Figur 3.181: Sneglens flydepositioner

Følg disse trin for at angive sneglepositionen:

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Hæv skærebordet helt.
- 3. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Brug en 21 mm skruenøgle til at løsne bolt (A), indtil bolthovedet er fri af beslag (B).



Figur 3.182: Flydejustering af indføringssnegl

6. Brug en kraftstang i det firkantede hul på arm (B) til at flytte armen fremad, indtil bolt (A) er i åbningen på beslaget ud for det faste symbol.

BEMÆRK:

Hvis du ændrer sneglepositionen fra fast til flydende, skal du flytte armen i modsat retning.

7. Tilspænd bolt (A) til 122 Nm (90 lbf·ft).

VIGTIGT:

Bolt (A) skal sidde korrekt i beslagets fordybning, før bolten tilspændes. Hvis arm (B) kan flyttes efter tilspænding af bolten, så sidder bolt (A) ikke korrekt.

8. Gentag i modsatte side.

VIGTIGT:

Bolt (A) på hver side af flydermodulet skal være i samme position for at forhindre, at maskinen beskadiges under drift.



Figur 3.183: Flydejustering af indføringssnegl

3.8 Automatisk styring af højden på skærebord

MacDons funktion til automatiske styring af højden på skærebord (Auto Header Height Control-funktion – AHHC) fungerer sammen med den AHHC-funktion, der er tilgængelig på visse mejetærskermodeller.

Der er installeret to flydehøjdesensorer (A) på flydeindstillingsindikatorerne på flydemodulet. Disse sensorer sender signaler til mejetærskeren, så den kan opretholde en konsistent skærehøjde og en optimal flydning, når skærebordet følger jordens konturer.



Figur 3.184: FM200-flydemodul

FM200-flydemoduler er fra fabrikken udstyret til AHHC, men før du bruger AHHC-funktionen, skal du dog gøre følgende:

- 1. Sørg for, at AHHC-sensorens udgangsspændingsområde passer til mejetærskeren. Se 3.8.2 Spændingsområde for sensorudgang mejetærskerkrav, side 137 for at få flere oplysninger.
- 2. Forbered mejetærskeren til at bruge AHHC-funktionen (gælder kun for nogle mejetærskeremodeller se følgende vejledning til din mejetærsker).
- 3. Kalibrer AHHC-systemet, så mejetærskeren kan fortolke data fra højdesensoren på flydemodulet korrekt (se følgende vejledning til din mejetærsker).

BEMÆRK:

Når kalibreringen er fuldført, er du klar til at bruge AHHC-funktionen i marken. Individuelle mejetærskerindstillinger kan forbedre AHHC-ydeevnen (se din mejetærskers betjeningsvejledning).

Se følgende vejledning til din specifikke mejetærskermodel:

- 3.8.6 AGCO IDEAL[™]-seriens mejetærskere, side 142
- 3.8.8 Case IH, 120-, 230-, 240- og 250-seriens mejetærskere, side 163
- 3.8.9 Challenger og Massey Ferguson 6- og 7-seriens mejetærskere, side 175
- 3.8.10 CLAAS 500-seriens mejetærskere, side 182
- 3.8.11 CLAAS 600- og 700-seriens mejetærskere, side 192

- 3.8.13 Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og S-seriens mejetærskere, side 211
- 3.8.14 Gleaner S9-seriens mejetærskere, side 219
- 3.8.15 John Deere 70-seriens mejetærskere, side 234
- 3.8.16 John Deere S og T-seriens mejetærskere, side 241
- 3.8.18 New Holland-mejetærskere CR/CX-serien 2014 og tidligere, side 272
- 3.8.19 New Holland-mejetærskere CR-serien 2015 og senere, side 281

3.8.1 Sensordrift

De positionssensorer, der følger med systemet til automatiske styring af højden på skærebordet (AHHC), er halleffektsensorer. Normale driftssignalspændinger for sensorerne ligger mellem 10 % (0,5 V DC) og 90 % (4,5 V DC). En stigning i sensorspændingen korrelerer til et fald i jordtrykket, eller hvis du afskærer jorden på støttehjul, en stigning i skærebordets skærehøjde.

Sensorfejl resulterer i et 0 V-signal, der angiver en defekt sensor, forkert forsyningsspænding eller et beskadiget ledningsbundt.

3.8.2 Spændingsområde for sensorudgang – mejetærskerkrav

Sensoroutput fra den automatiske styring af højden på skærebord (AHHC) skal være inden for et bestemt spændingsområde for hver mejetærsker, ellers fungerer AHHC-funktionen ikke korrekt.

Mejetærsker	Lav spændings- grænse	Høj spænding- sgrænse	Område
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, og 7240/8240/9240	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Challenger B, C og IDEAL [™] -seriens	0,5 V	4,5 V	2,5 V
CLAAS 500/600/700-serien, 7000/8000-serien og Tucano-serien	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Fendt IDEAL [™] -serien	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Gleaner A6-, R- og S-serien	0,5 V	4,5 V	2,5 V
John Deere 70-, S- og T-serien	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Massey Ferguson 9005-, 9500- og IDEAL [™] -serien	0,5 V	4,5 V	2,5 V
New Holland CR/CX – 5 V-system	0,7 V	4,3 V	2,5 V
New Holland CR/CX – 10 V-system	2,8 V	7,2 V	4,1-4,4 V
Rostelmash Torum- og RSM161-serien	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Versatile RT490	0,5 V	4,5 V	2,5 V

Tabel 3.19 Mejetærsker spærringsgrænser

3.8.3 Kontrol af spændingsgrænser

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Parker mejetærskeren på en plan overflade.
- 3. Placer skærebordet, så skærebjælken er 254-356 mm (10-14") fra jorden.

Kontrol af sensorens høje spændingsgrænse:

4. Forlæng skjoldvinklen, indtil indikatoren for skærebordsvinkel (A) er ved **E**.

Flyderens indikatormarkør (A) skal være på 0 (B).

Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.



Figur 3.185: Midterforbindelse

Figur 3.186: Indikator for venstre flyder – set bagfra

5.

6.

7. Kontroller, at flyderens låseforbindelse på begge placeringer hviler på stoppene for neden (spændskive [A] kan ikke flyttes) på begge placeringer.

BEMÆRK:

Hvis skærebordet **IKKE** hviler på stoppene for neden, kan spændingen under drift bevæge sig uden for området, hvilket forårsager en funktionsfejl i AHHC-systemet. Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden, skal du se *3.9 Nivellering af skærebord, side 296* for at få vejledning.



Figur 3.187: Ned-stopspændskive

- 8. Find stik P600 (A) til venstre på flydemodulets forside.
- 9. Fjern stikdækslet (B).
- 10. Drej nøglen til kørepositionen.
- 11. Tjek P600 for strøm fra mejetærskeren. Der skal være 5 V på stift 7.
 - Stift 7 FM2215E signal
 - Stift 8 FM2515E jord
- På stik P600 skal du bekræfte spændingen på 3,8-4,3 V fra venstre sensor (stifter 1 og 8) og højre sensor (stifter 3 og 8).
 - Stift 1 FM3326A venstre sensorsignal
 - Stift 3 FM3328A højre sensorsignal
 - Stift 8 FM2515E jord

BEMÆRK:

Gennemsnittet af begge sensorer sendes til mejetærskeren.



Figur 3.188: Indikator for venstre flyder - set bagfra

Kontrol af sensorens lave spændingsgrænse:

13. Forlæng skjoldvinklen, indtil indikatoren for skærebordsvinkel (A) er ved **E**.



Figur 3.189: Midterforbindelse

- 14. Sænk skærebordet helt til jorden, flyderens indikatormarkør (A) skal være på **4** (B).
- 15. Drej nøglen til kørepositionen.
- På stik P600 skal du bekræfte spændingen på 0,7-1,2 V fra venstre sensor (stifter 1 og 8) og højre sensor (stifter 3 og 8).
 - Stift 1 FM3326A venstre sensorsignal
 - Stift 3 FM3328A højre sensorsignal
 - Stift 8 FM2515E jord

BEMÆRK:

Gennemsnittet af begge sensorer sendes til mejetærskeren.

3.8.4 Udskiftning af flyderens højdesensor

🛕 FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

BEMÆRK:

Denne procedure kan udføres fra begge sider af flydemodulet.

- 1. Parker mejetærskeren på en plan overflade.
- 2. Sænk skærebordet helt.
- 3. Sænk tromlen helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.



Figur 3.190: Indikator for venstre flyder – set bagfra

5. Frakobl ledningsbundt P537 (C) fra sensoren i venstre side af flydemodulet.

BEMÆRK:

Hvis indikatorsensoren for flydehøjde udskiftes i højre side af flydemodulet, skal du frakoble stikket P539.

- 6. Fjern bolt (A).
- 7. Fjern indikatorplade (B) med sensor.



Figur 3.191: Indikator for flydeindstilling - venstre

- 8. Fjern to bolte og møtrikker (A).
- 9. Fjern og kassér den gamle sensor (B).
- 10. Installer ny sensor (B), så stikket vender nedad.
- 11. Installer to bolte og møtrikker (A).

BEMÆRK:

Bolthoveder skal være på samme side som skiltet.



Figur 3.192: Flyderens højdesensor

- 12. Installer indikatorplade (B) med sensor.
- 13. Installer bolt (A).
- 14. Tilslut ledningsbundtstik (C).



Figur 3.193: Indikator for flydeindstilling - venstre

3.8.5 10 Volt-adapter (MD #B7241) – Kun New Holland-mejetærsker

New Holland-mejetærskere med et 10 V-system, der kræver 10 V-adapteren (A) (MD #B7241) for korrekt kalibrering af funktionen til automatisk styring af højden på skærebord (AHHC).

Hvis en 10 V New Holland-mejetærsker ikke har adapteren installeret, vil AHHC-outputtet altid læse 0 V, uanset placering af sensoren.

Hvis du vil kontrollere sensorspændinger, skal du se 3.8.3 Kontrol af spændingsgrænser, side 137.



Figur 3.194: 10 V-adapter (MD #B7241)

3.8.6 AGCO IDEAL[™]-seriens mejetærskere

Opsætning af skærebordet – AGCO IDEAL[™]-serien

BEMÆRK:

Opdaterede illustrationer af AGCO IDEAL[™]-seriens mejetærskerdisplay var ikke tilgængelige på udgivelsestidspunktet. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

AGCO Tyton-terminal (A) bruges til at opsætte og administrere et MacDon-skærebord på en IDEAL[™]-serien mejetærsker. Brug berøringsskærmen til at vælge det ønskede element på skærmen.



Figur 3.195: AGCO IDEAL™-operatørstationA – Tyton-terminalB – BetjeningshåndtagC – GashåndtagD – Skærebordsstyringsgruppe

 Tryk på MEJETÆRSKER-ikonet (A) øverst til højre på startskærmen. Mejetærskerens MAIN MENU (Hovedmenu) åbnes.



Figur 3.196: Mejetærsker-ikon på startside



Figur 3.197: Skærebordsindstillinger i mejetærskerhovedmenu

 På mejetærskerens MAIN MENU (hovedmenu) skal du trykke på HEADER SETTINGS (SKÆREBORDSINDSTILLINGER) (A). Siden HEADER SETTINGS (SKÆREBORDSINDSTILLINGER) åbnes.

- Tryk på feltet HEADER CONFIGURATION (SKÆREBORDSKONFIGURATION) (A). En dialogboks med foruddefinerede skæreborde åbnes.
 - Hvis dit MacDon-skærebord allerede er konfigureret, vises det på skærebordslisten. Tryk på MacDonskærebordstitlen (B) for at fremhæve markeringen med blåt, og tryk derefter på grøn markering (E) for at fortsætte.
 - Hvis der kun vises standardskærebord (D), skal du trykke på ABC-knappen (C) og bruge skærmtastaturet til at angive MacDon-skærebordsoplysningerne. Når du er færdig, skal du vælge en af følgende indstillinger for at gå tilbage til siden HEADER SETTINGS (SKÆREBORDSINDSTILLINGER):
 - Grøn markering (E) gemmer indstillingerne
 - Papirkurvsikonet (F) sletter det fremhævede skærebord fra listen
 - Rødt X (G) annullerer ændringer





Figur 3.198: Menuen Header Configuration (Skærebordskonfiguration) på siden Header Settings (Skærebordsindstillinger)

 Hvis du vil angive skærebordstypen, der er installeret på computeren, skal du trykke på feltet HEADER TYPE (SKÆREBORDSTYPE) (A).



Figur 3.199: Indstillinger for skærebord



Figur 3.200: Indstillinger for skærebord



Figur 3.201: Indstillinger for skærebord

5. Sørg for, at afkrydsningsfeltet REEL (VINDE) (A) er markeret.

- 6. Tryk på feltet REEL DIAMETER (VINDEDIAMETER) (A), så vises et numerisk tastatur. Indtast **13** for en MacDon-vinde.
- Tryk på feltet REEL PPR (Pulses Per Revolution) (VINDE PPR (pulser pr. omdrejning)) (B), og indtast 18 som værdien for din MacDon-skærebord.

BEMÆRK:

PPR bestemmes af antallet af tænder på vindens hastighedstandhjul.

8. Tryk på det grønne flueben (B) nederst på det numeriske tastatur (A), når du er færdig, eller det røde X for at annullere.



Figur 3.202: Numerisk tastatur

an Header Settings	and the second se
Configuration Definite	V reveals that have defaulted
	Neet Diamaner 40 =
	aure 1770 80
Mides AVE - And	The Amilen Amile
umations 50 60	[50 [50][50]
newly Cartal Speed	Sine Fait
THE LAT 60 % THE RUNK 60 %	100 45 W 100 W
De	000 40 % UNIO %
mater Literal Office	1647
10=	
34	0%
	Calebrate

Figur 3.203: Siden Skærebordindstillinger

Indstilling af mindste vindehastighed og kalibrering af vinde – AGCO IDEAL[™]-serien



Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Opdaterede illustrationer af IDEAL[™]-seriens mejetærskerdisplay var ikke tilgængelige på udgivelsestidspunktet. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

 Når du er færdig, skal du trykke på det grønne flueben (A) nederst på siden HEADER SETTINGS (SKÆREBORDSINDSTILLINGER). 1. Fra mejetærskerens MAIN MENU (hovedmenu) skal du trykke på REEL SETTINGS (VINDEINDSTILLINGER) (A) for at åbne siden VINDEINDSTILLINGER.



Figur 3.204: Vindeindstillinger i mejetærskerens hovedmenu



Figur 3.205: Kalibrering af vindeindstillinger



Figur 3.206: Guiden Kalibrering

 For at indstille minimum for vindehastighed skal du trykke på SPEED MINIMUM-FELTET (B). Skærmtastaturet vises. Angiv den ønskede værdi. Tryk på det grønne flueben for at acceptere den nye værdi eller på det røde X for at annullere. Vindehastigheden vises i miles i timen (mil/t.) og rotationer pr. minut (o/min).

BEMÆRK:

Nederst på siden VINDEINDSTILLINGER vises vindediameteren og vindepulserne pr. omdrejning (PPR). Disse værdier er allerede angivet på siden SKÆREBORDSINDSTILLINGER.

3. Vindehastighed kalibreres på siden VINDEINDSTILLINGER ved at trykke på knappen KALIBRER (A) øverst til højre på siden.

BEMÆRK:

GUIDEN KALIBRERING åbnes og viser en advarsel om farer.

4. Sørg for at opfylde alle de betingelser, der er angivet i advarslen i GUIDEN KALIBRERING. Tryk på det grønne flueben for at acceptere og starte vindekalibrering. Hvis du trykker på det røde X, annulleres kalibreringsproceduren.

5. Der vises en meddelelse i GUIDEN KALIBRERING om, at kalibrering af vinde er startet. Vinden begynder at dreje langsomt og stiger til høj hastighed. En statuslinje vises. Hvis det er nødvendigt, skal du trykke på det røde X (ikke vist) for at annullere. Ellers skal du vente på meddelelsen om, at kalibrering af vinden er helt fuldført. Tryk på det grønne flueben for at gemme de kalibrerede indstillinger.



Figur 3.207: Kalibreringsstatus

Opsætning af automatisk skærebordstyring – AGCO IDEAL[™]-serien

Automatiske skærebordsfunktioner konfigureres på siden SKÆREBORDSINDSTILLINGER.

BEMÆRK:

Opdaterede illustrationer af IDEAL[™]-seriens mejetærskerdisplay var ikke tilgængelige på udgivelsestidspunktet. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- Automatiske kontrolfunktioner: Der er til/fra-kontakter (FRA/TIL) på siden SKÆREBORDSINDSTILLINGER for de automatiske kontrolfunktioner. For MacDon-skæreborde skal du sikre dig, at følgende to funktioner er aktiveret som vist:
 - RTC (return to cut tilbage til skæring) (A)
 - AHHC (automatic header height control automatisk styring af højden på skærebord) (B)

Alle andre kontakter er deaktiveret (ikke fremhævet).

- Følsomhedsindstilling (C) styrer, hvor responsiv en kontrol (RTC eller AHHC) er over for en given ændring i sensorfeedback. Indstillingsfelterne er placeret direkte under til/fra-kontakterne. Hvis du vil angive en ny følsomhedsindstilling, skal du trykke på indstillingsfeltet under den specifikke til/fra-knap og angive den nye værdi på skærmtastaturet.
 - Forøg følsomheden, hvis mejetærskeren ikke ændrer indføringspositionen hurtigt nok i automatisk tilstand.
 - Formindsk følsomheden, hvis mejetærskeren søger efter en position i automatisk tilstand.

BEMÆRK:

Anbefalede udgangspunkter for følsomhed for MacDonskæreborde er:

- 50 for RTC (A)
- 60 for AHHC (B)



Figur 3.208: Automatiske kontrolelementer og følsomhedsindstillinger

- Skærebordshastighed: SKÆREBORDETS HASTIGHEDSSTYRING (A) på siden SKÆREBORDSINDTILLINGER bruges til at justere følgende hastigheder:
 - Hældning til venstre og højre er den laterale hældning af mejetærskerens frontplade
 - Skærebordet op og ned (langsom og hurtig hastighed) er en to-trins-knap med langsom hastighed på det første stop og hurtig på det andet stop

BEMÆRK:

De anbefalede startpunkter for skærebordets hastighedsstyring er:

- Langsom: Op 45/ned 40
- Hurtig: Op 100/Ned 100
- 4. Skærebordsforskydninger (A): Forskydningsafstande er vigtige for udbyttekortlægning. Der er to justerbare dimensioner på siden SKÆREBORDSINDSTILLINGER:
 - Skærebordsforskydning: Afstanden mellem skærebordets midterlinje og maskinens midterlinje. Dette skal indstilles til **0** for et MacDon-skærebord.
 - Indføringshus til Skærer: afstanden fra maskinens grænseflade til skærebjælken. Dette skal indstilles til **68** for et MacDon-skærebord.



Figur 3.209: Indstillinger for styring af skærebordshastighed



Figur 3.210: Indstillinger for skærebordsforskydning

Kalibrering af skærebordet – AGCO IDEAL[™]-serien

Funktionerne til automatisk styring af skærebordet konfigureres på siden SKÆREBORDSINDSTILLINGER.

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Opdaterede illustrationer af IDEAL[™]-seriens mejetærskerdisplay var ikke tilgængelige på udgivelsestidspunktet. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

 På mejetærskerens MAIN MENU (hovedmenu) skal du trykke på HEADER SETTINGS (SKÆREBORDSINDSTILLINGER) (A).

 Tryk på HEADER CALIBRATE (KALIBRER SKÆREBORD) (A) i højre side af siden HEADER SETTINGS CONFIG (KONFIGURATION AF SKÆREBORDSINDSTILLINGER).

- 3. Fareadvarsel for SKÆREBORDSKALIBRERING vises. Sørg for, at alle betingelser er opfyldt.
- 4. Tryk på det grønne flueben nederst på siden for at starte kalibreringen, og følg kommandoerne på skærmen.

Revision A

150



Figur 3.211: Mejetærskerhovedmenu

J	P. (0.31 0000	Header Settings Contig	C#
0	26		30
2	= 27	7620	T.
2	H	- W	
	ેર ા છે	102	
原品	FA Disposik		e e
R	11 111 111	(Annual Annual A	100
123	10 efte	High Samed Status	
No.	(1) 10001 (1) 11 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	0	
		1372-	

Figur 3.212: Siden Skærebordindstillinger



Figur 3.213: Advarsel om skærebordskalibrering

Der vises en statuslinje, og kalibreringen kan stoppes ved at trykke på det røde X. Skærebordet bevæger sig automatisk og uregelmæssigt under denne proces.





- 5. Når kalibreringen er fuldført:
 - Gennemse oversigtsoplysninger (A)
 - Gennemse grønne flueben, der bekræfter kalibrerede funktioner (B)
 - Tryk på flueben (C) for at gemme



Figur 3.215: Kalibrering fuldført-siden



Figur 3.216: Menuen Direkte kalibrering

BEMÆRK:

Tryk på ikonet KALIBERINGER (A) på hovedmenusiden for at få vist KALIBRERINGSMENUEN, hvor du kan vælge mellem en række kalibreringer, herunder skærebolds- og vindekalibrering.

Betjening af skærebord – AGCO IDEAL[™]-serien

BEMÆRK:

Opdaterede illustrationer af IDEAL[™]-seriens mejetærskerdisplay var ikke tilgængelige på udgivelsestidspunktet. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Følgende betjeningselementer bruges til at betjene automatisk styring af højden på skærebord-funktionerne (Auto Header Height Control – AHHC):

- Tyton-terminal (A)
- Betjeningshåndtag (B)
- Gashåndtag (C)
- Skærebordsstyringsgruppe (D)

Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for at gøre dig bekendt med betjeningselementerne.

- Når skærebordet kører, skal du indstille lateral hældning til MANUEL ved at trykke på kontakt (A), så lyset over kontakten er slukket.
- 2. Aktivér AHHC ved at trykke på kontakt (B), så lyset over kontakten er tændt.



Figur 3.217: AGCO IDEAL[™]-operatørstation



Figur 3.218: Skærebordsstyringsgruppe



Figur 3.219: AHHC på betjeningshåndtag

3. Tryk på AHHC-styrekontakt (A) på betjeningshåndtaget for at aktivere AHHC. Skærebordet flyttes til den aktuelt indstillede position.

4. Brug SKÆREBORDETS drejeknap til HØJDEINDSTILLING (A) efter behov for at finjustere positionen.



Figur 3.220: Skærebordsstyringsgruppe

Gennemse skærebordets markindstillinger – AGCO IDEAL[™]-serien

BEMÆRK:

Opdaterede illustrationer af IDEAL[™]-seriens mejetærskerdisplay var ikke tilgængelige på udgivelsestidspunktet. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- 1. For at få vist skærebordets gruppeindstillinger skal du trykke på IKONET SKÆREBORD (A) i højre side af startsiden.
- 2. Følgende oplysninger vises:
 - Skærebordets AKTUELLE POSITION (B).
 - INDSTILLING for skæringsposition (C) (angivet med rød linje)
 - SKÆREBORD-symbol (D) tryk for at justere indstilling for skæringsposition ved hjælp af justeringshjulet på højre side af Tyton-terminalen.
 - SKÆREHØJDE for AHHC (E) finjuster med skærebordets drejeknap til højdeindstilling på skærebordsstyringsgruppen.
 - SKÆREBORDETS ARBEJDSBREDDE (F)
 - SKÆREBORDSAFSTAND (G)



Figur 3.221: Skærebordsgrupper

3. Hvis du trykker på et felt, åbnes skærmtastaturet, så værdierne kan justeres. Angiv den nye værdi, og tryk på det grønne flueben, når du er færdig.

SKÆREBORDETS drejeknap til HØJDEINDSTILLING (A) er på

BEMÆRK:

BEMÆRK:

skærebordsstyringsgruppen.

Justeringshjulet (A) er placeret til højre på Tytonterminalen.



Figur 3.222: Justeringshjul til højre på Tyton-terminal



Figur 3.223: Skærebordsstyringsgruppe

3.8.7 Case IH 130- og 140-seriens mejetærskere i mellemklassen

Opsætning af skærebordets mejetærskerdisplay – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140

1. På mejetærskerdisplayets hovedside skal du vælge TOOLBOX (VÆRKTØJSKASSE) (A).



Figur 3.224: Case IH mejetærskerdisplay

2. Vælg fanen HEAD 1 (A). Siden SKÆREBORDSOPSÆTNING vises.

BEMÆRK:

For at finde fanen HEAD 1 skal du muligvis rulle til højre ved hjælp af sidepilene (C).

3. Vælg PLATFORM i menuen SKÆRINGSTYPE (B).

- 4. Vælg fanen HEAD 2 (A). Siden SKÆREBORDSOPSÆTNING 2 vises.
- 5. Vælg IKKE INSTALLERET i menuen SKÆREBORDSTRYK FLYDER (B).
- 6. I menuen SEJLSKÆREBORD TIL KORN-STIL (C) skal du vælge FLEX 2000-SERIEN.

0.0 mph Maximum Working Height (P) 52 Header type Draper/Varifeed Cutting Type B Platform 7 Header Width 40.0 ft Target Work Width 40.0 (A) Width a it stee C 2.5 ft Drive Head 2





Figur 3.226: Case IH mejetærskerdisplay



Figur 3.227: Case IH mejetærskerdisplay

- Find feltet HHC HEIGHT SENSITIVITY (HØJDEFØLSOMHED) (A), og angiv følgende:
 - Hvis du bruger et tosensorsystem: Indstil HHC HØJDEFØLSOMHED til 250.
 - Hvis du bruger et enkeltsensorsystem: Indstil HHC HØJDEFØLSOMHED til 180.

BEMÆRK:

Hvis søgning sker under drift, skal du reducere denne indstilling med 20 punkter ad gangen, indtil søgning ikke længere forekommer.

8. Indstil HHC TILT SENSITIVITY (HÆLDNINGSFØLSOMHED) (B) til 150. Forøg eller formindsk efter behov.

- Vælg en af følgende indstillinger i menuen VINDETRÆKTYPE (A):
 - 4, hvis du bruger et standard kædehjul med 19 tænder.
 - 5, hvis du bruger et valgfrit kædehjul med 14 tænder med højt drejningsmoment.
 - 6, hvis du bruger et valgfrit kædehjul med 10 tænder med højt drejningsmoment.

10. I menuen VINDENS HØJDESENSOR (A) skal du vælge JA.



Figur 3.228: Case IH mejetærskerdisplay

	Header Setup 2	
Reel Fore-Aft		
Yes	V	
Reel height sensor	and the second second	
Yes		
Reel distance sensor	and the second second	
No	N.	
Vertical knives	1	
No	V	
Header Lateral Tilt		
Yes	V	
Autotilt		3920
No		102

Figur 3.229: Case IH mejetærskerdisplay



Figur 3.230: Case IH mejetærskerdisplay

Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

11. Find AUTOTILT-felt (A).

- Hvis du bruger et tosensorsystem: Vælg JA i feltet AUTOTILT.
- Hvis du bruger et enkeltsensorsystem: Vælg NEJ i feltet AUTOTILT.

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- 1. Placer skærebordet 254-356 mm (10-14") over jorden, og lås flyderen op.
- 2. Kontroller, at flyderens låseforbindelse på begge placeringer hviler på stoppene for neden (spændskive [A] kan ikke flyttes).

BEMÆRK:

Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden under de næste to trin, kan spændingen under drift bevæge sig uden for området, hvilket forårsager en funktionsfejl i systemet til automatiske styring af højden på skærebordet (AHHC). Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden, skal du se *3.9 Nivellering af skærebord, side 296* for at få vejledning.



Figur 3.231: Flydelås

- Hvis markøren ikke er på nul, skal du løsne bolt (A) og skubbe flydeindikatorpladen (B), indtil markøren (C) er på 0 (D).
- 4. Tilspænd bolt (A).



Figur 3.232: Flydeindikator

- 5. Sørg for, at skærebordets flyder er låst op.
- Vælg DIAGNOSTICS (DIAGNOSTISERING) (A) på hovedsiden på mejetærskerens display. Siden DIAGNOSTICS (DIAGNOSTISERING) åbnes.



Figur 3.233: Case IH mejetærskerdisplay

0.0 mpl	Group Header (B)	Settings
T	Parameter	
and	Module	SPN
	Schematic IO Name	Value / Status
◎Ⅲ ◎/ 今國	Pin Assignment	0
	Electrical Component	
Back Versie	n CAN Fault Sell	ings Res GPS D

Figur 3.234: Case IH mejetærskerdisplay

0.0		Settings
U.U mph	Group	
P	Header	V
	Parameter	0
5	Left Height/Tilt Ser	nsor (A)
-	Module UCM	SPN 57
	Schematic IO Name AN59	Value / Status 4.30 ∨
合間	Pin Assignment 3B-12	
	Electrical Component	22
Back Version	CAN Fault Set	

Figur 3.235: Case IH mejetærskerdisplay

- 7. Vælg INDSTILLINGER (A). Siden INDSTILLINGER åbnes.
- 8. Vælg SKÆREBORD (B) i menuen GRUPPE.

9. Vælg VENSTRE HØJDE-/HÆLDNINGSSENSOR (A) i menuen PARAMETER.

10. Siden INDSTILLINGER opdateres for at få vist spændingen i feltet VÆRDI/STATUS (A). Sænk indføringshuset helt, og løft det derefter 254-306 mm (10-14") fra jorden for at se hele intervallet af spændingsmålinger.



Figur 3.236: Case IH mejetærskerdisplay

Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – Case IH 5130/6130/7130, 5140/6140/7140

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til **D**. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel. Se3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92.

ADVARSEL

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Denne fremgangsmåde gælder for mejetærskere med en softwareversion under 28.00. Du kan finde instruktioner i kalibrering af AHHC til mejetærskere med softwareversion 28.00 eller nyere i *Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – Case Ih-mejetærskere: med version 28.00 eller højere software, side 169*.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

Hvis skærebordets flyder er indstillet for let, kan det forhindre kalibrering af AHHC. Det kan være nødvendigt at indstille flyderen tungere til kalibreringsproceduren, så skærebordet ikke adskilles fra flydemodulet.

- 1. Sørg for, at midterforbindelsen er angivet til D.
- 2. Sørg for, at alle skærebordes og flydemodulets elektriske og hydrauliske tilslutninger er oprettet.
- 3. Start mejetærskermotoren, men aktivér IKKE kerneudskiller eller indføringshus.

- 4. Find SKÆREBORDSSTYRING-kontakten (A) på højre konsol, og angiv til HT (dette er AHHC-tilstand).
- Hold NED-knappen nede i 10 sekunder, eller indtil mejetærskerens indføringshus er blevet sænket helt ned (indføringshuset holder op med at bevæge sig).
- Tryk på RAISE-knappen (HÆV), og hold den nede, indtil indføringshuset bevæger sig hele vejen op. Det vil stoppe 61 cm (2 fod.) over jorden i 5 sekunder, så vil det genoptage løftet. Dette er en indikation af, at kalibreringen er vellykket.

BEMÆRK:

Hvis flyderen blev indstillet tungere for at fuldføre AHHCkalibreringsprocedure, skal den justeres til anbefalet driftflydning, når kalibreringen er afsluttet.



Figur 3.237: Højre konsol

Indstilling af forudindstillet skærehøjde – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140

Følg disse trin for at indstille forudindstillet skærehøjde:

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

BEMÆRK:

Indikator (A) skal være i position 0 (B) med skærebordet 254-306 mm (10-14") fra jorden. Når skærebordet er på jorden, skal indikatoren være i position 1 (C) for lavt jordtryk og i position 4 (D) for højt jordtryk. Afgrøde- og jordforhold bestemmer, hvor meget flyden der skal bruges. Den ideelle indstilling er så let som muligt, uden at skæreboret hopper eller efterlader afgrøde. Hvis du arbejder med tunge indstillinger, slides skærebjælkens slidplader for tidligt.



Figur 3.238: Flydeindikator

- 1. Aktivér kerneudskiller og skærebord.
- 2. Løft eller sænk skærehøjde manuelt til den ønskede klippehøjde.
- 3. Tryk 1 på knappen (A). Et gult lys ved siden af knappen lyser.

BEMÆRK:

Når du angiver forudindstillinger, skal du altid indstille skærebordsposition, før du angiver vindeposition. Hvis skærebord og vinde er indstillet på samme tid, gemmes vindeindstillingen ikke.

- 4. Løft eller sænk vinden manuelt til den ønskede arbejdsstilling.
- 5. Tryk 1 på knappen (A). Et gult lys ved siden af knappen lyser.
- 6. Løft eller sænk skærebordet manuelt til den ønskede skærehøjde.
- 7. Tryk på 2 på knap (A). Et gult lys ved siden af knappen lyser.
- 8. Løft eller sænk vinden manuelt til den ønskede arbejdsstilling.
- 9. Tryk på 2 på knap (A). Et gult lys ved siden af knappen lyser.



Figur 3.239: Case-mejetærskerkonsol



Figur 3.240: Case-mejetærskerkonsol



Figur 3.241: Case-mejetærskerdisplay – Kør 1 Side

Pil op og pil ned vises nu i feltet MANUEL HØJDE (A) på siden KØR 1 på mejetærskerdisplayet. Dette angiver, at betjeningselementet til automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) fungerer.

BETJENING

 For at aktivere forudindstillingerne skal du aktivere AHHCknappen (A) for at placere skærebordet på jorden. Tryk én gang på knappen for at aktivere den første forudindstilling. Tryk to gange på knappen for at aktivere den anden forudindstilling.

For at løfte skærebordet til maksimal arbejdshøjde skal du holde SKIFT-knappen på bagsiden af betjeningshåndtaget, mens du trykker på AHHC-knappen (A).

11. Den maksimale arbejdshøjde kan justeres på siden SKÆREBORDSOPSÆTNING på mejetærskerdisplayet. Angiv den ønskede højde i feltet MAKSIMAL ARBEJDSHØJDE (A).





Figur 3.242: Case-mejetærskers betjeningshåndtag



Figur 3.243: Case-mejetærskersdisplay – Skærebordsopsætningsside



Figur 3.244: Case-mejetærskerkonsol

3.8.8 Case IH, 120-, 230-, 240- og 250-seriens mejetærskere

Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – Case IH, 120-, 230-, 240- og 250-seriens mejetærskere

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

FARE

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- 1. Placer skærebordet 254-356 mm (10-14") over jorden, og lås flyderen op.
- 2. Kontroller, at flyderens låseforbindelse på begge placeringer hviler på stoppene for neden (spændskive [A] kan ikke flyttes).

BEMÆRK:

Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden under de næste to trin, kan spændingen under drift bevæge sig uden for området, hvilket forårsager en funktionsfejl i systemet til automatiske styring af højden på skærebordet (AHHC). Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden, skal du se *3.9 Nivellering af skærebord, side 296* for at få vejledning.



Figur 3.245: Flydelås

- Hvis markøren ikke er på nul, skal du løsne bolt (A) og skubbe flydeindikatorpladen (B), indtil markøren (C) er på 0 (D).
- 4. Tilspænd bolt (A).



Figur 3.246: Flydeindikator

- 5. Sørg for, at skærebordets flyder er låst op.
- Vælg DIAGNOSTICS (DIAGNOSTISERING) (A) på HOVEDSIDEN. Siden DIAGNOSTICS (DIAGNOSTISERING) åbnes.
- 7. Vælg INDSTILLINGER. Siden INDSTILLINGER åbnes.

8. Vælg GRUPPE-pil (A). Dialogboksen GROUP (GRUPPE) åbnes.

9. Vælg SKÆREBORDSHØJDE/HÆLDNING (A). Siden PARAMETER åbnes.



Figur 3.247: Case IH mejetærskerdisplay



Figur 3.248: Case IH mejetærskerdisplay

oup s	Header
5	Header
2010 2010	
IACS	Header Height Tilt
aning	Hydraulic
gine	Lights
eder	Operator Control
iin Handling	RHM lamp
ound Drive	Residue
	aning gine der sin Handling bund Drive

Figur 3.249: Case IH mejetærskerdisplay

10. Vælg VENSTRE SKÆREBORDSHØJDESENSOR (A), og vælg derefter GRAF-knap (B). Den nøjagtige spænding vises øverst på siden. Hæv og sænk skærebordet for at se hele intervallet af spændingsmålinger.



Figur 3.250: Case IH mejetærskerdisplay

Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebor – Case IH120-, 230-, 240- og 250-seriens mejetærskere

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til **D**. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel. Du kan finde instruktioner i *3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92*.

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Denne fremgangsmåde gælder for mejetærskere med en softwareversion under 28.00. Du kan finde instruktioner i kalibrering af AHHC til mejetærskere med softwareversion 28.00 eller nyere i *Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – Case Ih-mejetærskere: med version 28.00 eller højere software, side 169*.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

Hvis skærebordets flyder er indstillet for let, kan det forhindre kalibrering af AHHC. Det kan være nødvendigt at indstille flyderen tungere til kalibreringsproceduren, så skærebordet ikke adskilles fra flydemodulet.

- 1. Sørg for, at midterforbindelsen er angivet til **D**.
- 2. Sørg for, at alle skærebordes og flydemodulets elektriske og hydrauliske tilslutninger er oprettet.

3. Vælg VÆRKTØJSKASSE (A) på HOVEDSIDEN.



Figur 3.251: Case IH mejetærskerdisplay



Figur 3.252: Case IH mejetærskerdisplay

0.0	Header Setup		
0.0 Mph	Auto reelspeed slope		
(P)	133 Lateral tilt		
	Yes		
	Header pressure float		
	No		
	Reel drive		
3:04 pm	Hydraulic		
Dec 11, 2006	Header stop height		
	50 %		
	Header lift cylinders		
and a second of	75mm		
Main A Hydrau	Ortve Heads Feeder Thresh D		

Figur 3.253: Case IH mejetærskerdisplay

4. Vælg fanen SKÆREBORD (A).

BEMÆRK:

For at finde fanen SKÆREBORD skal du muligvis rulle til højre ved hjælp af sidepilene (C).

5. Angiv den relevante SKÆREBORDSSTIL (B).

6. Indstil AUTOMATISK VINDEHASTIGHEDSHÆLDNING.

BEMÆRK:

Værdien AUTOMATISK VINDEHASTIGHEDSHÆLDNING bevarer automatisk vindens hastighed i forhold til kørehastigheden. Hvis værdien f.eks. er indstillet til 133, vil vinden dreje hurtigere end kørehastigheden. Vinden skal normalt være lidt hurtigere end kørehastigheden. Værdireguleringen justeres dog efter afgrødeforhold.

7. Indstil SKÆREBORDSTRYK FLYDER til NEJ, hvis den er installeret, og sørg for, at VINDETRÆK er HYDRAULISK.

8. Sæt Installer VINDENS FREM TILBAGE til Ja (hvis det er relevant).



Figur 3.254: Case IH mejetærskerdisplay



Figur 3.255: Case IH mejetærskerdisplay

0.0	Header Se	tup
0.0 Mph	Tilt sensitivity 100	
- U	Reel speed offset -0.1 Mph	-
1	Ground height sensor stuck detection Off	Y
3 04 pm	Foreaft control Yes	
Dec 11, 2006	Ride control Off	T
	Hdr foreaft tilt Yes	3940
Mail A Hydraul	Drive Header Head2 Feeder Thrvsh	1003

Figur 3.256: Case IH mejetærskerdisplay

- Find feltet HHC HEIGHT SENSITIVITY (HØJDEFØLSOMHED) (A), og angiv følgende:
 - Hvis du bruger et tosensorsystem: Indstil HHC HØJDEFØLSOMHED til 250.
 - Hvis du bruger et enkeltsensorsystem: Indstil HHC HØJDEFØLSOMHED til 180.

BEMÆRK:

Hvis søgning sker under drift, skal du reducere denne indstilling med 20 punkter ad gangen, indtil søgning ikke længere forekommer.

- 10. Indstil HHC TILT SENSITIVITY (HÆLDNINGSFØLSOMHED) (B) til 150. Forøg eller formindsk efter behov.
- 11. Installer FREM/TILBAGE-STYRING og HDR FREM/TILBAGE-HÆLDNING (hvis relevant).

- 12. Tryk på HEAD2 (A) nederst på siden.
- 13. Sørg for, at SKÆREBORDSTYPE (B) er SEJL.

BEMÆRK:

Hvis genkendelsesmodstanden er tilsluttet skærebordets ledningsbundt, kan du ikke ændre dette.

- 14. Indstil SKÆRINGSTYPE (C) til PLATFORM.
- 15. Angiv den relevante SKÆREBORDSBREDDE (D) og SKÆREBORDSBRUG (E).
- 16. I menuen VINDEHØJDESENSOR skal du vælge JA (A).



Figur 3.257: Case IH mejetærskerdisplay

Reel Fore-Aft	Header Setup 2
Reel height sensor	
Yes	
Reel distance sensor	-
No	N.
No	V
Header Lateral Tilt	
Yes	V
Autotilt No	

Figur 3.258: Case IH mejetærskerdisplay



Figur 3.259: Case IH mejetærskerdisplay

17. Find AUTOTILT-felt (A).

- Hvis du bruger et tosensorsystem: Vælg JA i feltet AUTOTILT.
- Hvis du bruger et enkeltsensorsystem: Vælg NEJ i feltet AUTOTILT.

BEMÆRK:

Hvis flyderen blev indstillet tungere for at fuldføre AHHCkalibreringsprocedure, skal den justeres til anbefalet driftflydning, når kalibreringen er afsluttet.

BETJENING

Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – Case Ih-mejetærskere: med version 28.00 eller højere software

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til **D**. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel. Du kan finde instruktioner i *3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92*.

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

Hvis skærebordets flyder er indstillet for let, kan det forhindre kalibrering af AHHC. Det kan være nødvendigt at indstille flyderen tungere til kalibreringsproceduren, så skærebordet ikke adskilles fra flydemodulet.

1. Kontroller, at skærebordets midterforbindelse er angivet til D.

For at finde fanen HEAD 1 skal du muligvis rulle til højre ved

- 2. Hæv skærebordet på stoppene for neden, og lås flyder op.
- 3. Placer vingerne i låst position.

5. Vælg fanen HEAD 1 (A).

hjælp af sidepilene (B).

BEMÆRK:

4. Vælg VÆRKTØJSKASSE (A) på HOVEDSIDEN.



Figur 3.260: Case IH mejetærskerdisplay

0.0	No. Header Setupp
U.U km/h	Maximum Work Height
1 200	40 %
	Header Type
5 7	Draper/Varifeed
and	Header Sub Type
	2000
	Cutting Type
Conduction of the local division of the	Platform
CPS DON	Frame Type
B	Rigid
	Header Width (B)
Ý	¥ 12.00 m
	THE PARTY OF THE P
BACK EHAR	Transa Contra Lands Contra

Figur 3.261: Case IH mejetærskerdisplay

BETJENING

- 6. Find feltet SKÆREBORDSUNDERTYPE.
- 7. Vælg 2000 (A).



Figur 3.262: Case IH mejetærskerdisplay



Figur 3.263: Case IH mejetærskerdisplay



Figur 3.264: Case IH mejetærskerdisplay

- 8. Vælg fanen HEAD 2 (A).
- 9. Vælg AKTIVER i feltet SKÆREBORDSSENSORER (B).
- 10. Vælg NEJ i feltet SKÆREBORDSTRYK FLYDER (C).
- 11. Vælg HURTIG i feltet HØJDE/HÆLDNINGSRESPONS (D).
- 12. Vælg JA i feltet AUTOMATISK HØJDEOMGÅELSE (E).
- 13. Tryk på pil ned (F) for at gå til næste side.

- Find feltet HHC HEIGHT SENSITIVITY (HØJDEFØLSOMHED) (A), og angiv følgende:
 - Hvis du bruger et enkeltsensorsystem: Indstil HHC HØJDEFØLSOMHED til 180.
 - Hvis du bruger et tosensorsystem: Indstil HHC HØJDEFØLSOMHED til 250.

BEMÆRK:

Hvis søgning sker under drift, skal du reducere denne indstilling med 20 punkter ad gangen, indtil søgning ikke længere forekommer.

15. Indstil HHC TILT SENSITIVITY (HÆLDNINGSFØLSOMHED) (B) til 150. Forøg eller formindsk efter behov.

16. I menuen VINDEHØJDESENSOR skal du vælge JA (A).



Figur 3.265: Case IH mejetærskerdisplay



Figur 3.266: Case IH mejetærskerdisplay



Figur 3.267: Case IH mejetærskerdisplay

- 17. Find AUTOTILT-felt (A).
 - Hvis du bruger et tosensorsystem: Vælg JA i feltet AUTOTILT.
 - Hvis du bruger et enkeltsensorsystem: Vælg NEJ i feltet AUTOTILT.

BEMÆRK:

Ikoner (A) og (B) vises kun på skærmen, når du har aktiveret kerneudskiller og skærebordet og derefter trykket på knappen SKÆREBORD GENOPTAG i kontrolpanelet.

18. Sørg for, at ikonet AUTOMATISK HØJDE (A) vises på skærmen og vises som vist på placering (B). Når skærebordet er indstillet til skæring på jorden, bekræfter dette, at mejetærskeren bruger sensoren på skærebordet korrekt til at registrere jordtrykket.

BEMÆRK:

Feltet AUTOMATISK HØJDE (B) vises muligvis under en af KØR-fanerne og ikke nødvendigvis under KØR 1-fanen.

- 19. Vælg KALIBRERING på mejetærskerdisplayet, og tryk på højre pil-navigationstasten for at åbne oplysningsfeltet.
- 20. Vælg SKÆREBORD (A), og tryk på ENTER. Dialogboksen KALIBRERING åbnes.

BEMÆRK:

Du kan bruge navigationstasterne op og ned til at flytte mellem indstillingerne.

21. Følg kalibreringstrinnene i den rækkefølge, de vises i dialogboksen. Når du fortsætter gennem kalibreringsprocessen, opdateres displayet automatisk for at vise det næste trin.

BEMÆRK:

Hvis du trykker på ESC-tasten under et af trinnene eller lader systemet være inaktivt i mere end 3 minutter, stopper kalibreringsproceduren.

BEMÆRK:

Se din betjeningsvejledningen til mejetærskeren for at få en forklaring på eventuelle fejlkoder.



Figur 3.268: Case IH mejetærskerdisplay

0.0 mph	Calibration
2 (2) 8 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	H Park combine with engine running and header level to ground. CAUTION Header will move autom stand clear Press OK to continue and then Header Down button. Ok ESC
Caller	Ava Crap Minister Total

Figur 3.269: Case IH mejetærskerdisplay

22. Når alle trin er udført, vises meddelelsen KALIBRERING UDFØRT på siden. Afslut menuen KALIBRERING ved at trykke på ENTER- eller ESC-tasten.

BEMÆRK:

Hvis flyderen blev indstillet tungere for at fuldføre AHHC-kalibreringsprocedure, skal den justeres til anbefalet driftflydning, når kalibreringen er afsluttet.

Kontrol af vindehøjdesensorens spændinger – Case IH-mejetærskere

ADVARSEL

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

 Vælg DIAGNOSTICS (DIAGNOSTISERING) (A) på hovedsiden på mejetærskerens display. Siden DIAGNOSTICS (DIAGNOSTISERING) åbnes.



Figur 3.270: Case IH mejetærskerdisplay



Figur 3.271: Case IH mejetærskerdisplay



Figur 3.272: Case IH mejetærskerdisplay

- 2. Vælg fanen INDSTILLINGER (A). Siden INDSTILLINGER åbnes.
- 3. Vælg SKÆREBORD (B) i menuen GRUPPE.
- 4. Vælg VINDENS LODRETTE POSITION (C) i menuen PARAMETER.

- 5. Vælg fanen GRAF (A). Grafen VINDENS LODRETTE POSITION vises.
- 6. Sænk vinden for at se høj spænding (B). Spændingen skal være 4,1-4,5 V.
- 7. Hæv vinden for at se lav spænding (C). Spændingen skal være 0,5-0,9 V.
- 8. Hvis en af spændingerne er uden for området, skal du se *Kontrol og justering af vindens højdesensor, side 107*.

Indstilling af forudindstillet skærehøjde – Case IH, 120-, 230-, 240- og 250-seriens mejetærskere

Følg disse trin for at indstille den forudindstillede skærehøjde:

ADVARSEL

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

Indikator (A) skal være i position 0 (B) med skærebordet 254-306 mm (10-14") fra jorden. Når skærebordet er på jorden, skal indikatoren være i position 1 (C) for lavt jordtryk og i position 4 (D) for højt jordtryk. Afgrøde- og jordforhold bestemmer, hvor meget flyden der skal bruges. Den ideelle indstilling er så let som muligt, uden at skæreboret hopper eller efterlader afgrøde. Hvis du arbejder med tunge indstillinger, slides skærebjælkens slidplader for tidligt.



Figur 3.273: Flydeindikator

- 1. Aktivér kerneudskiller og skærebord.
- 2. Hæv eller sænk skærebord til en ønsket skærehøjde.
- 3. Tryk på SET #1-kontakten (A). Lys (C) ved siden af kontakten (A) lyser.

BEMÆRK:

Brug kontakt (E) til fine justeringer.

BEMÆRK:

Når du angiver forudindstillinger, skal du altid indstille skærebordsposition, før du angiver vindeposition. Hvis skærebord og vinde indstilles på samme tid, gemmes vindeindstillingen ikke.

- 4. Hæv eller sænk vinden manuelt til den ønskede position.
- 5. Tryk på SET #1-kontakten (A). Lys (C) ved siden af kontakten (A) lyser.
- 6. Løft eller sænk skærebordet manuelt til den ønskede skærehøjde.
- Tryk på SET #2-kontakten (B). Lys (D) ved siden af kontakten (B) lyser.
- 8. Hæv eller sænk vinden manuelt til en ønsket arbejdsstilling.
- Tryk på SET #2-kontakten (B). Lys (D) ved siden af kontakten (B) lyser.



Figur 3.274: Case-mejetærskeres betjeningselementer

- 10. Tryk på SKÆREBORD GENOPTAG (A) for at skifte mellem de indstillede punkter.
- 11. Hvis du vil hæve skærebordet i forageren, skal du trykke på SKIFT-knappen (B) på bagsiden af betjeningshåndtaget og trykke på kontakten SKÆREBORD GENOPTAG. Hvis du vil sænke skærebordet, skal du trykke én gang på SKÆREBORD GENOPTAG-kontakten (A) for at gå tilbage til forudindstilling af skærebordshøjde.

BEMÆRK:

Hvis du trykker på kontakterne SKÆREBORD HÆV/SÆNK (C) og (D), frakobles tilstanden AUTOMATISK HØJDE. Tryk på SKÆREBORD GENOPTAG (A) for at aktivere igen.



Figur 3.275: Case-mejetærskeres betjeningselementer

3.8.9 Challenger og Massey Ferguson 6- og 7-seriens mejetærskere

Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – Challenger og Massey Ferguson

ADVARSEL

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- 1. Placer skærebordet 254-356 mm (10-14") over jorden, og lås flyderen op.
- 2. Kontroller, at flyderens låseforbindelse på begge placeringer hviler på stoppene for neden (spændskive [A] kan ikke flyttes).

BEMÆRK:

Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden under de næste to trin, kan spændingen under drift bevæge sig uden for området, hvilket forårsager en funktionsfejl i den automatiske styring af højden på skærebord-system (AHHC). Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden, skal du se *3.9 Nivellering af skærebord, side 296* for at få vejledning.



Figur 3.276: Flydelås

BETJENING

- 3. Løsn bolt (A), og skub flydeindikatorplade (B), indtil markøren (C) er på 0 (D).
- 4. Tilspænd bolt (A).

- 5. Gå til siden MARK på mejetærskermonitoren, og tryk derefter på diagnosticeringsikonet. Siden DIVERSE vises.
- 6. Tryk på knappen VMM DIAGNOSTIC (A). Siden VMM DIAGNOSTIC (VMM DIAGNOSTISERING) vises.



Figur 3.277: Flydeindikator

100	Miscollane	ONE: The second second	6.9
Banks Control	Setup	System setup	A
.00 0	Maintenance	Calibrations	\square
× 17	A		新
153	VHM Diagnostic	mVEC Diagnostic	
	Engine alarms	Alarms	125
θ	DTC	A DESCRIPTION OF	
Ô		00000	10
2	*	.00	10036

Figur 3.278: Challenger mejetærskerdisplay



Figur 3.279: Challenger mejetærskerdisplay

 Gå til fanen ANALOG IND (A), og vælg derefter VMM MODUL 3 ved at trykke på tekstboksen under de fire faner. Spændingen fra AHHC-sensoren vises nu på siden som HØJRE POT FOR SKÆREBORDET HØJDE og VENSTRE POT FOR SKÆREBORDET HØJDE. Aflæsningerne kan være lidt anderledes. 8. Sænk mejetærskerens indføringshus helt (flydemodulet skal være helt adskilt fra skærebordet).

BEMÆRK:

Det kan være nødvendigt at holde kontakten SKÆREBORD NED nede i et par sekunder for at sikre, at indføringshuset er helt sænket.

- 9. Aflæs spænding.
- 10. Hæv skærebordet 254-356 mm (10-14") over jorden, og lås flyderen op.
- 11. Aflæs spænding.
- 12. Hvis sensorspændingen ikke er mellem den laveste og den højeste grænse, eller hvis intervallet mellem den laveste og den højeste grænse er utilstrækkeligt, skal du justere spændingsgrænserne. Se instruktioner i eller *3.8.3 Kontrol af spændingsgrænser, side 137*.

and the second	NH.	D Lagna	stic		6.9
	Distantion.	Analog TH	Frankramer.	Telpote	A
Int - A	VHH-4	Under	cab floo	£	1
1.0-0 am (c)	plan implan	beight Lerr.	art	1.22	
2 17	ST Crain	Tark sider at		0.00	E
	101 OF NON	Autorit rell.	17. 1889 1887	1.61 Y	191
151	1 13 Haind	temp. Sensor	1973) 19	7.00 r 4.01 r 1.97 r	0
151	Case Pr	GRA STATES		5.03 V	1000
					a firm
0	1				Calpute
西					-
	-		1	1	and the second second
		×	.00		

Figur 3.280: Challenger mejetærskerdisplay

Aktivering af automatisk styring af højden på skærebord – Challenger og Massey Ferguson

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Følgende systemkomponenter er påkrævet, for at automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) kan fungere:

- Hovedmodul (PCB-kort) og skærebordsdrevmodul (PCB-kort) monteret i kortboks i sikringspanelmodul (FP)
- Operatørinput på betjeningshåndtag med flere funktioner
- Operatørinput monteret i betjeningskonsol (CC)

BEMÆRK:

Ud over ovenstående komponenter er den elektrohydrauliske styringsventil til skærebordets løft en integreret del af systemet.

Aktivér AHHC på følgende måde:

 Rul gennem indstillingerne for skærebordsstyring på mejetærskerdisplayet ved hjælp af skærebordsstyringskontakten, indtil AHHC-ikonet (A) vises i den første meddelelsesboks. AHHC justerer skærebordshøjden i forhold til jorden i henhold til højdeindstillingen og følsomhedsindstillingen.



Figur 3.281: Challenger mejetærskerdisplay

Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – Challenger og Massey Ferguson

ADVARSEL

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Hvis du vil opnå den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord-systemet (AHHC), skal du udføre disse procedurer med midterforbindelsen indstillet til **D**. Når opsætning og kalibrering er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel. Du kan finde instruktioner i *3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92*.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

Hvis skærebordets flyder er indstillet for let, kan det forhindre AHHC-kalibrering. Det kan være nødvendigt at indstille flyderen tungere til kalibreringsproceduren, så skærebordet ikke adskilles fra flydemodulet.

- 1. Sørg for, at midterforbindelsen er angivet til **D**.
- På MARK-skærmen skal du trykke på ikonet DIAGNOSTICS (DIAGNOSTISERING) (A). Skærmen DIVERSE vises.



Figur 3.282: Challenger mejetærskerdisplay

(and)	RISCHTIANE	Ourse and the second second	6.2
ania Con	Setup	System setup	~
.00 0	Maintenance	Calibrations	
2 17			新
		A	否
153	VIEN DIAGNOSTIC	Diagnostic	0
-+ 🐻	Engine alarms	Alarms	DS-S
θ	DIC		
Enter C		00000	
		I and I	18166
100 A	*	00	10

Figur 3.283: Challenger mejetærskerdisplay

3. Tryk på knappen KALIBRERING (A). Skærmen KALIBRERING vises.

0

4. Tryk på knappen SKÆREBORD (A). Skærmen SKÆREBORDSKALIBERRING viser en advarsel.

Header

Figur 3.284: Challenger mejetærskerdisplay



Figur 3.285: Challenger mejetærskerdisplay



Figur 3.286: Challenger mejetærskerdisplay

5. Læs advarselsmeddelelsen, og tryk derefter på knappen med grønt flueben.

6. Følg vejledningen på skærmen for at fuldføre kalibreringen.

BEMÆRK:

Kalibreringsproceduren kan til enhver tid annulleres ved at trykke på annulleringsknappen i skærmens nederste højre hjørne. Mens skærebordskalibreringen kører, kan kalibreringen også annulleres ved hjælp af knapperne OP, NED, TILT HØJRE eller TILT VENSTRE på betjeningshåndtaget.

BEMÆRK:

Hvis mejetærskeren ikke har installeret SKÆREBORDSHÆLDNING, eller hvis den ikke kan bruges, kan du få advarsler under kalibreringen. Tryk på det grønne flueben, hvis disse advarsler vises. Dette påvirker ikke AHHC-kalibreringen.

BEMÆRK:

Hvis flyderen blev indstillet tungere for at fuldføre AHHCkalibreringsproceduren, skal den justeres til anbefalet driftflydning, når kalibreringen er afsluttet.

Justering af skærebordshøjde – Challenger og Massey Ferguson

Når automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) er aktiveret, skal du trykke på knappen SÆNK SKÆREBORD nederst på betjeningshåndtaget og slippe den. AHHC sænker automatisk skærebordet til den valgte højdeindstilling.

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Du kan justere den valgte AHHC-højde ved hjælp af knappen HØJDEJUSTERING (A) på betjeningskonsollen. Hvis du drejer knappen med uret, øges den valgte højde, og hvis du drejer knappen mod uret, formindskes den valgte højde.



Figur 3.287: Højdejusteringsknap på mejetærskerens betjeningskonsol

Justering af skærebordets hæve/sænkehastighed – Challenger og Massey Ferguson

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

1. Tryk på ikonet Skærebord (A) på skærmen MARK. Skærmen SKÆREBORD vises.

T	WOTKIND CONTRACTOR	
## 13	1 2 3 4 🗙	
100 0		
17	HONO TOXOD IN	
	10. 0. 16 st (0. 11	
155		
Ū	1000 0.0 MA 10.04 IF	
0	- 0.0 cm	
西	Tatio Datas	
	Crach Taxa	-
		50
500		2

Figur 3.288: Challenger mejetærskerdisplay

2. Tryk på SKÆREBORDSSTYRING (A). Skærmen SKÆREBORDSSTYRING vises.



Figur 3.289: Challenger mejetærskerdisplay

- 3. Gå til fanen TABELINDSTILLINGER.
- Tryk på pil op på MAX UP PWM for at øge procenttallet og øge hævehastigheden. Tryk på pil ned på MAX UP PWM for at reducere procenttallet og reducere hævehastigheden.
- Tryk på pil op på MAX DOWN PWM for at øge det procenttallet og øge sænkehastigheden. Tryk på pil ned på MAX DOWN PWM for at reducere procenttallet og reducere sænkehastigheden.



Figur 3.290: Challenger mejetærskerdisplay

Indstilling af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – Challenger og Massey Ferguson

Følsomhedsjusteringen styrer den afstand, skærebjælken skal bevæge sig op eller ned, før den automatiske styring af højden på skærebord (AHHC) reagerer og hæver eller sænker indføringshuset. Når følsomheden er indstillet til maksimum, er der kun behov for små ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset. Når følsomheden er indstillet til minimum, er der behov for store ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset.

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

1. Tryk på ikonet SKÆREBORD på skærmen MARK. Skærmen SKÆREBORD vises.

BETJENING

 Tryk på knappen SKÆREBORDSSTYRING (A). Skærmen SKÆREBORDSSTYRING vises. Du kan justere følsomheden på denne skærm ved hjælp af pil op og pil ned.

- 3. Juster følsomheden til den maksimale indstilling.
- 4. Aktivér AHHC, og tryk på knappen SÆNK SKÆREBORD på betjeningshåndtaget.
- 5. Reducer følsomheden, indtil indføringshuset forbliver stabilt og ikke hopper op og ned.

BEMÆRK:

Dette er den maksimale følsomhed og er kun en indledende indstilling. Den endelige indstilling skal foretages i marken, da systemreaktionen varierer med skiftende overflader og driftsforhold.

BEMÆRK:

Hvis der ikke er behov for maksimal følsomhed, vil en mindre følsom indstilling reducere hyppigheden af korrektioner af skærebordshøjde og komponentslitage. Delvis åbning af akkumulatorventilen vil afbøde virkningen af skærebordsløftecylinderne og reducere skærebordets søgen.

3.8.10 CLAAS 500-seriens mejetærskere

Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord– CLAAS 500-serien

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til **D**. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel. Du kan finde instruktioner i *3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92*.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

Hvis skærebordets flyder er indstillet for let, kan det forhindre kalibrering af AHHC. Det kan være nødvendigt at indstille flyderen tungere til kalibreringsproceduren, så skærebordet ikke adskilles fra flydemodulet.

1. Sørg for, at midterforbindelsen er angivet til **D**.



Figur 3.291: Challenger mejetærskerdisplay

The second starts and the second starts	5
0	
Float	3732

Figur 3.292: Challenger mejetærskerdisplay

 Brug < tast (A) eller > taste (B) til at vælge AUTOMATISK SKÆREBORD, og tryk på OK (C). E5-skærmen viser, om den automatiske skærebordshøjde er slået til eller fra.

- 3. Brug tast (A) eller + tast (B) til at slå AHHC til, og tryk på OK (C).
- 4. Aktivér tærskeværkset og skærebordet.



Figur 3.293: CLAAS-mejetærskeres betjeningselementer



Figur 3.294: CLAAS-mejetærskeres betjeningselementer



Figur 3.295: CLAAS-mejetærskerdisplay

- Brug tast < eller > for at vælge CUTT. HEIGHT LIMITS (GRÆNSER FOR SKÆREHØJDE), og tryk på OK på mejetærskerens betjeningselementer.
- Følg den fremgangsmåde, der vises på skærmen, for at programmere de øvre og nedre grænser for skærebordet i CEBIS.

 Brug tasten < eller > til at vælge SENSITIVITY CAC (FØLSOMHED FOR SKÆREHØJDE), og tryk på OK på mejetærskerens betjeningselementer.

BEMÆRK:

Indstilling af AHHC-systemets følsomhed påvirker reaktionshastigheden for AHHC på skærebordet.

- Brug tast eller + tast til at ændre indstillingen af reaktionshastigheden, og tryk på OK på mejetærskerens betjeningselementer.
- 9. Brug linje (A) eller værdi (B) til at bestemme følsomhedsindstillingen.

BEMÆRK:

Indstillingen kan justeres fra 0-100 %. Når følsomheden justeres til 0 %, har signalerne fra sensorbåndene ingen effekt på den automatiske justering af skærehøjden. Når følsomheden justeres til 100 %, har signalerne fra sensorbåndene maksimal effekt på den automatiske justering af skærehøjden. Det anbefalede udgangspunkt er 50 %.

BEMÆRK:

Hvis flyderen blev indstillet tungere for at fuldføre AHHCkalibreringsprocedure, skal den justeres til anbefalet driftflydning, når kalibreringen er afsluttet.

Indstilling af skærehøjde – CLAAS 500-serien

Skærehøjder kan programmeres ind i den forudindstillede skærehøjde og de automatiske kontursystemer. Brug det forudindstillede skærehøjdesystem til skæring af højder over 150 mm (6"), og brug det automatiske kontursystem til at skære højder under 150 mm.

Indstilling af forudindstillet skærehøjde – CLAAS 500-serien

FARE

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- 1. Start motoren.
- 2. Aktiver maskinens aktiveringskontakt.
- 3. Aktivér tærskeværket.
- 4. Aktivér skærebordet.







Figur 3.297: CLAAS-mejetærskerdisplay

5. Tryk kort på knappen (A) for at aktivere det automatiske kontursystem, eller tryk kort på knappen (B) for at aktivere det forudindstillede skærehøjdesystem.

BEMÆRK:

Knap (A) bruges kun sammen med funktionen automatisk styring af højden på skærebord (AHHC). Knap (B) bruges kun sammen med funktionen tilbage til skæring.

- 6. Brug < tast (C) eller > tast (D) til at vælge skærmen SKÆREHØJDE, og tryk på OK-tasten (E).
- 7. Brug tast (A) eller + tast (B) til at indstille den ønskede skærehøjde. En pil angiver den valgte skærehøjde på skalaen.

- 8. Tryk kort på knap (A) eller knap (B) for at vælge indstillingspunktet.
- 9. Gentag trin 7, side 185 for indstillingspunktet.

185



E)



Figur 3.298: Knapper på betjeningshåndtag

OK



Figur 3.300: Knapper på betjeningshåndtag

1003744

Manuel indstilling af skærehøjde – CLAAS 500-serien

FARE

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- 1. Brug knap (A) til at hæve skærebordet eller knap (B) for at sænke skærebordet til den ønskede skærehøjde.
- 2. Tryk og hold på knap (C) i 3 sekunder for at gemme skærehøjden i CEBIS (der lyder en alarm, når den nye indstilling er gemt).
- Programmér et andet indstillet punkt, hvis det ønskes, ved at bruge knap (A) for at hæve skærebordet eller knap (B) for at sænke skærebordet til den ønskede skærehøjde, og tryk kort på knap (C) for at gemme det andet indstillede punkt i CEBIS (en alarm lyder, når den nye indstilling er gemt).

BEMÆRK:

For skæring over jorden skal du gentage Trin1, side 186 og bruge knap (D) i stedet for knap (C), mens du gentager Trin 2, side 186.



Figur 3.301: Knapper på betjeningshåndtag

Indstilling af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – CLAAS 500-serien

Følsomhedsjusteringen styrer den afstand, skærebjælken skal bevæge sig op eller ned, før den automatiske styring af højden på skærebord (AHHC) reagerer og hæver eller sænker indføringshuset. Når følsomheden er indstillet til maksimum, er der kun behov for små ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset. Når følsomheden er indstillet til minimum, er der behov for store ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset.

BEMÆRK:

Skærebordets øvre og nedre grænser skal programmeres ind i CEBIS, før AHHC-systemets følsomhed justeres. Indstillingen kan justeres fra 0-100 %. Når følsomheden justeres til 0 %, har signalerne fra sensorbåndene ingen effekt på den automatiske justering af skærehøjden. Når følsomheden justeres til 100 %, har signalerne fra sensorbåndene maksimal effekt på den automatiske justering af skærehøjden. Det anbefalede udgangspunkt er 50 %.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- Brug < tast (C) eller > tast (D) til at vælge SENSITIVITY CAC, og tryk på OK-tasten (E).
- 2. Brug tast (A) eller + tast (B) for at ændre indstillingen for reaktionshastigheden, og tryk på OK-tasten (E).



Figur 3.302: CLAAS-mejetærskeres betjeningselementer



Figur 3.303: CLAAS-mejetærskerdisplay

3. Brug linje (A) eller værdi (B) til at bestemme følsomhedsindstillingen.



Figur 3.304: Flowdiagram til angivelse af følsomheden af optimering af flyder

Justering af automatisk vindehastighed – CLAAS 500-serien

Den forudindstillede vindehastighed kan indstilles, når de automatiske skærebordsfunktioner aktiveres.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

 Brug tasten < eller > til at vælge VINDEVINDUE. Vindue E15 viser vindens aktuelle fremryknings- eller tilbagetrækningshastighed i forhold til kørehastigheden.



Figur 3.305: CLAAS-mejetærskerdisplay

- 2. Tryk på OK (C) for at åbne vinduet VINDEHASTIGHED.
- Brug tast (A) eller + tast (B) til at indstille vindehastigheden i forhold til den aktuelle kørehastighed. Vindue E15 viser den valgte vindehastighed.



Figur 3.306: CLAAS-mejetærskeres betjeningselementer

Juster vindehastigheden manuelt ved at dreje drejekontakten til vindeposition (A), og brug derefter – eller + tasten til at indstille vindehastigheden.

5. Tryk og hold knap (A) eller knap (B) i 3 sekunder for at gemme indstillingen i CEBIS (der lyder en alarm, når den nye indstilling er gemt).

BEMÆRK:

Når der trykkes på knap (A) eller knap (B) i 3 sekunder, gemmes de aktuelle positioner for vindehastighed og skærehøjde.



Figur 3.307: CLAAS-mejetærsker drejeafbryder



Figur 3.308: CLAAS betjeningshåndtag, knapper

 Brug tasten < eller > til at vælge VINDEVINDUET. Vindue E15 viser vindens aktuelle fremryknings- eller tilbagetrækningshastighed i forhold til kørehastigheden.



Figur 3.309: CLAAS-mejetærskerdisplay



Figur 3.310: CLAAS-mejetærskerdisplay



Figur 3.311: CLAAS-mejetærskeres betjeningselementer

- 7. Tryk på OK-tasten (E), og brug < tast (C) eller > tast (D) til at vælge vinduet VINDE FREM/TILBAGE.
- 8. Brug tast (A) eller + tast (B) til at indstille vindens frem/ tilbage-position.

BEMÆRK:

Betjeningshåndtagets knap (A) eller knap (B) (som vist i figur *3.312, side 192*) kan også bruges til at indstille vindens frem/tilbage-position.

9. Tryk og hold knap (A) eller knap (B) i 3 sekunder for at gemme indstillingen i CEBIS (der lyder en alarm, når den nye indstilling er gemt).

BEMÆRK:

Når der trykkes på knap (A) eller knap (B) i 3 sekunder, gemmes de aktuelle positioner for vindehastighed og skærehøjde.



Figur 3.312: CLAAS betjeningshåndtag, knapper

3.8.11 CLAAS 600- og 700-seriens mejetærskere

Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – CLAAS 600- og 700-serien

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til **D**. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel. Du kan finde instruktioner i *3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92*.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

Hvis skærebordsflyderen er indstillet for let, kan det forhindre AHHC-kalibrering. Det kan være nødvendigt at indstille flyderen tungere til kalibreringsproceduren, så skærebordet ikke adskilles fra flydemodulet.

- 1. Sørg for, at midterforbindelsen er angivet til D.
- 2. Sørg for, at skærebordsflyderen er låst op.
- 3. Placer vingerne i låst position.
- Brug betjeningsknap (A) til at fremhæve ikonet AUTOMATISK KONTUR (B), og tryk på betjeningsknap (A) for at markere det.



Figur 3.313: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag
Brug betjeningsknap (A) til at fremhæve ikonet, der ligner et skærebord med pil op og pil ned (ikke vist), og tryk på betjeningsknap (A) for at markere det. Ikonet Fremhævet skærebord (B) vises på skærmen.

 Brug betjeningsknap (A) til at fremhæve ikonet, der ligner et skærebord med pil op og pil ned (B), og tryk på betjeningsknap (A) for at markere det.

- 7. Brug betjeningsknap (A) til at fremhæve ikonet, der ligner en skruetrækker (B).
- 8. Aktivér mejetærskerens kerneudskiller og indføringshus.
- 9. Tryk på betjeningsknap (A), så vises der en statuslinje.



Figur 3.314: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag



Figur 3.315: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag



Figur 3.316: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag

- 10. Hæv indføringshuset helt. Statuslinje (A) går videre til 25 %.
- 11. Sænk indføringshuset helt. Statuslinje (A) går videre til 50 %.
- 12. Hæv indføringshuset helt. Statuslinje (A) går videre til 75 %.
- 13. Sænk indføringshuset helt. Statuslinje (A) går videre til 100 %.

14. Kontroller, at statuslinjen (A) viser 100 %. Kalibreringsproceduren er nu fuldført.

BEMÆRK:

Hvis spændingen ikke er inden for intervallet 0,5-4,5 V på noget tidspunkt under hele kalibreringsprocessen, vil skærmen indikere, at læringsproceduren ikke er afsluttet.

BEMÆRK:

Hvis flyder blev indstillet tungere for at fuldføre jordkalibreringsprocedure, skal den justeres til anbefalet driftflydning, når kalibreringen er afsluttet.



Figur 3.317: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag



Figur 3.318: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag

Indstilling af skærehøjde – CLAAS 600- og 700-serien



Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- 1. Sænk skærebordet til den ønskede indstillinger af skærehøjde eller jordtryk. Flydeindikatorboksen skal indstilles til 1,5.
- 2. Hold venstre side af skærebordet hævet, og sænk kontakt (A), indtil du hører et ping.

BEMÆRK:

Du kan indstille to forskellige skærehøjder.



Figur 3.319: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag

Indstilling af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – CLAAS 600- og 700-serien

Følsomhedsjusteringen styrer den afstand, skærebjælken skal bevæge sig op eller ned, før den automatiske styring af højden på skærebord (AHHC) reagerer og hæver eller sænker indføringshuset. Når følsomheden er indstillet til maksimum, er der kun behov for små ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset. Når følsomheden er indstillet til minimum, er der behov for store ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- Brug betjeningsknap (A) til at fremhæve SKÆREBORD/ VINDE-ikonet (B), og tryk på betjeningsknap (A) for at vælge det. Dialogboksen SKÆREBORD/VINDE åbnes.
- 2. Vælg ikonet SKÆREBORD.



Figur 3.320: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag

- Vælg ikonet PARAMETERINDSTILLINGER TIL FRONTREDSKABER (A). Der vises en liste over indstillinger.
- 4. Vælg SENSITIVITY CAC (B) på listen.



Figur 3.321: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag



Figur 3.322: CLAAS-mejetærskerdisplay

5. Vælg ikonet SENSITIVITY CAC (A).

BEMÆRK:

For at indstille følsomheden, skal du ændre JUSTERING AF SKÆREHØJDE (B) fra 0-standarden. Indstillingerne fra 1-50 giver et hurtigere respons, mens indstillingerne fra -1 til -50 giver et langsommere respons. Du opnår de bedste resultater ved at foretage justeringer i spring på 5.

- Hvis reaktionstiden mellem skærebordet og flydemodulet er for langsom, mens der skæres på jorden, skal du øge indstillingen JUSTERING AF SKÆREHØJDE. Hvis reaktionstiden mellem skærebord og flydemodul er for hurtig, skal du reducere indstillingen JUSTERING AF SKÆREHØJDE.
- Hvis skærebordet sænkes for langsomt, skal du øge følsomheden. Hvis skærebordet rammer jorden for hårdt eller sænkes for hurtigt, skal du mindske følsomheden.

Justering af automatisk vindehastighed – CLAAS 600- og 700-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

 Brug betjeningsknap (A) til at fremhæve SKÆREBORD/ VINDE-ikonet (B), og tryk på betjeningsknap (A) for at vælge det. Dialogboksen SKÆREBORD/VINDE åbnes.



Figur 3.323: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag



Figur 3.324: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag



Figur 3.325: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag

2. Brug betjeningsknap (A) til at vælge VINDEHASTIGHED (B), og juster vindehastigheden (hvis du **IKKE** bruger Automatisk vindehastighed). Der vises en graf i dialogboksen.

 Vælg FAKTISK VÆRDI (A) i dialogboksen AUTOMATISK VINDEHASTIGHED (hvis du bruger Automatisk vindehastighed). Dialogboksen FAKTISK VÆRDI angiver den automatiske vindehastighed. 4. Brug betjeningsknap (A) til at hæve eller sænke vindehastigheden.

BEMÆRK:

Denne indstilling er kun tilgængelig ved fuld gas.



Figur 3.326: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag

Kalibrering af vindens højdesensor – CLAAS 600- og 700-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Følg disse trin for at kalibrere vindehøjden:

1. Placer skærebordet, indtil det er 254-306 mm (10-14") over jorden.

VIGTIGT:

Sluk IKKE for motoren. Mejetærskeren skal være i fuld tomgang, for at sensorerne kan kalibreres korrekt.

 Brug betjeningsknap (A) til at fremhæve FRONTREDSKABikonet (B) og tryk på betjeningsknap (A) for at markere det.



Figur 3.327: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag

3. Brug betjeningsknap (A) til at fremhæve VINDE-ikonet (B), og tryk på betjeningsknap (A) for at vælge det.

- 4. Fremhæv VINDEHØJDE-ikonet (A), og tryk på betjeningsknappen for at vælge det.
- 5. Vælg LÆRING AF ENDESTOPPENE (B) på listen.

6. Brug betjeningsknap (A) til at fremhæve skruetrækkerikonet (B).



Figur 3.328: CLAAS-mejetærskerdisplay og -konsol



Figur 3.329: CLAAS-mejetærskerdisplay og -konsol



Figur 3.330: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag

- 7. Tryk på betjeningsknappen, så vises der et statuslinjediagram (A).
- 8. Følg anvisningerne på skærmen for at hæve vinden.
- 9. Følg anvisningerne på skærmen for at sænke vinden.

10. Kontroller, at statuslinjediagrammet viser 100 % (A). Kalibreringsproceduren er nu fuldført.



Figur 3.331: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag



Figur 3.332: CLAAS-mejetærskerdisplay, -konsol og -betjeningshåndtag

Justering af automatisk vindehøjde – CLAAS 600- og 700-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

For at justere den automatiske vindehøjde, skal du følge disse trin:

1. Brug HOTKEY-drejeknap (A) til at vælge VINDE-ikon (B).



Figur 3.333: CLAAS-mejetærskerdisplay og -konsol

2. Brug betjeningsknap (A) til at vælge ikonet AUTOMATISK VINDEHØJDE (B) øverst på siden.

BEMÆRK:

Ikonet AUTOMATISK VINDEHØJDE (C) midt på siden skal fremhæves i sort. Hvis det ikke er sort, er endestoppene ikke angivet, eller også er AHHC ikke aktiv. Se instruktioner i Kalibrering af vindens højdesensor – CLAAS 600- og 700serien, side 198.

 Juster den automatiske vindehøjdeposition for den aktuelle AHHC-position ved hjælp af den ydre rulleknap (A). Hvis du vil sænke den forudindstillede vindeposition, skal du dreje rulleknappen mod uret. Hvis du vil hæve den forudindstillede vindeposition, skal du dreje rulleknappen med uret. Displayet opdaterer den aktuelle indstilling (B).

BEMÆRK:

Hvis ikonet AUTOMATISK VINDEHØJDE midt på siden ikke er sort, er en AHHC-placering ikke aktiv i øjeblikket.



Figur 3.334: CLAAS-mejetærskerdisplay og -konsol



Figur 3.335: CLAAS-mejetærskerdisplay og -konsol

3.8.12 CLAAS 7000/8000-seriens mejetærsker

Opsætning af skærebordet – CLAAS 7000/8000-serien

Følg disse trin for at konfigurere et MacDon-skærebord:

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

2.

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

1. Fra hovedsiden skal du vælge FRONTREDSKAB (A).



Figur 3.336: CEBIS-hovedside

Settings on the front attachment 4 Automatic front ß e. Hachment funct Front attache A x 399 \mathbf{x} UTO CONTOUR AUTO CONTOUR Life cases with A and AUTO CO AI. AUTO CONTU 鹤 AUTO CONTOUR a Learning procedures of th 004 Working positi (\Box) 0.0

Figur 3.337: Frontredskab-side

FRONTREDSKAB (A).

På rullelisten skal du vælge PARAMETRE FOR

3. Fra siden Parameter for frontredskaber skal du vælge FRONTREDSKABSTYPE (A).

5. Fra siden Parameter for frontredskaber skal du vælge

6. Angiv skærebordsbredde ved at skubbe justeringspil (B) op

7. Marker afkrydsningsfeltet (C) for at gemme indstillinger.

4. På rullelisten skal du vælge FLEX -SKÆREBJÆLKE PRODUKT FRA ANDRE PRODUCENTER (B).



Figur 3.338: Siden Parametre for redskab



Figur 3.339: Siden Parametre for redskab

Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – CLAAS 7000/8000-serien



ARBEJDSBREDDE (A).

eller ned.

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

1. Fra hovedsiden skal du vælge FRONTREDSKAB (A).



Figur 3.340: CEBIS-hovedside

*	Aust attachment hught Australig intel hught Australig intel hught Australig procedures Write hursternar procedures	B	Automatic front attachment funct. Pront attachment parameters Learning procedures of fr. Numeroscied attacks	
	Cross leveling control	(A)	Additional Interning proce.	AUTOMATI SŞ Conp
_	la la	ler:	0.0	Channe

Figur 3.341: Læringsprocedurer-side



Figur 3.342: Frontredskabshøjde-side

- 2. Vælg LÆRINGSPROCEDURER (A) fra menuen.
- 3. VÆLG FRONTREDSKABSHØJDE (B).

4. Følg de prompter, der vises i felterne Beskrivelse og Noter (A).

5. Når du bliver bedt om det, skal du vælge knappen OK (A) for at starte læringsproceduren.



Figur 3.343: Operatørens betjeningsanordninger

- 6. Når du bliver bedt om det, skal du hæve frontredskabet med knap (A) på multifunktionshåndtaget.
- 7. Når du bliver bedt om det, skal du sænke frontredskabet med knap (B) på multifunktionshåndtaget.
- 8. Gentag, når du bliver bedt om det, indtil kalibreringen er fuldført.



Figur 3.344: Multifunktionshåndtag

Forudindstilling af skære- og vindehøjde – CLAAS 7000/8000-serien

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- 1. Indstil den ønskede skærehøjde med knapperne hæv/sænk indføringshus (A) på multifunktionshåndtaget.
- 2. Angiv den ønskede vindeposition med knapper (B).
- 3. Tryk på og hold knappen AUTOMATISK FORUDINDSTILLING AF HØJDE (C) nede for at gemme indstillingerne.



Figur 3.345: Multifunktionshåndtag



Figur 3.346: CEBIS-hovedside

Indstilling af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – CLAAS 7000/8000-serien

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Der vises en trekant (A) på skærebordshøjdemåleren, der angiver det forudindstillede niveau.

1. Fra hovedsiden skal du vælge FRONTREDSKAB (A).



Figur 3.347: CEBIS-hovedside



Figur 3.348: Parametre for frontredskab-side



Figur 3.349: Siden Sænkehastighed med automatisk kontur

Justering af automatisk vindehastighed – CLAAS 7000/8000-serien

ADVARSEL

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

2. På rullelisten skal du vælge PARAMETRE FOR FRONTREDSKAB (A).

- 3. Rul gennem listen, og vælg ikonet SÆNKEHASTIGED MED AUTOMATISK KONTUR (A).
- 4. Juster sænkehastigheden ved at skubbe justeringspilen (B) op eller ned.
- 5. Markér afkrydsningsfeltet (C) for at bekræfte indstillingerne.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

1. Fra hovedsiden skal du vælge FRONTREDSKAB (A).



Figur 3.350: CEBIS-hovedside

- Fra listen skal du vælge INDSTILLINGER PÅ FRONTREDSKAB (A).
- 3. Vælg MÅLVÆRDIER FOR VINDE (B).
- 4. Vælg ikonet JUSTERING AF VINDEHASTIGHED (C).



6. Marker afkrydsningsfeltet (B) for at gemme indstilling.



Figur 3.351: Indstillinger på siden Frontredskaber

	Settings on the front attachment	The Set real speed target value
	3	-+
	Real target values	2.0
»	***	× A
	Cuting angle set value	1.5 3.0 MIN MAX
		-
	Front attachment current values	₿-✓ -
) 🔔 🖓 hanh 🗰 🙀

Figur 3.352: Siden Målværdi for vindens hastighed

Kalibrering af vindens højdesensor – CLAAS 7000/8000-serien



Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

1. Placer skærebordet, indtil det er 254-306 mm (10-14") over jorden.

BEMÆRK:

Sluk IKKE for motoren. Mejetærskeren skal være i fuld tomgang, for at sensorerne kan kalibreres korrekt.

2. Fra hovedsiden skal du vælge FRONTREDSKAB (A).

3. Vælg LÆRINGSPROCEDURER FOR FRONTREDSKABER (A).

4. Vælg LÆRING AF VINDEHØJDE (B).



Figur 3.353: CEBIS-hovedside

Settings on the front stlachmen Learning procedures of front attachment 4 <u>^</u> d after a front attach il cha t at Automatic front D° Co. dachment funct of attachy В x 199 >> 1000 A Working positio OMAT for area colculation 勃 804 (C) * 000 07.11 (05.30 103160

Figur 3.354: Frontredskab-side

5. Følg de prompter, der vises i felterne Beskrivelse og Noter (A).

6. Når du bliver bedt om det, skal du vælge knappen OK (A) for at starte læringsproceduren.



Figur 3.355: Siden LÆRING AF VINDEHØJDE



Figur 3.356: Operatørens betjeningsanordninger

3.8.13 Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og S-seriens mejetærskere

Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og Pre-2016 S-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- 1. Placer skærebordet 254-356 mm (10-14") over jorden, og lås flyderen op.
- 2. Kontroller, at flyderens låseforbindelse på begge placeringer hviler på stoppene for neden (spændskive [A] kan ikke flyttes).

BEMÆRK:

Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden under de næste to trin, kan spændingen under drift bevæge sig uden for området, hvilket forårsager en funktionsfejl i systemet til automatiske styring af højden på skærebordet (AHHC). Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden, skal du se *3.9 Nivellering af skærebord, side 296* for at få vejledning.



Figur 3.357: Flydelås

- Hvis markøren ikke er på nul, skal du løsne bolt (A) og skubbe flydeindikatorpladen (B), indtil markøren (C) er på 0 (D).
- 4. Tilspænd bolt (A).



Figur 3.358: Flydeindikator



Figur 3.359: Mejetærskers heads-up-display

- 5. Sørg for, at skærebordets flyder er låst op.
- 6. Tryk på og hold knap (A) på heads-up-displayet i 3 sekunder for at åbne diagnosticeringstilstand.
- 7. Rul ned ved hjælp af knap (B), indtil VENSTRE vises på LCD-skærmen.
- 8. Tryk på OK-knappen (C). Det tal, der er angivet på LCD-skærmen, er spændingsaflæsningen fra sensoren på den automatiske styring af højden på skærebord (AHHC). Hæv og sænk skærebordet for at se hele intervallet af spændingsmålinger.

Aktivering af automatisk styring af højden på skærebord – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76* og Pre-2016 S-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Følgende systemkomponenter er påkrævet, for at automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) kan fungere:

- Hovedmodul- og skærebordsdrevmodul monteret i kortboks i sikringspanelmodul (FP).
- Betjeningshåndtag med flere funktioner operatørinput.
- Operatørinput, der er monteret i betjeningskonsollens (CC) i modulpanel.

BEMÆRK:

Ud over ovenstående komponenter er den elektrohydrauliske styringsventil til skærebordets løft en integreret del af systemet.



Figur 3.360: Mejetærskerens automatiske styring af højden på skærebord

1. Tryk på knappen AUTOTILSTAND (A), indtil AHHC LED-lys (B) begynder at blinke. Hvis RTC-lyset blinker, skal du trykke på knappen AUTOTILSTAND (A) igen, indtil det skifter til AHHC.

ADVARSEL

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- 2. Tryk kort på knap (A) på betjeningshåndtaget. AHHC-lyset skal skifte fra blinkende til at lyse konstant. Skærebordet skal også falde mod jorden. AHHC er nu aktiveret og kan justeres for højde og følsomhed.
- 3. Brug betjeningselementer til at justere højde og følsomhed for skiftende jordforhold såsom lavvandede kløfter og markafløbsgrøfter.



Figur 3.361: Betjeningshåndtag

Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og Pre-2016 S-serien

Kalibrering skal ske på flad, plan jord uden skærebordets koblinger aktiveret. Skærebordshøjde og skærebordshældning må ikke være i automatisk tilstand eller standbytilstande. Motorens omdrejningstal skal være over 2000 o/min. Indstillingen for skærebordshældning på mejetærskermodeller fra 2004 og tidligere fungerer ikke sammen med MacDon-skærebord. Dette system skal fjernes og deaktiveres for at kalibrere den automatiske styring af højden på skærebord (AHHC). Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

Hvis skærebordets flyder er indstillet for let, kan det forhindre kalibrering af AHHC. Det kan være nødvendigt at indstille flyderen tungere til kalibreringsproceduren, så skærebordet ikke adskilles fra flydemodulet.



A - AUTOMATISK TILSTAND-knap

D – Hæv skærebord

G - CAL2-knap

BEMÆRK:

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til D. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel. Du kan finde instruktioner i 3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92.

F – AUTOMATISK TILSTAND

- Sørg for, at midterforbindelsen er angivet til D. 1.
- Tryk på knappen AUTOMATISK TILSTAND (A), indtil AHHC-lampen (B) lyser. 2.

E – Sænk skærebord

Tryk på CALI1-knappen (C), og hold den nede, indtil følgende lamper blinker: Hæv skærebordet (D), sænk skærebordet 3. (E), hældning automatisk tilstand (F) og AHHC (B).

- 4. Sænk skærebordet helt, og hold fortsat knappen SÆNK SKÆREBORD nede i 5-8 sekunder for at sikre, at flydemodulet er adskilt fra skærebordet.
- 5. Tryk på CAL2-knap (G), indtil sænk skærebord-lampen (E) holder op med at blinke, og slip den, når hæv skærebordlampen (D) begynder at blinke.
- 6. Hæv skærebordet til den maksimale højde (sørg for, at skærebordet hviler på støtterne til stoppene for neden).
- 7. Tryk på CAL2-knap (G), indtil hæv skærebord-lampen (D) slukkes.

BEMÆRK:

Følgende trin gælder kun for mejetærskere fra 2005 og nyere med Smartrac-indføringshuset.

- 8. Vent på, at SKÆREBORDSHÆLDNING VENSTRE-lampen (ikke vist) begynder at blinke, og vip derefter skærebordet til den maksimale position mod venstre.
- 9. Tryk på CAL2-knap (G), indtil SKÆREBORDSHÆLDNING VENSTRE-lampen (ikke vist) holder op med at blinke, og slip den, når SKÆREBORDSHÆLDNING HØJRE (D) begynder at blinke.
- 10. Vip skærebordet til den maksimale position mod højre.
- 11. Tryk på CAL2-knap (G), indtil alle følgende lamper blinker: Hæv skærebord (D), sænk skærebord (E), automatisk højdetilstand (A), højre skærebord og venstre skærebord (ikke vist) og hældning automatisk tilstand (F).
- 12. Centrer skærebordet.
- 13. Tryk på CAL1-knap (C) for at afslutte kalibreringen og gemme alle værdier i hukommelsen. Alle lamper skal holde op med at blinke.

BEMÆRK:

Hvis flyderen blev indstillet tungere for at fuldføre AHHC-kalibreringsproceduren, skal den justeres til anbefalet driftflydning, når kalibreringen er afsluttet.

Slå akkumulatoren fra – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og Pre-2016 S-serien

Akkumulatoren vil påvirke mejetærskerens reaktionstid og i høj grad hæmme ydeevnen af den automatiske styring af højden på skærebord.

Se betjeningsvejledningen til mejetærskeren for at få den korrekte fremgangsmåde, når akkumulatoren slukkes og tændes. For at opnå den bedste ydeevne skal du slå indføringshusets akkumulator fra.

BEMÆRK:

Akkumulatoren er placeret foran den forreste venstre forbro.



Figur 3.363: Mejetærskerakkumulator TIL/FRA-kontakt

Justering af skærebordets hæve/sænkehastighed – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og Pre-2016 S-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Den automatiske styring af højden på skærebord-systemets (AHHC) stabilitet er påvirket af hydrauliske flowhastigheder. Sørg for, at skærebordets hæve- (A) og sænkebegrænsere (B), der kan justeres, i den hydrauliske manifold justeres, så det tager cirka 6 sekunder at hæve skærebordet fra jordoverflade til maksimal højde (hydrauliske cylindere fuldt udstrakte) og cirka 6 sekunder at sænke skærebordet fra maksimal højde til jordoverflade.

Hvis der er for meget skærebordsbevægelse (f.eks. søgning), når skærebordet er på jorden, skal du justere den lavere hastighed til en langsommere faldhastighed: 7 eller 8 sekunder.

BEMÆRK:

Foretag denne justering med det hydrauliske system ved normal driftstemperatur (54,4 °C [130 °F]) og motoren kørende for fuld gas.



Figur 3.364: Skærebordets hæve/sænke-begrænsere, der kan justeres

Justering af jordtryk – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og Pre-2016 S-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

 Sørg for, at indikator (A) er i position 0 (B) med skærebordet 254-306 mm (10-14") over jorden. Hvis ikke, skal udgangsspændingen for flydersensoren kontrolleres. Se instruktioner i Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og Pre-2016 S-serien, side 211.

BEMÆRK:

Når skærebordet er på jorden, skal indikatoren være i position 1 (C) for lavt jordtryk og i position 4 (D) for højt jordtryk. Afgrøde- og jordforhold bestemmer, hvor meget flyden der skal bruges. Den ideelle indstilling er så let som muligt, uden at skæreboret hopper eller efterlader afgrøde. Hvis du arbejder med tunge indstillinger, slides skærebjælkens slidplader for tidligt.



Figur 3.365: Flydeindikator

- Sørg for, at skærebordet er i tilstanden for automatiske styring af højden på skærebordet (AHHC). Dette indikeres af AUTOMATISK TILSTAND LED-lys (A), der viser et kontinuerligt lys.
- Skærebordet sænkes til den højde (jordtryk), der svarer til den position, der er valgt med højdebetjeningsknap (B). Drej knappen mod uret for minimalt jordtryk og med uret for maksimalt jordtryk.



Figur 3.366: AHHC-konsol

Justering af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og Pre-2016 S-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.



Figur 3.367: Konsol til automatisk styring af højden på skærebord

FØLSOMHEDSJUSTERINGS-knap (A) styrer den afstand, skærebjælken skal bevæge sig op eller ned, før den automatiske styring af højden på skærebord (AHHC) reagerer og hæver eller sænker indføringshuset.

Når knappen FØLSOMHEDSJUSTERING (A) er indstillet til maksimum (drejet helt med uret), er der kun behov for små ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset. I denne position bevæger skærebjælken sig op og ned ca. 19 mm (3/4"), før styringsmodulet sender signal til den hydrauliske styreventil om at hæve eller sænke skærebordets ramme.

Når knappen FØLSOMHEDSJUSTERING (A) er indstillet til minimum (drejet helt mod uret), er der behov for store ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset. I denne position bevæger skærebordet sig op og ned ca. 51 mm (2"), før styringsmodulet sender signal til den hydrauliske styreventil om at hæve eller sænke skærebordets ramme.

Inputtet SKÆREBORDETS FØLELINJE ændrer også følsomhedsområdet. Når den er tilsluttet et sejl, giver positionen mod uret (mindst følsom) mulighed for ca. 102 mm (4") lodret vandring, før der foretages korrektion.

Fejlfinding af alarmer og diagnostiske fejl – Gleaner R65-/R66-/R75-/R76- og Pre-2016 S-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Visningstype:

Vises på omdrejningstæller (A) som XX eller XXX.



Figur 3.368: Omdrejningstæller



Figur 3.369: Mejetærskers elektroniske instrumentpanel (EIP)

BEMÆRK:

Vises på LCD (A) som XX" eller XXX cm.

Alarmtilstande:

Hvis der modtages en fejlmeddelelse fra sikringspanelet, lyder der en akustisk alarm. Alarmsummeren lyder fem gange hvert 10. sekund. LCD (A) på det elektroniske instrumentpanel (EIP) angiver fejl i skærebordssystemet som HDR CTRL efterfulgt af HGT ERR for højde og som HDR CTRL efterfulgt af TILT ERR for hældning. Skærebordshøjde-LED'en blinker gult to gange hvert sekund.

Når der opstår en alarmtilstand, blinker en grøn LED til og fra (grøn, gul eller rød afhængigt af inputtet). Derudover vises en meddelelse på LCD-skærmen for at identificere alarmens art. F.eks. HYD TEMP, OPEN, SHRT blinker skiftevis.

Fejl i diagnosticeringsfejl:

Se figur 3.369, side 218.

Hvis du trykker på skærebordshøjde-kontakten (B) i mindst 5 sekunder, sættes EIP'en i skærebordsdiagnosticeringstilstand. LCD-skærmen (vist på forrige skærm) viser meddelelsen HDR DIAG, når EIP'en er i skærebordsdiagnosticeringstilstand.

I denne tilstand, efter 3 sekunder, vises etiketter for skærebordets fejlparametre på EIP LCD'en. Alle de viste oplysninger er skrivebeskyttede.

Knapperne OK (C) og RYD (D) giver dig mulighed for at rulle gennem listen over parametre. Hvis der ikke er nogen aktive fejlkoder, viser EIP LCD'en INGEN KODE.

Når en parameter vises, vises etiketten i 3 sekunder, hvorefter dens værdi automatisk vises.

Hvis du trykker på knappen OK (C), mens værdien vises, går du videre til den næste parameter og får vist dens etiket.

Når der vises en parameteretiket, og der trykkes på knappen OK (C) inden 3 sekunder, vises parameterens værdi.

Hvis du trykker på OMRÅDE (E), skiftes der gennem indstillingerne. Når VENSTRE vises på LCD-skærmen, skal du trykke på OK-knappen (C), så vises spændingen for den automatiske styring af højden på skærebord (AHHC) på displayet.

Tryk på DIST-knappen (F) for at bladre tilbage gennem tabellen.

Tryk på KNAPPEN CLEAR (RYD) (D) for at afslutte skærebordsdiagnosticering og gå tilbage til normal tilstand.

3.8.14 Gleaner S9-seriens mejetærskere

Opsætning af skærebordet – Gleaner S9-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

AGCO Tyton-terminal (A) bruges til at opsætte og administrere et MacDon-sejlskærebord på Gleaner S9-seriens mejetærsker. Brug berøringsskærmen til at vælge det ønskede element på skærmen.



 Figur 3.370: Gleaner S9

 A – Tyton-terminal
 B – Betjeningshåndtag

 C – Gashåndtag
 D – Skærebordsstyringsgruppe

 Tryk på MEJETÆRSKER-ikonet (A) i startskærmens øverste kvardrant til højre. Mejetærskerens MAIN MENU (Hovedmenu) åbnes.

 På mejetærskerens MAIN MENU (hovedmenu) skal du trykke på HEADER SETTINGS (SKÆREBORDSINDSTILLINGER) (A). Siden HEADER SETTINGS (SKÆREBORDSINDSTILLINGER) åbnes.



Figur 3.371: Mejetærsker-ikon på startside



Figur 3.372: Skærebordsindstillinger i mejetærskerhovedmenu

- Tryk på feltet HEADER CONFIGURATION (SKÆREBORDSKONFIGURATION) (A). En dialogboks med foruddefinerede skæreborde åbnes.
 - Hvis dit MacDon-skærebord allerede er konfigureret, vises det på skærebordslisten. Tryk på MacDonskærebordstitlen (B) for at fremhæve markeringen med blåt, og tryk derefter på det grønne flueben (E) for at fortsætte.
 - Hvis der kun vises standardskærebord (D), skal du trykke på ABC-knappen (C) og bruge skærmtastaturet til at angive MacDon-skærebordsoplysningerne. Når du er færdig, skal du vælge en af følgende indstillinger for at gå tilbage til siden HEADER

SETTINGS (SKÆREBORDSINDSTILLINGER):

- Grøn markering (E) gemmer indstillingerne
- Papirkurvsikonet (F) sletter det fremhævede skærebord fra listen
- Rødt X (G) annullerer ændringer





Figur 3.373: Menuen Header Configuration (Skærebordskonfiguration) på siden Header Settings (Skærebordsindstillinger)

 Hvis du vil angive skærebordstypen, der er installeret på computeren, skal du trykke på feltet HEADER TYPE (SKÆREBORDSTYPE) (A).

- 5. Der vises en liste over foruddefinerede skærebordstyper.
 - Til MacDon FlexDraper[®]-skærebord i FD2-serien skal du trykke på POWER FLOW (A)
 - Tryk på det grønne flueben (B) for at gemme det valgte og fortsætte

Dis Hender Setting	and the second second		
Configuration 35" Ma	cDon FD75	V	ter Martal
A)	A FLOW	Rent Dissources	.40 -
Owner wert	420 +	Anna Pres	89
Hinters ATE	AMIC	Par Arts	ANTE .
		4	
		100	1/44
terrativity 20	100 100	100	100
reader Cartral Speed	Site .	22	Auto a
THE LAT 60 IN THE PUPE	60 % Up 40		Un 100 -
Internet and the second	Down 40	15	100
-MAARINE CHILDREN IN	Anid Pressu		
Reader Laters' Offset	101= 1647	(m) (
Annual Stania To Cather			
the second s	34 - 0%		
		1	A COLUMN A COLUMN
E.		Calerate	and the second se
		and the second s	1

Figur 3.374: Indstillinger for skærebord



Figur 3.375: Skærebordstype



Figur 3.376: Indstillinger for skærebord

 Kontroller, at afkrydsningsfeltet HEADER HAS REEL ATTACHED (SKÆREBORD HAR FASTGJORT VINDE) (A) er markeret.

- 7. Tryk på feltet REEL DIAMETER (VINDEDIAMETER) (A), så vises et numerisk tastatur. Indtast **40** for en MacDon-vinde.
- 8. Tryk på feltet VINDE PPR (Pulses Per Revolution) (B), og indtast **30** som værdien for dit MacDon-skærebord.

BEMÆRK:

PPR bestemmes af antallet af tænder på vindens hastighedstandhjul.

9. Tryk på det grønne flueben (B) nederst på det numeriske tastatur (A), når du er færdig, eller det røde X for at annullere.



Figur 3.377: Indstillinger for skærebord



Figur 3.378: Numerisk tastatur



Figur 3.379: Siden Skærebordindstillinger

SETTINGS (SKÆREBORDSINDSTILLINGER).

nederst på siden HEADER

10. Når du er færdig, skal du trykke på det grønne flueben (A)

Indstilling af mindste vindehastighed og kalibrering af vinde – Gleaner S9-serien

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

1. Fra mejetærskerens MAIN MENU (hovedmenu) skal du trykke på REEL SETTINGS (VINDEINDSTILLINGER) (A) for at åbne siden VINDEINDSTILLINGER.

 For at indstille minimum for vindehastighed skal du trykke på SPEED MINIMUM-FELTET (B). Skærmtastaturet vises. Angiv den ønskede værdi. Tryk på det grønne flueben for at acceptere den nye værdi eller på det røde X for at annullere. Vindehastighed vises i km/t og o/min.

BEMÆRK:

Nederst på siden VINDEINDSTILLINGER vises vindediameteren og vindepulserne pr. omdrejning (PPR). Disse værdier er allerede angivet på siden SKÆREBORDSINDSTILLINGER.

3. Vindehastighed kalibreres på siden VINDEINDSTILLINGER ved at trykke på knappen KALIBRER (A) øverst til højre på siden.



Figur 3.380: Vindeindstillinger i mejetærskerens hovedmenu



Figur 3.381: Kalibrering af vindeindstillinger

- 4. GUIDEN KALIBRERING åbnes og viser en advarsel om farer.
- Sørg for at opfylde alle de betingelser, der er angivet i advarslen i GUIDEN KALIBRERING. Tryk på grønt flueben (A) for at acceptere og starte vindekalibrering. Hvis du trykker på rødt X (B), annulleres kalibreringsproceduren.

6. Der vises en meddelelse i GUIDEN KALIBRERING om, at kalibrering af vinde er startet. Vinden begynder at dreje langsomt og stiger til høj hastighed. En statuslinje vises. Hvis det er nødvendigt, skal du trykke på det røde X for at annullere. Ellers skal du vente på meddelelsen om, at kalibrering af vinden er helt fuldført. Tryk på det grønne flueben for at gemme de kalibrerede indstillinger.





Actual Reel Speed 5.0
Minimum Value 36.0 %
Maximum Value
Progress

Figur 3.383: Kalibreringsstatus

Figu

Opsætning af automatisk skærebordstyring – Gleaner S9-serien

Automatiske skærebordsfunktioner konfigureres på siden SKÆREBORDSINDSTILLINGER.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- Automatiske kontrolfunktioner: Der er til/fra-kontakter (FRA/TIL) på siden SKÆREBORDSINDSTILLINGER for de automatiske kontrolfunktioner. For MacDon-skæreborde skal du sikre dig, at følgende to funktioner er aktiveret som vist:
 - RTC (return to cut tilbage til skæring) (A)
 - AHHC (automatic header height control automatisk styring af højden på skærebord) (B)

Alle andre kontakter er deaktiveret (ikke fremhævet).

- Følsomhedsindstilling (C) styrer, hvor responsiv en kontrol (RTC eller AHHC) er over for en given ændring i sensorfeedback. Indstillingsfelterne er placeret direkte under til/fra-kontakterne. Hvis du vil angive en ny følsomhedsindstilling, skal du trykke på indstillingsfeltet under den specifikke til/fra-knap og angive den nye værdi på skærmtastaturet.
 - Forøg følsomheden, hvis mejetærskeren ikke ændrer indføringspositionen hurtigt nok i automatisk tilstand.
 - Formindsk følsomheden, hvis mejetærskeren søger efter en position i automatisk tilstand.

BEMÆRK:

Anbefalede udgangspunkter for følsomhed for MacDonskæreborde er:

- 50 for RTC (A)
- 60 for AHHC (B)
- Skærebordshastighed: SKÆREBORDETS HASTIGHEDSSTYRING (A) på siden SKÆREBORDSINDTILLINGER bruges til at justere følgende hastigheder:
 - Hældning til venstre og højre er den laterale hældning af mejetærskerens frontplade
 - Skærebordet op og ned (langsom og hurtig hastighed) er en to-trins-knap med langsom hastighed på det første stop og hurtig på det andet stop

BEMÆRK:

De anbefalede startpunkter for skærebordets hastighedsstyring

- Langsom: 45 op/40 ned
- Hurtig: 100 op/100 ned



Figur 3.384: Automatiske kontrolelementer og følsomhedsindstillinger



Figur 3.385: Indstillinger for styring af skærebordshastighed

- 4. **Skærebordsforskydninger (A):** Forskydningsafstande er vigtige for udbyttekortlægning. Der er to justerbare dimensioner på siden SKÆREBORDSINDSTILLINGER:
 - Skærebordsforskydning: Afstanden mellem skærebordets midterlinje og maskinens midterlinje. Angiv som **0** for et MacDon-skærebord.
 - Indføringshus til Skærer: afstanden fra maskinens grænseflade til skærebjælken. Angiv til 68 for et MacDon-skærebord.



Figur 3.386: Indstillinger for skærebordsforskydning

Header Settings	ويعتار والمحدان وعداما			
Header 35' MacDon F	D75	Header Has Reel Attached	Ŭ I	
Header Type POWER FLOW	Reef	Diameter 40 in	N. H. Law	
Header Width 420	in	Reel PPR 89		
Modes RTC	AHHC Float	Auto Level	Auto Titt.	
Sensitivity 50 60	50	50 50		
Header Control Speed Titt Left 60 % Tilt Right 60 %	Slow Up 45 % Down 40 %	Fast Up 1 Down 1	00 %	
-Header Offsets	Field Pressure	1		
Header Lateral Offset	in 1647 psi	a mini		
Feeder House To Cutter	in 0%		-	
	Calib	rate	and the second	1018472

Figur 3.387: Input til MacDon-skærebordsindstillinger

Kalibrering af skærebordet- Gleaner S9-serien

Funktionerne til automatisk styring af skærebordet konfigureres på siden SKÆREBORDSINDSTILLINGER.

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

 På mejetærskerens MAIN MENU (hovedmenu) skal du trykke på HEADER SETTINGS (SKÆREBORDSINDSTILLINGER) (A).



Figur 3.388: Mejetærskerhovedmenu
2. Tryk på KALIBRER (A) nederst til højre på siden. Siden SKÆREBORDSKALIBRERING vises.



Figur 3.389: Siden Skærebordindstillinger

der

Figur 3.390: Siden Skærebordskalibrering

Til højre på siden vises oplysninger om kalibrering af skærebord (A). Resultaterne vises for en række sensorer (B):

- Venstre og højre skærebordssensor (spænding) (værdierne vil være de samme med MacDonskæreborde)
- Skærebordshøjdesensor (mA)
- Hældningspositionssensor (mA)

Følgende gyldige tilstande vises med markeringer (C) under sensorværdier (B):

- Gå tilbage for at skære
- Automatisk styring af højden på skærebord

Ryd området for andre personer, kæledyr osv. Hold børn væk fra maskiner. Gå rundt om maskinen for at være sikker på, at ingen er under, på eller i nærheden af den.

 Tryk på knappen SKÆREBORD NED (A) på betjeningshåndtaget. Sensorværdier begynder at ændre sig på siden KALIBRERING AF SKÆREBORD, når skærebordet sænkes.



Figur 3.391: Skærebord ned-kontakt

4. Når sensorværdierne er stabile, skal du trykke på ikonet KALIBRER (A).



Figur 3.392: Kalibrering af skærebord

Header calibr	ation is about to start! Please stay away from the header
Before	starting calibration, ensure the following 1. Engine is Running 2. Engine is at high title condition 3. Operator is in Seat 4. Header is disengaged
Press	the Accept button to start the calibration

Figur 3.393: Advarsel om skærebordskalibrering

Laft House Longer 4.1 V	Right Houseler 41 v
Service 1.1 on	Sensor Land of header height sensors
Progress	

Figur 3.394: Kalibrering i gang

- 5. Fareadvarsel for SKÆREBORDSKALIBRERING vises. Sørg for, at alle betingelser er opfyldt.
- 6. Tryk på det grønne flueben nederst på siden for at starte GUIDEN KALIBRERING.

Der er en statuslinje, og kalibreringen kan altid stoppes ved at trykke på det røde X. Skærebordet bevæger sig automatisk og uregelmæssigt under denne proces. Når kalibreringen er fuldført, vises en meddelelse, og der vises oversigtsoplysninger (A). Grønne flueben bekræfter, at funktionerne er kalibreret (B). Tryk på det nederste grønne flueben (C) for at gemme.



Figur 3.395: Kalibrering fuldført-siden



Figur 3.396: Menuen Direkte kalibrering

BEMÆRK:

Tryk på ikonet KALIBERINGER (A) på MEJETÆRSKERHOVEDMENU for at få vist KALIBRERINGSMENUEN, hvor du kan vælge mellem en række kalibreringer, herunder Skærebolds- og vindekalibrering.

Betjening af automatisk styring af højden på skærebord – Gleaner S9-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Følgende betjeningselementer bruges til at betjene automatisk styring af højden på skærebord-funktionerne (Auto Header Height Control – AHHC):

- Tyton-terminal (A)
- Betjeningshåndtag (B)
- Gashåndtag (C)
- Skærebordsstyringsgruppe (D)

Brug betjeningsvejledningen til mejetærskeren for at gøre dig bekendt med betjeningselementerne.

- 1. Når skærebordet kører, skal du indstille lateral hældningkontakten (A) til MANUEL.
- 2. Aktivér AHHC ved at trykke kontakt (B) opad til Ipositionen.



Figur 3.397: Gleaner S9-betjeningsanordninger



Figur 3.398: Skærebordsstyringsgruppe



Figur 3.399: AHHC på betjeningshåndtag

3. Tryk på AHHC-styrekontakt (A) på betjeningshåndtaget for at aktivere AHHC. Skærebordet flyttes til den aktuelt indstillede position.

4. Brug SKÆREBORDETS drejeknap til HØJDEINDSTILLING (A) efter behov for at finjustere positionen.



Figur 3.400: Skærebordsstyringsgruppe

Gennemse indstillinger for Skærebord – Gleaner S9-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

1. For at få vist skærebordets gruppeindstillinger skal du trykke på IKONET SKÆREBORD (A) i højre side af startsiden.

Følgende oplysninger vises:

- Skærebordets AKTUELLE POSITION (B).
- INDSTILLING for skæringsposition (C) (angivet med rød linje)
- SKÆREBORD-symbol (D) tryk for at justere indstilling for skæringsposition ved hjælp af rullehjulet på højre side af Tyton-terminalen.
- SKÆREHØJDE for AHHC (E) finjuster med skærebordets drejeknap til højdeindstilling på skærebordsstyringsgruppen.
- SKÆREBORDETS ARBEJDSBREDDE (F)
- SKÆREBORDSAFSTAND (G)



Figur 3.401: Skærebordsgrupper

2. Hvis du trykker på et felt, åbnes skærmtastaturet, så værdierne kan justeres. Angiv den nye værdi, og tryk på det grønne flueben, når du er færdig.

BEMÆRK:

BEMÆRK:

skærebordsstyringsgruppen.

Rullehjulet (A) er placeret på højre side af Tytonterminalen.



Figur 3.402: Justeringshjul på højre side af Tytonterminal



Figur 3.403: Skærebordsstyringsgruppe

3.8.15 John Deere 70-seriens mejetærskere

SKÆREBORDETS drejeknap til HØJDEINDSTILLING (A) er på

Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – John Deere 70-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

FARE

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

1. Placer skærebordet 254-356 mm (10-14") over jorden, og lås flyderen op.

2. Kontroller, at flyderens låseforbindelse på begge placeringer hviler på stoppene for neden (spændskive [A] kan ikke flyttes).

BEMÆRK:

Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden under de næste to trin, kan spændingen under drift bevæge sig uden for området, hvilket forårsager en funktionsfejl i AHHC-systemet. Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden, skal du se *3.9 Nivellering af skærebord, side 296* for at få vejledning.



Figur 3.404: Flydelås

- Hvis markøren ikke er på nul, skal du løsne bolt (A) og skubbe flydeindikatorpladen (B), indtil markøren (C) er på 0 (D).
- 4. Tilspænd bolt (A).



Figur 3.405: Flydeindikator

5. Tryk på knappen STARTSIDE (A) på hovedskærmen.



Figur 3.406: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.407: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.408: John Deere-mejetærskers betjeningskonsol

6. Sørg for, at de tre ikoner (A) på illustrationen til højre vises på skærmen.

 Brug rulleknappen (A) til at fremhæve det midterste ikon (det grønne i), og tryk på knappen med fluebenet (B) for at markere det. Dette vil åbne Meddelelsescenter.

- 8. Brug rulleknappen til at fremhæve DIAGNOSTISKE ADRESSER (A) fra højre kolonne, og marker den ved at trykke på afkrydsningsknappen.
- 9. Brug rulleknappen til at fremhæve rullelisten (B), og tryk på afkrydsningsknappen for at markere den.

10. Brug rulleknappen til at fremhæve LC 1.001 VEHICLE (A), og tryk på afkrydsningsknappen for at markere den.

11. Brug rulleknappen til at fremhæve pil ned (A), og tryk på afkrydsningsknappen for at rulle gennem listen, indtil der vises 029 DATA (B), og spændingsaflæsning (C) vises på skærmen.

12. Sørg for, at skærebordets flyder er låst op.

13. Start mejetærskeren, og sænk indføringshuset helt ned til jorden.

215588

BEMÆRK:

er helt sænket.



- Figur 3.409: John Deere-mejetærskerdisplay DILLET Not ARODI Votich INDOI Value CILDOT Vehicle (\mathbf{A}) WIDOI VAL 4 1003572 Figur 3.410: John Deere-mejetærskerdisplay



Det kan være nødvendigt at holde kontakten SKÆREBORD NED nede i et par sekunder for at sikre, at indføringshuset

(В

(A)

- 14. Tjek sensoraflæsningen på skærmen.
- 15. Hæv skærebordet, så det er lige over jorden, og tjek sensoraflæsningen igen.

Kalibrering af indføringshusets hastighed – John Deere 70-serien

Indføringshusets hastighed skal kalibreres, før du kalibrerer den automatiske styring af højden på skærebord (AHHC).

Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.

Justering af skærebordets manuelle hæve/sænkehastighed – John Deere 70-serien

Skærebordets vægt bestemmer, hvor hurtigt skærebordet kan hæves eller sænkes under drift.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- 1. Lås skærebordets vinger. Se instruktioner i Låsning/ oplåsning af skærebordsvinge, side 76.
- Tryk på knap (A), så vises den aktuelle indstilling for hæve/ sænkehastighed på skærmen (jo lavere aflæsning, jo langsommere er hastigheden).
- 3. Brug rulleknap (B) til at justere hastigheden. Justeringen vil blive gemt automatisk.

BEMÆRK:

Hvis skærmen forbliver inaktiv i en kort periode, går den automatisk tilbage til den forrige skærm. Hvis du trykker på afkrydsningsknap (C), går skærmen også tilbage til den forrige skærm.



Figur 3.412: John Deere-mejetærskers betjeningskonsol

Figur 3.413: John Deere-mejetærskerdisplay

BEMÆRK:

De tal, der vises på skærmene i disse illustrationer, er kun til referenceformål. De er ikke beregnet til at repræsentere de specifikke indstillinger for dit udstyr

Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – John Deere 70-serien

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til **D**. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel. Du kan finde instruktioner i *3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92*.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

FARE

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

BEMÆRK:

Hvis skærebordets flyder er indstillet for let, kan det forhindre kalibrering af AHHC. Det kan være nødvendigt at indstille flyderen tungere til kalibreringsproceduren, så skærebordet ikke adskilles fra flydemodulet.

- 1. Sørg for, at midterforbindelsen er angivet til **D**.
- 2. Hvil skærebord på stoppene for neden, og lås flyder op.
- 3. Lås skærebordets vinger op. Se instruktioner i Låsning/oplåsning af skærebordsvinge, side 76.
- 4. Start mejetærskeren.
- Tryk på den fjerde knap fra venstre langs toppen af skærmen (A) for at vælge det ikon, der ligner en åben bog med en skruenøgle på (B).
- 6. Tryk på den øverste knap (A) igen for at åbne diagnosticerings- og kalibreringstilstand.



Figur 3.414: John Deere-mejetærskerdisplay

- 7. Vælg SKÆREBORD i felt (A) ved at rulle ned til feltet ved hjælp af rulleknappen og derefter trykke på afkrydsningsknappen (rulleknap og knap vises i figur *3.416, side 240*).
- Rul ned til ikonet nederst til højre, der ligner en pil i en rombe (B), og tryk på afkrydsningsknappen for at markere det.



Figur 3.415: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.416: John Deere-mejetærskers betjeningskonsol A – Rulleknap B – Afkrydsningsknap

9. Følg de trin, der er angivet på skærmen, for at udføre kalibreringen.

BEMÆRK:

Hvis der vises en fejlkode på skærmen, er sensoren ikke i det korrekte arbejdsområde. Tjek og juster området. Se instruktioner i *Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – John Deere S- og T-serien, side 241.*

BEMÆRK:

Hvis flyderen blev indstillet tungere for at fuldføre AHHC-kalibreringsprocedure, skal den justeres til anbefalet driftflydning, når kalibreringen er afsluttet.

Indstilling af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – John Deere 70-serien

Følsomhedsjusteringen styrer den afstand, skærebjælken skal bevæge sig op eller ned, før den automatiske styring af højden på skærebord (AHHC) reagerer og hæver eller sænker indføringshuset.

Når følsomheden er indstillet til maksimum, er der kun behov for små ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset. Når følsomheden er indstillet til minimum, er der behov for store ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- Tryk to gange på knap (A). Den aktuelle følsomhedsindstilling vises på skærmen (jo lavere aflæsning, jo lavere følsomhed).
- 2. Brug rulleknap (B) til at justere følsomhedsindstillingen. Justeringen vil blive gemt automatisk.

BEMÆRK:

Hvis skærmen forbliver inaktiv i en kort periode, går den automatisk tilbage til den forrige skærm. Hvis du trykker på afkrydsningsknap (C), går skærmen også tilbage til den forrige skærm.



Figur 3.417: John Deere-mejetærskers betjeningskonsol

BEMÆRK:

De tal, der vises på skærmene i disse illustrationer, er kun til referenceformål. De er ikke beregnet til at repræsentere de specifikke indstillinger for dit udstyr



Figur 3.418: John Deere-mejetærskerdisplay

3.8.16 John Deere S og T-seriens mejetærskere

Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – John Deere S- og T-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

FARE

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

1. Placer skærebordet 254-356 mm (10-14") over jorden, og lås flyderen op.

2. Kontroller, at flyderens låseforbindelse på begge placeringer hviler på stoppene for neden (spændskive [A] kan ikke flyttes).

BEMÆRK:

Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden under de næste to trin, kan spændingen under drift bevæge sig uden for området, hvilket forårsager en funktionsfejl i AHHC-systemet. Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden, skal du se *3.9 Nivellering af skærebord, side 296* for at få vejledning.



Figur 3.419: Flydelås



Figur 3.420: Flydeindikator

- Hvis markøren ikke er på nul, skal du løsne bolt (A) og skubbe flydeindikatorpladen (B), indtil markøren (C) er på 0 (D).
- 4. Tilspænd bolt (A).

5. Tryk på ikonet KALIBRERING (A) på hovedskærmen. Skærmen KALIBRERING vises.



Figur 3.421: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.422: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.423: John Deere-mejetærskerdisplay

 Tryk på ikonet DIAGNOSTISKE AFLÆSNINGER (A) på skærmen KALIBRERING. Skærmen DIAGNOSTISKE AFLÆSNINGER vises. Denne skærm giver adgang til kalibreringer, skærebordsindstillinger og diagnosticeringsoplysninger.

7. Vælg GENOPTAG AHHC (A), så vises en liste over kalibreringsindstillinger.

- 8. Vælg indstillingen AHHC SENSING.
- 9. Tryk på ikon (A), der vises på skærmen. Menuen AHHC SENSING vises, og der vises fem skærme med oplysninger.

- 10. Tryk på ikon (A), indtil der står Side 5 øverst på skærmen, og følgende sensoraflæsninger vises:
 - VENSTRE SKÆREBORDSHØJDE
 - MIDT SKÆREBORDSHØJDE
 - HØJRE SKÆREBORDSHØJDE

Der vises en aflæsning for både venstre og højre sensor. På MacDon-skærebordet kan der være en sensor placeret i flydeindikatorboksen (standard) eller to sensorer placeret bag på flydemodulets sideramme (valgfrit).

- 11. Sørg for, at skærebordets flyder er låst op.
- 12. Start mejetærskeren, og sænk indføringshuset helt til jorden.

BEMÆRK:

Det kan være nødvendigt at holde kontakten SKÆREBORD NED nede i et par sekunder for at sikre, at indføringshuset er helt sænket.

13. Tjek sensoraflæsningen på skærmen.

Justering af skærebordets manuelle hæve/sænkehastighed – John Deere S- og T-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

1. Lås skærebordets vinger. Se instruktioner i Låsning/oplåsning af skærebordsvinge, side 76.



Figur 3.424: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.425: John Deere-mejetærskerdisplay

BEMÆRK:

Indikator (A) skal være i position 0 (B) med skærebordet 254-356 mm (10-14") fra jorden. Når skærebordet er på jorden, skal indikatoren være i position 1 (C) for lavt jordtryk og i position 4 (D) for højt jordtryk. Afgrøde- og jordforhold bestemmer, hvor meget flyden der skal bruges. Den ideelle indstilling er så let som muligt, uden at skæreboret hopper eller efterlader afgrøde. Hvis du arbejder med tunge indstillinger, slides skærebjælkens slidplader for tidligt.



3. Tryk på ikonet – eller + (A) for at justere hastigheder.

De tal, der vises på mejetærskerdisplayet i denne

illustration, er kun til referenceformål. De er ikke beregnet

til at repræsentere de specifikke indstillinger for dit udstyr



Figur 3.426: Flydeindikator



Figur 3.427: John Deere-mejetærskers Command Center



Figur 3.428: John Deere-mejetærskerdisplay

BEMÆRK:

Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – John Deere S- og T-serien

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til **D**. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel. Du kan finde instruktioner i *3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92*.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

Hvis skærebordets flyder er indstillet for let, kan det forhindre kalibrering af AHHC. Det kan være nødvendigt at indstille flyderen tungere til kalibreringsproceduren, så skærebordet ikke adskilles fra flydemodulet.

- 1. Sørg for, at midterforbindelsen er angivet til **D**.
- 2. Hvil skærebord på stoppene for neden, og lås flyder op.
- 3. Lås skærebordets vinger op. Se instruktioner i Låsning/oplåsning af skærebordsvinge, side 76.
- 4. Tryk på ikonet DIAGNOSTISK (A) på hovedskærmen. Skærmen KALIBRERING vises.



Figur 3.429: John Deere-mejetærskerdisplay

5. Vælg TÆRSKNINGSSPILLERUM (A), så vises en liste over kalibreringsindstillinger.



Figur 3.430: John Deere-mejetærskerdisplay

6. Vælg INDFØRINGSHUSETS HASTIIGHED (A) på listen over kalibreringsindstillinger.

BEMÆRK:

Kalibrering af indføringshusets hastighed skal ske før kalibrering af skærebordet.

7. Når INDFØRINGSHUSETS HASTIGHED er valgt, skal du trykke på ikon (A). Ikonet bliver grønt.



Figur 3.431: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.432: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.433: John Deere-mejetærskerdisplay

8. Tryk på ikon (A), så vises instruktioner på skærmen for at guide dig gennem de resterende kalibreringstrin.

9. Vælg SKÆREBORD (A) på listen over kalibreringsindstillinger.



Figur 3.434: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.435: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.436: John Deere-mejetærskerdisplay

Indstilling af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – John Deere S- og T-serien

Følsomhedsjusteringen styrer den afstand, skærebjælken skal bevæge sig op eller ned, før den automatiske styring af højden på skærebord (AHHC) reagerer og hæver eller sænker indføringshuset.

Når følsomheden er indstillet til maksimum, er der kun behov for små ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset. Når følsomheden er indstillet til minimum, er der behov for store ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset.

10. Med SKÆREBORD valgt skal du trykke på ikon (A). Ikonet bliver grønt.

11. Tryk på ikon (A), så vises instruktioner på skærmen for at guide dig gennem de resterende kalibreringstrin.

BEMÆRK:

Hvis der vises en fejlkode under kalibreringen, er sensoren uden for spændingsområdet og skal justeres. Se instruktioner i Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – John Deere S- og T-serien, side 241.

BEMÆRK:

Hvis flyderen blev indstillet tungere for at fuldføre AHHCkalibreringsprocedure, skal den justeres til anbefalet driftflydning, når kalibreringen er afsluttet.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

1. Tryk to gange på knap (A), så vises den aktuelle følsomhedsindstilling på skærmen.

2. Tryk på ikonet – eller + (A) for at justere hastigheder.

De tal, der vises på mejetærskerdisplayet i denne

illustration, er kun til referenceformål. De er ikke beregnet

til at repræsentere de specifikke indstillinger for dit udstyr



Figur 3.437: John Deere-mejetærskers Command Center



Figur 3.438: John Deere-mejetærskerdisplay

Indstilling af forudindstillet skærehøjde – John Deere S- og T-serien

BEMÆRK:

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

1. Sørg for, at indikator (A) er i position 0 (B) med skærebordet 254-306 mm (10-14") over jorden.

BEMÆRK:

Når skærebordet er på jorden, skal indikatoren være i position 1 (C) for lavt jordtryk og i position 4 (D) for højt jordtryk. Afgrøde- og jordforhold bestemmer, hvor meget flyden der skal bruges. Den ideelle indstilling er så let som muligt, uden at skæreboret hopper eller efterlader afgrøde. Hvis du arbejder med tunge indstillinger, slides skærebjælkens slidplader for tidligt.

 Tryk på ikonet MEJETÆRSKER – SKÆREBORD (A) på hovedskærmen. Skærmen MEJETÆRSKER – SKÆREBORDSOPSÆTNING vises. Denne skærm bruges til at indstille forskellige skærebordsindstillinger, f.eks. vindehastighed, skærebordsbredde og indføringshusets højde til hektartællingsopgaver.

 Vælg MEJETÆRSKER – SKÆREBORDSOPSÆTNING AHCikon (A). Skærmen MEJETÆRSKER – SKÆREBORDSOPSÆTNING AHC vises.



Figur 3.439: Flydeindikator



Figur 3.440: Mejetærskerdisplay



Figur 3.441: Mejetærskerdisplay

 Vælg ikonerne AUTOMATISK HØJDESENSOR (A), TILBAGE TIL SKÆRING (B) og VINDEPOSITION (C).

BEMÆRK:

Hvis ikonet VINDEPOSITION (C) ikke kan vælges (intet afkrydsningsfelt), skal vindesensoren kalibreres. Se instruktioner i *Kalibrering af vindens højdesensor – John Deere S- og T-serien, side 258*.

- 5. Aktivér skærebordet.
- Flyt skærebordet til den ønskede position, og brug knappen (A) til at finjustere positionen.
- 7. Flyt vinden til den ønskede position.



Figur 3.442: Mejetærskerdisplay



Figur 3.443: Mejetærskers betjeningskonsol

- 8. Tryk på og hold kontakt 2 (B), indtil ikonet for 1 vindehøjde blinker på skærmen.
- 9. Gentag de tre foregående trin for den forudindstillede kontakt 3 (C).
- Vælg en passende indstilling for jordtryk. Brug forudindstillingsknap 2 (B) på betjeningshåndtaget til indstilling af lavt jordtryk under mudrede eller bløde jordforhold, og forudindstilling 3 (C) til en høj jordtrykindstilling under faste jordforhold og en højere kørehastighed.

BEMÆRK:

Forudindstillingsknap 1 (A) er reserveret til skærebordslift på forageren og bruges ikke til skæring på jorden.



Figur 3.444: Knapper på betjeningshåndtag

BEMÆRK:

Når AHHC er aktiveret, vises AHHC-ikonet (A) på skærmen, og tallet, der angiver, hvilken knap der blev trykket på (B), vises på skærmen.



Figur 3.445: Mejetærskerdisplay

Kalibrering af indføringshusets frem/tilbage/hældningsinterval – John Deere S- og T-serien

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til **D**. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel. Du kan finde instruktioner i *3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92*.

Denne procedure gælder kun for John Deere S- og T-seriens mejetærskere modelår 2015 og senere.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Indføringshusets frem/tilbage-hældning styres af knapperne (C) og (D) bagerst på betjeningshåndtaget.



Figur 3.446: John Deere-betjeningshåndtag

BEMÆRK:

Kontrolelementerne for indføringshusets frem/tilbage-hældning kan ændres, så de fungerer med knapperne E og F ved at trykke på betjeningshåndtag-ikonet (A) og derefter vælge INDFØRINGSHUS FREM/TILBAGE-HÆLDNING i rullemenuen (B).



Figur 3.447: John Deere-mejetærskerdisplay

Følg disse trin for at kalibrere indføringshusets frem/tilbage-hældningsområde:

- 1. Sørg for, at midterforbindelsen er angivet til **D**.
- 2. Hvil skærebord på stoppene for neden, og lås flyder op.
- 3. Tryk på ikonet DIAGNOSTISK (A) på hovedskærmen. Skærmen KALIBRERING vises.



Figur 3.448: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.449: John Deere-mejetærskerdisplay

4. Vælg rullemenuen KALIBRERING (A) for at få vist listen over kalibreringsindstillinger.

 Tryk på pil (A) for at bladre op gennem kalibreringsindstillingerne, og vælg INDFØRINGSHUSETS FREM/TILBAGE-HÆLDNINGSOMRÅDE.

6. Tryk på ENTER-ikonet (A).

7. Følg vejledningen på skærmen. Når du fortsætter gennem kalibreringsprocessen, opdateres displayet automatisk for at vise det næste trin.

BEMÆRK:

Hvis der vises en fejlkode under kalibreringen, er sensoren uden for spændingsområdet og skal justeres. Se instruktioner i Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – John Deere S- og T-serien, side 241.



Figur 3.450: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.451: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.452: John Deere-mejetærskerdisplay

Kontrol af vindehøjdesensorens spændinger – John Deere S- og T-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- 1. Tryk på ikonet KALIBRERING (A) på hovedskærmen. Skærmen KALIBRERING vises.



Calibrations		-36
Threshing Clearance	•	
Perform calibration when LC2, threshing clearance s associated components ar or adjusted.	control unit sensor or re replaced	
		°,
Engine running	۰ ا	9.20am

Figur 3.454: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.455: John Deere-mejetærskerdisplay

 Tryk på ikonet DIAGNOSTISKE AFLÆSNINGER (A) på skærmen KALIBRERING. Skærmen DIAGNOSTISKE AFLÆSNINGER vises. Denne skærm giver adgang til kalibreringer, skærebordsindstillinger og diagnosticeringsoplysninger.

3. Vælg rullemenu (A) for at få vist listen over kalibreringsindstillinger.

4. Rul ned, og vælg VINDE GENOPTAG (A).



Figur 3.456: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.457: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.458: John Deere-mejetærskerdisplay

5. Tryk på ENTER-ikonet (A). Siden VINDE GENOPTAG vises.

- 6. Tryk på ikonet NÆSTE SIDE (A) for at skifte til side 3.
- 7. Sænk vinden for at få vist lav spænding (B). Spændingen skal være 0,5-0,9 V.

- 8. Hæv vinden for at få vist høj spænding (A). Spændingen skal være 4,1-4,5 V.
- 9. Hvis en af spændingerne ikke er inden for det korrekte område, skal du se *Kontrol og justering af vindens højdesensor, side 107*.



Figur 3.459: John Deere-mejetærskerdisplay

Kalibrering af vindens højdesensor – John Deere S- og T-serien

Denne procedure gælder kun for John Deere S- og T-seriens mejetærskere modelår 2015 og senere.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Følg disse trin for at kalibrere vindehøjden:

1. Placer skærebordet, indtil det er 254-306 mm (10-14") over jorden.

VIGTIGT:

Sluk IKKE for motoren. Mejetærskeren skal være i fuld tomgang, for at sensorerne kan kalibreres korrekt.

2. Tryk på ikonet DIAGNOSTISK (A) på hovedskærmen. Skærmen KALIBRERING vises.



Figur 3.460: John Deere-mejetærskerdisplay



Figur 3.461: John Deere-mejetærskerdisplay

3. Vælg rullemenuen KALIBRERING (A) for at få vist listen over kalibreringsindstillinger.

- 4. Rul gennem listen over indstillinger, og vælg VINDEPOSITION.
- 5. Tryk på ENTER-ikonet (B).

 Følg vejledningen på skærmen. Når du fortsætter gennem kalibreringsprocessen, opdateres displayet automatisk for at vise det næste trin. Denne kalibrering kræver, at du bruger kontakterne hæv vinde (A) og sænk vinde (B) på betjeningshåndtaget.



8. Tryk på og hold HÆV VINDE-kontakten nede, indtil vinden er helt hævet. Fortsæt med at holde kontakten HÆV VINDE nede, indtil du ser en besked på displayet.



Figur 3.462: John Deere-betjeningshåndtag

0.00	Containe - Canda alter	
0.00	Reel Position	
√₩ ≎ mi/h	Step 7	
23.60 // \$	Press and hold reel lower switch.	
8315 ∏ [●]	Calibration will proceed automatically.	
0	" ///	俞

Figur 3.463: John Deere-mejetærskerdisplay

0.00	Reel Position	
√æ ≎ mi/b	Step 9	
23.60	Press and hold reel raise switch.	
8315 ∏ [€]	Calibration will proceed automatically.	
0	° 1/1	

Figur 3.464: John Deere-mejetærskerdisplay

9. Når alle trin er udført, vises meddelelsen KALIBRERING FULDFØRT på skærmen. Afslut menuen KALIBRERING ved at trykke på ENTER-ikonet (A).

BEMÆRK:

Hvis der vises en fejlkode under kalibreringen, er sensoren uden for spændingsområdet og skal justeres. Se instruktioner i *Kontrol af vindehøjdesensorens spændinger – John Deere S- og T-serien, side 254*.

0.00	Reel Position
√₩ ≑ mi/h	Step 25
23.60	Calibration complete.
8315 M *	Select ENTER to save changes and exit. Select ABORT to exit without saving changes.
0	*///

Figur 3.465: John Deere-mejetærskerdisplay

3.8.17 John Deere S7-seriens mejetærskere

Opsætning af skærebord – John Deere S7-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledning til mejetærskeren for opdateringer.

1. Tryk på knappen skærebord (A) i panelet under displayet Siden SKÆREBORD åbnes.



Figur 3.466: John Deere S7-display

2. Vælg feltet SKÆREBORDSTYPE (A). Vinduet SKÆREBORDSOPLYSNINGER åbnes.







Figur 3.468: John Deere S7-display – Vindue med skærebordsoplysninger



Figur 3.469: John Deere S7-display – Opsætning af skærebordsbredde

- 3. Bekræft, at korrekt skærebordsbredde vises under BREDDE.
- 4. Hvis du vil ændre skærebordsbredde, skal du markere felt (A). Vinduet BREDDE åbnes.

5. Brug skærmtastaturet til at angive den korrekte skærebordsbredde, og tryk derefter på OK.

6. Tryk på knappen luk vindue (A) i øverste højre hjørne af vinduet for at gå tilbage til siden SKÆREBORD.

 Hæve/sænkehastighed (A), hældningshastighed (B), højdefølsomhed (C) og hældningsfølsomhed (D) kan alle justeres fra denne side. Vælg den indstilling, du vil justere. Følgende eksempel viser hæve/sænke-hastighedsregulering

Brug + og – knapper (A) til at justere indstillingen.

vinduet for at gå tilbage til siden SKÆREBORD.

Tryk på knappen luk vindue i øverste højre hjørne af

🛃 He	ader 🚯 🚯	and the second se	×
Flex	Header Details Flex Platfor Width	m () (A-X) Work Recording	0 ft
Raise	30 ft	50 % Record Stop Height	ulty :
50	Minimum Reel Speed	Hours	
	🛠 🚺 10 r/min	₽⊿ 0.0 h	022760
			7

Figur 3.470: John Deere S7-display – Vindue med skærebordsoplysninger



Figur 3.471: John Deere S7-display – Skærebord-side



Figur 3.472: John Deere S7-display – Hæve/Sænke -hastighedsregulering

8.

9.

10. Vælg ikoner for AUTOMATISK STYRING (A). Siden AUTOMATISK SKÆREBORDSTYRING åbnes.



Figur 3.473: John Deere S7-display – Skærebord-side

Auto He	ader Cor	trols (DO	×
Ca	ntrol Previo Pressing	-	Header Automati	
6	2	1	A Height Sensing	
12	Activates	.2	갖 Feeder House Float	
*	*	×	🚊 Lateral Tilt	
			Resume Preference	res
			🔆 Dial-a Speed	ON OFF
			🖉 Fore/Aft Resume	ON DFF
			😸 Reel Position Resume	

Figur 3.474: John Deere S7-display – Kontrolelementer til automatisk skærebordsstyring



Figur 3.475: John Deere S7-display – Højdesensorfejlmeddelelse

11. Hvis skærebordet endnu ikke er kalibreret, vises et fejlikon på knappen HØJDESENSOR (A). Vælg knap (A) for at få vist fejlmeddelelse.

- 12. Læs fejlmeddelelse, og tryk derefter på OK.
- 13. Fortsæt til Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – John Deere S7-serien, side 264.

Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – John Deere S7-serien

Sensoroutputtet for den automatiske styring af skærebordshøjde skal være inden for et bestemt spændingsområde, ellers fungerer funktionen ikke korrekt.

Tabel 3.20 Spændingsområde

Mejetærsker	Lav spændingsgrænse	Høj spændingsgrænse	Minimumsinterval
John Deere S7-serien	0,5 V	4,5 V	3,0 V

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- 1. Placer skærebordet 254-356 mm (10-14") over jorden, og lås flyderen op.
- 2. Kontroller, at flyderens låseforbindelse på begge placeringer hviler på stoppene for neden (spændskive [A] kan ikke flyttes).

BEMÆRK:

Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden under de næste to trin, kan spændingen under drift bevæge sig uden for området, hvilket forårsager en funktionsfejl i den automatiske styring af højden på skærebord-system (AHHC).



Figur 3.476: Flydelås
- Hvis markøren ikke er på nul, skal du løsne bolt (A) og skubbe flydeindikatorpladen (B), indtil markøren (C) er på 0 (D).
- 4. Tilspænd bolt (A).



Figur 3.477: Flydeindikator



Figur 3.478: John Deere S7 Display – siden Harvesting (Høst)



Figur 3.479: John Deere S7 Display – Menu

5. Vælg MENU-ikon (A) i nederste højre hjørne af skærmen på siden HARVESTING (HØST).

- 6. Vælg SYSTEM-fanen (A) på MENU-siden. MENUEN åbnes.
- 7. Vælg ikonet DIANOSTISERINGSCENTER (B). Siden DIAGNOSTICS CENTER (DIANOSTISERINGSCENTER) åbnes.

- Vælg AHC SENSING (A). Siden AHC SENSING DIAGNOSTICS (SENSORDIANOSTISERING) vises.
- Diagnostics Center System Diagnostics AHC - Float Controller instic AHC - Resul trouble Code AHC - Sem CAN Bus Info Ø Chaffer Openin National 0 **Cleaning Fan Speed** 2 Dial-A-Speed

Figur 3.480: John Deere S7 Display – Diagnostics Center (Diagnosticeringscenter)

General	LC1 Sensor Supply Veltage	5.00 V
Sensor	Feeder Heuse Postion Senar	1.76.9
Switch	* Feeder Husse Pustoan	19.2 %
- 4	Let Hauter Height Serniar	4.887
	Cetter Header HeightSemor	B
	Right Header Height Senser	9.89.9

Figur 3.481: John Deere S7-display – Kontrol af sensorspænding

Kalibrering af indføringshus – John Deere S7-serien

Vælg fanen SENSOR (A) for at få vist sensorspændinger.

mellem 0 og 4 på flydeindikatorboksen.

Spændingen for sensoren for højden af skærebordets midte (B) skal være mellem 0,5 og 4,5 V med mindst 3 V variation

Kalibrering af indføringshus skal ske før kalibrering af skærebord.

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til **D**. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel. Du kan finde flere instruktioner i *Justering af skærebordets vinkel fra mejetærsker, side 94*

BEMÆRK:

9.

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- 1. Sørg for, at midterforbindelsen er angivet til D.
- 2. Hvil skærebord på stoppene for neden, og lås -flyder op.
- 3. Lås skærebordets vinger. Se instruktioner i Låsning/oplåsning af skærebordsvinge, side 76.

4. Vælg MENU-ikon (A) i nederste højre hjørne af skærmen på siden HØST. MENUEN åbnes.



Figur 3.482: John Deere S7-display – siden Høst



Figur 3.483: John Deere S7-display – Maskinindstillinger



Figur 3.484: John Deere S7-display – Kalibreringer og procedurer

- 5. Vælg fanen MASKININDSTILLINGER (A).
- 6. Vælg ikonet KALIBRERINGER og PROCEDURER (B). Siden KALIBRERINGER OG PROCEDURER vises.

- 7. Vælg fanen SKÆREBORD (A).
- Vælg KALIBRERING AF INDFØRINGSHUSETS HÆVEHASTIGHED (B). Siden KALIBRERING AF FH HÆVEHASTIGHED vises.

9. Vælg KALIBRER (A) nederst på siden. Der vises en kalibreringsoversigt.



Figur 3.485: John Deere S7-display – Kalibrering af indføringshus

ť	H Raise Speed Calibration	
	Calibration Overview	
	1. Combine on level ground. 2. Engine running at high idle	
	This calibration requires adjusting the feeder house, ensure all personnel are chose of the feeder house proof to performing the calibration.	
Ī	X Cancel	Startion

Figur 3.486: John Deere S7-display – Kalibrering af indføringshus



Figur 3.487: John Deere S7-display – Kalibrering af indføringshus

10. Læs kalibreringsoversigten, og tryk derefter på START.

11. Følg vejledningen på skærmen. Når du fortsætter gennem kalibreringsprocessen, opdateres displayet automatisk for at vise næste trin.

12. Når kalibreringen er fuldført, skal du vælge GEM for at bekræfte kalibreringen.



Figur 3.488: John Deere S7-display – Kalibrering af indføringshus

Kalibrering af skærebord – John Deere S7-serien

FARE

Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

Kalibrering af indføringshus skal ske før kalibrering af skærebord. Hvis indføringshuset endnu ikke er kalibreret, henvises til *Kalibrering af indføringshus – John Deere S7-serien, side 266*.

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til **D**. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

- 1. Sørg for, at midterforbindelsen er angivet til D.
- 2. Hvil skærebord på stoppene for neden, og lås -flyder op.
- 3. Vælg MENU-ikon (A) i nederste højre hjørne af skærmen på siden HØST. MENUEN åbnes.



Figur 3.489: John Deere S7-display – siden Høst

- 4. Vælg fanen MASKININDSTILLINGER (A).
- 5. Vælg ikonet KALIBRERINGER og PROCEDURER (B). Siden KALIBRERINGER OG PROCEDURER vises.



Figur 3.490: John Deere S7-display – maskinindstillinger

Harvest	* Feeder House Lateral Tilt Range Calibration
Iteader	Feeder House Lateral Tilt Speed Calibration
A	Freeder House Raise Speed Calibration
	Freedor House Tilt Fore/Aft Range Calibration
	🐑 Header Calibration — B
	Were Position Calibration

Figur 3.491: John Deere S7-display – Kalibreringer og procedurer



Figur 3.492: John Deere S7-display – Kalibrering af skærebord

- 6. Vælg fanen SKÆREBORD (A).
- 7. Vælg KALIBRERING AF SKÆREBORD (B). Siden SKÆREBORDSKALIBRERING vises.

8. Vælg KALIBRER (A) nederst på side. Vinduet kalibreringsoversigt åbnes.

9. Tryk på knap (A) på konsollen for at indstille motoren til høj tomgang.



Figur 3.493: John Deere S7-konsol

H	leader Calibration	
	Calibration Overview	
	1, Sei anglos to high idla 2. Lower leeder boute 3. Runn header 4. Confirm calibration settings	
	This calibration requires adjusting the leader house, ensure all personnel are clear of the feeder house prior to performing the calibration	
ſ	X Cancel	itart »

Figur 3.494: John Deere S7-display – Kalibrering af skærebord



Figur 3.495: John Deere S7-display – Kalibrering af skærebord

- 10. Vælg START på siden kalibreringsoversigt.
- 11. Følg vejledningen på mejetærskerdisplayet Når du fortsætter gennem kalibreringsproces, opdateres display automatisk for at vise næste trin.

12. Når kalibreringen er fuldført, skal du vælge GEM for at bekræfte kalibreringen.

3.8.18 New Holland-mejetærskere – CR/CX-serien – 2014 og tidligere

Dette afsnit gælder kun for CR/CX-modeller fra før 2015. For New Holland CR-modellerne 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90 henvises til 3.8.19 New Holland-mejetærskere – CR-serien – 2015 og senere, side 281.

Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – New Holland CR/CX-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

For New Holland CR-modellerne 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90 henvises til 3.8.19 New Holland-mejetærskere – CR-serien – 2015 og senere, side 281.

FARE

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- 1. Placer skærebordet 254-356 mm (10-14") over jorden, og lås flyderen op.
- Kontroller, at flyderens låseforbindelse på begge placeringer hviler på stoppene for neden (spændskive [A] kan ikke flyttes).

BEMÆRK:

Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden under de næste to trin, kan spændingen under drift bevæge sig uden for området, hvilket forårsager en funktionsfejl i AHHC-systemet. Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden, skal du se *3.9 Nivellering af skærebord, side 296* for at få vejledning.



Figur 3.496: Flydelås

- Hvis markøren ikke er på nul, skal du løsne bolt (A) og skubbe flydeindikatorpladen (B), indtil markøren (C) er på 0 (D).
- 4. Tilspænd bolt (A).



Figur 3.497: Flydeindikator



Figur 3.498: New Holland-mejetærskerdisplay

0.0	200	Settings
U.U mph	Group	and a state of the
N (P)		
	Parameter	A
⊿⊳¢	Module	SPN
a ®⇔Xin	Schematic IO Name	
11:29 am	4	
NOV 22, 2007	Connector and pin	
B VAL AL		
	Electrical component	
		673
Main Version	CAN Fault Settin	gs Graph C275

Figur 3.499: New Holland-mejetærskerdisplay

- 5. Sørg for, at skærebordets flyder er låst op.
- Vælg DIAGNOSTICS (DIAGNOSTISERING) (A) på hovedskærmen. Skærmen DIAGNOSTICS (DIAGNOSTISERING) vises.
- 7. Vælg INDSTILLINGER. Skærmen INDSTILLINGER vises.

8. Vælg GRUPPE-rullelistepil (A). Dialogboksen GRUPPE vises.

9. Vælg SKÆREBORDSHØJDE/HÆLDNING (A). Skærmen PARAMETER vises.

10. Vælg VENSTRE SKÆREBORDSHØJDESENSOR (A), og vælg

11. Hæv og sænk skærebordet for at se hele intervallet af

øverst på skærmen.

spændingsaflæsninger.

derefter GRAF-knap (B). Den nøjagtige spænding vises







Figur 3.501: New Holland-mejetærskerdisplay

Opsætning af automatisk styring af højden på skærebord – New Holland CR/CX-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

For New Holland CR-modellerne 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90 henvises til 3.8.19 New Holland-mejetærskere – CR-serien – 2015 og senere, side 281.

- 1. Vælg LATERAL SKÆREBORDSFLYDER på mejetærskerdisplayet, og tryk på ENTER.
- 2. Brug op og ned-navigationstasterne til at flytte mellem indstillingerne, og vælg INSTALLERET.

3. Vælg SKÆREBORD AUTOMATISK FLYDER, og tryk på ENTER.

4. Brug op og ned-navigationstasterne til at flytte mellem

indstillingerne, og vælg INSTALLERET.

Ö	1	20.0 km/h	
	Hei Min Au	inum reel speed	Î
	Hea	ise installed ader AutoFloat	
	Hei	installed ader type forn Header draulic reel drive	
Ĩ	Hei	lot installed ader lateral float	1003581

Figur 3.502: New Holland-mejetærskerdisplay

Q	1 2 0.0 km/h
	Minimum reel speed 10 /min Auto reelspeed slope 480 Header lateral float
	Installed V Header AutoFloat Installed V Header type
100 C	Grain header
©"	Header AutoFloat 1003582

Figur 3.503: New Holland-mejetærskerdisplay

Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – New Holland CR/CX-serien

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til **D**. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel. Du kan finde instruktioner i *3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92*.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

For New Holland CR-modellerne 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90 henvises til 3.8.19 New Holland-mejetærskere – CR-serien – 2015 og senere, side 281.

FARE

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

BEMÆRK:

Hvis skærebordets flyder er indstillet for let, kan det forhindre kalibrering af AHHC. Det kan være nødvendigt at indstille flyderen tungere til kalibreringsproceduren, så skærebordet ikke adskilles fra flydemodulet.

Tjek følgende betingelser, før du starter procedure for skærebordskalibrering:

- Skærebordet er tilkoblet mejetærskeren.
- Mejetærskeren er på jævn jord med skærebordsniveauet på jorden.
- Skærebord hviler på stoppene for neden, og midterforbindelsen er indstillet til D.
- Motoren kører.
- Mejetærskeren flytter sig ikke.
- Der er ikke modtaget fejl fra højdekontrol af skærebordet-modulet (Header Height Controller HHC).
- Skærebord/Indføring er frakoblet.
- Der er IKKE trykket på laterale flydeknapper.
- Der er IKKE trykket på ESC-tasten.

Følg disse trin for at kalibrere AHHC:

- 1. Vælg KALIBRERING på mejetærskerdisplayet, og tryk på HØJRE PIL-navigationstasten for at åbne oplysningsfeltet.
- 2. Vælg SKÆREBORD (A), og tryk på ENTER. Dialogboksen KALIBRERING åbnes.

BEMÆRK:

Du kan bruge navigationstasterne op og ned til at flytte mellem indstillingerne.



Figur 3.504: New Holland-mejetærskerdisplay

 Følg kalibreringstrinnene i den rækkefølge, de vises i dialogboksen. Når du fortsætter gennem kalibreringsprocessen, opdateres displayet automatisk for at vise det næste trin.

BEMÆRK:

Hvis du trykker på ESC-tasten under et af trinnene eller lader systemet være inaktivt i mere end 3 minutter, stopper kalibreringsproceduren.

BEMÆRK:

Se din betjeningsvejledningen til mejetærskeren for at få en forklaring på eventuelle fejlkoder.



Figur 3.505: New Holland-mejetærskerdisplay

4. Når alle trin er udført, vises meddelelsen KALIBRERING FULDFØRT på skærmen. Afslut menuen KALIBRERING ved at trykke på ENTER- eller ESC-tasten.

BEMÆRK:

Hvis flyder blev indstillet tungere for at fuldføre AHHC-kalibreringsprocedure, skal der justeres til anbefalet driftflydning, når kalibreringen er afsluttet.

5. Hvis enheden ikke fungerer korrekt, skal du foretage kalibrering af maksimal stubhøjde.

Kalibrering af maksimal stubhøjde – New Holland CR/CX-serien

I denne procedure beskrives, hvordan arealtælleren kalibreres for at stoppe eller begynde at tælle i den korrekte højde. Programmer skærebordet til en højde, der aldrig vil blive nået under skæring. Arealtælleren holder op med at tælle, når skærebordet er over den programmerede højde, og begynder at tælle, når skærebordet er under den programmerede højde.

Vælg højden på skærebordet, der svarer til beskrivelsen ovenfor.

VIGTIGT:

- Hvis værdien er indstillet for lavt, tælles arealet muligvis IKKE, da skærebordet nogle gange hæves over denne tærskel, selvom mejetærskeren stadig skærer.
- Hvis værdien er indstillet for højt, vil arealtælleren fortsætte med at tælle, selv når skærebordet hæves (men under denne tærskel), og mejetærskeren ikke længere skærer afgrøde.



Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

 Vælg dialogboksen KALIBRERING AF MAKSIMAL STUBHØJDE. Når du fortsætter gennem kalibreringsprocessen, opdateres displayet automatisk for at vise det næste trin.

Max	kimum Stubble Height
* 0	et header to desired maximum stubble heigh
* 1	hen press ENTER
ENT	ER = Continue
ESC	C = Exit

Figur 3.506: New Holland kalibreringsdialogboks

- Flyt skærebordet til den korrekte placering ved hjælp af skærebordets op- eller ned-styrekontakt på multifunktionshåndtaget.
- 3. Tryk på ENTER for at fortsætte. Når du fortsætter gennem kalibreringsprocessen, opdateres displayet automatisk for at vise det næste trin.
- 4. Tryk på ENTER eller ESC for at lukke kalibreringsskærmen. Kalibreringen er nu fuldført.

*	Cal	ibratio	n successful
P١	ress	ESC or	ENTER

Figur 3.507: New Holland kalibreringsdialogboks

Justering af skærebordets hævehastighed – New Holland CR/CX-serien

Hvis det er nødvendigt, kan skærebordets hævehastighed (den første hastighed på SKÆREBORDSHØJDE-vippekontakten på multifunktionshåndtaget) justeres.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

For New Holland CR-modellerne 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90 henvises til 3.8.19 New Holland-mejetærskere – CR-serien – 2015 og senere, side 281.

- Vælg SKÆREBORDS HÆVEHASTIGHED på mejetærskerdisplayet.
- 2. Vælg + eller for at ændre indstillingen.
- 3. Tryk på ENTER for at gemme den nye indstilling.

BEMÆRK:

Hævehastigheden kan ændres fra 32-236 i intervaller på 34. Fabriksindstillingen er 100.

¢	1 20.0 km/h	
前	Header usage	-
()" T	Rous in use	
⇒⊿	Total rows	
00	Row distance 0.75 m	.
动动	Header raise rate	
9.0	Header lover rate	003628
	Header	13:51

Figur 3.508: New Holland-mejetærskerdisplay

Indstilling af skærebordets sænkehastighed – New Holland CR/CX-serien

Hvis det er nødvendigt, kan skærebordets sænkehastighed, (knappen til automatiske styring af højden på skærebordet eller den anden hastighed på vippekontakten for skærebordets højde på multifunktionshåndtaget) justeres.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

For New Holland CR-modellerne 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90 henvises til 3.8.19 New Holland-mejetærskere – CR-serien – 2015 og senere, side 281.

- 1. Vælg SKÆREBORDETS SÆNKEHASTIGHED på mejetærskerdisplayet.
- 2. Brug knapperne + eller til at ændre indstillingen til 50.
- 3. Tryk på ENTER for at gemme den nye indstilling.

BEMÆRK:

Skærebordets sænkehastighed kan ændres fra 2-247 i intervaller på 7. Den er fabriksindstillet til 100.



Figur 3.509: New Holland-mejetærskerdisplay

Indstilling af følsomheden for automatisk styring af højden på skærebord – New Holland CR/CX-serien

Følsomhedsjusteringen styrer den afstand, skærebjælken skal bevæge sig op eller ned, før den automatiske styring af højden på skærebord (AHHC) reagerer og hæver eller sænker indføringshuset.

Når følsomheden er indstillet til maksimum, er der kun behov for små ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset. Når følsomheden er indstillet til minimum, er der behov for store ændringer i jordhøjden for at hæve eller sænke indføringshuset.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

For New Holland CR-modellerne 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90 henvises til 3.8.19 New Holland-mejetærskere – CR-serien – 2015 og senere, side 281.

FARE

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- 1. Aktivér tærskning og indføringshus.
- 2. Vælg HØJDEFØLSOMHED på mejetærskerdisplay-skærmen.
- 3. Brug knapperne + eller til at ændre indstillingen til 200.
- 4. Tryk på ENTER for at gemme den nye indstilling.

Følsomheden kan ændres fra 10-250 i intervaller på 10. Den er fabriksindstillet til 100.



Figur 3.510: New Holland-mejetærskerdisplay

Indstilling af forudindstillet skærehøjde – New Holland CR/CX-serien

Følg disse trin for at indstille den forudindstillede skærehøjde:

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

For New Holland CR-modellerne 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90 henvises til 3.8.19 New Holland-mejetærskere – CR-serien – 2015 og senere, side 281.

BEMÆRK:

Indikator (A) skal være i position 0 (B) med skærebordet 254-306 mm (10-14") fra jorden. Når skærebordet er på jorden, skal indikatoren være i position 1 (C) for lavt jordtryk og i position 4 (D) for højt jordtryk. Afgrøde- og jordforhold bestemmer, hvor meget flyden der skal bruges. Den ideelle indstilling er så let som muligt, uden at skæreboret hopper eller efterlader afgrøde. Hvis du arbejder med tunge indstillinger, slides skærebjælkens slidplader for tidligt.



Figur 3.511: Flydeindikator

- Aktivér tærskeværket og indføringen med kontakter (A) og (B).
- Indstil SKÆREBORDSHUKOMMELSE-vippekontakten (D) i STUBHØJDE/AUTOMATISK FLYDER-tilstandsposition (A) eller (B).
- Hæv eller sænk skærebordet til den ønskede skærehøjde ved hjælp af SKÆREBORDSHØJDE- og LATERAL SKÆREBORDSFLYDER-momentkontakt (C).
- Tryk let på knappen AUTOMATISKE STYRING AF HØJDEN PÅ SKÆREBORD (E) i mindst 2 sekunder for at gemme højdepositionen. Et bip bekræfter indstillingen.

Det er muligt at gemme to forskellige værdier for skærebordshøjde ved hjælp af SKÆREBORDSHUKOMMELSEvippekontakt (D) i STUBHØJDE/AUTOMATISK FLYDERtilstandsposition (A) eller (B).

- 5. Hæv eller sænk vinden til den ønskede arbejdshøjde ved hjælp af VINDEHØJDE-momentkontakt (E).
- Tryk let på knappen AUTOMATISKE STYRING AF HØJDEN PÅ SKÆREBORD (E) i mindst 2 sekunder for at gemme højdepositionen. Et bip bekræfter indstillingen.
- 7. Hvis du vil ændre et af de huskede punkter for skærebordshøjde, mens mejetærskeren er i brug, skal du bevæge SKÆREBORDSHØJDE- og LATERAL SKÆREBORDSFLYDER-vippekontakten (A) (langsomt op/ned) for at hæve eller sænke skærebordet til den ønskede værdi. Tryk let på knappen AUTOMATISKE STYRING AF HØJDEN PÅ SKÆREBORD (B) i mindst 2 sekunder for at gemme den nye højdeposition. Et bip bekræfter indstilling.

BEMÆRK:

Hvis du trykker på knappen AUTOMATISKE STYRING AF HØJDEN PÅ SKÆREBORD (B), frakobles flydetilstanden.

BEMÆRK:

Det er ikke nødvendigt at trykke på vippekontakt (C) igen efter at have ændret indstillingen for skærebordshøjde.



Figur 3.512: New Holland-mejetærskerens betjeningselementer



Figur 3.513: New Holland-mejetærskerens betjeningselementer

3.8.19 New Holland-mejetærskere – CR-serien – 2015 og senere

Dette afsnit gælder kun for 2015- og nyere CR-modeller (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90). For andre New Holland-mejetærskere – CR/CX-serien – 2014 og tidligere, side 272.

Kontrol af spændingsområde fra mejetærskerens førerhus – New Holland CR-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

Dette afsnit gælder kun for 2015- og nyere CR-modeller (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90). For andre New Hollandmejetærskermodeller fra før 2015 henvises til 3.8.18 New Holland-mejetærskere – CR/CX-serien – 2014 og tidligere, side 272.

FARE

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- 1. Placer skærebordet 254-356 mm (10-14") over jorden, og lås flyderen op.
- 2. Kontroller, at flyderens låseforbindelse på begge placeringer hviler på stoppene for neden (spændskive [A] kan ikke flyttes).

BEMÆRK:

Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden under de næste to trin, kan spændingen under drift bevæge sig uden for området, hvilket forårsager en funktionsfejl i systemet til automatiske styring af højden på skærebordet (AHHC). Hvis skærebordet ikke hviler på stoppene for neden, skal du se *3.9 Nivellering af skærebord, side 296* for at få vejledning.



Figur 3.514: Flydelås



Figur 3.515: Flydeindikator

Hvis markøren ikke er på nul, skal du løsne bolt (A) og skubbe flydeindikatorpladen (B), indtil markøren (C) er på 0 (D).

- 4. Tilspænd bolt (A).
- 5. Sørg for, at skærebordets flyder er låst op.

6. Vælg DIAGNOSTICS (DIAGNOSTISERING) (A) på hovedskærmen. Skærmen DIAGNOSTICS (DIAGNOSTISERING) vises.

7. Vælg INDSTILLINGER (A). Skærmen INDSTILLINGER vises.

- 8. Vælg SKÆREBORDSHØJDE/HÆLDNING (A) i GRUPPErullemenuen.
- 9. Vælg SKÆREBORDSHØJDESENSOR. L (B) fra PARAMETERrullemenuen.

215588







Figur 3.517: New Holland-mejetærskerdisplay

00			Settings
	Parameter Header Heigh Header Heigh	t Sens. L	м (в) м
0.0	2.0 Module UCM1	SPN 57	
096	AN_59	Schematic IO Name AN_59	
B 9:30 am - Jan 13.	Connector and p X-001C3B-12	in	
	Electrical compo B-3101	nent	8
Back	Version CAN Fault	Settings Graph R	

Figur 3.518: New Holland-mejetærskerdisplay

- 10. Vælg GRAF (A). Den nøjagtige spænding (B) vises øverst på skærmen.
- 11. Hæv og sænk skærebordet for at se hele intervallet af spændingsaflæsninger.

			Graph
X 49	V Header Height Se	ms. L	Stop
	B		
0		_	
12.0	3.04		-
0.0 km/h			
A and the	1.07		-
- ^{0%}			
	8.9V	100	
9:31 am - Jan 13, 2016			
		Unit	
6	A	Voltage	V
	The Person Person of		
Back Version CAN	Fault Setting	Graph H	

Figur 3.519: New Holland-mejetærskerdisplay

Opsætning af automatisk styring af højden på skærebord – New Holland CR-serien

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til **D**. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

Dette afsnit gælder kun for 2015- og nyere CR-modeller (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90). For andre New Hollandmejetærskermodeller fra før 2015 henvises til 3.8.18 New Holland-mejetærskere – CR/CX-serien – 2014 og tidligere, side 272.

- 1. Sørg for, at midterforbindelsen er angivet til D.
- 2. Vælg VÆRKTØJSKASSE (A) på hovedskærmen. Skærmen VÆRKTØJSKASSE vises.



Figur 3.520: New Holland-mejetærskerdisplay

3. Tryk samtidig på knapperne FJERN (A) og GENOPTAG (B) på betjeningshåndtaget.

BEMÆRK:

Software i nogle New Holland-mejetærskere tillader muligvis ikke, at du ændrer skærebordet fra FLEX til PLATFORM eller skærebordstypen fra STANDARD til 80/90 i hovedmenuen. Dette er nu en forhandlerindstilling. Hvis du har brug for at ændre forhandlerindstillingen, skal du kontakte din MacDon-forhandler.

- 4. Vælg HEAD 1 (A). Skærmen SKÆREBORDSOPSÆTNING 1 vises.
- 5. Vælg SKÆRINGSTYPE-rullelistepilen (B), og skift SKÆRINGSTYPE til PLATFORM (C).

6. Vælg SKÆREBORDSUNDERTYPE-rullelistepilen (A). SKÆREBORDSUNDERTYPE-dialogboksen viser.



Figur 3.521: New Holland-mejetærskerens betjeningselementer

	1	Header Setup 1
U ×	Header Type	
St. Comp	Draper/Variteed	
	No shift function	V
0.0 km/h	Cutting Type Platform C	7
<u>0</u> 0% F	Frame Type Flex Header	By
9.18 am Jan 13, 2016	Header Width 4.00 m	
	V 4.00 m	
Back Electr	Drive Head3 Head2 F	eeder Thresh

Figur 3.522: New Holland-mejetærskerdisplay

	1	Header Setup 1
W W	Header Type	
the second second	Draper/Varifeed	V
DA	Header Sub Type	
	No shift function	1
12.0	Cutting Type	A
0.0 ^{6.0}	Platform	
A A	Frame Type	
9%	Flex Header	V
a	Header Width	
9.18 am Jan 13, 2016	4.00 m	
	Target Work Width	
0	¥ 4.00 m	2
Back Electr	Drive Head 3 Head 2	Feeder Thresh

Figur 3.523: New Holland-mejetærskerdisplay

7. Angiv SKÆREBORDSUNDERTYPE til 80/90 (A) for en New Holland-mejetærsker.



Figur 3.524: New Holland-mejetærskerdisplay



Figur 3.525: New Holland-mejetærskerdisplay

573	4	Header Setup 2
	Installed A	V
-0-0-	Height/Tilt Response Normal	V
0.0 ^{12.0} 0.0 ^{6.0}	Pressure Override Threshold 20.0 bar	-
0%	Auto Header Lift Installed B	V
B. 22 am - Jan 13, 2016	Manual HHC Raise Rate	
	Manual HHC Lower Rate	
Back Electr	Drive Head 1 Head 2 Feed	

Figur 3.526: New Holland-mejetærskerdisplay

8. Vælg HEAD 2 (A). SKÆREBORDSTYPE 2-skærmen vises.

- 9. Vælg rullelistepilen AUTOMATISK FLYDER, og indstil AUTOMATISK FLYDER til INSTALLERET (A).
- 10. Vælg AUTOMATISK SKÆREBORDSLØFT-rullelistepilen, og indstil AUTOMATISK SKÆREBORDSLØFT til INSTALLERET (B).

BEMÆRK:

Når AUTOMATISK SKÆREBORDSLØFT er installeret og AHHC aktiveret, løftes skærebordet automatisk, når du trækker tilbage på betjeningshåndtaget.

 Angiv værdierne for MANUEL FØLSOMHED FOR HHC HÆVNING (C) og MANUEL FØLSOMHED FOR HHC SÆNKNING (D) for at opnå den bedste ydeevne i henhold til jordforholdene. 12. Angiv værdierne for HHC HØJDEFØLSOMHED (A) og HHC HÆLDNINGSFØLSOMHED (B) for at opnå den bedste ydeevne i henhold til jordforholdene.

13. Fra VINDENS HØJDESENSOR-menuen (A) skal du vælge JA.

	Header Setup	2
	HHC Height Sensitivity 150 A HRC Tilt Sensitivity 100 B	
0.0 km/h	Hydraulic Reel Installed Reel Speed Sensor Not installed	•
B 21 am Jan 13, 2018	Reel Speed Minimum 3.5 km/h	
	Reef Speed Offset 3.8 km/h Direct 2 Press	

Figur 3.527: New Holland-mejetærskerdisplay

	Header Setup 2	
Reel Fore-Aft		
Yes	V	
Reel height sensor		
Yes		
Reel distance sensor		
No	V	
Vertical knives		
No	V	
Header Lateral Tilt		
Yes		0
Autotilt		392(
No	The second se	102

Figur 3.528: New Holland-mejetærskerdisplay

Kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord – New Holland CR-serien

Du opnår den bedste ydeevne for automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) ved at udføre disse procedurer med midterforbindelsen angivet til **D**. Når opsætningen og kalibreringen er fuldført, skal du justere midterforbindelsen tilbage til den ønskede skærebordsvinkel. Du kan finde instruktioner i *3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92*.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

BEMÆRK:

Dette afsnit gælder kun for 2015- og nyere CR-modeller (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90). For andre New Holland-mejetærskere – CR/CX-serien – 2014 og tidligere, side 272.

FARE

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

BEMÆRK:

Hvis skærebordets flyder er indstillet for let, kan det forhindre kalibrering af AHHC. Det kan være nødvendigt at indstille flyderen tungere til kalibreringsproceduren, så skærebordet ikke adskilles fra flydemodulet.

Tjek følgende betingelser, før du starter procedure for skærebordskalibrering:

- Skærebordet er tilkoblet mejetærskeren.
- Mejetærskeren er på jævn jord med skærebordsniveauet på jorden.
- Skærebord hviler på stoppene for neden, og midterforbindelsen er indstillet til D.
- Motoren kører.
- Mejetærskeren flytter sig ikke.
- Der er ikke modtaget fejl fra højdekontrol af skærebordet-modulet (Header Height Controller HHC).
- Skærebord/Indføring er frakoblet.
- Der er IKKE trykket på laterale flydeknapper.
- Der er IKKE trykket på ESC-tasten.

Følg disse trin for at kalibrere AHHC:

1. Vælg KALIBRERINGER (A) på hovedskærmen. Skærmen KALIBRERING vises.



Figur 3.529: New Holland-mejetærskerdisplay

Calibration Calibration

Figur 3.530: New Holland-mejetærskerdisplay

2. Vælg KALIBRERING-rullelistepil (A).

3. Vælg SKÆREBORD (A) på listen over kalibreringsindstillinger.



Figur 3.531: New Holland-mejetærskerdisplay

 Følg kalibreringstrinnene i den rækkefølge, de vises på skærmen. Når du fortsætter gennem kalibreringsprocessen, opdateres displayet automatisk for at vise det næste trin.

BEMÆRK:

Hvis du trykker på ESC-tasten under et af trinnene eller lader systemet være inaktivt i mere end 3 minutter, stopper kalibreringsproceduren.

BEMÆRK:

Se din betjeningsvejledningen til mejetærskeren for at få en forklaring på eventuelle fejlkoder.

5. Når alle trin er udført, vises meddelelsen KALIBRERING FULDFØRT på skærmen.

BEMÆRK:

Hvis flyder blev indstillet tungere for at fuldføre AHHCkalibreringsprocedure, skal der justeres til anbefalet driftflydning, når kalibreringen er afsluttet.



Figur 3.532: New Holland-mejetærskerdisplay

	*	Calibration
U ×	Calibration	
the second	Header	Y
200		
0		
12.0	Determining town 10% and	uppin.
0.0 km/h	10% of the commercy to by	e, 08
(), 1596 F	president difference and the s	erner
	polary.	
B	Calibration completed.	
10 35 em Jan 11, 7016		
TRAN.		
Caller		
Caller	Contraction of the second	CONTRACTOR OF TAXABLE

Figur 3.533: New Holland-mejetærskerdisplay

Kontrol af vindehøjdesensorens spændinger – New Holland CR-serien

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

 Vælg DIAGNOSTICS (DIAGNOSTISERING) (A) på hovedsiden på mejetærskerens display. Siden DIAGNOSTICS (DIAGNOSTISERING) åbnes.



Figur 3.534: New Holland-mejetærskerdisplay

- 2. Vælg fanen INDSTILLINGER (A). Siden INDSTILLINGER åbnes.
- 3. Fra GRUPPE-menuen (B) skal du vælge SKÆREBORD.
- 4. Fra PARAMETER-menuen (C) skal du vælge VINDENS LODRETTE POSITION.

- 5. Vælg fanen GRAF (A). Grafen VINDENS LODRETTE POSITION vises.
- 6. Sænk vinden for at se høj spænding (B). Spændingen skal være 4,1-4,5 V.
- 7. Hæv vinden for at se lav spænding (C). Spændingen skal være 0,5-0,9 V.



Figur 3.535: New Holland-mejetærskerdisplay



Figur 3.536: New Holland-mejetærskerdisplay

Indstilling af forudindstillet skærehøjde – New Holland CR-serien

BEMÆRK:

Dette afsnit gælder kun for 2015- og nyere CR-modeller (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90). For andre New Holland-mejetærskermodeller fra før 2015 henvises til 3.8.18 New Holland-mejetærskere – CR/CX-serien – 2014 og tidligere, side 272.

Konsollen har to knapper, der bruges til forudindstillinger for automatisk højde. Til/fra-knappen, der var til stede på tidligere modeller, er nu konfigureret som vist til højre. MacDonskæreborde kræver kun de to første knapper (A) og (B). Tredje knap (C) er ikke konfigureret.

FARE

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.



Figur 3.537: New Holland-mejetærskerens betjeningselementer

Følg disse trin for at indstille forudindstillet skærehøjde:

- 1. Aktivér kerneudskiller og skærebord.
- 2. Vælg forudindstillingsknap 1 (A). Et gult lys på knappen vil lyse.
- 3. Hæv eller sænk skærebordet til den ønskede skærehøjde.



Figur 3.538: New Holland-mejetærskerens betjeningselementer

4. Hold knappen GENOPTAG (C) på multifunktionshåndtaget nede for at indstille forudindstillingen.

BEMÆRK:

Når du angiver forudindstillinger, skal du altid indstille skærebordsposition, før du angiver vindeposition. Hvis skærebord og vinde indstilles på samme tid, gemmes vindeindstillingen ikke.

- 5. Hæv eller sænk vinden til den ønskede arbejdsposition.
- 6. Hold knappen GENOPTAG (C) på multifunktionshåndtaget nede for at indstille forudindstillingen.
- 7. Gentag trin *2, side 291* til trin *6, side 292* ved hjælp af den forudindstillede knap 2.
- 8. Sænk skærebord til jorden.
- 9. Vælg KØRSELSSKÆRME (A) på hovedskærmen.

10. Vælg fanen KØRSEL, der viser MANUEL HØJDE.

Feltet MANUEL HØJDE vises muligvis under en af KØRSEL-

fanerne. Når der trykkes på en forudindstillet knap med

automatisk højde, ændres displayet til AUTOHØJDE (A).

11. Tryk på en af de forudindstillede knapper med automatisk

højde for at vælge en forudindstillet skærehøjde.



Figur 3.539: New Holland-mejetærsker multifunktionshåndtag



Figur 3.540: New Holland-mejetærskerdisplay



Figur 3.541: New Holland-mejetærskerdisplay

Indstilling af maksimal arbejdshøjde – New Holland CR-serien

BEMÆRK:

BEMÆRK:

Dette afsnit gælder kun for 2015- og nyere CR-modeller (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 og 10.90). For andre New Hollandmejetærskermodeller fra før 2015 henvises til 3.8.18 New Holland-mejetærskere – CR/CX-serien – 2014 og tidligere, side 272. 1. Vælg VÆRKTØJSKASSE (A) på hovedskærmen. Skærmen VÆRKTØJSKASSE vises.



Figur 3.542: New Holland-mejetærskerdisplay



Figur 3.543: New Holland-mejetærskerdisplay



Figur 3.544: New Holland-mejetærskerdisplay

- 2. Vælg INDFØRINGSHUS (A). Skærmen OPSÆTNING AF INDFØRINGSHUS vises.
- 3. Vælg feltet MAKSIMAL ARBEJDSHØJDE (B).

- 4. Angiv MAKSIMAL ARBEJDSHØJDE til den ønskede værdi.
- 5. Tryk på INDSTIL, og tryk derefter på ENTER.

Konfiguration af vindens frem/tilbage-position, skærebordshældning og skærebordstype – New Holland CR-serien

Denne procedure gælder kun for New Holland CR-modellerne 6.90, 7.90, 8.90 og 9.90 fra 2016.

BEMÆRK:

Der kan være foretaget ændringer i mejetærskerens kontrolelementer eller display, siden dokumentet blev udgivet. Se i betjeningsvejledningen til mejetærskeren for opdateringer.

1. Tryk samtidig på knapperne FJERN (A) og GENOPTAG (B) på betjeningshåndtaget.



Figur 3.545: New Holland-mejetærskerens betjeningselementer

Headler Type Draper/Varifeed Header Sub Type No shift function Cutting Type Platform Frame Type Rigid Headler Width 13.1 If Twijet Work Width 13.3.1	1 1		Hender Setup 1
Draper/Varifeed Header Sub Type No shift function Cutting Type Platform A Frame Type Rigid Header Width 13.1 II Targiet Work Width 13.3. R	21	Header Type	
Header Sub Type No shift function		Draper/Varifeed	V.
No shift function Cutting Type Platform A Frame Type Rigid Header Width 13.1 II Target Work Width 13.1 II Target Work Width 13.1 II Target Work Width	1	Header Sub Type	
Cutting Type Platform A V Frame Type Rigid Header Width 12.1 If Target Work Width 13.1 If Target Work Width 13.1 If	0	No shift function	V.
Platform A Frame Type Rigid Heaster Width 13.1 ft Target Work Width 13.1 ft Target Work Width	8.7	Cutting Type	
Frame Type Rigid Header Width 12.1 11 Target Work Width 13.1 ft Target Work Width 13.1 ft	mph	Platform A	N.
Rigid Heaster Width 13.1 H Target Work Width 13.3 H Target Work Width 13.3 H	R	Frame Type	and the second
Headber Width 13.3 H Target Work Width 13.3 H Target Work Width 13.3 H Target Work Width		Rigid	N.
Target Work Width		Heatler Width	
Target Work Width 3.3.1 ft Target Town 1 to 10002 Freiher Starts	STORE AND ADDRESS	13.1 11	
Contract Contract Contract Contract	C.F.	Twget Work Width	And in case of the local division of the loc
Contraction of the second s	All and a second	A LANK IN	
	100 and	Course of Street Street Street	

Figur 3.546: New Holland-mejetærskerdisplay

2. På HEAD 1-skærmen skal du ændre SKÆRINGSTYPE fra FLEX til PLATFORM som vist på placering (A).

 På HEAD-2-skærmen skal du ændre SKÆREBORDSUNDERTYPE fra DEFAULT til 80/90 som vist på placering (A).



Figur 3.547: New Holland-mejetærskerdisplay

Figur 3.548: New Holland-mejetærskerens betjeningselementer

Der er nu to forskellige knapper til PÅ JORDENforudindstillinger. Til/fra-knappen, der var til stede på tidligere modeller, er nu konfigureret som vist til højre. MacDon-skæreborde kræver kun de to første knapper (A) og (B). Tredje knap ned (C) er ikke konfigureret.

3.9 Nivellering af skærebord

Flyde-modulet er fabriksindstillet til at give skærebordet det korrekte niveau. Det bør normalt ikke kræve justering.

Hvis skærebordet IKKE er i niveau, skal du udføre følgende kontroller, før du justerer nivelleringsforbindelserne:

- Tjek mejetærskerens dæktryk.
- Tjek, at mejetærskerens indføringshus er i niveau. Du kan finde instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- Tjek, at flydemodulets top er jævn og parallel med indføringshuset.

BEMÆRK:

Flydefjedrene bruges IKKE til at nivellere skærebordet.



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Parker mejetærskeren på en plan overflade.
- 2. Placer skærebordet, så skærebjælken er 254-356 mm (10-14") fra jorden.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Lås skærebordets vinger. Se instruktioner i Låsning/oplåsning af skærebordsvinge, side 76.
- 5. Tjek, og juster om nødvendigt flyderen. Se instruktioner i Kontrol og justering af skærebordsflyder, side 71.
- 6. Frakobl begge skærebordsflyderes låse ved at trække flydelåsens håndtag (A) væk fra flydemodulet og skubbe flydelåsens håndtag ned og ind i position (B) (**UNLOCK**).



Figur 3.549: Skærebordsflyderens lås i låst position

 På den høje side af skærebordet skal du foretage små justeringer (1/4-1/2-vending) mod uret af møtrik (A) for at nivellere skærebordet.

BEMÆRK:

Sætskrue (B) behøver ikke at blive løsnet for justeringer op til en halv omdrejning af møtrik (A).

VIGTIGT:

Justering på mere end to omdrejninger i begge retninger kan påvirke skærebordsflyderen negativt.



Figur 3.550: Flydelås – højre

 Når den høje side af skærebordet er justeret, skal flydeindikatorens nål (A) nulstilles til nul. Løsn møtrikken, der fastgør bolt (B), og centrer indikatornålen på nul.



Figur 3.551: Venstre flydeindikator

Sørg for et spillerum på mindst 2-3 mm (1/8") (A) mellem rammen og bagsiden af vinkelarmens håndtag.

BEMÆRK:

Tjek flyderen efter nivellering af skærebord. Se instruktioner i *Kontrol og justering af skærebordsflyder, side 71*.



Figur 3.552: Vinkelarm

3.10 Frakobling af skærebjælken

Skærebjælken er placeret på skærebordets forside. Den understøtter kniven og afskærmninger, der bruges til at skære afgrøden

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

Sænkning af roterende vinde på en tilsluttet skærebjælke vil beskadige vindekomponenterne.

For at frakoble skærebjælken skal du vende mejetærskerens indføringshus. Hvis skærebjælken stadig er tilkoblet, skal du gøre følgende:

- 1. Stop maskinens fremadrettede bevægelse, og frakobl skærebordsdrevene.
- 2. Hæv skærebordet for at forhindre, at det bliver fyldt op med snavs, og aktivér skæreborets drivkobling.
- 3. Hvis stikket IKKE er frit, skal du frakoble skærebordets drivkobling og hæve skærebordet helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere.
- 6. Rengør skærebjælken i hånden.

3.11 Frakobling af flydemodulets indføringssejl

Afgrøder bliver nogle gange kilet ind mellem indføringssejlet og indføringsbordet.

- 1. Stop maskinens fremadrettede bevægelse, og frakobl skærebordsdrevene.
- 2. Hæv skærebordet lidt fra jorden, og hæv vinden.
- 3. Vend mejetærskerindføringen i henhold til producentens specifikationer (omvendt indføring varierer mellem forskellige mejetærskermodeller).
- 4. Sænk sidesejlets hastighed ned til 0.
- 5. Aktivér skærebordsdrevet.
- 6. Forøg langsomt sidesejlets hastighed ned til de tidligere indstillinger, når stikket er blevet frakoblet.
3.12 Transport af skærebordet

Kør IKKE mejetærskeren med skærebordet fastgjort på en vej eller motorvej om natten eller under forhold, der reducerer sigtbarheden, såsom tåge eller regn. Skærebordsbredden er muligvis ikke synlig under disse forhold.

3.12.1 Transport af skærebord på mejetærsker

- Kontrollér lokale love for breddebestemmelser og lygte- og mærkningskrav inden transport på veje.
- Følg alle anbefalede procedurer for transport, bugsering osv. i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- Frakobl skærebordsdrevets kobling, når der køres til og fra marken.
- Før du kører mejetærsker på en vejbane, skal du sørge for blinkende gule lygter, røde baglygter, og at forlygterne er rene og fungerer korrekt. Brug roterende gule lygter for at opnå den bedste synlighed for modkørende trafik. Brug altid lygter, når du kører på veje, for at give tilstrækkelig advarsel til andre køretøjer.
- Brug IKKE marklygter på veje de kan forvirre andre bilister.
- Før du kører på en vejbane, skal du rengøre skilte om langsomtkørende køretøj og reflekser, justere bakspejle og rengøre vinduer.
- Sænk vinden helt, og hæv skærebordet, medmindre du transporterer i bakketerræn.
- Sørg for tilstrækkelig sigtbarhed, og vær opmærksom på vejhindringer, modkørende trafik og broer.
- Når du kører ned ad bakke, skal du reducere hastigheden og holde skærebordet i en minimumshøjde for at give maksimal stabilitet, hvis fremdriften stoppes af en eller anden grund. Hæv skærebordet helt i bunden af stigningen for at undgå at kontakte jorden.
- Kør med sikre hastigheder for til enhver tid at sikre fuldstændig maskinstyring og stabilitet.

BETJENING

3.12.2 Bugsering

Skæreborde med indstillingen Transport ved langsom hastighed/støttehjul kan bugseres bag en korrekt konfigureret MacDon-skårlægger eller en landbrugstraktor ved maks. 32 km/t (20 mil/t.). Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.

Fastgørelse af skærebord til bugserkøretøj

Overhold de følgende instruktioner om transport ved langsom hastighed for at forhindre tab af kontrol, der fører til personskade og/eller maskinskader:

- Vægten af det trækkende køretøj skal overstige skærebordets vægt for at sikre tilstrækkelig kontrol og bremseevne.
- Træk IKKE med et køretøj, der kan køre på motorvejen. Brug kun en landbrugstraktor, landbrugsmejetærsker eller en korrekt konfigureret MacDon-skårlægger.
- Sørg for, at vinden er helt sænket og tilbage på støttearmene for at øge skæreordets stabilitet under transport. For skæreborde med hydraulisk vinde frem/tilbage må frem/tilbage-koblinger aldrig forbindes med hinanden, ellers vil kredsløbet være komplet, og vinden vil kunne krybe fremad under transport.
- Tjek, at alle stifter er korrekt fastgjort i transportposition ved hjulstøtter, skærebjælkestøtter og trækkrog.
- Kontroller dæktilstand og -tryk inden transport.
- Tilslut trækkrog til bugserkøretøjet ved hjælp af en korrekt koblingsbolt med en fjederlåsestift eller andre egnede befæstelser.
- Fastgør trækkrogens sikkerhedskæde til bugserkøretøjet. Juster sikkerhedskædens længde til kun at give nok slæk til at muliggøre drejning.
- Tilslut skærebordets ledningsbundtstik med syv ben til bugserkøretøjets stik. Stikket med syv ben kan fås fra din MacDon-forhandlers reservedelsafdeling.
- Sørg for, at lygterne fungerer korrekt, og rengør skiltet for langsomtkørende køretøj og andre reflekser. Brug blinkende advarselslamper, medmindre det er forbudt ved lov.

Bugsering af skærebord

Overhold de følgende instruktioner om transport ved langsom hastighed for at forhindre tab af kontrol, der fører til personskade og/eller maskinskader:

- Må IKKE overstige 32 km/t (20 mil/t.).
- Reducer transporthastighed til mindre end 8 km/t (5 mil/t.) under glatte eller vanskelige vejforhold
- Kør om hjørner ved meget lave hastigheder (8 km/t [5 mil/t.] eller mindre), da skærebordets stabilitet er reduceret i sving. Du må IKKE accelerere, når du foretager eller kommer ud af et sving.
- Overhold alle færdselsregler i dit område under transport på offentlige veje. Brug blinkende gule lygter, medmindre det er forbudt ved lov.

3.12.3 Konvertering fra transport til markplacering (indstilling)

Flytning af venstre udvendige hjul fra transport til arbejdsposition – ContourMax[™] indstilling

Det venstre udvendige hjul skal flyttes til arbejdsposition efter at have været i transportpositionen.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet skærebord skal motoren stoppes, nøglen fjernes og sikkerhedsafstivere aktiveres, før du går under maskinen, uanset årsag. Hvis du bruger et løftekøretøj, skal du sørge for, at skærebordet er sikkert fastgjort, før du fortsætter.

- 1. Start motoren.
- 2. Hæv skærebordet helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere, eller understøt skærebordet på blokke på jævnt underlag. Hvis du bruger blokke til at understøtte skærebordet, skal du sikre dig, at skærebordet er ca. 914 mm (36") fra jorden.
- 5. Fjern ringstift (A).
- 6. Fjern låsestift (B).
- 7. Skub hjulenhed (C) ud af opbevaringsbeslag (D).



- 9. Installer låsestift (B).
- 10. Monter ringstift (A).



Figur 3.553: Venstre hjulenhed



Figur 3.554: Venstre hjulenhed

Fjernelse af trækstang

1. Bloker skærebordets dæk med stopklodser (A) for at forhindre skærebordet i at rulle.



Figur 3.555: Dækblokering

- 2. Frakobl elektrisk stik (A) og sikkerhedskæde (B) fra bugserkøretøjet, og opbevar dem som vist.
- 3. Hvis du fjerner en trækstang med en forlænger, skal du fortsætte til trin *4, side 304*. Hvis du fjerner en trækstang uden en forlænger, skal du fortsætte til trin *16, side 306*.



Figur 3.556: Trækstangsamling

Fjernelse af trækstang installeret med en forlænger:

- 4. Frakobl trækstangens ledningsbundt (A) fra forlængerens ledningsbundt (B).
- 5. Fjern ringstiften (C) fra låsepal.



Figur 3.557: Trækstangens/forlængerens ledningsbundt

- 6. Fastgør trækstangens ledningsbundt (A) på opbevaringsplacering.
- Løft op på trækkrogen nær låseforbindelse for at fjerne vægten fra låsen. Mens du løfter, skal du trække låsehåndtaget (B) op for at rydde trækstangsøsken og derefter langsomt sænke enheden til jorden.
- Løft trækstangens ende (C), og træk væk fra forlængeren (D).



10. Fjern ringstift (A) fra transportdrejetap (B).

11. Skub tilbage på låsen (C) for at frigøre forlænger (D).



Figur 3.558: Trækstang-/forlængerled



Figur 3.559: Trækstangens elektriske forbindelse



Figur 3.560: Trækstangsforlænger og transportdrejetap

- 12. Løft forlænger (A), og træk væk fra transportdrejetap (B).
- 13. Fastgør forlængerens ledningsbundt (C) inde i trækstangens forlængerrør (A).
- 14. Sæt ringstiften tilbage i venstre transportdrejetap for sikker opbevaring.
- 15. Du kan finde oplysninger om opbevaring af trækstang i *Opbevaring af trækstang, side 307*.



Figur 3.561: Lås frakoblet fra forlænger

Fjernelse af trækstang monteret uden forlænger:

16. Frakobl trækstangens elektriske ledningsbundt (A) fra den venstre transportdrejetaps ledningsbundt (B).



Figur 3.562: Trækstangens elektriske forbindelse



Figur 3.563: Trækstang og venstre transportdrejetap

17. Fjern ringstiften (A), og skub derefter tilbage på låsen (B) for at frigøre trækstangen.

- 18. Løft trækstang (A), og træk væk fra transportdrejetap (B).
- 19. Sæt ringstiften tilbage i venstre transportdrejetap for sikker opbevaring.
- 20. Du kan finde oplysninger om opbevaring af trækstang i *Opbevaring af trækstang, side 307*.



Figur 3.564: Trækstang og venstre transportdrejetap

Opbevaring af trækstang

Trækstangsforlænger

- 1. Sæt rørende (B) af trækstangsforlængeren (A) over på stift (C).
- 2. Roter trækstangsforlænger til holder (D).

BEMÆRK:

For at undgå, at trækstangsforlængeren ryster løs, skal du sørge for, at forlængerstangen er fastgjort i rillen i beslaget (E).



Figur 3.565: Opbevaring af trækstangsforlænger



Figur 3.566: Opbevaring af trækstangsforlænger

3. Fastgør trækstangsforlængeren ved at tilslutte remhåndtaget (A) på hakket i holderen (B).

Trækstang

- 4. Åbn venstre endeskjold. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.
- 5. Med trækkæde og ledningsnet (A), der vender opad, skal du indsætte trækkrogens ende (B) af trækstangen i venstre bagrør.

VIGTIGT:

Skærebordets endeskjold fjernet fra illustrationen for klarhed.



Figur 3.567: Trækkrogens ende

- P
- 6. Skub trækstangen ind i bagrøret, indtil krogene (A) aktiverer støttevinklens åbninger (B).
- 7. Luk skærebordets endeskjold. Se instruktioner i Lukning af skærebordets endeskjolde, side 34.



Figur 3.568: Kroge til fastholdelse af gaffel

Flytning af forreste (venstre) hjul til markposition



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

- 2. Hæv skærebordet, indtil venstre hjul er 51-102 mm (2-4") fra jorden.
- 3. Drej forhjulsenhed (A) 90° mod uret.



Figur 3.569: Forhjul



Figur 3.570: Forhjul



Figur 3.571: Forhjul

- 4. Sørg for, at låsen (A) er på plads, hjulrotationen er begrænset i positionen.
- 5. Fastgør lås med gaffelbolt (B).

6. Skub venstre transportdrejetap (A) fremad, og roter håndtaget (B) med uret, indtil venstre transportdrejetap frigøres.

BETJENING

- Løft op på håndtag (A), indtil den ønskede støttehjulposition er nået. Fjederbensstift aktiveres automatisk i korrekt position.
- 8. Træk tilbage på affjedringshåndtaget (B) for at omgå en støttehjulposition.
- 9. Bekræft, at fjederbensstift (C) er fuldt indført i den ønskede højdejusteringsåbning.



Figur 3.572: Forhjul

Flytning af bageste (højre) hjul til markposition

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Hæv skærebordet, indtil de højre hjul er 51-102 mm (2-4") fra jorden.
- 3. Fjern gaffelbolt (A) fra højre transportaksellås.
- Understøt den højre transportaksel ved hjælp af hjulhåndtaget (B), og tryk derefter på håndtag (C) for at frigøre den højre transportaksel fra skærebordsrammen.
- 5. Sænk højre transportaksel til jorden ved hjælp af hjulhåndtag (B).
- 6. Sæt gaffelbolt (A) tilbage i låsen for sikker opbevaring.



Figur 3.573: Baghjul – højre side

7. Løft og roter højre transportaksel (A) fra under skærebordet ved hjælp af hjulhåndtaget.



Figur 3.574: Baghjul – højre side



Figur 3.575: Baghjul – højre side



Figur 3.576: Baghjul – højre side

8. Brug hjulhåndtag (A) til at løfte og placere den højre transportaksel (B) til markunderstøttelse (C) for at aktivere låsen.

- Juster støttehjulhøjden ved at trække i affjedringshåndtaget (A) og løfte akslens drejehåndtag (B).
- 10. Bekræft, at fjederbensstiften er fuldt indsat i den ønskede højdejusteringsåbning.

BETJENING

3.12.4 Konvertering fra mark- til transportposition (indstilling)

Flytning af venstre udvendige hjul fra arbejds- til transportposition

Venstre udvendige hjul skal flyttes til transportpositionen, før skærebordet kan bugseres.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet skærebord skal motoren stoppes, nøglen fjernes og sikkerhedsafstivere aktiveres, før du går under maskinen, uanset årsag. Hvis du bruger et løftekøretøj, skal du sørge for, at skærebordet er sikkert fastgjort, før du fortsætter.

- 1. Start motoren.
- 2. Hæv skærebordet helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere, eller understøt skærebordet på blokke på jævnt underlag. Hvis du bruger blokke til at understøtte skærebordet, skal du sikre dig, at skærebordet er ca. 914 mm (36") fra jorden.
- 5. Fjern ringstift (A).
- 6. Fjern låsestifter (B).
- 7. Skub venstre hjulenhed (C) hen mod skærebordets bagside.



Figur 3.577: Venstre hjulenhed

- 8. Når hjulet vender udad, skubbes venstre hjulenhed (C) ind i opbevaringsbeslaget (D).
- 9. Installer låsestift (B).
- 10. Monter ringstift (A).



Figur 3.578: Venstre hjulenhed

Flytning af forhjul (venstre) til transportposition



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

Stå væk fra hjulene, og slip forsigtigt forbindelsen, da hjulene vil falde, når mekanismen frigøres.

- 1. Juster støttehjulhøjde til transportposition (laveste plads).
- 2. Træk affjedringshåndtaget (A) udad, og tryk ned på akslens drejehåndtag (B), indtil transportpositionen er nået.



Figur 3.579: Støttehjul



Figur 3.580: Støttehjul

- 3. Fastgør venstre transportdrejeknap ved at skubbe drejehåndtaget (A) fremad, indtil låsepalen er aktiveret.
- 4. Træk tilbage på drejehåndtaget for at kontrollere, at låsen er fuldt aktiveret.

BETJENING

- 5. Fjern gaffelbolt (A), som fastgør låsen.
- 6. Skub drejehåndtag (B) op for at låse hjulenheden op.



Figur 3.581: Støttehjul



Figur 3.582: Støttehjul

Flytning af baghjul (højre) til transportposition

Ved bugsering af skærebordet skal det konverteres til transportpositionen.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

Stå væk fra hjulene, og slip forsigtigt forbindelsen, da hjulene vil falde, når mekanismen frigøres.

7. Drej forhjulsenheden med uret, 90°.

- 1. Juster støttehjulhøjden til transportpositionen (laveste plads) på følgende måde:
 - Hvis den er i øverste åbning, skal du trykke på håndtag (A) for at frigøre.
 - Hvis den er i midterste åbning, skal du trække i håndtag (A) for at frigøre.
- 2. Træk affjedringshåndtag (A) udad, og tryk ned på akslens drejetaphåndtag (B).



Figur 3.583: Støttehjul



Figur 3.584: Højre markunderstøttelse



Figur 3.585: Højre markunderstøttelse

3. Tryk ned på lås (A) ved højre markunderstøttelse (B) for at låse op.

4. Løft hjulhåndtag (A) for at fjerne højre transportaksel (B) fra højre markunderstøttelse (C), og sænk derefter højre

transportaksel til jorden.

BETJENING

Brug hjulhåndtaget, og roter den højre transportaksel (A) 5. under skærebordets ramme.



Figur 3.586: Højre transportaksel



Figur 3.587: Højre transportaksel

- Fjern gaffelbolt (A) fra højre transportaksellås. 6.
- Løft højre transportaksel med hjulhåndtag (B), indtil låsen 7. aktiveres.
- Tryk ned på hjulhåndtag (B) for at bekræfte, at låsen er 8. aktiveret.
- Fastgør låsen ved at sætte gaffelbolt (A) tilbage igen. 9.

Fjernelse af trækstang fra opbevaring

Trækstangsforlænger

- Fjern rem (A) fra holderen (B) for at frigøre 1. trækstangsforlænger (C).
- 2. Roter trækstangsforlængeren for at frigøre den fra stiften (D).
- 3. Løft trækstangsforlængeren (C) væk fra stift (D).



Figur 3.588: Trækstangsforlænger under opbevaring

Trækstang

- 4. Åbn venstre endeskjold. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.
- Træk trækstangen, indtil den rammer et stop. Løft trækstangen for at frigøre gaffelstoppen (C) og krogen (A) fra støttevinkel (B), og træk den derefter ud af røret.

BEMÆRK:

Bagrør vises gennemsigtigt i illustration til højre.

6. Skub trækstangen ud af skærebordets bagrør.

BEMÆRK:

Vær forsigtig, og undgå kontakt med hydrauliske eller elektriske slanger og rør i nærheden.



Figur 3.589: Trækstang under opbevaring

Fastgørelse af trækstang

Trækstangen består af to sektioner, der gør opbevaring og håndtering lettere.

- 1. Bloker skærebordets dæk med stopklodser (A) for at forhindre skærebordet i at rulle.
- 2. Fjern trækstangen fra opbevaring. Se instruktioner i *Fjernelse af trækstang fra opbevaring, side 316*.
- 3. Hvis du montere en trækstang og en forlænger, skal du gå videre til trin *4, side 318*. Hvis du kun monterer en trækstang, skal du gå videre til trin *18, side 319*.



Figur 3.590: Dækblokering

Montering af trækstang og forlænger:

- 4. Fjern ringstiften (A) fra venstre transportdrejeknap (B).
- 5. Skub forlængeren (D) ind i klodserne på venstre transportdrejetap, indtil låsen (C) aktiveres.
- 6. Sæt ringstiften (A) tilbage i transportdrejetappen for at fastgøre forlængeren.
- 7. Træk enden af forlængerens ledningsbundt (E) ud inde fra forlængerrøret.



Figur 3.591: Trækstangforlænger til venstre transportdrejetap





Figur 3.592: Trækstangens elektriske forbindelse



Figur 3.593: Trækstang til forlænger

- 9. Fjern ringstiften (E) fra låsen (B).
- 10. Placer enden af trækstangen (C) på forlængerens klodser, og sænk derefter trækstangen ned til jorden.
- 11. Løft forlængeren (D), så låsen (B) kan aktiveres til trækstangen (C).
- 12. Hent enden af trækstangens ledningsbundt (A) fra opbevaringsplaceringen.

- 13. Tilslut trækstangens ledningsbundt (A) til forlængeren ledningsbundt (B).
- 14. Sæt ringstift (C) tilbage i låsen for at fastgøre trækstangen.



Figur 3.594: Trækstangens/forlængerens ledningsbundt

- 15. Hent trækstangens ledningsbundt (A) og sikkerhedskæden(B) fra opbevaringsplaceringen.
- 16. Tilslut trækstangens ledningsbundt til køretøjet, og fastgør sikkerhedskæden fra trækstangens til bugseringskøretøj.
- 17. Tænd for bugseringskøretøjets 4-vejs blinklys, og kontroller, at alle lamper på skærebordet fungerer.



Figur 3.595: Trækstangens ledningsbundt

Montering af kun trækstang:

- 18. Fjern ringstiften (A) fra venstre transportdrejeknap (B).
- 19. Skub trækstang (C) ind i klodserne på venstre transportdrejetap, indtil låsen (D) aktiveres.
- 20. Sæt ringstiften (A) tilbage i transportdrejetappen for at fastgøre trækstangen.
- 21. Hent enden af trækstangens ledningsbundt (E).



Figur 3.596: Trækstang og venstre transportdrejetap

BETJENING

22. Tilslut forlængerledningens ledningsbundt (A) til venstre transportdrejetaps ledningsbundt (B).



Figur 3.597: Trækstangens elektriske forbindelse

- 23. Hent trækstangens ledningsbundt (A) og sikkerhedskæden(B) fra opbevaringsplaceringen.
- 24. Tilslut trækstangens ledningsbundt til køretøjet, og fastgør sikkerhedskæden fra trækstangens til bugseringskøretøj.
- 25. Tænd for bugseringskøretøjets 4-vejs blinklys, og kontroller, at alle lamper på skærebordet fungerer.



Figur 3.598: Trækstangens ledningsbundt

3.13 Opbevaring af skærebordet

Udfør følgende procedurer i slutningen af hver driftssæson:

Brug ALDRIG benzin, nafta eller flygtige stoffer til rengøringsformål. Disse materialer kan være giftige og/eller brændbare.



Dæk skærebjælke og knivafskærmninger for at forhindre, at der kommer utilsigtet kontakt.

- 1. Rengør skærebordet grundigt.
- 2. Opbevar maskinen på et tørt, beskyttet sted, hvis det er muligt. Hvis du opbevarer udendørs, skal du altid tildække maskinen med et vandtæt lærred eller andet beskyttelsesmateriale.

BEMÆRK:

Hvis du opbevarer maskinen udendørs, skal du fjerne sejlene og opbevare dem på et mørkt, tørt sted. Hvis du ikke fjerner sejlene, skal du opbevare skærebordet med skærebjælken sænket, så vand og sne ikke samles på sejlene. Vægten af ophobet vand og sne giver for stor belastning af sejlene og skærebordet.

- 3. Sænk skærebordet ned på blokke for at holde skærebjælken fra jorden.
- 4. Sænk vinden helt. Hvis den opbevares udendørs, skal du binde vinden til rammen for at forhindre rotation forårsaget af vind.
- 5. Mal alle slidte eller afskallede malede overflader igen for at forhindre rust.
- 6. Løsn drivremmene.
- 7. Smør skærebordet, så der efterlades overskydende fedt på fittings for at holde fugten ude af lejer.
- 8. Påfør fedt på udsatte gevind, cylinderstænger og komponenters glidende overflader.
- 9. Tjek, om der er slidte komponenter, og reparer efter behov.
- 10. Tjek for defekte komponenter, og bestil reservedele fra din forhandler. Øjeblikkelig reparation af disse elementer vil spare tid og kræfter i begyndelsen af næste sæson.
- 11. Udskift eller tilspænd manglende eller løs hardware. Se 8.1 Specifikationer for tilspændingsmoment, side 661.

Kapitel 4: Tilkobling/frakobling af skærebord

Dette kapitel indeholder instruktioner til opsætning, tilkobling, og frakobling af skærebordet.

Mejetærsker	Se
AGCO (Challenger, Gleaner og Massey Ferguson) mejetærskere	4.3 AGCO (Challenger, Gleaner og Massey Ferguson) mejetærskere, side 353
AGCO IDEAL [™] -serien	4.4 AGCO IDEAL [™] -seriens mejetærskere, side 361
Case IH 7010/8010, 120, 130, 230, 240, 250-serien	4.5 Case IH-mejetærskere, side 367
CLAAS 500 (herunder R-serien), 600- og 700-serien, 7000/ 8000-serien og Tucano	4.6 CLAAS-mejetærskere, side 375
John Deere 60-, 70-, S- og T-serien	4.7 John Deere-mejetærskere, side 390
New Holland CR, CX	4.8 New Holland-mejetærskere, side 397

BEMÆRK:

Sørg for, at de relevante funktioner (f.eks. automatisk styring af højden på skærebord [AHHC], sejlskæreborde, indstilling af hydraulisk midterforbindelse, hydraulisk vindetræk) er aktiveret på mejetærskeren og mejetærskerens computer. Hvis du ikke gør det, kan det resultere i forkert skærebordsdrift.

4.1 Konfigurationer af FM200-indføringssnegl

FM200-indføringssneglen kan konfigureres, så den passer til forskellige afgrødeforhold. Der er fem tilgængelige konfigurationer.

BEMÆRK:

Dimensionerne (A) og (B) er de samme for begge ender af sneglen. De skal være inden for 15 mm (9/16") af de angivne tal.

Smal konfiguration er en standardkonfiguration for følgende mejetærskere:

- AGCO IDEAL[™]-serien
- 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

Smal konfiguration bruger 4 lange boltede vindinger (2 til venstre og 2 til højre), og 18 indføringspigge anbefales.



Figur 4.1: Smal konfiguration – set bagfra A – 514 mm (20 1/4") B – 356 mm (14")

Du kan finde flere oplysninger om konvertering til smal konfiguration i 4.1.1 Smal konfiguration – sneglevinding, side 326.

BEMÆRK:

Dimensionerne (A) og (B) er de samme for begge ender af sneglen. De skal være inden for 15 mm (9/16") af de angivne tal.

Mellemkonfiguration er en standardkonfiguration for følgende mejetærskere:

- Case IH 2300/2500-serien
- Case IH 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 5/6/7130, 7/8/9230, 5/6/7140, 7/8/9240, 5/6/7150, 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, 7000/8000, Tucano
- John Deere 95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690, T670, S76/77/78/790
- Massey Ferguson[®] 96/97/9895, 9520/40/60, 9545/65, 9380
- New Holland CR 970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80, 10.80/10.90
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0, 8080/8090
- Rostselmash Torum 760/780
- Versatile RT490

Mellemkonfiguration er en valgfri konfiguration til AGCO IDEAL[™]-serien.

Mellemkonfiguration bruger 4 korte boltede vindinger (2 til venstre og 2 til højre), og 22 indføringspigge anbefales.

Du kan finde flere oplysninger om konvertering til Mellemkonfiguration i 4.1.2 Mellemkonfiguration – sneglevinding, side 329.

BEMÆRK:

Dimensionerne (A) og (B) er de samme for begge ender af sneglen. De skal være inden for 15 mm (9/16") af de angivne tal.

Bred konfiguration er en valgfri konfiguration for følgende mejetærskere:

- Challenger[®] 670B/680B, 540C/560C, 540E/560E
- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780, 8000
- John Deere T670
- Massey Ferguson[®] 9895, 9540, 9560, 9545, 9565, 9380
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0

Bred konfiguration bruger 2 korte boltede vindinger (1 til venstre og 1 til højre), og 30 indføringspigge anbefales.

BEMÆRK:

Denne konfiguration kan øge mejetærskerkapaciteten på mejetærskere med brede indføringshuse ved visse afgrødebetingelser.

Du kan finde flere oplysninger om konvertering til Bred konfiguration i 4.1.3 Bred konfiguration – sneglevinding, side 332.



 Figur 4.2: Mellemkonfiguration – set bagfra

 A - 410 mm (16 1/8")
 B - 260 mm (10 1/4")



 Figur 4.3: Bred konfiguration – set bagfra

 A - 257 mm (10 1/8")
 B - 257 mm (10 1/8")

BEMÆRK:

Dimensionerne (A) og (B) er de samme for begge ender af sneglen. De skal være inden for 15 mm (9/16") af de angivne tal.

Ultrasmal konfiguration er en valgfri konfiguration, der kan forbedre indføringshusets ydeevnen på mejetærskere med smalle indføringshuse. Det kan også være nyttigt, ved høst af ris.

Ultra smal konfiguration bruger 8 lange boltede vindinger (4 til venstre og 4 til højre), og 18 indføringspigge anbefales.

BEMÆRK:

Du bliver nødt til at bore huller i vindingen og i tromlen for at installere den ekstra vinding.



 Figur 4.4: Ultrasmal konfiguration – set bagfra

 A – 760 mm (29 15/16")
 B – 602 mm (23 11/16")

Yderligere oplysninger om konvertering til Ultrasmal-konfiguration finder du i 4.1.4 Ultrasmal konfiguration – sneglevinding, side 334.

Ultrabred konfiguration er en valgfri konfiguration til følgende mejetærskere:

• CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780/7000/8000

Ultrabred konfiguration bruger ingen bolt på vinding; kun fabrikssvejset vinding (A) er ansvarlig for transport af afgrøden.

BEMÆRK:

Denne konfiguration kan forbedre indføringen for mejetærskere med brede indføringshuse.

I alt 30 indføringspigge anbefales til denne konfiguration.



Figur 4.5: Ultrabred konfiguration - set bagfra

Du kan finde flere oplysninger om konvertering til Ultrabred konfiguration i 4.1.5 Ultrabred konfiguration – sneglevinding, side 338.

4.1.1 Smal konfiguration – sneglevinding

Smal konfiguration bruger fire lange boltede vindinger (to til venstre og to til højre), og 18 indføringspigge anbefales.



Figur 4.6: Smal konfiguration

A - Venstre lang vinding (MD #287889)

B - Højre lang vinding (MD #287890)

For at konvertere til smal konfiguration fra ultrasmal konfiguration:

Fjern fire vindinger (A) fra sneglen, og monter yderligere indføringspigge. I alt 18 indføringspigge anbefales til denne konfiguration.

- Du kan finde instruktioner til fjernelse af vindinger i 4.1.6 *Fjernelse af boltet vinding, side 339*.
- Du kan finde instruktioner til montering af pigge i 4.1.10 Installation af indføringssneglens pigge, side 350.



 Figur 4.7: Konfigurationer af snegl – set bagfra

 1 - Ultrasmal konfiguration

 2 - Smal konfiguration

For at konvertere til smal konfiguration fra mellem-, bredeller ultrabred konfiguration:

To vindingssæt (MD #287032 eller B6400⁴⁵ er påkrævet. Du skal udskifte en af de eksisterende korte vindinger (A)⁴⁶ med lange vindinger (B) og fjerne ekstra indføringspigge. I alt 18 indføringspigge anbefales til denne konfiguration.

VIGTIGT:

Ekstra hardware er inkluderet i disse sæt. Sørg for at bruge den korrekte hardware på den korrekte placering for at forhindre skader og maksimere ydeevnen.

- Se vejledningen til udskiftning af vindinger i 4.1.6 Fjernelse af boltet vinding, side 339 og 4.1.7 Montering af boltet vinding, side 342.
- Du kan finde instruktioner til fjernelse af pigge i 4.1.9 Fjernelse af indføringssneglens pigge, side 348.



Figur 4.8: Konfigurationer af snegl - set bagfra

2 - Bred konfiguration

- 1 Mellemkonfiguration
- 3 Smal konfiguration

BEMÆRK:

Hvis der konverteres fra Ultrabred konfiguration, er der ingen eksisterende boltede vindinger at fjerne, fordi denne konfiguration kun bruger den fabrikssvejsede vinding (A).



Figur 4.9: Ultrabred konfiguration

^{45.} MD #287032 er kun tilgængelig via MacDon-dele. B6400 er kun tilgængelig via Whole Goods. Begge sæt indeholder slidstærke vindinger.

^{46.} Antallet af eksisterende korte vindinger er enten 0, 2 eller 4, afhængigt af den aktuelle konfiguration.



Figur 4.10: Smal konfiguration

- A Venstre lang vinding (MD #287889)
- C M10 x 20 mm bræddebolt (MD #136178)
- E Eksisterende M10 x 25 mm bræddebolt

- B Højre lang vinding (MD #287890)
- D M10 midterlås flangemøtrik (MD #135799)
- F Magnetisk reverseringsskærm

BEMÆRK:

I den smalle konfiguration bruges en af de to eksisterende 25 mm bolte (E) til at fastgøre både vinding og reverseringsskærm (F) sammen. Den anden 25 mm bolt bruges kun på reverseringsskærmen.

4.1.2 Mellemkonfiguration – sneglevinding

Mellemkonfiguration bruger fire korte boltede vindinger (to til venstre og to til højre), og 22 indføringspigge anbefales.





A - Venstre kort vinding (MD #287888)

konfiguration:

B - Højre kort vinding (MD #287887)

Sådan konverteres til mellemkonfiguration fra bred

Der kræves ét vindingssæt (MD #287031). Du bliver nødt til at montere nye vindinger (A) og fjerne de ekstra indføringspigge. I alt 22 indføringspigge anbefales til denne konfiguration.

- Du kan finde installationsvejledningen til vindinger i 4.1.7 Montering af boltet vinding, side 342.
- Du kan finde instruktioner til fjernelse af pigge i 4.1.9 Fjernelse af indføringssneglens pigge, side 348.



Figur 4.12: Konfigurationer af snegl – set bagfra1 – Bred konfiguration2 – Mellemkonfiguration

Sådan konverteres til mellemkonfiguration fra smal eller ultrasmal konfiguration:

Der kræves to vindingssæt (MD #287031). Du skal udskifte lange vindinger (A)⁴⁷ med korte vindinger (B) og montere yderligere indføringspigge. I alt 22 indføringspigge anbefales til denne konfiguration.

- Se vejledningen til udskiftning af vindinger i 4.1.6 Fjernelse af boltet vinding, side 339 og 4.1.7 Montering af boltet vinding, side 342.
- Du kan finde instruktioner til montering af pigge i 4.1.10 Installation af indføringssneglens pigge, side 350.



Der kræves to vindingssæt (MD #287031). Du bliver nødt til at montere fire korte vindinger på de eksisterende svejsede vindinger (A) og fjerne de ekstra indføringspigge. I alt 22 indføringspigge anbefales til denne konfiguration.

- Du kan finde installationsvejledningen til vindinger i 4.1.7 Montering af boltet vinding, side 342.
- Du kan finde instruktioner til fjernelse af pigge i 4.1.9 Fjernelse af indføringssneglens pigge, side 348.



Figur 4.13: Konfigurationer af snegl – set bagfra 1 – Smal konfiguration 2 - Ultrasmal konfiguration 3 – Mellemkonfiguration



Figur 4.14: Ultrabred konfiguration

^{47.} Antallet af eksisterende lange vindinger er enten 4 eller 8, afhængigt af den aktuelle konfiguration.



Figur 4.15: Mellemkonfiguration

- A Venstre kort vinding (MD #287888)
- C M10 x 20 mm bræddebolt (MD #136178)
- E Eksisterende M10 x 25 mm bræddebolte

- B Højre kort vinding (MD #287887)
- D M10 midterlås flangemøtrik (MD #135799)
- F Magnetisk reverseringsskærm

BEMÆRK:

I mellemkonfigurationen skal du bruge de eksisterende 25 mm bolte til at fastgøre vindinger til reverseringsskærmen (F) på placeringer (E).

4.1.3 Bred konfiguration – sneglevinding

Bred konfiguration bruger to korte boltede vindinger (1 til venstre og 1 til højre), og 30 indføringspigge anbefales.

BEMÆRK:

Denne konfiguration kan øge mejetærskerkapaciteten på mejetærskere med brede indføringshuse ved visse afgrødebetingelser.



A - Venstre kort vinding (MD #287888)

Sådan konverteres til Bred konfiguration fra Mellemkonfiguration:

Fjern eksisterende vindinger (A) fra sneglen og montér yderligere indføringspigge. I alt 30 indføringspigge anbefales til denne konfiguration.

- Du kan finde instruktioner til fjernelse af vindinger i 4.1.6 *Fjernelse af boltet vinding, side 339*.
- Du kan finde instruktioner til montering af pigge i 4.1.10 Installation af indføringssneglens pigge, side 350.

B - Højre kort vinding (MD #287887)



Figur 4.17: Konfigurationer af snegl – set bagfra1 – Mellemkonfiguration2 – Bred konfiguration

Sådan konverteres til bred konfiguration fra ultrabred konfiguration:

Der kræves ét vindingssæt (MD #287031). Du skal installere to korte vindinger på de eksisterende svejsede vindinger (A). I alt 30 indføringspigge anbefales til denne konfiguration.

- Du kan finde installationsvejledningen til vindinger i 4.1.7 Montering af boltet vinding, side 342.
- Hvis det er nødvendigt for at fjerne indføringspig, skal du se 4.1.9 Fjernelse af indføringssneglens pigge, side 348.



Figur 4.18: Ultrabred konfiguration

Sådan konverteres til bred konfiguration fra smal eller ultrasmal konfiguration:

Der kræves ét vindingssæt (MD #287031). Du skal udskifte eksisterende lange vindinger (A)⁴⁸ med korte vindinger (B) og montere yderligere indføringspigge. I alt 30 indføringspigge anbefales til denne konfiguration.

- Se vejledningen til udskiftning af vindinger i 4.1.6 Fjernelse af boltet vinding, side 339 og 4.1.7 Montering af boltet vinding, side 342.
- Du kan finde instruktioner til montering af pigge i 4.1.10 Installation af indføringssneglens pigge, side 350.



Figur 4.19: Konfigurationer af snegl – set bagfra 1 – Smal konfiguration 3 – Bred konfiguration 2 – Ultrasmal konfiguration

^{48.} Antallet af eksisterende lange vindinger er enten 4 eller 8, afhængigt af den aktuelle konfiguration.



Figur 4.20: Bred konfiguration

- A Venstre kort vinding (MD #287888)
- C M10 x 20 mm bræddebolt (MD #136178)
- E Eksisterende M10 x 25 mm bræddebolt

- B Højre kort vinding (MD #287887)
- D M10 midterlås flangemøtrik (MD #135799)
- F Magnetisk reverseringsskærm

BEMÆRK:

I den brede konfiguration bruges en af de to eksisterende 25 mm bolte (E) til at fastgøre både vinding og reverseringsskærmen (F) sammen. Den anden 25 mm bolt bruges kun på reverseringsskærmen.

4.1.4 Ultrasmal konfiguration – sneglevinding

Ultrasmal konfiguration bruger otte lange boltede vindinger (4 til venstre og 4 til højre), og 18 indføringspigge anbefales.

BEMÆRK:

Du bliver nødt til at bore huller i vindingen og i tromlen for at installere de fire ekstra vindinger.





A - Venstre lang vinding (MD #287889)

Sådan konverteres til ultrasmal konfiguration fra smal konfiguration:

To vindingssæt (MD #287032 eller B6400⁴⁹), og der kræves nogle hulboring for at installere vindinger (A). Tilsæt eller fjern indføringspigge efter behov for at optimere indføring til din mejetærsker og dine afgrødeforhold.

VIGTIGT:

Ekstra hardware er inkluderet i disse sæt. Sørg for at bruge den korrekte hardware på den korrekte placering for at forhindre skader og maksimere ydeevne.

- Du kan finde installationsvejledningen til vindinger i 4.1.7 Montering af boltet vinding, side 342.
- Hvis du vil montere de ekstra vindinger, som kræver boring af huller, skal du se 4.1.8 Montering af yderligere boltet vinding – Kun ultrasmal-konfiguration, side 345.

B - Højre lang vinding (MD #287890)



Figur 4.22: Konfigurationer af snegl – set bagfra1 – Smal konfiguration2 - Ultrasmal konfiguration

• Du kan finde instruktioner til montering/fjernelse af pigge under 4.1.10 Installation af indføringssneglens pigge, side 350 og 4.1.9 Fjernelse af indføringssneglens pigge, side 348.

^{49.} MD #287032 er kun tilgængelig via MacDon-dele. B6400 er kun tilgængelig via Whole Goods.

Sådan konverteres til ultrasmal konfiguration fra mellem-, bred- eller ultrabred konfiguration:

Fire vindingssæt (MD #287032 eller B6400⁵⁰), og der kræves en vis hulboring for at konvertere til denne konfiguration.

Du skal udskifte eksisterende korte vindinger (A)⁵¹ med lange vindinger (B). Tilsæt eller fjern indføringspigge efter behov for at optimere indføring til din mejetærsker og dine afgrødeforhold.

VIGTIGT:

Ekstra hardware er inkluderet i disse sæt. Sørg for at bruge den korrekte hardware på den korrekte placering for at forhindre skader og maksimere ydeevnen.

- Se vejledningen til udskiftning af vindinger i 4.1.6 Fjernelse af boltet vinding, side 339 og 4.1.7 Montering af boltet vinding, side 342.
- Hvis du vil montere de ekstra vindinger, som kræver boring af huller, skal du se 4.1.8 Montering af yderligere boltet vinding – Kun ultrasmal-konfiguration, side 345.
- Du kan finde instruktioner til montering/fjernelse af pigge under 4.1.10 Installation af indføringssneglens pigge, side 350 og 4.1.9 Fjernelse af indføringssneglens pigge, side 348.

BEMÆRK:

Hvis der konverteres fra Ultrabred konfiguration, er der ingen eksisterende boltede vindinger at fjerne, fordi denne konfiguration kun bruger den fabrikssvejsede vinding (A).



 Figur 4.23: Konfigurationer af snegl – set bagfra

 1 – Mellemkonfiguration
 2 – Bred konfiguration

 3 - Ultrasmal konfiguration



Figur 4.24: Ultrabred konfiguration

^{50.} MD #287032 er kun tilgængelig via MacDon-dele. B6400 er kun tilgængelig via Whole Goods.

^{51.} Antallet af eksisterende korte vindinger er enten 0, 2 eller 4, afhængigt af den aktuelle konfiguration.


Figur 4.25: Ultrasmal konfiguration

- A Venstre lang vinding (MD #287889)
- E Eksisterende M10 x 25 mm bræddebolt
- D M10 midterlås flangemøtrik (MD #135799) G - Borede huller – 11 mm (7/16") 52
- B Højre lang vinding (MD #287890)
- H M10 x 20 mm knaphovedbolt (MD #135723)⁵³
- C M10 x 20 mm bræddebolt (MD #136178)
- F Magnetisk reverseringsskærm
- J M10 x 20 mm flangehovedbolt (MD #152655)⁵⁴

BEMÆRK:

I den ultrasmalle konfiguration bruges en af de to eksisterende 25 mm bolte (E) til at fastgøre både vinding og reverseringsskærm (F) sammen. Den anden 25 mm bolt bruges kun på reverseringsskærmen.

^{52.} Hver af de fire ekstra vindinger kræver seks borede huller fil at installere (fire i sneglen og to i den tilstødende vinding).

^{53.} Bruges på de huller, der bores i den eksisterende vinding.

^{54.} Bruges på hullerne boret i sneglen.

4.1.5 Ultrabred konfiguration – sneglevinding

Ultrabred konfiguration bruger ingen bolt på vinding; kun fabrikssvejset vinding er ansvarlig for transport af afgrøden. I alt 30 indføringspigge anbefales til denne konfiguration.

BEMÆRK:

Denne konfiguration kan øge mejetærskerkapaciteten på mejetærskere med brede indføringshuse ved visse afgrødebetingelser.



A - Fabrikssvejset vinding

Sådan konverteres til ultrabred konfiguration:

Fjern alle eksisterende boltede vindinger (A) fra sneglen og montér yderligere indføringspigge, hvis det er nødvendigt. I alt 30 indføringspigge anbefales til denne konfiguration.

- Du kan finde instruktioner til fjernelse af vindinger i 4.1.6 Fjernelse af boltet vinding, side 339.
- Du kan finde instruktioner til montering af pigge i 4.1.10 Installation af indføringssneglens pigge, side 350.



Figur 4.27: Konfigurationer af snegl – set bagfra 1 – Mellemkonfiguration 2 – Bred konfiguration 3 – Smal konfiguration

4.1.6 Fjernelse af boltet vinding

Før du fjerner den boltede vinding, skal du bestemme, hvor meget og hvilken type vinding der kræves. Yderligere oplysninger om de forskellige konfigurationer af vinding finder du i *4.1 Konfigurationer af FM200-indføringssnegl, side 323*.

Følg disse trin for at fjerne boltede vinding:

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

1. For at forbedre adgang skal du fjerne flydemodulet fra mejetærskeren.

BEMÆRK:

Alle illustrationer viser for klarhed indføringssneglen adskilt fra flydemodulet. Proceduren kan udføres med indføringssneglen installeret i flydemodulet.

BEMÆRK:

Der er en magnetisk reverseringsskærm (A) installeret inde i sneglen på højre side. Enhver henvisning til reverseringsskærm gælder ikke for venstre side af sneglen.

- 2. Roter sneglen efter behov.
- 3. Fjern bolte (A) og adgangsdæksel (B). Behold delene til samling igen. Fjern om nødvendigt flere adgangsdæksler.



Figur 4.28: Reverseringsskærm



Figur 4.29: Sneglens adgangsdæksel – højre side



Figur 4.30: Kort vinding – højre side

 Fjern bolte og møtrikker (B) og fjern vinding (A). Hvis vindingen fastgøres til den magnetiske reverseringsskærm (D), skal bolten og møtrikken fastholdes på stedet (C) for at fastgøre reverseringsskærm (D) til sneglen, efter at vindingen er fjernet. Bolt (C) er længere end bolte (B).

BEMÆRK:

Når sneglen ændres eller serviceres, skal du holde mindst den ene side af reverseringsskærm fastgjort til tromlen, hvis det er muligt. En helt løs reverseringsskærm er vanskeligere at installere, fordi skjoldet tiltrækkes magnetisk af sneglen.

BEMÆRK:

Den lange vinding vist (A) i denne illustration er ikke påsat på reverseringsskærm. Den modsatte lange vinding fastgøres til reverseringsskærm på placering (B).



Figur 4.31: Lang vinding – højre side

 Installer lukning (A) med M6 bolt (B) og beslagmøtrik (C) på hvert sted, vindingen blev fjernet fra sneglen. Tilspænd til 9 Nm (80 lbf·in).

BEMÆRK:

Hvis stikboltene **IKKE** er nye, skal du belægge bolte med mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) inden installationen.

BEMÆRK:

Lukninger kræver ikke på steder, hvor reverseringsskærmen er fastgjort til sneglen.



Figur 4.32: Installation af lukninger

 Gentag proceduren for at fjerne vinding (A) fra venstre side af sneglen. Henvisninger til den magnetiske reverseringsskærm gælder ikke for venstre side.



Figur 4.33: Kort vinding- venstre side

 Geninstaller adgangsdæksler (A) ved hjælp af fastholdelsesbolte (B) og de svejsede møtrikker inde i sneglen. Belæg bolte med medium-styrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) og tilspænd til 9 Nm (80 lbf-in).



Figur 4.34: Adgangsdæksel – højre side

4.1.7 Montering af boltet vinding

Før du monterer den boltede vinding, skal du bestemme, hvor meget og hvilken type vinding der kræves. Yderligere oplysninger om de forskellige konfigurationer af vinding finder du i *4.1 Konfigurationer af FM200-indføringssnegl, side 323*.

Følg disse trin for at montere boltede vindinger:

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

1. For at forbedre adgang og lette installationen skal du fjerne flydemodulet fra mejetærskeren.

BEMÆRK:

Alle illustrationer viser for klarhed indføringssneglen adskilt fra flydemodulet. Proceduren kan udføres med indføringssneglen installeret i flydemodulet.

BEMÆRK:

Der er en magnetisk reverseringsskærm (A) installeret inde i sneglen på højre side. Enhver henvisning til

reverseringsskærm gælder ikke for venstre side af sneglen.



Figur 4.35: Reverseringsskærm

- 2. Roter sneglen efter behov.
- 3. Fjern bolte (A) og adgangsdæksel (B). Behold delene til samling igen. Fjern om nødvendigt flere adgangsdæksler.



Figur 4.36: Sneglens adgangsdæksel – højre side



Figur 4.37: Højre side af snegl

 Fjern relevante lukninger (A). Hvis den nye vinding installeres samme sted, hvor reverseringsskærmen (B) fastgøres til sneglen, skal du fjerne og beholde hardware (C). De bolte, der fastgør reverseringsskærmen til sneglen, er lidt længere end de andre vinding-bolte.

BEMÆRK:

Når sneglen ændres eller serviceres, skal du holde mindst den ene side af reverseringsskærm fastgjort til tromlen, hvis det er muligt. En helt løs reverseringsskærm er vanskeligere at installere, fordi skjoldet tiltrækkes magnetisk af sneglen.



Figur 4.38: Højre side af snegl

4. Sæt den nye bolt op på vinding (A) i position for at afgøre, hvilke lukninger der skal fjernes fra sneglen. Den nye vinding overlapper på den indvendige side af den tilstødende vinding. 6. Montér vinding (A) ved hjælp af M10 x 20 mm bræddebolte med firkantet hals og midterlåsmøtrikker på placeringer (B). Hvis vindingen fastgøres til reverseringsskærm (D), skal du installere den længere M10 x 25 mm bolt og centerlåsmøtrrik på placering (C) for at fastgøre den magnetiske reverseringsskærm til sneglen og vinding.

VIGTIGT:

Bolthoveder skal monteres på indersiden af sneglen for at forhindre skader på indvendige.

VIGTIGT:

De bolte, der fastgør vindinger til hinanden, skal have bolthovederne på vindingens indvendige side (afgrødesiden).

 Tilspænd de seks møtrikker og bolte til 47 Nm (35 lbf·ft) for at fjerne afbøjning på vinding, og tilspænd derefter igen til 61 Nm (45 lbf·ft).

BEMÆRK:

Den lange vinding (A) vist i denne illustration er ikke påsat på reverseringsskærm. Den modsatte lange vinding fastgøres til reverseringsskærm på placering (B).



Figur 4.39: Kort vinding – højre side



Figur 4.40: Lang vinding – højre side



Figur 4.41: Kort vinding- venstre side

8. Gentag proceduren for montering af vinding (A) på venstre side af sneglen. Henvisninger til den magnetiske reverseringsskærm gælder ikke for venstre side.

BEMÆRK:

Vinding fungerer bedst, når der ikke er huller. Hvis det ønskes, kan hullerne udfyldes med silikoneforseglingsmiddel. Geninstaller adgangsdæksler (A) ved hjælp af fastholdelsesbolte (B) og de svejsede møtrikker inde i sneglen. Belæg bolte med medium-styrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) og tilspænd til 9 Nm (80 lbf·in).



Figur 4.42: Adgangsdæksel – højre side

10. Hvis konvertering til Ultrasmal konfiguration og boring er påkrævet for at installere den resterende vinding, skal du fortsætte til *4.1.8 Montering af yderligere boltet vinding – Kun ultrasmal-konfiguration, side 345*.

4.1.8 Montering af yderligere boltet vinding – Kun ultrasmal-konfiguration

Når du konverterer til Ultrasmal konfiguration, kræves der nogle hulboring for at installere den ekstra vinding.

BEMÆRK:

Denne procedure forudsætter, at indføringssneglen i øjeblikket er i smal konfiguration (4 lange vindinger [A] installeret).



Figur 4.43: Smal konfiguration

Følg disse trin for at installere de fire ekstra lange vindinger til Ultrasmal konfiguration:

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

1. For at forbedre adgang og lette installationen skal du fjerne flydemodulet fra mejetærskeren.

BEMÆRK:

Alle illustrationer viser for klarhed indføringssneglen adskilt fra flydemodulet. Proceduren kan udføres med indføringssneglen installeret i flydemodulet.

- 2. Roter sneglen efter behov.
- 3. Placer ny vinding (A) udvendigt i forhold til eksisterende vinding (B) på sneglens venstre side, som vist.
- 4. Markér hulplaceringer (C) på eksisterende vinding (B).
- 5. Fjern nærmeste adgangsdæksel til eksisterende vinding (B). Læg hardwaren til side til samling igen.
- 6. Fjern eksisterende boltet vinding (B) fra sneglen. Læg hardwaren til side til samling igen.
- Bor to huller på 11 mm (7/16") på de afmærkede steder (A) på den eksisterende vinding.
- 8. Montér den eksisterende boltede vinding igen.

VIGTIGT:

Sørg for, at bræddebolthoveder er på indersiden af sneglen for at forhindre skader på indvendige.



Figur 4.44: Venstre side af snegl



Figur 4.45: Boresteder



Figur 4.46: Venstre side af snegl

- 9. Anbring ny vinding (A) i korrekt position på sneglen, udvendigt i forhold til eksisterende vinding (B).
- 10. Fastgør med to M10 x 20 mm knaphovedbolte og midterlåsemøtrikker (C).

VIGTIGT:

Sørg for, at bolthovederne er på den indvendige side (afgrødesiden), og møtrikkerne på den udvendige side af vindingen. 11. Stræk vinding (A) for at tilpasse sneglrøret som vist. Brug ovale huller på vindingen for at få den bedste pasform omkring sneglrøret.

12. Med vinding i ønsket position skal du markere fire hulplaceringer (A) og bore 11 mm (7/16") huller i sneglerøret.



Figur 4.47: Vinding strakt aksialt



Figur 4.48: Vinding på sneglens venstre side



Figur 4.49: Venstre side af snegl

- 13. Fjern nærmeste adgangsdæksler (B). Behold delene til geninstallation.
- Fastgør vinding til sneglen ved borede huller (A) ved hjælp af fire M10 x 20 mm flangehovedbolte og midterlåsmøtrikker.
- 15. Gentag trin *2, side 346* til trin *14, side 347* for den anden vinding på sneglens venstre side.

16. Gentag trin *2, side 346* til trin *14, side 347* for begge vindinger på sneglens højre side.

BEMÆRK:

En af de eksisterende vindinger (A) på højre side fastgøres til den magnetiske reverseringsskærm (C) med bolt (B). Bolt (B) er længere end de andre vindingsbolte og skal genbruges på samme placering, når vinding og reverseringsskærm fastgøres til sneglen igen.

BEMÆRK:

Når sneglen ændres eller serviceres, skal du holde mindst den ene side af reverseringsskærm fastgjort til tromlen, hvis det er muligt. En helt løs reverseringsskærm er vanskeligere at installere, fordi skjoldet tiltrækkes magnetisk af sneglen.

 Tilspænd alle vindingemøtrikker og bolte til 47 Nm (35 lbf·ft) for at fjerne afbøjning på vinding, tilspænd derefter møtrikker og bolte igen til 61 Nm (45 lbf·ft).

BEMÆRK:

Vinding fungerer bedst, når der ikke er huller. Hvis det ønskes, kan hullerne udfyldes med silikoneforseglingsmiddel.



Figur 4.50: Vinding på sneglens højre side

- 18. Tilsæt eller fjern indføringspigge efter behov for at optimere indføring til din mejetærsker og dine afgrødeforhold. Se instruktioner i *Installation af indføringssneglens pigge, side* 473 eller *Fjernelse af indføringssneglens pigge, side* 471.
- 19. Hvis du ikke tilføjer eller fjerner indføringspig, skal du geninstallere alle adgangsdæksler og sikre med bolte. Belæg bolte med mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende), og tilspænd 9 Nm (80 lbf·in).

4.1.9 Fjernelse af indføringssneglens pigge

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

VIGTIGT:

Når du fjerner indføringspigge, skal du arbejde udefra og indad. Sørg for, at der er et lige stort antal pigge på begge sider af sneglen, når den er færdig.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Hæv vinden helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.

5. Fjern bolte (A) og adgangsdæksel (B) tættest på den pig, du fjerner. Gem dele til geninstallation.



Figur 4.51: Dæksel til sneglens adgangshul

- 6. Fjern pig på følgende måde
 - 1. Fjern hårnål (A). Træk pig (B) ud af pigholderen (C).
 - 2. Skub pig (B) gennem guiden (D) og ind i tromlen. Træk piggen ud af tromlens adgangshul.

BEMÆRK:

Hvis piggen er knækket, skal du fjerne eventuelle rester fra holderen (C) og inde fra tromlen.



Figur 4.52: Indføringspig



Figur 4.53: Indføringspighul

 Fjern og gem to bolte (A) og beslagmøtrikker (ikke vist), som fastgør pigguide (B) til sneglen. Fjern guide (B). Sæt prop (A) ind i hullet inde fra sneglen. Fastgør med to M6 sekskantede bolte (B) og beslagmøtrikker. Tilspænd til 9 Nm (80 lbf·in).

BEMÆRK:

Bolte (B) leveres med en threadlockerpude, der slides af, hvis boltene fjernes. Hvis du geninstallerer bolte (B), skal du anvende mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) før installation.



BEMÆRK:

Bolte (A) leveres med en threadlockerpude, der slides af, hvis boltene fjernes. Hvis du geninstallerer bolte (A), skal du anvende mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) før installation.







Figur 4.55: Dæksel til sneglens adgangshul

4.1.10 Installation af indføringssneglens pigge

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

VIGTIGT:

Når du installerer ekstra pigge, skal du sørge for at installere et lige antal på hver side af sneglen.

- 1. Hæv vinden helt.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.

4. Indsæt guide (B) inde fra sneglen, og fastgør den med bolte (A) og beslagmøtrikker (ikke vist).

VIGTIGT:

Installer altid en ny guide, når du udskifter en massiv pig.

BEMÆRK:

Bolte (A) leveres med en threadlockerpude, der slides af, hvis boltene fjernes. Hvis du geninstallerer bolte (A), skal du anvende mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) før installation.

- 5. Tilspænd bolte (A) til 9 Nm (80 lbf·in).
- Anbring indføringspig (A) inde i tromlen. Sæt indføringspiggen (A) op gennem bunden af guiden (B), og indsæt den anden ende i holder (C).
- Fastgør piggen ved at indsætte hårnål (D) i holderen. Sørg for, at den runde ende (S-formet side) af hårnålen vender mod sneglens kædetrækside. Sørg for, at den lukkede ende af hårnålen peger i retning af sneglens fremadrettede rotation.

VIGTIGT:

Placer hårnålen korrekt som beskrevet i dette trin for at forhindre, at hårnålen falder ud under drift. Hvis piggen går tabt, kan skærebordet muligvis ikke føre afgrøden korrekt ind i mejetærskeren. Pigge, der falder ned i tromlen, kan beskadige interne komponenter.

 Fastgør adgangsdæksel (B) med bolte (A). Tilspænd bolte til 9 Nm (80 lbf·in).

BEMÆRK:

Bolte (A) leveres med en threadlockerpude, der slides af, hvis boltene fjernes. Hvis du geninstallerer bolte (A), skal du anvende mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) før installation.



Figur 4.56: Indføringspighul



Figur 4.57: Indføringspig



Figur 4.58: Dæksel til sneglens adgangshul

4.2 FM200 opsætning

I de følgende afsnit skitseres de anbefalede retningslinjer for opsætning af flydemoduler for din specifikke mejetærskermodel og afgrødetype. Anbefalingerne kan dog ikke dække alle forhold.

Hvis der opstår indføringsproblemer med flydemodulet, skal du se 7 Fejlfinding, side 643.

4.2.1 Brug af sneglevinding

Sneglevindingen på FM200 kan konfigureres til specifikke mejetærskere og afgrødeforhold. Du kan finde flere instruktioner i *4.1 Konfigurationer af FM200-indføringssnegl, side 323* for specifikke konfigurationer af mejetærskere/afgrøde.

4.2.2 Brug af afribberarme

Afribberarmsæt kan have været leveret med dit skærebord til at forbedre indføring af visse afgrøder såsom ris.

Du kan finde flere oplysninger om servicering i 5.14 FM200 afribberarme og indføringsspredeplader, side 554.

4.3 AGCO (Challenger, Gleaner og Massey Ferguson) mejetærskere

4.3.1 Tilkobling af skærebordet til en AGCO-mejetærsker (Challenger, Gleaner eller Massey Ferguson)



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Brug låsehåndtag (B) til at trække knast (A) tilbage i bunden af indføringshuset.



Figur 4.59: AGCO Group-indføringshus



Figur 4.60: Flydemodul



Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

 Start motoren, og kør langsomt nærmere til skærebordet, indtil indføringshuset er direkte under flydemodulets øverste tværstykke (A), og justeringsstifter (C) (se Figur 4.61, side 354) på indføringshuset er justeret med huller (B) i flydemodulrammen.

TILKOBLING/FRAKOBLING AF SKÆREBORD

BEMÆRK:

Din mejetærskers indføringshus er muligvis ikke præcis som vist.

- 4. Hæv indføringshuset lidt for at løfte skærebordet, hvilket sikrer, at indføringshusets sadel (A) er korrekt fastgjort i flydemodulrammen.
- 5. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

Brug låsehåndtag (B) til at aktivere knast (A) med



Figur 4.61: AGCO Group-justeringsstifter



Figur 4.62: Indføringshus og flydemodul



Figur 4.63: AGCO Group-indføringshus

FARE

6.

flydemodulet.

Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

- 7. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 8. Sænk skærebordet helt.

BEMÆRK:

Flydemodulet er udstyret med en multikobling, der opretter forbindelse til mejetærskeren. Hvis mejetærskeren er udstyret med individuelle forbindelser, skal der installeres en multikobling (enkel punktsforbindelse). Se Tabel *4.1, side 355* for at få en liste over de sæt og installationsvejledninger, der er tilgængelige via din mejetærskerforhandler.

Tabel 4.1 Multikoblingssæt

Mejetærsker	AGCO-sætnummer
Challenger	71530662
Gleaner R/S-serien	71414706
Massey Ferguson	71411594

9. Frakobl flydelåsene ved at trække hvert flydelåshåndtag (A) væk fra flydemodulet og sætte det i ulåst position (B).

BEMÆRK:

Illustration til højre viser skærebordets højre side. Flydelåsen på venstre side af skærebordet er modsat.



Figur 4.64: Flydelåshåndtag



Figur 4.65: Flydemodul-multikobling

10. Hæv håndtaget (A) for at frigøre multikobling (B) fra flydemodul.

- 11. Tryk håndtag (A) på mejetærskeren til den fuldt åbne position.
- 12. Rengør multikoblingens parringsflade (B) og stikket, hvis nødvendigt.

- 13. Placer multikoblingen (A) på mejetærskerstikket, og træk håndtaget (B) for at indsætte multikoblingen fuldt ud i stikket.
- 14. Tilslut vindens frem/tilbage-hældningsledning (C) til mejetærskerens ledningsbundt (D).



Figur 4.66: Mejetærskerstik



Figur 4.67: Multikobling



Figur 4.68: Drivlinje

- 15. Tag sikkerhedskæden (C) af støttebeslag (B).
- 16. Træk kraven (D) tilbage for at frigøre drivlinjen (A) fra støttebeslag. Fjern drivlinjen fra støttebeslag.

17. Træk kraven tilbage (A) på drivlinjens ende, og skub drivlinjen på mejetærskerens udgangsaksel (B), indtil kraven låses.



Figur 4.69: Drivlinje

4.3.2 Frakobling af skærebordet fra en Challenger-, Gleaner- eller Massey Ferguson-mejetærsker

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Vælg et plant område, og placer skærebordet lidt over jorden.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

VIGTIGT:

Hvis der er installeret transporthjul, kan skærebordet frakobles i enten transport- eller marktilstand. Hvis det frakobles med hjulene i marktilstand, skal du indstille hjulene til opbevarings- eller øverste arbejdsposition, ellers kan skærebordet hælde fremad, hvilket gør det vanskeligt at tilkoble igen. Se instruktioner i *Justering af stabilisator / EasyMove*TM-transporthjul, side 64.

VIGTIGT:

Hvis stabiliseringshjul er monteret, skal du indstille hjulene til opbevarings- eller øverste arbejdsposition, ellers kan skærebordets hælde fremad, hvilket gør det vanskeligt at tilkoble igen. Se instruktioner i *Justering af stabiliseringshjul, side 63*.

3. Aktivér flydelåsene ved at trække hvert flydelåshåndtag (A) væk fra flydemodulet og sætte det i låst position (B).

BEMÆRK:

Illustration til højre viser skærebordets højre side. Flydelåsen på venstre side af skærebordet er modsat.



Figur 4.70: Flydelåshåndtag – højre vist i detaljer, venstre modsat

4. Frakobl drivlinje (A) fra mejetærskerens udgangsaksel (B).

 Opbevar drivlinje (A) på drivlinjens støttebeslag (B) ved at trække kraven (C) på drivlinjen tilbage og montere den over støttebeslagets krop (D). Frigør kraven, så den låses på plads over støttebeslagets krop.



Figur 4.71: Drivlinje



Figur 4.72: Drivlinje



Figur 4.73: Multikobling

- 6. Frakobl ledningsbundtet ved stik (A).
- 7. Flyt håndtag (B) på mejetærskerens multikobling til den fuldt åbne position for at frigøre multikoblingen (C) fra mejetærskeren.

- Hæv håndtaget (A) på flydemodulet, og sæt multikoblingen (B) i flydemodulets modtager.
- 9. Sænk håndtag (A) for at låse multikoblingen (B).



Figur 4.74: Flydemodul-multikobling



Figur 4.75: Challenger og Massey Ferguson



Figur 4.76: Gleaner R- og S-serien

10. Brug låsehåndtag (B) til at trække knasterne (A) tilbage i bunden af indføringshuset.

- 11. Sænk indføringshuset, indtil sadlen (A) frakobles og går fri af flydemodulets understøttelse (B).
- 12. Bak mejetærskeren langsomt væk fra flydemodulet.



Figur 4.77: Flydemodul på mejetærsker

4.4 AGCO IDEAL[™]-seriens mejetærskere

4.4.1 Tilkobling af skærebord til en mejetærsker fra AGCO IDEAL[™]-serien

For at undgå personskade eller dødsfald ved uventet opstart af maskine skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, før førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Træk håndtag (A) op for at trække stifterne (B) tilbage i nederste venstre og højre side af indføringshuset.
- 3. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.



Figur 4.78: Indføringshus



Figur 4.79: Indføringshus

 Kør mejetærskeren langsomt op til skærebordet, indtil indføringshuset er direkte under den øverste bjælke (A), og stifterne (B) er under krogene (C) på overgangsrammen. 5. Hæv indføringshuset, indtil overgangsrammens øverste bjælke (A) hviler fuldt ud på indføringshuset. Hæv skærebordet lidt fra jorden.

VIGTIGT:

Skærebordets fulde vægt skal være på indføringshuset, **IKKE** på stifter (B).

- 6. Placer indføringshusets bund, så låsestifterne (B) flugter med hullerne i beslag (C).
- 7. Skub håndtaget (A) ned for at forlænge låsestifterne (B), så de fastgøres i beslaget (C).



Figur 4.80: Den øverste bjælke hviler på indføringshuset



Figur 4.81: Indføringshusets låsestifter



Figur 4.82: Drivlinje i opbevaringsposition

8. Roter låseskive (A) opad, og fjern drivlinjen (B) fra understøttelsen.

9. Træk kraven (A) tilbage på drivlinjens ende, og skub den på mejetærskerens udgangsaksel (B), indtil kraven låses fast.



Figur 4.83: Tilslutning af drivlinje til mejetærsker



Figur 4.84: Multikoblingens stik



Figur 4.85: Multikobling

- 10. Sænk håndtag (A) for at frigøre multikoblingen (B) fra skærebordet.
- 11. Åbn dæksel (C) på mejetærskerens stik.
- 12. Tryk håndtag (D) til helt åben position.
- 13. Rengør koblingens og stikkets parringsflader efter behov.

14. Placer kobling (A) på mejetærskerens stik, og træk håndtag(B) for at føre multikoblingen helt ind i stikket.

4.4.2 Frakobling af skærebord fra en mejetærsker af AGCO IDEAL[™]-serien

For at undgå personskade eller dødsfald ved uventet opstart af maskine skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, før førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Parker mejetærskeren på en plan overflade.
- 2. Sænk skærebordet helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Tryk håndtaget til mejetærskerens stik (B) til den fuldt åbne position for at frigøre multikoblingen (A).



Figur 4.86: Mejetærskerstik



Figur 4.87: Låsning af multikoblingen

 Placer multikobling (B) på skærebordets stik, og flyt håndtag (A) til lodret position for at låse multikoblingen. 7. Træk drivlinjekraven (A) tilbage, og fjern drivlinjen fra mejetærskerens udgangsaksel (B).

- 8. Roter låseskive (A), og skub drivlinje (B) over på understøttelsen.
- 9. Sænk låsedisk (A) for at fastgøre drivlinje (B) på understøttelsen.

10. Træk håndtag (A) op for at trække stifterne (B) tilbage i bunden af indføringshuset.



Figur 4.88: Frakobling af drivlinje



Figur 4.89: Drivlinje i opbevaringsposition



Figur 4.90: Indføringshusets låsestifter

- 11. Start mejetærskeren, og sænk skærebordet til jorden, indtil indføringshusets stifter (A) er fri af krogene (B).
- 12. Bak langsomt mejetærskeren væk fra skærebordet.



Figur 4.91: Sænkning af indføringshus

4.5 Case IH-mejetærskere

4.5.1 Tilkobling af skærebord til Case IH-mejetærskere

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

1. På mejetærskeren skal du sikre dig, at låsehåndtag (A) er placeret, så krogene (B) kan fastgøre flydemodulet.



Figur 4.92: Indføringshusets låse



Figur 4.93: Mejetærsker og flydemodul



Figur 4.94: Mejetærsker og flydemodul



Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

- Start motoren, og kør langsomt mejetærskeren op til skærebordet, indtil indføringshusets sadel (A) er direkte under flydemodulets øverste tværstykke (B).
- Hæv indføringshuset lidt for at løfte skærebordet, hvilket sikrer, at indføringssadlen er korrekt fastgjort i flydemodulrammen.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- På venstre side af indføringshuset skal du løfte grebet (A) på flydemodulet og skubbe håndtaget (B) på mejetærskeren for at aktivere låse (C) på begge sider af indføringshuset.
- 6. Skub ned på grebet (A), så åbningen i grebet får kontakt med håndtaget og låser håndtaget på plads.
- Hvis låsen (C) ikke fastgør stiften på flydemodulet helt, skal du løsnes boltene (D) og justere låsen. Efterspænd bolte.

- 8. Åbn dækslet på stikket (A), der er placeret på flydemodulets venstre side.
- 9. Tryk på låseknap (B), og træk håndtag (C) til helt åben position.
- 10. Rengør stikkets parringsflader.

11. Fjern den hydrauliske lynkobling (A) fra mejetærskeren, og rengør parringsfladerne.



Figur 4.95: Flydemodulets stik



Figur 4.96: Mejetærskerens forbindelser



Figur 4.97: Hydraulisk forbindelse

- 12. Placer koblingen på koblingsstikket (A), og tryk håndtag (B) (ikke vist) for at indføre multikoblingens stifter i stikket.
- 13. Tryk håndtag (B) til den lukkede position, indtil låseknap (C) klikker ud.

TILKOBLING/FRAKOBLING AF SKÆREBORD

14. Fjern dækslet fra el-stikket (A). Sørg for, at stikket er rent og ikke har tegn på skade.



Figur 4.98: El-stik



Figur 4.99: Mejetærskerens forbindelser



Figur 4.100: Elektrisk forbindelse

15. Fjern den elektriske stikforbindelse (A) fra opbevaringskoppen på mejetærskeren, og før den til flydemodulets stik.

 Juster knasterne på stikforbindelsen (A) i forhold til abningerne i modtagerstikket (B), skub stikket på modtagerstikket, og drej kraven på stikket for at låse det på plads.

- 17. Tag sikkerhedskæden (C) af støttebeslag (B).
- Træk kraven (D) tilbage for at frigøre drivlinjen (A) fra støttebeslag. Fjern drivlinjen fra støttebeslag.





Figur 4.101: Drivlinje i opbevaringsposition



Figur 4.102: Mejetærskerens udgangsaksel

20. Frakobl flydelåsene ved at trække hvert flydelåshåndtag (A) væk fra flydemodulet og sætte det i ulåst position (B).

BEMÆRK:

Illustration til højre viser skærebordets højre side. Flydelåsen på venstre side af skærebordet er modsat.



Figur 4.103: Flydelåshåndtag

4.5.2 Frakobling af skærebord fra Case IH-mejetærsker

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Parker mejetærskeren på en plan overflade.
- 2. Placer skærebordet lidt over jorden.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

VIGTIGT:

Hvis der er installeret transporthjul, kan skærebordet frakobles i enten transport- eller marktilstand. Hvis det frakobles med hjulene i marktilstand, skal du indstille hjulene til opbevarings- eller øverste arbejdsposition, ellers kan skærebordet hælde fremad, hvilket gør det vanskeligt at tilkoble igen. Se instruktioner i *Justering af stabilisator / EasyMove™-transporthjul, side 64*.

VIGTIGT:

Hvis stabiliseringshjul er monteret, skal du indstille hjulene til opbevarings- eller øverste arbejdsposition, ellers kan skærebordets hælde fremad, hvilket gør det vanskeligt at tilkoble igen. Se instruktioner i *Justering af stabiliseringshjul, side 63*.

4. Aktivér flydelåsene ved at trække hvert flydelåshåndtag (A) væk fra flydemodulet og sætte det i låst position (B).

BEMÆRK:

Illustration til højre viser skærebordets højre side. Flydelåsen på venstre side af skærebordet er modsat.

5. Skub kraven (A) på drivlinjens ende tilbage, og træk drivlinjen ud af mejetærskerens udgangsaksel (B), indtil kraven frakobles.



Figur 4.104: Flydelåshåndtag



Figur 4.105: Drivlinje
- Opbevar drivlinje (A) på drivlinjens støttebeslag (B) ved at trække kraven (C) på drivlinjen tilbage og montere den over støttebeslagets krop (D). Frigør kraven, så den låses på plads over støttebeslagets krop.
- 7. Fastgør sikkerhedskæde (E) til støttebeslag (B).



Figur 4.106: Drivlinje



Figur 4.107: Multikobling



Figur 4.108: Opbevaring af multikobling

- 8. Fjern den elektriske stikforbindelse (A), og udskift dæksel (B).
- 9. Tryk på låseknap (C), og træk håndtag (D) for at frigøre multikobling (E).

- 10. Placer multikobling (A) på opbevaringsplade (B) på mejetærskeren.
- 11. Placer den elektriske stikforbindelse (C) i opbevaringskoppen (D).

12. Skub håndtaget (A) på flydemodulets stik til lukket position, indtil låseknappen (B) klikker ud. Luk dækslet.



Figur 4.109: Flydemodulets stik



Figur 4.110: Indføringshusets låse

- 13. Løft håndtag (A), og træk og sænk håndtag (B) for at frigøre indføringshus/flydemodullås (C).
- 14. Sænk indføringshuset, indtil det frakobles fra flydemodulets understøttelse.
- 15. Bak mejetærskeren langsomt væk fra flydemodulet.

4.6 CLAAS-mejetærskere

FlexDraper[®]-skærebord i FD2-serien er kompatibelt med mejetærskere i CLAAS Lexion 500-, 600- og 700-serien, Tucano og 7000-, 8000-serien.

4.6.1 Tilkobling af skærebord til CLAAS-mejetærsker

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Flyt håndtag (A) på flydemodulet ind i hævet position, og sørg for, at stifter (B) i de nederste hjørner af flydemodulet trækkes tilbage.



Figur 4.111: Stifter trukket tilbage



Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

- Start motoren, og kør langsomt mejetærskeren op til skærebordet, indtil indføringshusets sadel (A) er direkte under flydemodulets øverste tværstykke (B).
- 4. Hæv indføringshuset lidt for at løfte skærebordet, hvilket sikrer, at indføringssadlen er korrekt fastgjort i flydemodulrammen.
- 5. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.



Figur 4.112: Skærebord på mejetærsker

6. Fjern låsestiften (B) fra flydemodulets stift (A).

- Sænk håndtag (A) for at indføre flydemodulets stifter (B) i indføringshus. Indsæt låsestift (C) igen, og fastgør med hårnålen.
- 10145

Figur 4.113: Låsestifter



Figur 4.114: Indførelse af stifter



Figur 4.115: Mejetærskerkobling

- Skru knappen (A) af mejetærskerkobling (B) for at frigøre koblingen fra stikket.
- 9. Rengør kobling (B) og stik.

8.

10. Placer dækslet til flydemodulets stik (A) på mejetærskerens modtagerstik.



Figur 4.116: Stikdæksel



Figur 4.117: Kobling



Figur 4.118: Drivlinje

- 11. Rengør parringsfladen på kobling (A), og placer den på flydemodulets modtagerstik (C).
- 12. Drej knap (B) for at fastgøre koblingen til stikket.

- 13. Tag sikkerhedskæden (C) af støttebeslag (B).
- 14. Træk kraven (D) tilbage for at frigøre drivlinjen (A) fra støttebeslag. Fjern drivlinjen fra støttebeslaget.

15. Tilkobl drivlinje (A) til mejetærskerens udgangsaksel.

16. Frakobl begge skærebordsflyderes låse ved at trække håndtaget (A) til hver flyderlås væk fra flydemodulet og

Illustration til højre viser skærebordets højre side. Flydelåsen på venstre side af skærebordet er modsat.

sætte den i ulåst position (B).

BEMÆRK:

Figur 4.119: Drivlinje og udgangsaksel



Figur 4.120: Flydelåshåndtag

4.6.2 Frakobling fra CLAAS-mejetærsker

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Vælg et plant område, og placer skærebordet lidt over jorden.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

VIGTIGT:

Hvis der er installeret transporthjul, kan skærebordet frakobles i enten transport- eller marktilstand. Hvis det frakobles med hjulene i marktilstand, skal du indstille hjulene til opbevarings- eller øverste arbejdsposition, ellers kan skærebordet hælde fremad, hvilket gør det vanskeligt at tilkoble igen. Se instruktioner i *Justering af stabilisator / EasyMove*[™]-transporthjul, side 64.

VIGTIGT:

Hvis stabiliseringshjul er monteret, skal du indstille hjulene til opbevarings- eller øverste arbejdsposition, ellers kan skærebordets hælde fremad, hvilket gør det vanskeligt at tilkoble igen. Se instruktioner i *Justering af stabiliseringshjul, side 63*.

 Aktivér flydelåsene ved at trække hvert flydelåshåndtag (A) væk fra flydemodulet og sætte det i låst position (B).

BEMÆRK:

Illustration til højre viser skærebordets højre side. Flydelåsen på venstre side af skærebordet er modsat.

4. Frakobl drivlinje (A) fra mejetærskeren.



Figur 4.121: Flydelåshåndtag



Figur 4.122: Drivlinje

6

 Opbevar drivlinje (A) på drivlinjens støttebeslag (B) ved at trække kraven (C) på drivlinjen tilbage og montere den over støttebeslagets krop (D). Frigør kraven, så den låses på plads over støttebeslagets krop.

6. Fjern dækset (A) fra mejetærskerens modtager.

 Placer kobling (A) på mejetærskerens stik, og drej knappen (B) for at fastgøre koblingen til stikket.





Figur 4.124: Dæksel



Figur 4.125: Mejetærskerkobling

8. Placer dæksel (A) på flydemodulets stik.



Figur 4.126: Flydemodul



Figur 4.127: Indføringshusets låse



Figur 4.128: Skærebord på mejetærsker

- 9. Fjern låsestift (A) fra flydemodulstiften (B).
- 10. Hæv håndtag (C) for at frigøre flydemodulstifter (B) fra indføringshuset.
- 11. Indsæt låsestiften (A) i flydemodulstiften igen, og fastgør med hårnålen.

- 12. Sænk indføringshuset, indtil indføringshusets stolper (A) frakobles fra flydemodulet (B).
- 13. Bak mejetærskeren langsomt væk fra flydemodulet.

4.6.3 Tilkobling af skærebord til CLAAS 7000/8000-seriens mejetærsker

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Flyt håndtag (A) på flydemodulet ind i hævet position, og sørg for, at stifter (B) i de nederste hjørner af flydemodulet trækkes tilbage.



Figur 4.129: Stifter trukket tilbage



Figur 4.130: Skærebord på mejetærsker



Figur 4.131: Låsestifter

FARE

Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

- 3. Start motoren, og kør langsomt mejetærskeren op til skærebordet, indtil indføringshusets sadel (A) er direkte under flydemodulets øverste tværstykke (B).
- 4. Hæv indføringshuset lidt for at løfte skærebordet, hvilket sikrer, at indføringssadlen er korrekt fastgjort i flydemodulrammen.
- 5. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 6. Fjern låsestiften (B) fra flydemodulets stift (A).

- Sænk håndtag (A) for at indføre flydemodulets stifter (B) i indføringshus. Indsæt låsestift (C) igen, og fastgør med hårnålen.
- 8. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

- 9. Skru knappen (A) af mejetærskerkobling (B) for at frigøre koblingen fra stikket.
- 10. Rengør kobling (B) og stik.

11. Placer dækslet til flydemodulets stik (A) på mejetærskerens modtagerstik.

215588



Figur 4.132: Indførelse af stifter



Figur 4.133: Mejetærskerkobling



Figur 4.134: Stikdæksel

- 12. Rengør parringsfladen på kobling (A), og placer den på flydemodulets modtagerstik (C).
- 13. Drej knap (B) for at fastgøre koblingen til stikket.

Figur 4.135: Kobling



Figur 4.136: Drivlinje



Figur 4.137: Drivlinje og udgangsaksel

- 14. Tag sikkerhedskæden (C) af støttebeslag (B).
- 15. Træk kraven (D) tilbage for at frigøre drivlinjen (A) fra støttebeslag. Fjern drivlinjen fra støttebeslaget.

16. Tilkobl drivlinje (A) til mejetærskerens udgangsaksel.

17. Frakobl begge skærebordsflyderes låse ved at trække håndtaget (A) til hver flyderlås væk fra flydemodulet og sætte den i ulåst position (B).

BEMÆRK:

Illustration til højre viser skærebordets højre side. Flydelåsen på venstre side af skærebordet er modsat.



Figur 4.138: Flydelåshåndtag

4.6.4 Tilkobling af skærebord til CLAAS Tucano-mejetærskere

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Flyt håndtag (A) på flydemodulet ind i hævet position, og sørg for, at stifter (B) i de nederste hjørner af flydemodulet trækkes tilbage.



Figur 4.139: Stifter trukket tilbage

FARE

Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

- Start motoren, og kør langsomt mejetærskeren op til skærebordet, indtil indføringshusets sadel (A) er direkte under flydemodulets øverste tværstykke (B).
- 4. Hæv indføringshuset lidt for at løfte skærebordet, hvilket sikrer, at indføringssadlen er korrekt fastgjort i flydemodulrammen.
- 5. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 6. Fjern låsestiften (B) fra flydemodulets stift (A).

- Sænk håndtag (A) for at indføre flydemodulets stifter (B) i indføringshus. Indsæt låsestift (C) igen, og fastgør med hårnålen.
- 8. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.



Figur 4.140: Skærebord på mejetærsker



Figur 4.141: Låsestifter



Figur 4.142: Indførelse af stifter

- 9. Skru knappen (A) af mejetærskerkobling (B) for at frigøre koblingen fra stikket.
- 10. Rengør kobling (B) og stik.



Figur 4.143: Mejetærskerkobling



Figur 4.144: Stikdæksel



Figur 4.145: Kobling

11. Placer dækslet til flydemodulets stik (A) på mejetærskerens modtagerstik.

- 12. Rengør parringsfladen på kobling (A), og placer den på flydemodulets modtagerstik (C).
- 13. Drej knap (B) for at fastgøre koblingen til stikket.

- 14. Tag sikkerhedskæden (C) af støttebeslag (B).
- 15. Træk kraven (D) tilbage for at frigøre drivlinjen (A) fra støttebeslag. Fjern drivlinjen fra støttebeslaget.



Figur 4.146: Drivlinje



Figur 4.147: Drivlinje og udgangsaksel

16. Tilkobl drivlinje (A) til mejetærskerens udgangsaksel.

17. Frakobl begge skærebordsflyderes låse ved at trække håndtaget (A) til hver flyderlås væk fra flydemodulet og sætte den i ulåst position (B).

BEMÆRK:

Illustration til højre viser skærebordets højre side. Flydelåsen på venstre side af skærebordet er modsat.



Figur 4.148: Flydelåshåndtag

4.7 John Deere-mejetærskere

FlexDraper®-skærebordet i FD2-serien er kompatibelt med John Deere 60-, 70-, S- og T-seriens mejetærskere.

4.7.1 Tilkobling af skærebord til John Deere-mejetærsker

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Skub håndtag (A) på mejetærskerens multikoblingsstik mod indføringshuset for at trække stifterne (B) tilbage i de nederste hjørner af indføringshuset. Rengør stikket.

FARE

Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

- Start motoren, og kør langsomt mejetærskeren op til skærebordet, indtil indføringshusets sadel (C) er direkte under flydemodulets øverste tværstykke (D).
- 4. Hæv indføringshuset lidt for at løfte skærebordet, og sørg for, at indføringshusets sadel er korrekt fastgjort i flydemodulrammen.
- 5. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Træk håndtag (A) på flydemodulet for at frigøre multikobling (B) fra opbevaringspositionen. Fjern multikoblingen, og skub håndtaget tilbage ind i flydemodulet for at opbevare den.



Figur 4.149: Mejetærsker og flydemodul



Figur 4.150: Opbevaring af multikobling

7. Placer multikobling (A) på stikket, og træk håndtag (B) for at indsætte knasterne på multikoblingen i håndtaget.

9. Sørg for, at begge indføringshusstifter (A) er fuldt indført i

flydemodulbeslagene, skal du løsne boltene (B) og justere

Hvis stifterne (A) ikke indføres fuldt ud i

flydemodulbeslaget.

beslaget efter behov.

10. Tilspænd bolte (B).

ringstift (C).

BEMÆRK:

8. Træk håndtag (B) til vandret position, og sørg for, at multikobling (A) er fuldt indsat i stikket.



Figur 4.151: Multikobling



Figur 4.152: Indføringshusets stifter

- 11. Skub lås (A) for at låse håndtag (B) på plads, og fastgør med
- 12. Hvis flydemodulet er udstyret med vindens frem/tilbage-skærebordshældningsvælger, skal du tilslutte ledningsbundt (D) til mejetærskerens stik (E).



Figur 4.153: Multikobling

- 13. Tag sikkerhedskæde (C) af støttebeslag (B).
- 14. Træk krave (D) tilbage for at frigøre drivlinje (A) fra støttebeslag. Fjern drivlinjen fra støttebeslaget.

15. Træk kraven (A) på drivlinjens ende tilbage, og skub

kraven låses.

drivlinjen over på mejetærskerens udgangsaksel (B), indtil

Figur 4.154: Drivlinje



Figur 4.155: Drivlinje

16. Frakobl flydelåsene ved at trække hvert flydelåshåndtag (A) væk fra flydemodulet og sætte det i ulåst position (B).

BEMÆRK:

Illustration til højre viser skærebordets højre side. Flydelåsen på venstre side af skærebordet er modsat.



Figur 4.156: Flydelåshåndtag

4.7.2 Frakobling af skærebord fra John Deere-mejetærsker

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Vælg et plant område, og placer skærebordet lidt over jorden.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

VIGTIGT:

Hvis der er installeret transporthjul, kan skærebordet frakobles i enten transport- eller marktilstand. Hvis det frakobles med hjulene i marktilstand, skal du indstille hjulene til opbevarings- eller øverste arbejdsposition, ellers kan skærebordet hælde fremad, hvilket gør det vanskeligt at tilkoble igen. Se instruktioner i *Justering af stabilisator / EasyMove*TM-transporthjul, side 64.

VIGTIGT:

Hvis stabiliseringshjul er monteret, skal du indstille hjulene til opbevarings- eller øverste arbejdsposition, ellers kan skærebordets hælde fremad, hvilket gør det vanskeligt at tilkoble igen. Se instruktioner i *Justering af stabiliseringshjul, side 63*.

3. Aktivér flydelåsene ved at trække hvert flydelåshåndtag (A) væk fra flydemodulet og sætte det i låst position (B).

BEMÆRK:

Illustration til højre viser skærebordets højre side. Flydelåsen på venstre side af skærebordet er modsat.

 Åbn skjold (A) på mejetærskeren, træk kraven på drivlinjen (B) tilbage, og træk drivlinjen af mejetærskerens udgangsaksel.



Figur 4.157: Flydelåshåndtag



Figur 4.158: Drivlinje

 Opbevar drivlinje (A) på drivlinjens støttebeslag (B) ved at trække kraven (C) på drivlinjen tilbage og montere den over støttebeslagets krop (D). Frigør kraven, så den låses på plads over støttebeslagets krop.



Figur 4.159: Drivlinje



Figur 4.160: Opbevaring af multikobling



Figur 4.161: Multikobling

6. Løft håndtag (A) på flydemodulet.

- 7. Afbryd ledningsbundt (A) fra mejetærskerstikket.
- 8. Fjern ringstift (B), og skub lås (C) for at frigøre håndtag (D).
- 9. Løft håndtag (D) til fuld lodret position for at frigøre multikobleren (E) fra mejetærskeren.

10. Placer multikobling (A) på flydemodulets stik, og sænk håndtag (B) for at låse multikoblingen.

- 11. Tryk håndtag (A) på mejetærskeren mod indføringshuset for at frigøre indføringshusets stift (B) fra flydemodulet.
- A B LZFLOOT

Figur 4.162: Opbevaring af multikobling



Figur 4.163: Indføringshusets låse



Figur 4.164: Flydemodul og indføringshus

- 12. Sænk indføringshuset, indtil sadlen (A) frakobles og går fri af flydemodulets understøttelse (B).
- 13. Bak mejetærskeren langsomt væk fra flydemodulet.

4.8 New Holland-mejetærskere

FlexDraper[®]-skærebordet i FD2-serien er kompatibelt med følgende New Holland-mejetærskere:

Tabel 4.2 Kompatibilitet mellem skærebord og mejetærsker

Serie	Mejetærskermodel
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
СХ	840, 860, 870, 880
	8070, 8080, 8090
	8080 Elevation, 8090 Elevation

4.8.1 Tilkobling af skærebord til New Holland CR/CX-mejetærsker

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

1. Sørg for, at håndtag (A) er placeret, så låse (B) kan fastgøres til flydemodulet.



Figur 4.165: Indføringshusets låse

Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

- Start motoren, og kør langsomt mejetærskeren op til flydemodulet, indtil indføringshusets sadel (A) er direkte under flydemodulets øverste tværstykke (B).
- Hæv indføringshuset lidt for at løfte skærebordet, hvilket sikrer, at indføringssadlen er korrekt fastgjort i flydemodulrammen.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Løft grebet (A) på flydemodulet på venstre side af indføringshuset, og skub håndtag (B) på mejetærskeren for at fastgøre låsene (C) på begge sider af indføringshuset.
- 6. Skub ned på grebet (A), så åbningen i grebet får kontakt med håndtaget og låser håndtaget på plads.
- Hvis låsen ikke aktiverer stift (D) på flydemodulet helt, når greb (A) og håndtag (B) er fastgjort, skal du løsne boltene (E) og justere låsen (C). Efterspænd bolte.

- 8. Åbn dækslet på stikket (A), der er placeret på flydemodulets venstre side.
- 9. Skub låseknap (B) ind, og træk håndtag (C) til den helt åbne position.
- 10. Rengør stikkets parringsflader.



Figur 4.166: Skærebord på mejetærsker



Figur 4.167: Indføringshusets låse



Figur 4.168: Flydemodulets stik

11. Fjern hydraulisk lynkobling (A) fra opbevaringspladen på mejetærskeren, og rengør koblingens parringsflade.

- 12. Placer kobling (A) på flydemodulets stik, og tryk håndtag (B) for at indføre stifterne i stikket.
- 13. Skub håndtag (B) til lukket position, indtil låseknap (C) springer ud.
- 14. Fjern dækslet på flydemodulets el-stik.
- 15. Fjern stikket (D) fra mejetærskeren.
- 16. Juster knasterne på stikket (D) i forhold til åbningerne i flydemodulets modtagerstik, og skub stikket over på modtagerstikket. Drej kraven på stikket for at låse det på plads.
- 17. Tag sikkerhedskæden (C) af støttebeslag (B).
- 18. Træk kraven (D) tilbage for at frigøre drivlinjen (A) fra støttebeslag. Fjern drivlinjen fra støttebeslag.



Figur 4.169: Mejetærskerkobling



Figur 4.170: Forbindelser



Figur 4.171: Drivlinje i opbevaringsposition

19. Træk kraven tilbage på drivlinjens ende, og skub drivlinjen over på mejetærskerens udgangsaksel (A), indtil kraven låses.

20. Frakobl flydelåsene ved at trække hvert flydelåshåndtag (A) væk fra flydemodulet og sætte det i ulåst position (B).

BEMÆRK:

Illustration til højre viser skærebordets højre side. Flydelåsen på venstre side af skærebordet er modsat.



Figur 4.172: Drivlinje og udgangsaksel



Figur 4.173: Flydelåshåndtag

4.8.2 Frakobling af skærebord fra New Holland CR/CX-mejetærsker

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Vælg et plant område, og placer skærebordet lidt over jorden.
- 2. Stop motoren, og fjern nøglen fra tændingen.

VIGTIGT:

Hvis der er installeret transporthjul, kan skærebordet frakobles i enten transport- eller marktilstand. Hvis det frakobles med hjulene i marktilstand, skal du indstille hjulene til opbevarings- eller øverste arbejdsposition, ellers kan skærebordet hælde fremad, hvilket gør det vanskeligt at tilkoble igen. Se instruktioner i *Justering af stabilisator / EasyMove*TM-transporthjul, side 64.

VIGTIGT:

Hvis stabiliseringshjul er monteret, skal du indstille hjulene til opbevarings- eller øverste arbejdsposition, ellers kan skærebordets hælde fremad, hvilket gør det vanskeligt at tilkoble igen. Se instruktioner i *Justering af stabiliseringshjul, side 63*.

3. Aktivér flydelåsene ved at trække hvert flydelåshåndtag (A) væk fra flydemodulet og sætte det i låst position (B).

BEMÆRK:

Illustration til højre viser skærebordets højre side. Flydelåsen på venstre side af skærebordet er modsat.

4. Frakobl drivlinje (A) fra mejetærskeren.



Figur 4.174: Flydelåshåndtag



Figur 4.175: Drivlinje

- Opbevar drivlinje (A) på drivlinjens støttebeslag (B) ved at trække kraven (C) på drivlinjen tilbage og placere den over støttebeslagets svejsning (D). Slip kraven, så den låses på plads over svejsningen.
- 6. Fastgør sikkerhedskæde (E) til støttebeslag (B).

 Skub låseknap (B) ind, og træk håndtag (C) for at frigøre multikobling (A).

8. Tryk håndtag (A) til den lukkede position, indtil låseknap (B) springer ud. Luk dækslet.



Figur 4.176: Drivlinje



Figur 4.177: Flydemodulforbindelser



Figur 4.178: Flydemodulets stik

9. Placer hydraulisk hurtigkobling (A) på opbevaringsplade (B) på mejetærskeren.



Figur 4.179: Mejetærskerkobling



Figur 4.180: Flydemodulforbindelser



Figur 4.181: Mejetærskerkobling

10. Fjern den elektriske stikforbindelse (A) fra flydemodulet.

11. Tilslut den elektriske stikforbindelse til mejetærskeren på placering (A).

12. Sæt dæksel (A) på plads på flydemodulets stik.



Figur 4.182: Flydemodulets stik



Figur 4.183: Indføringshusets låse



Figur 4.184: Skærebord på mejetærsker

13. Løft håndtag (A), og træk og sænk håndtag (B) for at frakoble indføringshus-/flydemodullås (C).

- 14. Sænk indføringshus (A), indtil indføringshuset frigøres fra flydemodulets understøttelse (B).
- 15. Bak mejetærskeren langsomt væk fra skærebordet.

4.8.3 CR-indføringsspredeplader

Dette afsnit er kun for New Holland CR-mejetærskere. Hvis du betjener en New Holland CX-mejetærsker, skal du fjerne indføringsspredeplader.

Kun for New Holland CR-mejetærskere: Brede indføringsspredeplader er blevet fabriksinstalleret på flydemodulet for at forbedre indføring i indføringshuset. Fjern indføringsspredeplader, hvis det er nødvendigt. Se instruktioner i *5.14.3 Udskiftning af indføringsspredeplader på New Holland CR-mejetærskere, side 555*.

Lange indføringssæt fås til mejetærskere med smalt indføringshus og kan installeres for at erstatte de korte indføringsspredeplader.

Tabel 4.3 FM200-indføringssæt til mejetærskere af CR-model

Størrelse af indføringshus	Størrelse på indføringssæt	MacDon-reservedelsnummer
1.250-1.350 mm (49-65")	Smal: 200 mm (7 7/8")	MD #328082, 328083
1.100 mm (43-1/2") og mindre	Bred: 325 mm (12 13/16")	MD #314690, 314691

4.9 Tilkobling og frakobling af skærebord til og fra FM200-flydemodul

Tilkoblings-/frakoblingsprocedurerne er de samme for alle mærker og modeller af mejetærskere. Skæreborde kan tilkobles til flydemodulet fra enten mark- eller transportkonfigurationer.

Procedurerne i denne manual kræver, at flydemodulet forbliver tilkoblet til mejetærskeren. Tilkobl/frakobl kun flydemodulet, hvis du udfører følgende opgaver:

- Frakobling af skærebordet til brug på en skårlægger
- Skift af skæreborde
- Udførelse af visse vedligeholdelsesopgaver

4.9.1 Frakobling af skærebord fra FM200-flydemodul

FM200-flydemodulet fastgøres til skærebordet, hvilket giver det mulighed for nøje at følge jordens konturer. Hvis det er nødvendigt, kan FM200 frakobles fra skærebordet.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

ADVARSEL

Hold på alle tidspunkter hænderne væk fra området mellem afskærmninger og kniv.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.



Figur 4.185: Skærebjælkefare



Figur 4.186: Midterforbindelse

- 1. Start motoren, og sænk derefter skærebordet.
- Forøg spillerummet under flydemodulets indføringssejl ved at vippe skærebordet og udvide cylinderen (A) fuldt ud, indtil indikatoren (B) er i position E.
- 3. Hæv vinden til dens fulde højde.
- 4. Stop motoren, og fjern derefter tændingsnøglen.
- 5. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere.

6. Flyt håndtag (A) til låst position for at aktivere vingelåse.



Figur 4.187: Vingelås – venstre side vist



Figur 4.188: Flydelås

 Aktivér flydelåsene ved at trække hvert flydelåshåndtag (A) væk fra flydemodulet og sætte det i låst position (B).

- 8. På flydemodulrammens bagside skal du fjerne bolte (A) for at udløse spændingen på nivelleringsfjedre (B).
- 9. Frigør nivelleringsfjedre (B) fra fjederspændere (C). Lad fjedrene hænge på balancekanal (D).
- 10. Geninstaller fjederspænderen på flydemodulet. Fastgør med bolte (A).
- 11. Gentag på den modsatte side.

13. Fjern og gem skruen (A).

14. Fjern 9/16 tomme-møtrikken fra bolten (B).

frakoble pandens overgangsrør.

15. Brug en skruenøgle på 24 mm (15/16 tomme) på

sekskantet bolt (C) til at rotere låsepalen nedad og hæve

16. Roter låsen op og tilbage for at sænke flydemodulbordet og

indføringsbordet en smule for at fjerne bolten (B).

18. Gentag for den modsatte side af indføringssejlets bord.

12. Fjern to bolte (A) og udfyldere (B) fra overgangspandens støttevinkel (C). Gentag i modsatte side.



Figur 4.189: Nivelleringsfjedre - venstre side



Figur 4.190: Udfyldere



Figur 4.191: Flydemodullås

FARE

17. Installer skrue (A).

Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

- 19. Frakobl vindens sikkerhedsafstivere, start motoren, sænk vinden, og hæv skærebordet helt.
- 20. Stop motoren, fjern tændingsnøglen, og aktivér mejetærskerens sikkerhedsafstivere.
21. Løsn møtrik og bolt (A), og frakobl krog (B) fra benet på begge sider af flydemodulet.



Figur 4.192: Flydemodulets underside



Figur 4.193: Flydemodulets underside



Figur 4.194: Skærebordets ben på blok

22. Roter krog (B) 90° til opbevaring, og efterspænd bolt (A) og møtrik.

- Placer en 150 mm (6") blok (A) under skærebordets ben. Dette vil hjælpe med at frakoble midterforbindelsen.
- 24. Frakobl mejetærskerens løftecylinderlåse, start motoren, og sænk skærebordet, indtil skærebordets ben hviler på blokken, eller stabiliseringshjulene er på jorden.

- 25. Frakobl den hydrauliske midterforbindelse på følgende måde:
 - a. Fjern ringstift (A) og stift (B), og løft midterforbindelse (C) fri af beslaget.
 - b. Sæt stift (B) tilbage på beslaget, og fastgør med ringstift pin (A).

BEMÆRK:

Det kan være nødvendigt at hæve eller sænke indføringshuset for at justere midterforbindelsens længde og mindske overdreven belastning på midterforbindelsen.

BEMÆRK:

- På jorden: Skub vinden helt fremad for at reducere olietab.
- På transportkøretøj: Træk vinden helt tilbage.
- 26. Afbryd den elektriske stikforbindelse (A).

BEMÆRK:

Hvis der mangler farvede plastbindere fra nogen af slangerne, skal du udskifte dem, før du frakobler slangerne.

27. Frakobl alle slangerne mellem modulet og manifold (B). Sæt straks hætten på slangeenderne for at forhindre olietab.

BEMÆRK:

Markér slangeplaceringer for at hjælpe med at fastgøre igen.

28. Opbevar og fastgør slanger på flydemodulramme.

FARE

Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

- 29. Start motoren.
- 30. Sænk flydemodulet for at frakoble fra skærebordet.
- 31. Bak langsomt væk fra skærebordet i en lige linje.
- 32. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

4.9.2 Tilkobling af skærebord til FM200-flydemodul

FD2 -seriens skæreborde kan kobles til flydemodulet i enten mark- eller transportkonfiguration.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.



Figur 4.195: Hydraulisk midterforbindelse



Figur 4.196: -skærebordsforbindelser

BEMÆRK:

Stabiliserings-/EasyMove[™]-transporthjul kan bruges til at understøtte skærebordet. Se instruktioner i *Justering af stabilisator / EasyMove[™]-transporthjul, side 64*.

1. Afstiv hydraulisk midterforbindelse (A) med en stift (eller tilsvarende værktøj) på placering (B) som vist.

2. Sørg for, at låsepal (A) i flydemodulets forreste hjørner

roteres mod flydemodulets bagside.



Figur 4.197: Midterforbindelse



Figur 4.198: Låsepal

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- Start motoren, og sænk mejetærskerens indføringshus, så flydemodularme (A) flugter med skærebordets balancekanaler (B).
- 4. Kør langsomt fremad, og oprethold flugtningen mellem flydemodularme (A) og skærebordets balancekanaler (B).
- Hold flydemodularme (A) lige under balancekanaler (B) for at sikre, at flydemodulets ben sidder korrekt i skærebordets forbindelsesunderstøttelse på placering (C).

VIGTIGT:

Hold hydrauliske slanger fri for at undgå skader, når du kører ind i skærebordet.



Figur 4.199: Flydemodulets underside

- 6. Fortsæt fremad, indtil flydemodularme (A) får kontakt med stop i balancekanaler (B).
- Juster midterforbindelsens længde (A) ved hjælp af skærebordsvinkelhydraulik til omtrent at flugte midterforbindelsens øje (B) med hullet i skærebordets beslag.
- 8. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Fjern ringstift (C), og træk stift (D) delvist ud af beslaget. Fjern det element, der bruges til at understøtte midterforbindelse (A).



Figur 4.200: Midterforbindelse



Figur 4.201: Midterforbindelse

10. Juster midterforbindelsens øje (A) i forhold til hullet i beslaget, installer stift (B), og fastgør med ringstift (C).

Tilslut altid midterforbindelsen, før skærebordet hæves helt.

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- 11. Start motoren.
- 12. Hæv flydemodulet, mens du sørger for, at flydemodulets ben har kontakt med skærebordets ben.
- 13. Hæv skærebordet helt.
- 14. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 15. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere.

16. Løsn møtrik og bolt (A), og flyt krog (B) som vist for at aktivere flydemodularm. Tilspænd bolt og møtrik (A).



Figur 4.202: Flydemodulets underside



Figur 4.203: Nivelleringsfjedre – venstre side

17. På bagsiden af flydemodulrammen skal du fjerne bolte (A) og fjederspændere (C).

- 18. Fastgør nivelleringsfjedre (B), der hænger på balancekanal (D) til fjederspændere (C).
- 19. Geninstaller fjedrespænderne på flydemodulet. Tilspænd bolte (A) helt.
- 20. Gentag på den modsatte side.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

- 21. Fjern skrue (A), og fjern møtrik og bolt (B) fra begge sider af åbningen, så der kan fastgøres et flydemodulbord.
- 22. Roter låsepal (C) frem og ned for at aktivere overgangspandens rør.



Figur 4.204: Flydemodullås

- 23. Brug en skruenøgle på 24 mm (15/16") på den sekskantede bolt (C) til at rotere låsepalen nedad og hæve indføringsbordet en smule. Installer møtrik og bolt (B) for at låse låsepalpositionen.
- 24. Installer skrue (A).
- 25. Gentag for den modsatte side af indføringssejlets bord.

26. Monter udfyldere (B) på overgangspandens støttevinkel (C) ved hjælp af to bolte (A).

BEMÆRK:

.

Sørg for, at der ikke er kontakt med sidesejlets lameller.

27. Brug en ren klud til at fjerne snavs fra koblinger og stik.28. Tilkobl følgende hydrauliske slanger til manifold (B):

Knivtryk til port-KP på manifold (orange kabelbinder)

Kniv tilbage til port-KR på manifold (blå kabelbinder) Sejltryk til port-DP på manifold (grøn kabelbinder)

Sejl retur til port-DR på manifold (rød kabelbinder)



Figur 4.205: Flydemodullås



Figur 4.206: Udfyldere



Figur 4.207: Skærebordsforbindelser

30. Tjek flyderen, og bekræft, at skærebordet er i niveau. Du kan finde instruktioner i følgende:

- 3.7.3 Skærebordsflyder, side 70
- 3.9 Nivellering af skærebord, side 296

Afløbsslange til port-CD på manifold

29. Tilkobl elektrisk stikforbindelse C20C (A).

Sørg for, at alle omkringstående er væk fra maskinen, før du starter motoren eller aktiverer noget skærebordsdrev.

- 31. Start mejetærskeren, og udfør følgende inspektioner:
 - Hæv og sænk vinden for at sikre, at slangerne er korrekt tilsluttet.
 - Kør skærebordet for at sikre, at slangerne er korrekt tilsluttet.

32. Tjek for lækager.

4.10 Tilkobling af en bakkesidedrivlinje til en mejetærsker

Når du bruger flydemodulet med en mejetærskers nivelleringssystem, skal du bruge en drivlinje, der kan strække sig langt nok.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Afbryd dræn (D) fra støttebeslag (B).
- 3. Træk hurtigfrakoblingskrave (A) på drivlinje (C) tilbage for at frigøre drivlinjens åg.
- 4. Skub åget af støttebeslag (B).



Figur 4.208: Bakkesidedrivlinje



Figur 4.209: Bakkesidedrivlinje

BEMÆRK:

Nogle dele skjult for klarhed.

- 5. Juster drivlinje (A) i forhold til kraftudtagsaksel (B) på mejetærskeren.
- 6. Træk hurtigfrakoblingskrave (C) på drivlinje (A) tilbage for at frigøre drivlinjens åg.

BEMÆRK:

Sørg for, at pil (E) peger mod krave (A), der tilsluttes mejetærskerens kraftudtagsaksel (PTO).

- 7. Skub krave og åg over på kraftudtagsaksel (B), indtil den låses på akslen.
- 8. Tilkobl kæde (D) til mejetærskerafskærmningen.
- Geninstaller eventuelle afskærmning omkring drivlinjen, der kan være blevet fjernet.

4.11 Frakobling af bakkesidedrivlinje fra en mejetærsker

Når du bruger flydemodulet med et mejetærskerniveausystem, kræves en anden drivlinje, der kan strække sig og trække sig tilbage i tilstrækkelig grad, når du følger stejlt terræn.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

BEMÆRK:

Nogle dele skjult for klarhed.

- 2. Frakobl (D) fra mejetærskerafskærmningen.
- 3. Træk hurtigfrakoblingskrave (C) på drivlinje (A) tilbage for at frigøre drivlinjens åg.
- 4. Skub åget og kraven ud af kraftudtagsaksel (B).



Figur 4.210: Bakkesidedrivlinje

- 5. Juster drivlinje (C) i forhold til støttebelag (B).
- 6. Træk hurtigfrakoblingskrave (A) på drivlinje (C) tilbage for at frigøre drivlinjens åg.
- 7. Skub åget over på støttebeslag (B), indtil det låses på akslen.
- 8. Tilkobl sikkerhedskæde (D) til støttebeslaget.
- 9. Geninstaller eventuel afskærmning omkring mejetærskeren, der kan være blevet flyttet.



Figur 4.211: Bakkesidedrivlinje

Kapitel 5: Vedligeholdelse og service

Følgende instruktioner indeholder oplysninger om skærebordets rutineservice. Detaljerede vedligeholdelses- og serviceoplysninger er tilgængelige i den tekniske servicehåndbog, der kan fås hos din forhandler. Et reservedelskatalog findes i plastkassen til håndbogen på bagsiden af det højre skærebordsben.

Registrer driftstimer, og brug den leverede registrering af vedligeholdelse (se 5.2.1 Vedligeholdelsesplan/-registrering, side 420) til at registrere planlagt vedligeholdelse.

5.1 Forberedelse af maskine til service

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.



For at undgå personskade, skal du følge alle angivne sikkerhedsforanstaltninger, før du servicerer skærebordet eller åbner drevdækslerne

- 1. Sænk skærebordet helt. Hvis det er nødvendigt at servicere skærebordet i den hævede position, skal du altid aktivere sikkerhedsafstivere.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Aktivér nødbremsen
- 4. Vent på, at alle bevægelige dele stopper.

5.2 Vedligeholdelseskrav

Regelmæssig vedligeholdelse er den bedste forsikring mod tidlig slitage og utilsigtet nedbrud. Hvis du følger vedligeholdelsesplanen, vil det øge din maskines levetid. Registrer driftstimer, brug den leverede registrering af vedligeholdelse, og lav kopier af dine registrering af vedligeholdelse (se *5.2.1 Vedligeholdelsesplan/-registrering, side 420*).

Krav til periodisk vedligeholdelse er organiseret efter serviceintervaller. Hvis et serviceinterval angiver mere end én tidsramme, f.eks. 100 timer eller årligt, skal du servicere maskinen med det interval, der nås først.

VIGTIGT:

De foreskrevne serviceintervaller gælder for gennemsnitlige forhold. Servicer maskinen oftere, hvis den bruges under ugunstige forhold (meget støv, ekstra tung last osv.).

Når maskinen serviceres, skal du se det relevante afsnit i dette Vedligeholdelses- og servicekapitel og kun bruge specificerede væsker og smøremidler. Se indersiden af omslagets bagside for anbefalede væsker og smøremidler.

Følg omhyggeligt sikkerhedsmeddelelser. Se instruktioner i 5.1 Forberedelse af maskine til service, side 419 og 1 Sikkerhed, side 1.

5.2.1 Vedligeholdelsesplan/-registrering

Registrering af vedligeholdelse giver brugeren mulighed for at holde styr på, hvornår vedligeholdelse udføres.

	Handling:			✓ – Tjek					♦ – Smør						🛦 – Udskift					
a second	Aflæsning af timetæller																			
	Dato for service																			
	Serviceret af																			
Først	e brug	Se 5.2.2 Opstartsinspektion, side 422.																		
Slutn	Slutning af sæsonen					Se 5.2.4 Servicering efter sæson, side 424.														
10 ti	10 timer eller dagligt (alt efter, hvad der kommer først)																			
\checkmark	Hydrauliske slanger og rør; se 5.2.5 Kontrol af hydrauliske slanger og rør, side 42555																			
\checkmark	Knivsektioner, afskærmninger og holdere; se 5.8 Kniv, side 47956																			
\checkmark	Dæktryk; se 5.18.3 Tjek dæktryk, side 625 ⁵⁶																			
۵	Indføringssejlets ruller, se For hver 10 timer, side 426																			
\checkmark	Forbindelsens holdekroge, se 5.13 Kontrol af forbindelsens holdekroge, side 55256																			
25 ti	25 timer																			
✓	Hydraulikolie niveau i beholder; se 5.4.1 Kontrol af oliestand i hydraulikbeholder, side 44356																			
٠	Knivhoveder; se <i>For hver 25 timer, side 427</i> ⁵⁶																			

^{55.} MacDon anbefaler at føre en fortegnelse over daglig vedligeholdelse som bevis for en korrekt vedligeholdt maskine.

^{56.} MacDon anbefaler at føre en fortegnelse over daglig vedligeholdelse som bevis for en korrekt vedligeholdt maskine.

50 ti	ner eller årligt													
٠	Drivlinje og drivlinjeuniversaler; se <i>Hver 50.</i> time, side 428													
٠	Den øverste tværgående snegls højre leje; se Hver 50. time, side 428													
٠	Den øverste tværgående snegls glidende nav; se Hver 50. time, side 428													
٠	Den øverste tværgående snegls midterstøtte og U-pakning; se <i>Hver 50. time, side 428</i>													
٠	Indføringssejlets rullelejer, 3 placeringer; se Hver 50. time, side 428													
	Smøremiddel til knivtrækboks (kun de første 50 timer); se <i>Olieskift i knivtrækboks, side 525</i>													
	Smøremiddel til skærebordsdrevets hovedgearkasse (kun første 50 timer); se Olieskift i skærebordsdrevets hovedgearkasse, side 440													
	Smøremiddel til skærebordsdrevets afslutningsgearkasse (kun de første 50 timer); se Skift af olie i skærebordsdrevets afslutningsgearkasse, side 442													
100 1	100 timer eller årligt (alt efter, hvad der kommer først)													
~	Snegl til pande og indføringssejl-spillerum; se 5.7.1 Justering af indføringssnegl til pandens spillerum, side 458													
~	Hovedgearkassens smøremiddelniveau; se Tjekker oliestanden i skærebordsdrevets hovedgearkasse, side 439													
~	Niveau af smøremiddel til afslutningsgearkasse; se Kontrol af oliestanden i skærebordsdrevets afslutningsgearkasse, side 441													
~	Vindetrækkets kædespænding; se 5.17.1 Vindetrækkets kædespænding, side 607													
~	Spillerum for vindepig/skærebjælke. se 5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke, side 573													
~	Tilspændingsmoment for bolt; se 5.18.1 Tjekker tilspændingsmoment for hjulbolten, side 623													
~	Smøremiddelniveau for knivtrækboks; se <i>Tjek</i> oliestand i knivtrækboks, side 515													
~	Monteringsbolte til knivtræksboks; se Kontrol af monteringsbolte, side 516													
٠	Sneglens trækkæde; se <i>Hver 100. time, side</i> 432													

							-								
۵	Flyderens drejetappe; se <i>Hver 100. time, side</i> 432														
٠	Drejetappe for flydemodulets snegl, se <i>Hver</i> 100. time, side 432														
٠	Flydemodulets fjederspændere; se Hver 100. time, side 432														
۵	Vindetrækkæde; se Hver 100. time, side 432														
200 1	200 timer eller årligt (alt efter, hvad der kommer først)														
~	Sejlets rullelejer; se 5.15.5 Vedligeholdelse af sejlrulle, side 562														
250 1	250 timer eller årligt (alt efter, hvad der kommer først)														
٠	Vindetræk U-pakning; se For hver 250 timer, side 434														
٠	Vinkelarmens forbindelse; se <i>For hver 250</i> <i>timer, side 434</i>														
	Hydraulikoliefilter; se 5.4.4 Skift af oliefilter, side 445														
500 timer eller årligt (alt efter, hvad der kommer først)															
٠	Vindeaksellejer; se <i>For hver 500 timer, side</i> 436														
٠	Støttehjul/transporthjulslejer med langsom hastighed; se <i>For hver 500 timer, side 436</i>														
~	Kædestrammer til skærebordsdrevets hovedgearkasse; se 5.6.5 Justering af kædespænding – Hovedgearkasse, side 454														
~	Kædestrammer til skærebordsdrevets afslutningsgearkasse; se 5.6.6 Justering af kædestrammer – Afslutningsgearkasse, side 456														
1.00) timer eller 3 år (alt efter, hvad der kommer førs	st)													
	Smøremiddel til knivtrækboks; se Olieskift i knivtrækboks, side 525														
	Smøremiddel til skærebordsdrevets hovedgearkasse; se Olieskift i skærebordsdrevets hovedgearkasse, side 440														
	Smøremiddel til skærebordsdrevets afslutningsgearkasse; se Skift af olie i skærebordsdrevets afslutningsgearkasse, side 442														
	Hydraulikolie; se 5.4.3 Skift af olie i den hydrauliske beholder, side 444														

5.2.2 Opstartsinspektion

Opstartsinspektion indebærer kontrol af bælter, væsker og udførelse af generelle maskininspektioner for løs hardware eller andre områder, der giver anledning til bekymring. Opstartsinspektion sikrer, at alle komponenter kan fungere i en længere

periode uden at kræve service eller udskiftning. Opstartsperioden er de første 50 timers drift efter maskinens første opstart.

Inspektionsin- terval	Punkt	Se
5 minutter	Tjek det hydrauliske olieniveau i beholder (tjek efter første opstart og efter, at de hydrauliske slanger er fyldt med olie).	5.4.1 Kontrol af oliestand i hydraulikbeholder, side 443
5 timer	Tjek for løs hardware, og tilspænd til det krævede tilspændingsmoment.	8.1 Specifikationer for tilspændingsmoment, side 661
10 timer	Tjek spændingen i sneglens trækkæde.	5.7.2 Kontrol af spændingen af indføringssneglens trækkæde, side 460
10 timer	Tjek knivtrækboksens monteringsbolte.	Kontrol af monteringsbolte, side 516
10 timer	Smør indføringssejlets lejer.	For hver 10 timer, side 426
50 timer	Skift olie i flydemodulets gearkasse.	Olieskift i skærebordsdrevets hovedgearkasse, side 440
50 timer	Skift flydemodulets hydraulikoliefilter.	5.4.4 Skift af oliefilter, side 445
50 timer	Skift knivtrækboksens smøremiddel.	Olieskift i knivtrækboks, side 525
50 timer	Tjek gearkassens kædespænding.	5.6.5 Justering af kædespænding – Hovedgearkasse, side 454 og 5.6.6 Justering af kædestrammer – Afslutningsgearkasse, side 456

5.2.3 Servicering før sæson

Udfør følgende procedurer i starten af hver driftssæson:

- Gennemgå denne håndbog for at genopfriske din hukommelse angående sikkerheds- og driftsanbefalinger.
- Gennemgå alle sikkerhedsskilte og andre skilte på skærebordet, og bemærk fareområder.
- Sørg for, at alle skjolde og afskærmninger er korrekt monteret og sikret. Du må aldrig ændre eller fjerne sikkerhedsudstyr.
- Sørg for, at du forstår og har praktiseret sikker brug af alle betjeningsanordninger. Kend maskinens kapacitet og funktionsegenskaber.
- Sørg for, at du har en førstehjælpskasse og brandslukker. Du skal vide, hvor de er, og hvordan du bruger dem.
- 1. Smør maskinen helt. Se instruktioner i 5.3 Smøring og servicering, side 426.
- 2. Udfør alle årlige vedligeholdelsesopgaver. Se instruktioner i 5.2.1 Vedligeholdelsesplan/-registrering, side 420.

5.2.4 Servicering efter sæson

Udfør følgende procedurer i slutningen af hver driftssæson:

Brug ALDRIG benzin, nafta eller flygtige stoffer til rengøringsformål. Disse materialer kan være giftige og/eller brændbare.

Dæk skærebjælke og knivafskærmninger for at forhindre, at der kommer utilsigtet kontakt.

- 1. Rengør skærebordet grundigt.
- 2. Sæt maskinen til opbevaring på et tørt og beskyttet sted, hvis det er muligt. Hvis du opbevarer udendørs, skal du altid dække maskinen med et vandtæt lærred eller andet beskyttelsesmateriale.

BEMÆRK:

Hvis du opbevarer maskinen udendørs, skal du fjerne sejlene og opbevare dem på et mørkt, tørt sted. Hvis du ikke fjerner sejlene, skal du opbevare skærebordet med skærebjælken sænket, så vand og sne ikke samles på sejlene. Vægten af ophobet vand og sne giver for stor belastning af sejlene og skærebordet.

- 3. Sænk skærebordet ned på blokke for at holde skærebjælken fra jorden.
- 4. Sænk vinden helt. Hvis den opbevares udendørs, skal du binde vinden til rammen for at forhindre rotation forårsaget af vind.
- 5. Mal alle slidte eller afskallede malede overflader igen for at forhindre rust.
- 6. Løsn drivremmene.
- 7. Smør skærebordet, så der efterlades overskydende fedt på fittings for at holde fugten ude af lejer.
- 8. Påfør fedt på udsatte gevind, cylinderstænger og komponenters glidende overflader.
- 9. Smør kniven. Se indersiden af omslagets bagside for anbefalede smøremidler.
- 10. Tjek, om der er slidte komponenter, og reparer efter behov.
- 11. Tjek for defekte komponenter, og bestil reservedele fra din forhandler. Øjeblikkelig reparation af disse elementer vil spare tid og kræfter i begyndelsen af næste sæson.
- 12. Udskift eller tilspænd manglende eller løs hardware. Se instruktioner i 8.1 Specifikationer for tilspændingsmoment, side 661.

5.2.5 Kontrol af hydrauliske slanger og rør

Kontrollér hydraulikslanger og -rør dagligt for tegn på lækager.

ADVARSEL

- Undgå højtryksvæsker. Udstrømmende væske under tryk kan trænge gennem huden og forårsage alvorlig personskade. Aflast trykket, før hydraulikledningerne frakobles. Sørg for, at alle forbindelser er tætte, før systemet sættes under tryk. Hold hænder og krop væk fra huller og dyser, der udstøder væsker under højt tryk.
- Hvis der kommer væske ind under huden, skal det opereres væk inden for et par timer af en læge, der er bekendt med denne form for skade, ellers kan der opstå koldbrand.



Figur 5.1: Fare ved hydrauliktryk

• Brug et stykke pap eller papir til at søge efter utætheder.

VIGTIGT:

Hold hydraulikkoblingens spidser og stik rene. Støv, snavs, vand eller fremmedlegemer i systemet er den vigtigste årsag til skader på hydrauliksystemet. Forsøg **IKKE** at servicere hydrauliksystemet i marken. Præcisionstilpasning kræver en helt ren forbindelse under eftersyn.



Figur 5.2: Test for hydrauliklækager

5.3 Smøring og servicering

For at undgå personskade, før du servicerer skærebordet eller åbner drevdæksler, skal du følge procedurerne i 5.1 *Forberedelse af maskine til service, side 419*.

Se indersiden af omslagets bagside for anbefalede smøremidler.

Registrer driftstimer, og brug den leverede registrering af vedligeholdelse til at registrere planlagt vedligeholdelse. Du kan finde flere vedligeholdelsesoplysninger i *5.2.1 Vedligeholdelsesplan/-registrering, side 420*.

5.3.1 Serviceintervaller

For hver 10 timer

Daglig vedligeholdelse er nødvendig for at opretholde maskinens drift med maksimal ydeevne. Det giver dig også mulighed for at foretage en visuel inspektion af maskinen, der kan hjælpe med at identificere problemer tidligt.

Brug fedt med ydeevne til høj temperatur og ekstremt tryk (EP2) med 1 % maks. molybdændisulfid (NLGI 2) lithiumbase, medmindre andet er specificeret.

Indføringssejlets drivrulle:

VIGTIGT:

Når du smører, skal du rydde snavs og overskydende fedt fra omkring leje og lejehus. Inspicer lejets og lejehusets tilstand. Smør lejet til indføringssejlets drivrulle, indtil fedtet kommer ud af pakningerne. Tør overskydende fedt af området efter smøring.



Figur 5.3: Indføringssejlets drivrulle

Indføringssejlets tomgangsrulle:

VIGTIGT:

Når du smører, skal du fjerne snavs og overskydende fedt fra omkring lejehuset. Inspicer rullens og lejehusets tilstand. Smør indføringssejlets tomgangsrulles leje, indtil fedtet kommer ud af pakningerne. Indledende smøring på et nyt skærebord kan kræve yderligere fedt (kan kræve 5-10 pumpeslag). Tør overskydende fedt af området efter smøring.



Figur 5.4: Indføringssejlets tomgangsrulle

For hver 25 timer

Regelmæssig vedligeholdelse er nødvendig for at opretholde maskinens drift med maksimal ydeevne. Det giver dig også mulighed for at foretage en visuel inspektion af maskinen, der kan hjælpe med at identificere problemer tidligt.

Brug fedt med ydeevne til høj temperatur og ekstremt tryk (EP2) med 1 % maks. molybdændisulfid (NLGI 2) lithiumbase, medmindre andet er specificeret.

Knivhoved: Smør knivhovedet (A) for hver 25 timer. Tjek, om der er tegn på overdreven opvarmning på de første få afskærmninger efter smøring. Hvis det er nødvendigt, skal trykket aflastes ved at trykke på smøreniplens kugleventil.

VIGTIGT:

Overfedtning af knivhovedet lægger pres på kniven, hvilket får den til at gnide mod afskærmninger, hvilket resulterer i overdreven slitage fra binding. Knivhovedet må **IKKE** overfedtes. Påfør kun et til to pumpeslag ved hjælp af en mekanisk fedtpistol (brug **IKKE** en elektrisk fedtpistol). Hvis der kræves mere end seks til otte pumpeslag med fedtpistolen for at fylde hulrummet, skal knivhovedets forsegling udskiftes. Se instruktioner i *5.8.3 Fjernelse af knivhovedets leje, side 481*.



Figur 5.5: Knivhoved

Hver 50. time

Vedligeholdelse er nødvendig for at opretholde maskinens drift med maksimal ydeevne. Det giver dig også mulighed for at foretage en visuel inspektion af maskinen, der kan hjælpe med at identificere problemer tidligt.

Brug fedt med ydeevne til høj temperatur og ekstremt tryk (EP2) med 1 % maks. molybdændisulfid (NLGI 2) lithiumbase, medmindre andet er specificeret.



Figur 5.6: Øverste tværgående snegl med to stykket

A – Den øverste tværgående snegls U-pakning (to steder)



VIGTIGT:

Den øverste tværgående snegl skal smøres regelmæssigt, selv når den er slukket, da komponenter i UCA bevæger sig, når skærebordet bøjes, uanset om sneglen drejer eller ej.

C – Den øverste tværgående snegls lejer (to steder)



Figur 5.7: Øverste tværgående snegl med tre stykket

A – Den øverste tværgående snegls U-pakning (to steder) C – Den øverste tværgående snegls lejer (to steder) B – Den øverste tværgående snegls glidende nav (to steder) D – Højre endeleje

VIGTIGT:

Den øverste tværgående snegl skal smøres regelmæssigt, selv når den er slukket, da komponenter i UCA bevæger sig, når skærebordet bøjes, uanset om sneglen drejer eller ej.



Figur 5.8: FM200

A – Drivrullens leje

C – Drivelinjeuniversaler (to steder)

B – Tomgangsrulleleje (to steder) D – Drivelinje forskydelig samling⁵⁷

^{57.} Brug fedt med ydeevne til høj temperatur og ekstremt tryk (EP2) med 10 % maks. molybdændisulfid (NLGI Grade) lithiumbase.



Figur 5.9: FM200

- A Rør til fjernsmøring af sneglens drejetap (højre side) C – Sneglens drejtap (venstre side)
- B Rør til fjernsmøring af sneglens drejetap (venstre side)
- D Sneglens drejetap (højre side)

Hver 100. time

Vedligeholdelse er nødvendig for at opretholde maskinens drift med maksimal ydeevne. Det giver dig også mulighed for at foretage en visuel inspektion af maskinen, der kan hjælpe med at identificere problemer tidligt.

Brug fedt med ydeevne til høj temperatur og ekstremt tryk (EP2) med 1 % maks. molybdændisulfid (NLGI 2) lithiumbase, medmindre andet er specificeret.



Figur 5.10: FM200

A-– Drivlinjeafskærmninger (begge ender)

B – Flyderens drejetappe (højre og venstre)

C – Sneglens trækkæde. For at smøre, se 5.3.4 Smøring af sneglens kædetræk, side 438



Figur 5.11: FM200

- A Hovedgearkassens oliestand. For at smøre, se 5.3.5 Smøre skærebordsdrevets hovedgearkasse, side 439
- B Afslutningsgearkassens oliestand. For at smøre, se 5.3.6 Smøring af skærebordsdrevets afslutningsgearkasse, side 441



Figur 5.12: Vinde og skærebjælke

A – Vindetrækkæde. For at smøre, se 5.3.3 Smøring af vindetrækkæde, side 437

B – Knivtrækboksens oliestand. For at smøre, se Tjek oliestand i knivtrækboks, side 515

For hver 250 timer

Vedligeholdelse er nødvendig for at opretholde maskinens drift med maksimal ydeevne. Det giver dig også mulighed for at foretage en visuel inspektion af maskinen, der kan hjælpe med at identificere problemer tidligt.

Brug fedt med ydeevne til høj temperatur og ekstremt tryk (EP2) med 1 % maks. molybdændisulfid (NLGI 2) lithiumbase, medmindre andet er specificeret.



Figur 5.13: Vinde

A – Vindens højre leje (ét sted)

B – Vindens midterleje (ét sted)

C – Vindens venstre leje (ét sted)





A – Vindens U-pakning (ét sted)⁵⁸

B - Flex-forbindelsesled (to steder) - begge sider

^{58.} U-pakning har en udvidet smøringskors og lejesæt. Stop smøring, når smøring bliver svært, eller hvis U-pakningen holder op med at tage fedt. Oversmøring vil skade U-pakningen. Seks til otte pumpeslag er tilstrækkelige ved første smøring (fabrik). Forøg smøreinterval, da U-pakningen slides og kræver mere end seks pumpeslag.

For hver 500 timer

Vedligeholdelse er nødvendig for at opretholde maskinens drift med maksimal ydeevne. Det giver dig også mulighed for at foretage en visuel inspektion af maskinen, der kan hjælpe med at identificere problemer tidligt.

Brug fedt med ydeevne til høj temperatur og ekstremt tryk (EP2) med 1 % maks. molybdændisulfid (NLGI 2) lithiumbase, medmindre andet er specificeret.



Figur 5.15: For hver 500 timer A – Hjullejer (fire steder)

5.3.2 Smøreprocedure

Smøringspunkter identificeres på maskinen ved skilte, der viser en smørepistol og smøreinterval i driftstimer. Skilte for layout af smørepunkter er placeret på skærebordet og på højre side af flydemodulet.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

Se indersiden af omslagets bagside for anbefalede smøremidler.

Registrer driftstimer, og brug den leverede registrering af vedligeholdelse til at registrere planlagt vedligeholdelse. Se *5.2.1 Vedligeholdelsesplan/-registrering, side 420*.

1. Aftør smøreniplen med en ren klud før smøring for at

 Brug kun rent fedt til høj temperatur og ekstremt tryk.
Injicer fedt gennem niplen med smørepistolen, indtil fedtet løber over niplen, medmindre andet er angivet.

3. Efterlad overskydende fedt på niplen for at forhindre snavs.

Fjern og rengør grundigt enhver fitting, der ikke tager fedt.

Rengør også smørepassagen. Udskift om nødvendigt niplen.

Udskift straks alle løse eller knækkede nipler.

undgå at injicere snavs og grus.

VIGTIGT:

4. 5.



Figur 5.16: Smøringsintervalmærkat



Figur 5.17: Skilt til layout af smørepunkter for FM200



Figur 5.18: FD2-serien Skilt for smørepunktlayout

5.3.3 Smøring af vindetrækkæde

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Fjern det øverste dæksel fra vindetrækket. Se instruktioner i Fjern vindetrækkets dæksel, side 39.
- 2. Påfør en rigelig mængde fedt på kæden (A).
- 3. Geninstaller det øverste dæksel. Se instruktioner i Installation af vindetrækkets dæksel, side 40.



Figur 5.19: Trækkæde

5.3.4 Smøring af sneglens kædetræk

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

Smør sneglens trækkæde for hver 100 timer. Sneglens trækkæde kan smøres med flydemodulet fastgjort til mejetærskeren, men det er lettere med flydemodulet frakoblet.

Snegletrækkets dæksel består af et øverste og nederste dæksel og et metalinspektionspanel. Kun metalinspektionspanelet skal fjernes for at smøre kæden.

1. Fjern fire bolte (A) og metalinspektionspanel (B).



Figur 5.20: Inspektionspanel for snegldrev

- 2. Påfør en god mængde fedt på kæde (A), kædehjulet (B) og tomgangstandhjul (C).
- 3. Drej sneglen, og påfør fedt til flere områder af kæden, hvis det er nødvendigt.



Figur 5.21: Sneglen trækkæde



Figur 5.22: Inspektionspanel for snegldrev

5.3.5 Smøre skærebordsdrevets hovedgearkasse

Tjekker oliestanden i skærebordsdrevets hovedgearkasse

Tjek oliestanden for skærebordsdrevets gearkasse for hver 100 timer.



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

 Montér metalinspektionspanelet (B) igen, og fastgør det med fire bolte (A).

- 1. Sænk skærebjælken til jorden, og sørg for, at hovedgearkasse (B) er i arbejdsstilling.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Fjern oliestandsproppen (A) fra hovedgearkasse, og tjek, at oliestanden når op til bunden af hullet.
- 4. Påfyld olie efter behov. Se instruktioner i *Påfyldning af olie* på skærebordsdrevets hovedgearkasse, side 440.
- 5. Sæt oliestandsproppen (A) på igen.



Figur 5.23: Skærebordsdrevets hovedgearkasse

Påfyldning af olie på skærebordsdrevets hovedgearkasse

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sænk skærebjælken til jorden, og sørg for, at hovedgearkassen er i arbejdsposition.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Fjern påfyldningsprop (B) og oliestandsprop (A) fra hovedgearkassen.
- 4. Påfyld olie i påfyldningshullet (B), indtil det løber ud af oliestandsstuds (A). Se indersiden af omslagets bagside for anbefalede væsker og smøremidler.
- 5. Udskift oliestandsprop (A) og påfyldningsprop (B).



Figur 5.24: Skærebordsdrevets hovedgearkasse

Olieskift i skærebordsdrevets hovedgearkasse

Skift skærebordsdrevets gearkasseolie efter de første 50 timers drift og derefter for hver 1.000 timer (eller 3 år).



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Start motoren.
- 2. Aktivér skærebordet for at varme olien op.
- 3. Hæv eller sænk skærebordet for at placere olieaftapningsprop (A) på det laveste punkt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Placer en beholder af passende størrelse (ca. 4 liter [1 US gal]) under gearkassens afløb for at opsamle olien.
- 6. Fjern olieaftapningsprop (A) og påfyldningsprop (C), og lad olien løbe ud.
- 7. Udskift olieaftapningsprop (A), og fjern oliestandsprop (B).
- 8. Tilsæt olie gennem påfyldningsprop (C), indtil den løber ud af oliestandhullet (B). Se indersiden af omslagets bagside i denne håndbog for anbefalede smøremidler.

BEMÆRK:

Hovedgearkassen rummer ca. 2,5 liter (2,6 quarts) olie.

9. Udskift oliestandsprop (B) og påfyldningsprop (C).

5.3.6 Smøring af skærebordsdrevets afslutningsgearkasse

Kontrol af oliestanden i skærebordsdrevets afslutningsgearkasse

Tjek oliestanden for skærebordsdrevets gearkasse for hver 100 timer.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sænk skærebordet til jorden, og sørg for, at afslutningsgearkasse (B) er i arbejdsposition.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Fjern oliestandsproppen (A) fra afslutningsgearkasse, og tjek, at oliestanden når op til bunden af hullet.
- 4. Påfyld olie efter behov. Se instruktioner i *Påfyldning af olie til skærebordsdrevets afslutningsgearkasse, side* 441.
- 5. Sæt oliestandsproppen (A) på igen.



Figur 5.26: Skærebordsdrevets afslutningsgearkasse

Påfyldning af olie til skærebordsdrevets afslutningsgearkasse

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.



Figur 5.25: Skærebordsdrevets hovedgearkasse

- 1. Sænk skærebjælken til jorden, og sørg for, at afslutningsgearkasse er i arbejdsposition.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Fjern påfyldningsprop (B) og oliestandsprop (A).
- Påfyld olie i påfyldningshullet (B), indtil det løber ud af oliestandsstuds (A). Se indersiden af omslagets bagside for anbefalede væsker og smøremidler.
- 5. Udskift oliestandsprop (A) og påfyldningsprop (B).



Figur 5.27: Skærebordsdrevets afslutningsgearkasse

Skift af olie i skærebordsdrevets afslutningsgearkasse

Skift skærebordsdrevets gearkasseolie efter de første 50 timers drift og derefter for hver 1.000 timer (eller 3 år).

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Aktivér skærebordet for at varme olien op.
- Hæv eller sænk skærebordet for at placere olieaftapningsprop (A) på det laveste punkt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Placer en beholder af passende størrelse (ca. 4 liter [1 US gal]) under gearkassens afløb for at opsamle olien.
- 6. Fjern olieaftapningsprop (A) og påfyldningsprop (C), og lad olien løbe ud.
- 7. Udskift olieaftapningsprop (A).
- 8. Fjern oliestandsprop (B).
- Tilsæt olie gennem påfyldningsprop (C), indtil den løber ud af oliestandhullet (B). Se indersiden af omslagets bagside i denne håndbog for anbefalede smøremidler.

BEMÆRK:

Skærebordsdrevets gearkasse rummer ca 2,5 liter (2,6 quarts) olie.

10. Udskift oliestandsprop (B) og påfyldningsprop (C).



Figur 5.28: Skærebordsdrevets afslutningsgearkasse

5.4 Hydraulik

Flydemodulrammen fungerer som en oliebeholder. Se indersiden af omslagets bagside for oliebehov.

5.4.1 Kontrol af oliestand i hydraulikbeholder

Kontroller det hydrauliske olieniveau i beholder for hver 25 timer.

BEMÆRK:

Tjek oliestanden, når olien er kold.

- Tjek oliestanden ved hjælp nederste visning (A) og øverste visning (B) med skærebjælken indstillet, så den netop rører jorden, og med midterforbindelsen trukket tilbage.
- 2. Sørg for, at olien er på det relevante niveau for terrænet som følger:
 - Normalt terræn (C): Oprethold niveauet, så den nederste visning (A) er fuld, og den øverste visning (B) er tom.
 - Kuperet terræn (D): Hold niveau så den nederste visning (A) er fuld, og øverste visning (B) er op til en halvt fyldt.



Figur 5.29: Olieskueglas

BEMÆRK:

Det kan være nødvendigt at reducere oliestanden en smule, når omgivelsestemperaturerne er over 35 °C (95 °F) for at forhindre overløb ved ånderøret, når de normale driftstemperaturer er nået.

BEMÆRK:

Det er **OK** at bruge olieniveauet for kuperet terræn hele tiden, så længe påfyldningsstudsforlængelsen er monteret (MD #B6057).

5.4.2 Påfyldning af olie på den hydrauliske beholder

Følg denne procedure for at fylde olien op i den hydrauliske beholder. For at skifte hydraulikolien skal du se 5.4.3 Skift af olie i den hydrauliske beholder, side 444.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

2. Rengør snavs eller smuds fra påfyldningsdæksel (A).

Oliebeholderen kan have op til 10 psi tryk, fjern hætten langsomt.

- 3. Løsn og fjern påfyldningsdæksel (A) ved at dreje det mod uret.
- 4. Tilsæt varm olie (ca. 21 °C [70 °F]) og fyld til det krævede niveau. Se indersiden af omslagets bagside i denne håndbog for olietype og specifikation.

VIGTIGT:

Varm olie vil strømme bedre gennem sien end kold olie. Fjern **IKKE** sien.

- 5. Sæt påfyldningsdæksel (A) på igen.
- 6. Tjek oliestanden igen. Se instruktioner i 5.4.1 Kontrol af oliestand i hydraulikbeholder, side 443.

5.4.3 Skift af olie i den hydrauliske beholder

Skift hydraulikolie i beholderen for hver 1.000 timer eller 3 år (alt efter, hvad der indtræffer først).

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Start motoren.
- 2. Aktivér skærebordet for at varme olien op.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Placer en beholder af passende størrelse (mindst 40 liter [10 gallon]) under hver af de to olieaftapningsprop (A), der er placeret bagpå på hver side af rammen.
- 5. Fjern olieaftapningsprop (A) med en 7/8 in. unbrakonøgle og lad olien dræne.
- 6. Udskift olieaftapningsprop (A), når reservoiret er tomt.
- 7. Skift oliefilteret efter behov. Se instruktioner i *5.4.4 Skift af oliefilter, side 445*.
- 8. Påfyld ca. 75 liter (20 gallon) olie på beholderen. Se instruktioner i *5.4.2 Påfyldning af olie på den hydrauliske beholder, side 443*.



Figur 5.31: Beholderens afløb



Figur 5.30: Påfyldningsdæksel til oliebeholder
5.4.4 Skift af oliefilter

Skift oliefilteret efter de første 50 timers drift og derefter for hver 250 timer.

Få filter (MD #202986) hos din MacDon-forhandler.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Rengør omkring parringsfladerne for filter (A) og integreret pumpe (B).
- Placer en beholder af passende størrelse (ca. 1 liter [0,26 gallon]) under filteret for at indsamle olieafstrømning.
- 4. Skru filter (A) af, og rengør den eksponerede filterport i den integrerede pumpe.
- 5. Påfør en tynd film af ren olie på O-ringen, som følger med det nye filter.
- Vend det nye filter over på den integrerede pumpe (B), indtil O-ringen kommer i kontakt med parringsfladen. Tilspænd filteret yderligere 1/2 til 3/4 omdrejning med hånden.

VIGTIGT:

Brug **IKKE** en filternøgle til at montere det nye filter. Overspænding kan beskadige O-ringen og filteret.



Figur 5.32: FM200 integreret pumpe

5.5 Elektrisk system

Det elektriske system til skærebordet er drevet af mejetærskeren. Skærebordet har forskellige lamper og sensorer, der kræver strøm.

5.5.1 Udskiftning af lyspærer

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

Brug pære-model #1156 for gul transportlygte og #1157 til den røde baglygte (udstyr til langsom hastighed).

Markeringslys

- 1. Brug en stjerneskruetrækker til at fjerne de tre skruer (A) fra armaturet, og fjern plastlinsen. Behold skruerne (A).
- 2. Udskift pæren, og montér plastlinsen og skruerne igen.



Figur 5.33: Venstre markeringslys

Lygter til langsom transport

- 3. Brug en stjerneskruetrækker til at fjerne skruer (A) fra armaturet, og fjern plastlinsen. Behold skruerne (A).
- 4. Udskift pæren, og montér plastlinsen og skruerne igen.



Figur 5.34: Valgfri langsom transport – rødt og gult lys

5.6 Skærebordsdrev

Skærebordsdrevet består af en drivlinje fra mejetærskeren til FM200 flydemodulets gearkassen, der driver indføringssneglen og hydrauliske pumper. Pumperne giver hydraulisk kraft til sejlene, knivene og ekstraudstyr.

5.6.1 Fjernelse af drivlinjens tilslutning af flydemodul til mejetærsker

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Sænk tromlen helt.
- 3. Sænk skærebordet helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Lirk clips (A) op for at frigøre skjold (B).



Figur 5.35: Drivlinjeskjold

 Skub skjold (A) langs drivlinje for at få adgang til hurtigfrakoblingskrave (B).

BEMÆRK:

Hvis dækslet ikke glider, skal du bruge et lirkeværktøj.

- 7. Træk hurtigfrakoblingskrave (B) tilbage for at frigøre drivlinjens åg. Skub drivlinje ud af gearkasseakslen.
- 8. Skub drivlinjen gennem skjoldet, og sænk den derefter ned til jorden.



Figur 5.36: Drivlinjeskjold

- 9. Afbryd dræn (D) fra støttebeslag (B).
- I drivlinjens modsatte ende (C) trækkes hurtigfrakoblingskrave (A) tilbage for at frigøre drivlinjens åg.
- 11. Skub åget af støttebeslag (B).
- 12. Fjern drivlinje (C).



Figur 5.37: Drivlinjeskjold



Figur 5.38: Valgfri bakkesidedrivlinjeskjold

5.6.2 Installation af drivlinjen, som forbinder flydemodul til mejetærsker

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Sænk tromlen helt.
- 3. Sænk skærebordet helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

- Skub drivlinje gennem skjold (A). Træk hurtigfrakoblingskraven (B) tilbage for at frigive drivlinjens åg.
- 6. Skub drivlinjen over på gearkasseakslen, indtil den låses på akslen.



Figur 5.39: Drivlinjeskjold



Figur 5.40: Drivlinjeskjold



Figur 5.41: Valgfri bakkesidedrivlinjeskjold

7. På den modsatte ende af drivlinje (D) trækkes hurtigfrakoblingskraven (A) tilbage.

BEMÆRK:

Sørg for, at pil (C) peger mod krave (A), der tilsluttes støttebeslag (B).

- 8. Skub åget over på støttebeslag (B).
- 9. Tilslut sikkerhedskæde (E) til støttebeslaget.

VEDLIGEHOLDELSE OG SERVICE

 Skub skjoldet mod gearkassen, indtil clips (A) fastgør skjold (B).



Figur 5.42: Drivlinjeskjold

5.6.3 Fjernelse af afskærmning af drivlinje

Hoveddrivlinjens afskærmning skal forblive fastgjort til drivlinjen under drift, men den kan fjernes med henblik på vedligeholdelse.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

BEMÆRK:

Drivlinjen behøver IKKE at blive fjernet fra flydemodulet for at fjerne drivlinjeafskærmningen.

- 1. Sluk mejetærskeren, og fjern nøglen fra tændingen.
- Træk drivlinjekraven (A) væk fra kraftudtagsakselunderstøttelse (PTO) (B). Skub åg (C) af støtte (B), og slip kraven (A).



Figur 5.43: Drivlinjens mejetærskerende

 Løft drivlinjens mejetærskerende (A) fra krogen, og udstræk drivlinje, indtil den adskilles. Hold drivlinjens flydemodulende (B) for at forhindre, at den falder og rammer jorden.



Figur 5.44: Adskilt drivlinje



Figur 5.45: Drivlinjeafskærmning

4. Brug en slidset skruetrækker til at frigøre smørenippel/lås (A).

VEDLIGEHOLDELSE OG SERVICE

- Drej drivlinjeafskærmningens låsering (A) mod uret ved hjælp af en skruetrækker, indtil knasterne (B) står på linje med åbninger i afskærmningen.
- 6. Træk afskærmningen væk fra drivlinjen.



Figur 5.46: Drivlinjeafskærmning

5.6.4 Installation af drivlinjeafskærmning

1. Skub afskærmningen på drivlinjen, og flugt lukningen på låseringen (A) med pil (B) på afskærmningen.



Figur 5.47: Drivlinjeafskærmning

2. Skub afskærmningen over på ringen, indtil låseringen er synlig i åbninger (A).



Figur 5.48: Drivlinjeafskærmning



Figur 5.49: Drivlinjeafskærmning



Figur 5.50: Drivlinjeafskærmning

3. Brug en flad skruetrækker til at rotere ring (A) med uret og låse ringen i afskærmning.

4. Skub smørenippel (A) tilbage ind i afskærmningen.

5. Saml drivlinjen.

VIGTIGT:

Noterne er indstillet til at flugte med universalerne. Flugt svejsning (A) med manglende not (B) ved montering. Hvis dele af akslen ikke justeres, kan det medføre for store vibrationer og fejl i indføringssnegle/gearkassen.

 Placer mejetærskerenden af drivlinje (A) på kraftudtagsakslens (PTO) lagerunderstøttelse (B). Træk krave (C) tilbage på drivlinjen, og skub drivlinjen over på understøttelsen, indtil drivlinjens åg (D) låses fast på understøttelsen. Frigør krave (C).



Figur 5.51: Drivlinje



Figur 5.52: Drivlinjens mejetærskerende

5.6.5 Justering af kædespænding – Hovedgearkasse

Gearkassens trækkædestrammer er indstillet fra fabrikken, men spændingsjusteringer er påkrævet efter de første 50 timer, derefter for hver 500 timer eller årligt (alt efter, hvad der indtræffer først). Med undtagelse af olieskift kræver gearkassens trækkæde ingen anden regelmæssig vedligeholdelse.

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Udvid den hydrauliske midterforbindelse fuldt ud.
- 3. Sænk skærebordet helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

5. Fjern fire bolte (A), dæksel (B) og pakning (C) fra hovedgearkassen.



Figur 5.53: Dæksel til hovedgearkassens kædestrammer



Figur 5.54: Hovedgearkassens kædestrammer



Figur 5.55: Hovedgearkassens kædestrammer

- 6. Fjern holdeplade (A).
- 7. Tilspænd bolt (B) til 136 Ncm (12 lbf·in).
- 8. Drej bolt (B) tilbage (løsn) 4-5 flad (4/6-5/6 omgang).

9. Hvis det er nødvendigt, drejes bolt (B) en smule, indtil holdeplade (A) kan monteres.

- 10. Montér kædejusteringsdæksel (B) og pakning (C) igen.
- 11. Montér fire bolte (A). Tilspænd hardware til 9,5 Nm (84 lbf·in).



Figur 5.56: Dæksel til hovedgearkassens kædestrammer

5.6.6 Justering af kædestrammer – Afslutningsgearkasse

Gearkassens trækkædestrammer er indstillet fra fabrikken, men spændingsjusteringer er påkrævet efter de første 50 timer, derefter for hver 500 timer eller årligt (alt efter, hvad der indtræffer først). Med undtagelse af olieskift kræver gearkassens trækkæde ingen anden regelmæssig vedligeholdelse.

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Sænk skærebordet helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Lirk clips (A) op for at frigøre skjold (B).



Figur 5.57: Drivlinjeskjold

5. Skub skjold (A) langs drivlinje for at få adgang til hurtigfrakoblingskrave (B).

BEMÆRK:

7. Fjern tre bolte (A), der fastgør en

inputdrivlinjes afskærmningsbase (B).

Hvis dækslet ikke glider, skal du bruge et lirkeværktøj.

6. Skub drivlinjen gennem skjoldet, og sænk den derefter ned til jorden.



Figur 5.58: Drivlinjeskjold



Figur 5.59: Dækslet til afslutningsgearkassens kædestrammer

- Løsn seks bolte (B), der fastgør kædestrammernavet (A) til gearkassen.
- 9. Find den bearbejdede funktion (C). Brug en skruenøgle til at dreje nav (A) med uret for at tilspænde kæden.
- Med let tryk på skruenøglen skal du bestemme, hvilket mærke (D) på gearkassehuset der flugter med indikatormarkøren på navet.
- 11. Indstil korrekt kædespænding ved at dreje nav (A) lidt tilbage.
- 12. Tilspænd seks bolte (B), der fastgør dæksel (A). Tilspænd bolte til 23-26 Nm (17-19 lbf·ft).



Figur 5.60: Dækslet til afslutningsgearkassens kædestrammer

5.7 Snegl

FM200-flydemodulets snegl indfører den afskårne afgrøde fra sejlbordet ind i mejetærskerens indføringshus.

5.7.1 Justering af indføringssnegl til pandens spillerum

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

VIGTIGT:

Oprethold en passende afstand mellem indføringssneglen og indføringssneglens pande. For lidt spillerum kan resultere i, at piggene eller vindingen kommer i kontakt med og beskadiger indføringssejlet eller panden, når skærebordet betjenes i visse vinkler. Se efter tegn på kontakt, når du smører flydemodulet.

- 1. Udvid midterforbindelsen til den stejleste skærebordsvinkel (indstilling E), og placer 254-306 mm (10-14") mm fra jorden.
- 2. Lås skærebordets vinger. Se instruktioner i Låsning/oplåsning af skærebordsvinge, side 76.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Kontroller, at flyderens låseforbindelse på begge placeringer hviler på stoppene for neden (spændskive [A] kan ikke roteres).



Figur 5.61: Ned-stopspændskive

- 5. Før du justerer spillerummet fra snegl til pande, skal du tjekke sneglens flydeposition for at afgøre, hvor meget spillerum der kræves:
 - Hvis bolthoved (A) er tættest på flydesymbolet (B), er sneglen i flydepositionen.

VIGTIGT:

Sørg for, at bolte (A) er indstillet på samme sted i begge ender af skærebordet for at forhindre, at maskinen beskadiges under drift. Figur 5.62: Flydeposition

• Hvis bolthoved (A) er tættest på det faste symbol (B), er sneglen i fast position.

VIGTIGT:

Sørg for, at bolte (A) er indstillet på samme sted i begge ender af skærebordet for at forhindre, at maskinen beskadiges under drift.



Figur 5.63: Fast position

- 6. Løsn to møtrikker (B) og drej sneglen for at placere vindingen over indføringspanden.
- Drej bolt (A) med uret for at øge spillerum (C); drej bolt (A) mod uret for at reducere spillerummet (C).
 - Hvis indføringssneglen er i fast position, indstilles spillerummet til 24-28 mm (15/16-1 1/8").
 - Hvis indføringssneglen er i flydepositionen, skal du indstille spillerummet til 11,5-15,5 mm (7/16-5/8").

BEMÆRK:

Spillerummet øges mellem 25-40 mm (1–1 1/2"), når midterforbindelsen er trukket helt tilbage.

8. Gentag trin *6, side 460* og *7, side 460* for den modsatte ende af sneglen.

VIGTIGT:

Justering af den ene side af sneglen kan påvirke den anden side. Dobbelttjek altid begge sider af sneglen efter de sidste justeringer.

- 9. Tilspænd møtrikker (B) i begge ender af indføringssneglen. Tilspænd møtrikkerne til 93-99 Nm (68-73 lbf·ft).
- 10. Drej tromlen, og dobbelttjek spillerum.

5.7.2 Kontrol af spændingen af indføringssneglens trækkæde

Sneglen drives af tandhjulet på flydemodullets drivsystem, der er tilsluttet på sneglens side.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Sænk skærebordet helt.
- 3. Hæv vinden helt.
- 4. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- 5. Frakobl skærebordet fra mejetærskeren. Du kan finde instruktioner i 4 Tilkobling/frakobling af skærebord, side 323.
- 6. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.



Figur 5.64: Sneglen spillerum

- 7. På venstre side af indføringssneglen skal du fjerne fire bolte (A) og inspektionspanel (B).
- 8. Fjern bolte (C) og fjern indikator/klemme (D), der holder de to dæksler sammen.
- 9. Fjern bolt (E).
- 10. Fjern bolt og spændskive (H), der fastgør bunddækslet.
- 11. Roter bunddækslet (F) fremad for at fjerne.



Figur 5.65: Indføringssneglens drev – set bagfra



Figur 5.66: Indføringssneglens kæde – set bagfra

12. Tjek kæden ved midterpande (A). Der skal være 4 mm (0,16") afbøjning. Hvis justering er påkrævet, skal du se 5.7.3 Justering af spændingen af indføringssnegldrevets trækkæde, side 462.

- 13. Placer bunddækslet (F), og fastgør med bolt og spændskive (H).
- 14. Montér bolt (E).
- 15. Fastgør bunddækslet til topdækslet med klemme/ indikator (D) og bolte (C).
- 16. Montér inspektionspanel (B), og fastgør med fire bolte (A). Tilspænd bolte (A), og tilspænd til 2,7-4,1 Nm (24-36 lbf·in).



Figur 5.67: Indføringssneglens drev – set bagfra

5.7.3 Justering af spændingen af indføringssnegldrevets trækkæde

Sneglen drives af tandhjulet på flydemodullets drivsystem, der er tilsluttet på sneglens side. Utilstrækkelig kædespænding kan slide tandhjulet for tidligt eller beskadige kæden. Følg disse trin for at justere kædespændingen:

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Sænk skærebordet helt.
- 3. Hæv vinden helt.
- 4. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- 5. Frakobl skærebordet fra mejetærskeren. Du kan finde instruktioner i 4 Tilkobling/frakobling af skærebord, side 323.
- 6. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

7. Fjern fire bolte (A) og inspektionspanel (B) for at se kæden.



Figur 5.68: Venstre side af snegldrevet – set bagfra



Figur 5.69: Venstre side af snegldrevet - set forfra

- 8. Løsn kontramøtrik (B).
- 9. Løsn tomgangsmøtrik (A) en smule, så strammerullen kan bevæge sig, ved at dreje justeringsanordningen (C).
- 10. Drej sneglen i bakgear for at optage slæk i den øverste del af kæde.

11. Drej tommelskruer (A) med uret for at øge spændingen, indtil kædeafbøjning (B) er 4 mm (0,16") i midten.

VIGTIGT:

Må IKKE overspændes.

BEMÆRK:

Dæksel fjernet fra illustrationen.

- 12. Når justeringen er færdig, skal du tilspænde kontramøtrik (A).
- 13. Tilspænd tomgangsmøtrikken (B) og tilspænd til 258-271 Nm (190-200 lbf·ft).
- 14. Kontroller midspankædens afbøjning efter stramning af strammerulle og kontramøtrik.



Figur 5.70: Indføringssneglens afbøjning



Figur 5.71: Indføringssneglens kæde – set forfra



Figur 5.72: Venstre side af snegldrevet - set bagfra

16. Tilspænd bolte (A) til 2,7-4,1 Nm (24-36 lbf·in).

15. Montér inspektionspanel (B), og fastgør med fire bolte (A).

5.7.4 Fjernelse af sneglens trækkæde

Kædestrammmer kan kun tage slæk for en enkelt afstand. Udskift kæden, når kæden er slidt eller har strakt sig ud over strammerens grænser.



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

BEMÆRK:

Udskift kæden med endeløs kæde (MD #220317).

BEMÆRK:

Illustrationer viser snegles venstre side.

- 1. Vip skærebordet helt tilbage for at maksimere afstanden mellem snegl og indføringspande.
- 2. Frakobl skærebordet fra mejetærskeren. Se instruktioner i 4 Tilkobling/frakobling af skærebord, side 323.
- 3. Placer træblokke (A) under sneglen for at forhindre sneglen i at falde ned på indføringssejlet og beskadige det.



Figur 5.73: Blokke under sneglen

 Løsn to bolte (A) og fjern stødfanger (B). Gentag i modsatte side.



Figur 5.74: Sneglens stødfanger – venstre

- 5. På venstre side af sneglen fjernes bolte (E) og dækslets holder (F).
- 6. Fjern fire bolte (A) og inspektionspanel (B).
- 7. Fjern bolte (C) og fjern indikator/klemme (D), der holder topdækslet (G) og bunddækslet (H) sammen.
- 8. Fjern bolt og spændskive (J), der sikrer bunddækslet (H).
- 9. Roter topdækslet (G) og bunddækslet (H) fremad for at fjerne dem fra sneglen.



VIGTIGT:

Løsn **IKKE** den tynde møtrik (E) på den indvendige side af spindlens tomgangstandhjul.

- Løsn tomgangstandhjulets møtrik (A), og hæv tandhjul (B) til den øverste position for at frigive kædens spænding. Stram møtrik (A) for at holde tandhjul på plads.
- 12. Fjern skrue (F) og spændskive (G).



Figur 5.75: Snegldrev



Figur 5.76: Snegldrev

13. Fjern to bolte og møtrikker (A).

BEMÆRK:

Det kan være nødvendigt at have en hjælper til at løfte eller støtte sneglen for helt at fjerne boltene.

BEMÆRK:

Boltene til venstre for sneglen er længere end boltene på sneglens højre ende.

14. Brug en lirkestang (A) til at skubbe sneglen til højre.

15. Fjern kædehjul (A) og kæde (B) fra notaksel.



Figur 5.77: Sneglens støttearm



Figur 5.78: Snegl



Figur 5.79: Snegldrev

16. Manøvrer snegl (A) sidelæns og fremad, så den endeløse kæde (B) kan fjernes fra sneglen.



Figur 5.80: Snegldrev

5.7.5 Installation af sneglens trækkæde

BEMÆRK:

Illustrationer viser snegles venstre side.

1. Placer drivkæden (B) over tandhjulet på sneglens drevside (A).



Figur 5.81: Snegldrev



Figur 5.82: Snegldrev

2. Placer kædehjulet (A) i kæde (B), og juster tandhjulet på akslen.

BEMÆRK:

Kædehjulets skulder (A) skal vende mod sneglen.

- 3. Anvend mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) til skruens gevind (A).
- 4. Installér spændskive (B), og fastgør den med skrue (A).

5. Skub sneglens tromleenhed mod støbningen, og montér

derefter to bolte og møtrikker (A).

6. Fjern blokkene under sneglen.



Figur 5.83: Snegldrev



Figur 5.84: Snegldrev

 Drej sneglen baglæns for at optage slækket i den nederste del af kæden.

VIGTIGT:

Løsn **IKKE** den tynde møtrik (C) på den indvendige side af spindlens tomgangstandhjul.

 Drej justeringsskruen med tommelfingeren (D) med uret for at flytte tomgangstandhjul (B), indtil den KUN ER FINGERSTRAM.

VIGTIGT:

Må IKKE overspændes.

9. Tilspænd tomgangsmøtrik (A) og tilspænd til 258-271 Nm (190-200 lbf·ft).



Figur 5.85: Snegldrev

10. Tilspænd kontramøtrik (A).

Figur 5.86: Snegldrev



Figur 5.87: Snegl

- 11. Placer bunddæksel (H) og fastgør med bolt og spændskive (J).
- 12. Placer topdæksel (G). Fastgør top- og bunddæksler med klemme/indikator (D) og bolte (C).
- Montér inspektionspanel (B) og fastgør med fire bolte (A). Tilspænd bolte (A), og tilspænd til 2,7-4,1 Nm (24-36 lbf·in).
- 14. Montér dækselholder (F) og fastgør med to bolte (E).

15. Fjern træblokke (A) fra indføringssejlet.



Figur 5.88: Blokke under sneglen

5.7.6 Brug af sneglevinding

Sneglevindingen på FM200 kan konfigureres til specifikke mejetærskere og afgrødeforhold. Du kan finde flere instruktioner i *4.1 Konfigurationer af FM200-indføringssnegl, side 323* for specifikke konfigurationer af mejetærskere/afgrøde.

5.7.7 Indføringspigge

FM200-sneglen bruger tilbagetrækkende tænder til at føre afgrøden ind i mejetærskerens indføringshus. Nogle forhold kan kræve fjernelse eller montering af pigge for optimal indføring af afgrøde. Udskift eventuelle slidte eller beskadigede pigge.

Fjernelse af indføringssneglens pigge

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

VIGTIGT:

Når du fjerner indføringspigge, skal du arbejde udefra og indad. Sørg for, at der er et lige stort antal pigge på begge sider af sneglen, når den er færdig.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Hæv vinden helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.

VEDLIGEHOLDELSE OG SERVICE

5. Fjern bolte (A) og adgangsdæksel (B) tættest på den pig, du fjerner. Gem dele til geninstallation.



Figur 5.89: Dæksel til sneglens adgangshul



Figur 5.90: Indføringspig



Figur 5.91: Indføringspighul

6. Fjern hårnål (A). Træk pig (B) ud af pigholderen (C).

Skub pig (B) gennem guiden (D) og ind i tromlen. Træk piggen ud af tromlens adgangshul.

Hvis piggen er knækket, skal du fjerne eventuelle rester fra holder (C) og inde fra tromlen.

7. Fjern og gem to bolte (A) og beslagmøtrikker (ikke vist), som fastgør pigguide (B) til sneglen. Fjern guide (B).

 Sæt prop (A) ind i hullet inde fra sneglen. Fastgør med to M6 sekskantede bolte (B) og beslagmøtrikker. Tilspænd til 9 Nm (80 lbf·in).

BEMÆRK:

Bolte (B) leveres med en threadlockerpude, der slides af, hvis boltene fjernes. Hvis du geninstallerer bolte (B), skal du anvende mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) før installation.





 Fastgør adgangsdæksel (B) med bolte (A). Tilspænd bolte til 9 Nm (80 lbf·in).

BEMÆRK:

Bolte (A) leveres med en threadlockerpude, der slides af, hvis boltene fjernes. Hvis du geninstallerer bolte (A), skal du anvende mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) før installation.



Figur 5.93: Dæksel til sneglens adgangshul

Installation af indføringssneglens pigge



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

VIGTIGT:

Når du installerer ekstra pigge, skal du sørge for at installere et lige antal på hver side af sneglen.

- 1. Hæv vinden helt.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.

4. Fjern bolte (A) og adgangsdæksel (B) tættest på den pig, du fjerner. Gem dele til geninstallation.



Figur 5.94: Dæksel til sneglens adgangshul

- 5. Hvis du udskifter en eksisterende indføringspig, skal du se trin *6, side 474*, ellers skal du fortsætte til trin *7, side 474* for installationsvejledning til nye indføringspigge.
- 6. Fjern hårnål (A). Træk pig (B) ud af pigholderen (C).

Skub pig (B) gennem guiden (D) og ind i tromlen. Træk piggen ud af tromlens adgangshul.

Hvis piggen er knækket, skal du fjerne eventuelle rester fra holder (C) og inde fra tromlen.



Figur 5.95: Indføringspig



Figur 5.96: Indføringspighul

- Fjern og gem to bolte (A) og beslagmøtrikker (ikke vist) fra guide (B). Fjern guide (B).
- 8. Montér guide (B) på følgende måde:

BEMÆRK:

Bolte (A) leveres med en threadlockerpude, der slides af, hvis boltene fjernes. Hvis du geninstallerer bolte (A), skal du anvende mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) før installation.

Indsæt guide (B) inde fra sneglen, og fastgør den med bolte (A) og beslagmøtrikker (ikke vist).

VIGTIGT:

Installer altid en ny guide, når du udskifter en massiv pig.

- 9. Tilspænd bolte (A) til 9 Nm (80 lbf·in).
- 10. Fortsæt til trin *14, side 475*.

11. Fjern to bolte (B), beslagmøtrikker (ikke vist) og prop (A).



Figur 5.97: Indføringspighul

12. Montér guide (B) på følgende måde:

BEMÆRK:

Bolte (A) leveres med en threadlockerpude, der slides af, hvis boltene fjernes. Hvis du geninstallerer bolte (A), skal du anvende mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) før installation.

Indsæt guide (B) inde fra sneglen, og fastgør den med bolte (A) og beslagmøtrikker (ikke vist).

VIGTIGT:

Installer altid en ny guide, når du udskifter en massiv pig.

- 13. Tilspænd bolte (A) til 9 Nm (80 lbf·in).
- Anbring indføringspig (A) inde i tromlen. Sæt indføringspiggen (A) op gennem bunden af guiden (B), og indsæt den anden ende i holder (C).
- 15. Fastgør piggen ved at indsætte hårnål (D) i holderen. Sørg for, at den runde ende (S-formet side) af hårnålen vender mod sneglens kædetrækside. Sørg for, at den lukkede ende af hårnålen peger i retning af sneglens fremadrettede rotation.

VIGTIGT:

Placer hårnålen korrekt som beskrevet i dette trin for at forhindre, at hårnålen falder ud under drift. Hvis piggen går tabt, kan skærebordet muligvis ikke føre afgrøden korrekt ind i mejetærskeren. Pigge, der falder ned i tromlen, kan beskadige interne komponenter.



Figur 5.98: Indføringspighul



Figur 5.99: Indføringspig

16. Fastgør adgangsdæksel (B) med bolte (A). Tilspænd bolte til 9 Nm (80 lbf·in).

BEMÆRK:

Bolte (A) leveres med en threadlockerpude, der slides af, hvis boltene fjernes. Hvis du geninstallerer bolte (A), skal du anvende mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) før installation.



Figur 5.100: Dæksel til sneglens adgangshul

Kontrol af timing af indføringspigge

Denne procedure er til kontrol af den indstilling, der bestemmer, hvor piggene er fuldt udstrakte fra sneglen.

BEMÆRK:

Venstre side af sneglen vist.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Hæv vinden helt.
- 3. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Tjek, at indikator (C) er indstillet til samme placering i hver ende af sneglen.

BEMÆRK:

Der er to forskellige positioner for forlængelse af sneglens tand: **A** og **B**. Position **A** bruges til raps, og position **B** bruges til korn. Fabriksindstillingen for indikatoren er position **B**.

VIGTIGT:

For at undgå at beskadige sneglen, så den ikke kan repareres, er det yderst vigtigt, at begge sider er på samme indstilling.

- 6. Hvis du vil justere indikatorens placering, skal du se *Justering af timing af indføringspigge, side* 477.
- 7. Frakobl vindens sikkerhedsafstivere. Se instruktioner i *Frigørelse af vindens sikkerhedsafstivere, side 32*.



Figur 5.101: Timing af sneglens tand – venstre side af snegl vist

Justering af timing af indføringspigge

For at justere timing af indføringspigge skal du følge disse trin:

BEMÆRK:

Venstre side af sneglen vist.



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Hæv vinden helt.
- 3. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Find timingindikator (C) for indføringspig for enden af sneglen. Der er to forlængelsespositioner for snegltand: Position A og position B.
- 6. Løsn møtrikker (D) og juster indikator (C) for timing af pig til den ønskede position.

VIGTIGT:

Timingindikatoren i begge ender af sneglen skal indstilles på samme position. ellers vil sneglen blive beskadiget, så den ikke kan repareres.



Figur 5.102: Indikator for timing af snegltand

BEMÆRK:

Hvis timingindikator for pig peger på position **A**, angiver det, at indføringspiggene på det punkt vil være fuldt udstrakte. Dette gør det muligt for afgrøden at blive opfanget og frigivet tidligere, før den kommer ind i indføringshuset. Denne indstilling bruges bedst til raps eller buskede afgrøder.



Figur 5.103: Sneglposition A

VEDLIGEHOLDELSE OG SERVICE

BEMÆRK:

Hvis timingindikator peger på position **B**, angiver det, at indføringspiggene på det punkt vil være fuldt udstrakte. Dette gør det muligt for afgrøden at blive opfanget og frigivet senere, før den kommer ind i indføringshuset. Denne indstilling er bedst til korn eller bønner.

- 9. Tilspænd møtrikkerne (A), når justeringen er fuldført. Tilspænd møtrikker til 92-138 Nm (68-102 lbf·ft).
- 10. Frakobl vindens sikkerhedsafstivere. Se instruktioner i *Frigørelse af vindens sikkerhedsafstivere, side 32*.



Figur 5.104: Sneglposition B



Figur 5.105: Indikator for timing af snegltand

Kniv 5.8



Hold på alle tidspunkter hænderne væk fra området mellem afskærmninger og kniv.



FORSIGTIG

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

FORSIGTIG

For at undgå personskade, før du servicerer maskinen eller åbner drevdækslerne, henvises til 5.1 Forberedelse af maskine til service, side 419.



Figur 5.106: Skærebjælkefare

5.8.1 Udskiftning af knivsektion

Undersøg knivsektionerne dagligt, og sørg for, at de er solidt boltet til knivens ryg og ikke er slidte eller beskadiget (slidte og beskadigede sektioner efterlader ikke-afskårne planter). Slidte eller beskadigede sektioner kan udskiftes uden at fjerne kniven fra skærebjælken.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

ADVARSEL

Vær forsigtig, når du arbejder ved skærebjælken. Knivsektionerne er skarpe og kan forårsage alvorlig skade. Brug kraftige handsker, når du arbejder rundt eller håndterer knivsektioner eller kniven.

1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

VIGTIGT:

Skærekvaliteten kan blive påvirket, hvis der anvendes fine og groft takkede knivsektioner på samme kniv.

2. Hvis der er en holder, skal du fjerne møtrikker (A) og holder (B) for at få adgang til knivsektionen.



Figur 5.107: Skærebjælke

3. Fjern bolte og møtrikker (B). Bevar fastgørelsesanordninger.

BEMÆRK:

Stryg kniven som krævet for at få adgang til hardwaren.

- 4. For sektioner i nærheden af drivenden skal du fjerne stænger (C) og løfte knivsektion (A) af knivens bagbjælke.
- 5. Rengør snavs fra knivens bagbjælke, og placer den nye knivsektion på knivens bagbjælke.
- 6. For sektioner i nærheden af drivenden skal du flytte bjælke (C).
- 7. Montér bolte og møtrikker (B).

BEMÆRK:

Sørg for, at bolthovederne er ført helt ind i de aflange huller på knivens bagbjælke.

8. Tilspænd møtrikker 12 Nm (9 lbf·ft).

5.8.2 Fjernelse af kniv

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

Stå bag kniven under fjernelsen for at reducere risikoen for skader fra skærekanter. Brug kraftige handsker, når du håndterer kniven.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Flyt kniven manuelt til midten af slagområdet.
- 3. Rengør området omkring knivhovedet.
- 4. Fjern smørenippel (A) fra stiften.

BEMÆRK:

Fjernelse af smørenippel vil gøre det lettere senere at montere knivhovedets stift.

- 5. Fjern bolt og møtrik (B).
- 6. Brug en skruetrækker eller mejsel i åbning (C) til at frigøre belastningen på knivhovedets stift.
- 7. Brug en skruetrækker eller mejsel til at lirke stiften opad i stiftrillen, indtil den er fri af knivhovedet.



Figur 5.109: Knivhoved



Figur 5.108: Skærebjælke
8. Skub knivenhed (A) indad, indtil den er fri af drivarm (B).

BEMÆRK:

Dele af rammen er skjult i illustration for at vise knivhovedets komponenter.

- Medmindre det udskiftes, skal knivhovedets leje (C) forsegles med plast eller tape for at holde snavs og urenheder ude.
- 10. Træk knivtrækarm (B) til den udvendige position for at give kniven spillerum.



Figur 5.110: Venstre knivhoved

5.8.3 Fjernelse af knivhovedets leje

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

Stå bag kniven under fjernelsen for at reducere risikoen for skader fra skærekanter. Brug kraftige handsker, når du håndterer kniven.

- 1. Hæv vinden helt.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- 4. Fjern kniven Se instruktioner i 5.8.2 Fjernelse af kniv, side 480.

BEMÆRK:

Fordi lejet udskiftes, er det ikke nødvendigt at pakke knivhovedet ind for at beskytte lejet.

 Brug et fladt værktøj med samme diameter som stift (A). Tryk på segl (B), leje (C), prop (D), og O-ring (E) fra knivhovedets underside.

BEMÆRK:

Forsegling (B) kan udskiftes uden at fjerne lejet. Når forseglingen udskiftes, skal du tjekke stiften og nålelejet for slid og udskifte efter behov.



Figur 5.111: Knivhovedlejesamling

5.8.4 Montering af knivhovedets leje

1. Placer O-ring (E) og prop (D) ind i knivhovedet.

VIGTIGT:

Lejet monteres med den stemplede ende (enden med identifikationsmærkerne) vendt opad.

- Brug et fladt værktøj med omtrent samme diameter som leje (C), og skub lejet ind i knivhovedet, indtil toppen af lejet flugter med trinnet i knivhovedet.
- 3. Sæt forsegling (B) ind i knivhovedet med læben vendt udad.

VIGTIGT:

For at undgå for tidlig svigt af knivhoved eller knivtrækboks skal du sørge for, at der er en tæt pasform mellem knivhovedets stift og nålelejet og mellem nålen og udgangsarmen.



Figur 5.112: Knivhovedlejesamling

4. Montér kniven. Se instruktioner i 5.8.5 Montering af kniv, side 482.

5.8.5 Montering af kniv

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

Stå bag kniven under fjernelsen for at reducere risikoen for skader fra skærekanter. Brug kraftige handsker, når du håndterer kniven.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Skub kniven på plads og flugt knivhovedet med drivarmen (A).
- Sørg for, at lejehule (B) er fyldt med fedt, inden knivhovedstiften monteres for at forhindre luft i at blive fanget i hulrummet.

BEMÆRK:

For at gøre det lettere at montere knivhovedets stift (C) skal smøreniplen først fjernes fra stiften.

- 4. Montér knivhovedets stift (C) gennem drivarmen og ind i knivhovedet.
- 5. Placer stiften, så rillen (D) er 2 mm (5/64") over drivarmen.



Figur 5.113: Knivhoved

 Fastgør stift med M16 x 85 mm sekskantet bolt (A) og sekskantet møtrik (B). Montér bolten fra den indvendige side af armen, og spændskive mellem møtrikken og armen. Tilspænd bolt til 220 Nm (162 lbf·ft).



Figur 5.114: Knivhoved

- Stryg manuelt kniven til den indvendige bevægelsesgrænse, og sørg for, at der er 0,2-1,2 mm (1/64-3/64") spillerum (C) mellem drivarm (A) og knivhoved (B).
- 8. Hvis der ikke er behov for justering, skal du gå videre til trin *13, side 484*.
- 9. Hvis justering er påkrævet, skal du placere drivarm (A) i den fjerneste udvendige position.



Figur 5.115: Knivhoved

Souccess

Figur 5.116: Knivhoved

- 10. Løsn møtrik (A).
- 11. Flyt drivarmen (B) på notakslen for at opnå en adskillelse på 0,2-1,2 mm (1/64-3/64").
- 12. Tilspænd møtrik (A) til 220 Nm (162 lbf·ft).

 Monter smørenippel (A) igen (hvis den tidligere er fjernet), og påfør langsomt fedt på knivhovedet, indtil der observeres LET nedadgående bevægelse af knivhovedet.

BEMÆRK:

Hvis luft er fanget i lejehulen, vil knivhovedet begynde at bevæge sig ned, før det er fyldt med fedt.

VIGTIGT:

Knivhovedet må **IKKE** overfedtes. Overfedtning fører til knivforskydning, der forårsager overdreven opvarmning af afskærmninger og overbelastning af drivsystemer. Hvis der opstår overfedtning, skal smøreniplen fjernes for at frigive tryk.



Figur 5.117: Knivhoved

5.8.6 Ekstra knive

To ekstra knive (A) kan opbevares i skærebordets bagrør i den højre ende. Sørg for, at de ekstra knive er fastgjort med låsepal (B) og hårnål (C).



Figur 5.118: Ekstra knive

5.8.7 Spidse knivafskærmninger og holdere

Følgende knivafskærmninger og holdere bruges i konfigurationer med spidse afskærmninger:

BEMÆRK:

Konfigurationer med spidse knivafskærmninger kræver to korte knivafskærmninger, en i hver ende af skærebjælken.



Figur 5.119: Afskærmnings- og holdertyper, der bruges i konfigurationer af spidse knivafskærmninger

- C Spids endeknivafskærmning (uden slidbjælker) (MD #286316)⁵⁹
- E Kort knivafskærmning (uden slidstang) (MD #286319)⁶⁰
- G Spids midterholder (MD #286332)⁶¹

- B Spids knivafskærmning (MD #286315)
- D Kort knivholder (MD #286331)
- F Spids midterknivafskærmning (MD #286317)⁶¹

Afskærmninger konfigureres forskelligt på forskellige skæreborde. Når du udskifter spidse afskærmninger og holdere, skal du sikre dig, at du bruger den rigtige rækkefølge til dit skærebordet. Følgende vil guide dig til de forskellige konfigurationer:

- Spidse knivafskærmninger på skæreborde med enkeltkniv, side 486
- Spidse knivafskærmninger på FD240--skærebord med dobbeltkniv, side 488
- Spidse knivafskærmninger på FD241--skærebord med dobbeltkniv, side 489
- Spidse knivafskærmninger på FD250--skærebord med dobbeltkniv, side 491

A – Spids holder (MD #286329)

^{59.} Installeret i position 2, 3 og 4 på drevsider. Se *Udskiftning af spidse knivafskærmninger, side 494* til reference.

^{60.} Installeret i position 1 på drevsider. Skærebord med enkelt kniv skal bruge standardafskærmning (MD #286318) i højre ende.

^{61.} Kun skæreborde med dobbeltkniv.





Figur 5.120: Placering af spids knivafskærmning og holder – skæreborde med enkeltkniv

A – Spids holder (MD #286329)

- C Spids endeknivafskærmning (uden slidbjælke) (MD #286316)
- E Kort knivafskærmning (uden slidbjælke) (MD #286319)

B – Spids knivafskærmning (MD #286315)

- D Kort knivholder (MD #286331)
- F Kort knivafskærmning (MD #286318)



Spidse knivafskærmninger på FD235-skærebord med dobbeltkniv



A – Spids holder (MD #286329)

- C Spids midterknivafskærmning (MD #286317)
- E Spids endeknivafskærmning (uden slidbjælke) (MD #286316)

G – Kort knivafskærmning (uden slidbjælke) (MD #286319)

- B Spids midterholder (MD #286332)
- D Spids knivafskærmning (MD #286315)
- F Kort knivholder (MD #286331) H – Midten af skærebordet



Spidse knivafskærmninger på FD240--skærebord med dobbeltkniv

Figur 5.122: Placeringer af spids knivafskærmning og holder – FD240-skæreborde med dobbeltkniv

A – Spids holder (MD #286329)

C – Spids midterknivafskærmning (MD #286317)

E – Spids endeknivafskærmning (uden slidbjælke) (MD #286316)

G – Kort knivafskærmning (uden slidbjælke) (MD #286319)

- B Spids midterholder (MD #286332)
- D Spids knivafskærmning (MD #286315)
- F Kort knivholder (MD #286331)
- H Midten af skærebordet



Spidse knivafskærmninger på FD241--skærebord med dobbeltkniv



A – Spids holder (MD #286329)

- C Spids midterknivafskærmning (MD #286317)
- E Spids endeknivafskærmning (uden slidbjælke) (MD #286316)
- G Kort knivafskærmning (uden slidbjælke) (MD #286319)

- B Spids midterholder (MD #286332)
- D Spids knivafskærmning (MD #286315)
- F Kort knivholder (MD 286331)
- H Midten af skærebordet







A – Spids holder (MD #286329)

- C Spids midterknivafskærmning (MD #286317)
- E Spids endeknivafskærmning (uden slidbjælke) (MD #286316)
- G Kort knivafskærmning (uden slidbjælke) (MD #286319)

- B Spids midterholder (MD #286332)
- D Spids knivafskærmning (MD #286315)
- F Kort knivholder (MD 286331)
- H Midten af skærebordet



Spidse knivafskærmninger på FD250--skærebord med dobbeltkniv

Figur 5.125: Placeringer af spids knivafskærmning og holder – FD250-skæreborde med dobbeltkniv

A – Spids holder (MD #286329)

- C Spids midterknivafskærmning (MD #286317)
- E Spids endeafskræmning (uden slidbjælke) (MD #286316)
- G Kort knivafskærmning (uden slidbjælke) (MD #286319)

- B Spids midterholder (MD #286332)
- D Spids knivafskærmning (MD #286315)
- F Kort knivholder (MD #286331)
- H Midten af skærebordet

Justering af knivafskærmning og beskyttelsesstang

Hvis en knivafskærmning eller beskyttelsesstang er forkert justeret på grund af kontakt med en sten eller lignende forhindring, skal du bruge det værktøj til opretning af afskærmning (MD #286705), der er tilgængeligt fra din MacDonforhandler, til at løse problemet.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

1. For at justere spidse afskærmninger opad skal du placere værktøj (A) som vist og trække op.



Figur 5.126: Justering opad – spids afskærmning



Figur 5.127: Justering opad – korte knivafskærmninger

2. Hvis du vil justere spidse afskærmninger nedad, skal du placere værktøj (A) som vist og skubbe ned.



Figur 5.128: Justering nedad – spids afskærmning



Figur 5.129: Justering nedad – korte knivafskærmninger



Figur 5.130: Justering af afskærmningsbjælke – ingen afskærmninger

 For at justere afskærmningsbjælke op eller ned skal du placere værktøj (A) som vist og trykke på værktøjet i overensstemmelse hermed.

Udskiftning af spidse knivafskærmninger

Denne procedure er til udskiftning af standard- og støjafskærmninger.

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

VIGTIGT:

Når du udskifter spidse knivafskærmninger, skal du sikre dig, at holdersekvensen er korrekt for din skærebordstype og -bredde. Se *5.8.7 Spidse knivafskærmninger og holdere, side 485* for at få flere oplysninger.

VIGTIGT:

Skæreborde med enkelt- eller dobbeltkniv: I begge ender af skærebordet er position 1 (udvendig afskærmning) en kort knivafskærmning. På skærebordets drevsider er positioner 2, 3 og 4 spidse endeknivafskærmninger (uden slidbjælke). Fra position 5 er de resterende afskærmninger spidse knivafskærmninger. Sørg for, at der er monteret passende udskiftningsafskærmninger på disse steder.

VIGTIGT:

Dobbelte knivafskærmninger: har monteret en midterknivafskærmning, hvor de to knive overlapper. Den spidse midterknivafskærmning har en lidt anden udskiftningsprocedure. Se instruktioner i *Udskiftning af spids midterknivafskærmning – dobbeltkniv, side 497*.



Figur 5.131: Spidse knivafskærmninger til drevside

- 1. Hæv vinden helt.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- 4. Stryg kniven manuelt, indtil knivsektionerne er fordelt midtvejs mellem afskærmninger.
- Der fjernes to møtrikker (B) og bolte, der fastgør spids knivafskærmninger (A), og hold (C) (hvis relevant) nede på skærebjælken.
- 6. Fjern spids knivafskærmning (A), holder (C), og slidpladen af plastik. Kassér spids knivafskærmning.



Figur 5.132: Spidse knivafskærmninger

7. Placer slidpladen plastik (A) og udskiftning af spids knivafskærmning (B) under skærebjælken.



Figur 5.133: Spids knivafskærmning og slidplade

- Anbring holder (A) (hvis relevant) og løsn justeringsbolt (C), så den ikke stikker ud fra bunden af holderen.
- Fastgør spids knivafskærmning, slidplade og holder med to bolte og møtrikker (B). Tilspænd møtrikker 100 Nm (74 lbf·ft).
- Hvis der er en holder på denne placering, skal du fortsætte med justeringen. Se Justering af holder – spidse knivafskærmning, side 496.



Figur 5.134: Spidse knivafskærmninger

Kontrol af holder – spidse knivafskærmninger

Udfør **DAGLIGE** inspektioner for at sikre, at knivens holdere forhindrer knivsektionerne i at løfte sig over afskærmningerne, samtidigt med at kniven kan glide uden binding.

Denne procedure gælder for standardholder. Hvis du vil kontrollere midterholderen på skæreborde med dobbeltkniv, skal du se *Kontrol af midterholder – spidse knivafskærmninger, side 499*.

BEMÆRK:

Flugt afskærmninger, før du justerer holderen. Se instruktioner i *Justering af knivafskærmning og beskyttelsesstang, side* 492.

ADVARSEL

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du justerer maskinen.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

- 2. Stryg kniven manuelt for at placere knivsektion (A) under holder (B).
- Skub ned på knivsektion (A) med ca. 44 N (10 lbf), og brug en følermåler til at måle spillerummet mellem holder (B) og knivsektionen. Sørg for, at spillerummet er 0,1-0,5 mm (0,004-0,020").
- 4. Hvis justering er påkrævet, skal du se Justering af holder spidse knivafskærmning, side 496.



Figur 5.135: Spids holder

Justering af holder – spidse knivafskærmning

Denne procedure gælder for standardholder. Hvis du vil justere midterholderen på skæreborde med dobbeltkniv, skal du se Justering af midterholder – spidse knivafskærmninger, side 500.

BEMÆRK:

Flugt afskærmninger, før du justerer holderen. Se instruktioner i *Justering af knivafskærmning og beskyttelsesstang, side* 492.

ADVARSEL

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du justerer maskinen.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Juster holderens spillerum på følgende måde:
 - a. Hvis du vil sænke fronten af holderen (A) og mindske spillerummet, skal du dreje justeringsbolten (B) med uret.
 - For at hæve fronten af holderen (A) og øge spillerummet skal du dreje justeringsbolten (B) mod uret.

BEMÆRK:

Ved større justeringer kan det være nødvendigt at løsne møtrikker (C), før du drejer justeringsbolten (B). Efter justering skal du tilspænde møtrikker igen til 100 Nm (74 lbf·ft).

 Når du har foretaget justeringerne, skal du køre skærebordet med lave motoromdrejninger og lytte efter støj forårsaget af utilstrækkelig spillerum.



Figur 5.136: Spids holder

VEDLIGEHOLDELSE OG SERVICE

VIGTIGT:

Utilstrækkelig spillerum for holder vil resultere i overophedning af kniven og afskærmninger – juster igen efter behov.

Udskiftning af spids midterknivafskærmning – dobbeltkniv

Afskærmningen i midten af et skærebord med dobbeltkniv (hvor de to knive overlapper) kræver en lidt anden udskiftningsprocedure end en spids knivafskærmning.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Fjern to møtrikker og bolte (C), der fastgør afskærmning (A) og holder (B) på skærebjælken.
- 3. Fjern afskærmning (A), slidplade af plastik og holder (B).



Figur 5.137: Spids midterknivafskærmning

1028440

Figur 5.138: Spids midterknivafskærmning

VIGTIGT:

Sørg for, at udskiftningsafskærmningen er den rigtige afskærmning med forskudte skæreflader (A).

VEDLIGEHOLDELSE OG SERVICE

VIGTIGT:

Før du monterer den nye spidse midterknivafskærmning, skal du sørge for, at afstandsstykket til overlapning (A) findes under skærebjælken, og at den tykke ende af afstandsstykket er placeret under midterafskærmningen.

4. Placer slidpladen af plastik (A) og den nye afskærmning (B) under skærebjælken.



Figur 5.139: Skærebjælke



Figur 5.140: Spids midterknivafskærmning og slidplade



Figur 5.141: Spids midterknivafskærmning

- 5. Skru tre justeringsbolte (A), så de stikker 4 mm (5/32") ud fra bunden af den spidse midterholder (B).
- 6. Placer midterholder (B) på skærebjælken.

 Fastgør spids midterholder (A) med to bolte og møtrikker (B), men tilspænd IKKE på nuværende tidspunkt.

VIGTIGT:

Holder (A) skal rumme de to overlappende knive ved placeringen af midterafskærmningen. Sørg for, at den korrekte udskiftningsafskærmningen er monteret på denne placering.

- 8. Juster holderen, indtil spillerummet er acceptabel.
 - Du kan finde justeringsinstruktioner i Justering af midterholder – spidse knivafskærmninger, side 500.
 - Du kan finde specifikationer for spillerum i Kontrol af midterholder spidse knivafskærmninger, side 499.
- 9. Tilspænd møtrikker (B) til 100 Nm (74 lbf·ft).
- 10. Tjek spillerummet igen.
 - Hvis spillerummet er acceptabelt, er monteringen af holderen fuldført.
 - Hvis spillerummet er uacceptabel, skal du gentage trin *8, side 499* til trin *10, side 499*, indtil spillerummet er tilfredsstillende.

Kontrol af midterholder – spidse knivafskærmninger

Udfør **DAGLIGE** inspektioner for at sikre, at knivens holder forhindrer knivsektionerne i at løfte afskærmningerne, samtidigt med at kniven kan glide uden binding.

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du justerer maskinen.

FORSIGTIG

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Stryg manuelt begge knive til deres indvendige ende, så knivsektionerne er under holder (A).
- Skub ned på knivsektion med ca. 44 N (10 lbf), og brug en følermåler til at måle spillerummet mellem holder (A) og knivsektionen. Sørg for, at spillerummet er som følger:
 - Ved spids (B) af holderen: 0,1-0,5 mm (0,004-0,020")
 - Ved bagenden (C) af holderen: 0,1-1,0 mm (0,004-0,040")
- 4. Hvis justering er påkrævet, skal du se Justering af midterholder – spidse knivafskærmninger, side 500.
- Hvis der ikke er behov for justering, skal møtrikker (D) tilspændes til 100 Nm (74 lbf·ft).



Figur 5.143: Spids midterholder



Figur 5.142: Spids midterknivafskærmning

6. Tjek spillerummet igen efter tilspænding af møtrikker, og juster om nødvendigt.

Justering af midterholder – spidse knivafskærmninger

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du justerer maskinen.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Hvis spillerummet øges, skal monteringshardwaren (B) løsnes, før boltene (A) justeres.
- 3. Juster holderens spillerum på følgende måde:
 - a. For at reducere spillerummet skal du dreje justeringsbolte (A) med uret (stramme).
 - b. For at øge spillerummet skal du dreje justeringsbolte (A) mod uret (løsne).

BEMÆRK:

Hvis du kun vil justere spillerum ved spidsen, skal du kun justere ved hjælp af midterbolten (bagtil).

- 4. Tilspænd møtrikker (B) til 100 Nm (74 lbf·ft).
- 5. Tjek spillerum igen, og foretag om nødvendigt yderligere justeringer.



Figur 5.144: Spids midterholder

6. Når du har foretaget justeringerne, skal du køre skærebordet med lave motoromdrejninger og lytte efter støj forårsaget af utilstrækkelig spillerum.

VIGTIGT:

Utilstrækkelig spillerum for holder vil resultere i overophedning af kniven og afskærmninger – juster igen efter behov.

5.8.8 Prop-fri[™] knivafskærmninger og holdere

Følgende knivafskærmninger og holdere bruges i konfigurationer med korte knivafskærmninger:



Figur 5.145: Afskærmnings- og holdertyper, der bruges i konfigurationer af korte knivafskærmninger

- A Kort knivholder (MD #286330)
- C Kort knivendeholder (MD #286331)⁶² E – Kort midterknivholder (MD #286333)⁶⁴

- B Kort knivafskærmning (MD #286318)
- der (MD #286331)⁶²
- D Kort endeknivafskærmning (uden slidbjælke) (MD #286319)⁶³
- F Kort midterknivafskærmning (MD #286320)⁶⁴

Afskærmninger konfigureres forskelligt på forskellige skæreborde. Når du udskifter korte knivafskærmninger og holdere, skal du sikre dig, at du bruger den rigtige rækkefølge til dit skærebord. Følgende vil guide dig til de forskellige konfigurationer:

- Tilstopningsfrie[™] knivafskærmninger på skæreborde med enkeltkniv, side 502
- Tilstopningsfrie[™] Knivafskærmninger på skæreborde med dobbeltkniv Alle modeller undtagen FD241, side 503
- Tilstopningsfrie™ Knivafskærmninger på FD241-skærebord med dobbeltkniv, side 504

64. kun skæreborde med dobbeltkniv.

^{62.} Monteret i position 1-3 på drevsiderne; monteret i position 1 i højre ende af enkeltknivshoveder. Se kapitlerne i ovenstående liste som reference.

^{63.} Monteret på positioner 1-4 på drevsider. Skærebord med enkelt kniv skal bruge standard afskærmning (MD #286318) i højre ende. Se kapitlerne i ovenstående liste som reference.



Tilstopningsfrie[™] knivafskærmninger på skæreborde med enkeltkniv

Figur 5.146: Placeringer af korte knivafskærmninger og holdere – skæreborde med enkeltkniv

A – Kort knivholder (MD #286330)

C – Kort knivendeholder (x4) (MD #286331)

B – Kort knivafskærmning (MD #286318)

D – Kort endeknivafskærmning (uden slidbjælke) (x5) (MD #286319)



Tilstopningsfrie[™] Knivafskærmninger på skæreborde med dobbeltkniv – Alle modeller undtagen FD241

Figur 5.147: Placeringer med kort knivafskærmning og holdere – Skæreborde med dobbeltkniv

A – Kort knivholder (MD #286330)

- C Kort knivendeholder (x6) (MD #286331)
- E Kort midterknivholder (MD #286333)

G – Skærebordets midte

- B Kort knivafskærmning (MD #286318)
- D Kort endeknivafskærmning (uden slidbjælke) (x8) (MD #286319)
- F Kort midterknivafskærmning (MD #286320)



Tilstopningsfrie[™] Knivafskærmninger på FD241-skærebord med dobbeltkniv

Figur 5.148: Placering af stubskærme og holdere – FD241-skærebord med dobbeltkniv

A – Kort knivholder (MD #286330)

- C Kort knivendeholder (x6) (MD #286331)
- E Kort midterknivholder (MD #286333)
- G Skærebordets midte

B – Kort knivafskærmning (MD #286318)

- D Kort endeknivafskærmning (uden slidbjælke) (x8) (MD #286319)
- F Kort midterknivafskærmning (MD #286320)

Udskiftning af tilstopningsfrie[™] knivafskærmninger eller endeknivafskærmninger

Korte knivafskærmninger eller endeknivafskærmning er mindre tilbøjelige til at tilstoppe kniven i hårde afgrøder såsom græs og raps og er monteret fra fabrikken. Denne procedure er til udskiftning af korte knivafskærmninger eller endeknivafskærmninger.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

VIGTIGT:

Skæreborde med dobbeltkniv har monteret en forskydning af midterknivafskærmning, hvor de to knive overlapper. Midterknivafskærmningen har en lidt anden udskiftningsprocedure. Se instruktioner i *Udskiftning af midterknivafskærmning – dobbeltkniv, side 509*.

Følg disse trin for at udskifte en kort knivafskærmning eller en endeknivafskærmning

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Fjern to møtrikker (A) og bolte, der fastgør kort knivafskærmning (B) og holder (C) på skærebjælken.
- 3. Fjern kort knivafskærmning (B) holder (C) og slidpladen af plastik.



Figur 5.149: Korte knivafskærmninger

VIGTIGT:

De første fire knivafskærmninger (A) på skærebordets drevsider kaldes endeknivafskærmninger og har **ikke** slidbjælker. Sørg for, at de korrekte

udskiftningsknivafskærmninger er installeret på disse placeringer.

4. Placer slidpladen af plastik (A) og udskiftning af kort knivafskærmning (B) under skærebjælken.



Figur 5.150: Endeknivafskærmning og korte knivafskærmninger

A – Endeknivafskærmning (MD #286319)

B – Kort knivafskærmning (med slidbjælke [C]) (MD #286318)



Figur 5.151: Kort knivafskærmninger og slidplade



Figur 5.152: Kort knivafskærmning

- 5. Placer holder (A), og løsn to justeringsbolte (B), så de ikke stikker ud fra bunden af holderen.
- 6. Fastgør kort knivafskærmning, slidplade og holder med to bolte og møtrikker (C), men tilspænd **IKKE** på nuværende tidspunkt.
- 7. Juster holderen, indtil spillerummet er acceptabel.
 - Du kan finde justeringsinstruktioner i Justering af holder – Tilstopningsfri™ Knivafskærmninger, side 507.
 - Du kan finde specifikationer for spillerum i Kontrol af holder – Tilstopningsfri[™] Knivafskærmninger, side 507.
- 8. Tilspænd møtrikker (C) til 100 Nm (74 lbf·ft).
- 9. Tjek spillerummet igen.
 - Hvis spillerummet er acceptabelt, er monteringen af holderen fuldført.

 Hvis spillerummet er uacceptabel, skal du gentage trin 7, side 506 til trin 9, side 506, indtil spillerummet er tilfredsstillende.

Kontrol af holder – Tilstopningsfri™ Knivafskærmninger

Udfør **DAGLIGE** inspektioner for at sikre, at knivens holdere forhindrer knivsektionerne i at løfte sig over afskærmningerne, samtidigt med at kniven kan glide uden binding.

Hvis du vil kontrollere midterholderen på skæreborde med dobbeltkniv, skal du se Kontrol af midterholder – Tilstopningsfrie[™] knivafskærmninger, side 511.

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du justerer maskinen.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Stryg kniven manuelt for at placere sektionen under holder (A).
- Skub ned på knivsektionen med ca. 44 N (10 lbf), og brug en følermåler til at måle spillerummet mellem spidsen af holderen (B) og knivsektionen. Sørg for, at spillerummet er 0,1-0,5 mm (0,004-0,020").
- 4. Hvis justering er påkrævet, skal du se Justering af holder Tilstopningsfri[™] Knivafskærmninger, side 507.



Figur 5.153: Korte knivafskærmninger

Justering af holder – Tilstopningsfri™ Knivafskærmninger

Hvis du vil justere midterholderen på skæreborde med dobbeltkniv, skal du se Justering af midterholder – Tilstopningsfrie[™] knivafskærmninger, side 512.

ADVARSEL

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du justerer maskinen.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Juster holderens spillerum på følgende måde:
 - a. Hvis du vil reducere spillerummet, skal du dreje justeringsbolte (A) med uret.
 - b. Hvis du vil øge spillerummet, skal du dreje justeringsbolte (A) mod uret.

BEMÆRK:

Ved større justeringer kan det være nødvendigt at løsne møtrikker (B), før du drejer justeringsbolte (A). Efter justering skal du tilspænde møtrikker igen til 100 Nm (74 lbf·ft).

- c. Tjek det første punkt igen efter justering af det andet punkt, da justeringer af hver side kan påvirke den anden.
- d. Foretag yderligere justeringer efter behov.
- 3. Tjek spillerum igen, og foretag om nødvendigt yderligere justeringer.



VIGTIGT:

Utilstrækkelig spillerum for holder vil resultere i overophedning af kniven og afskærmninger – juster igen efter behov.



Figur 5.154: Kort knivafskærmning holder

Udskiftning af midterknivafskærmning – dobbeltkniv

Den forskudte afskærmning i midten af et skærebord med dobbeltkniv (hvor de to knive overlapper hinanden) kræver en lidt anden udskiftningsprocedure end en standardafskærmning.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Fjern to møtrikker og bolte (C), der fastgør midterknivafskærmning (A) og holder (B) på skærebælken.
- 3. Fjern midterknivafskærmning (A), slidplade af plastik og holder (B).



Figur 5.155: Midterknivafskærmning

VIGTIGT:

Sørg for, at udskiftningsmidterknivafskærmning er den rigtige afskærmning med forskudte skæreflader (A).



Figur 5.156: Midterknivafskærmning

VEDLIGEHOLDELSE OG SERVICE

VIGTIGT:

Før du monterer den nye midterknivafskærmning, skal du sørge for at afstandsstykket til overlapning (A) findes under skærebjælken, og den tykke ende af afstandsstykket er placeret under midterknivafskærmning.

4. Placer slidpladen af plastik (A) og den nye midterknivafskærmning (B) under skærebjælken.

- 5. Skru tre justeringsbolte (A), så de stikker 4 mm (5/32") ud fra bunden af midterholderen (B).
- 6. Placer midterholder (B) på skærebjælken.



Figur 5.159: Midterknivafskærmning



Figur 5.157: Skærebjælke



Figur 5.158: Midterknivafskærmning og slidplade

7. Fastgør midterholder (A) med to bolte og møtrikker (B), men tilspænd **IKKE** på nuværende tidspunkt.

VIGTIGT:

Holder (A) skal rumme de to overlappende knive ved placeringen af midterknivafskærmningen. Sørg for, at den korrekte udskiftningsmidterknivafskærmning er monteret på denne placering.

- 8. Juster holderen, indtil spillerummet er acceptabel.
 - Du kan finde justeringsinstruktioner i Justering af midterholder – Tilstopningsfrie™ knivafskærmninger, side 512.
 - Du kan finde specifikationer for spillerum i Kontrol af midterholder – Tilstopningsfrie[™] knivafskærmninger, side 511.
- 9. Tilspænd møtrikker (B) til 100 Nm (74 lbf·ft).
- 10. Tjek spillerummet igen.
 - Hvis spillerummet er acceptabelt, er monteringen af holderen fuldført.
 - Hvis spillerummet er uacceptabel, skal du gentage trin *8, side 511* til trin *10, side 511*, indtil spillerummet er tilfredsstillende.

Kontrol af midterholder – Tilstopningsfrie[™] knivafskærmninger

Udfør **DAGLIGE** inspektioner for at sikre, at knivens holdere forhindrer knivsektionerne i at løfte sig over afskærmningerne, samtidigt med at kniven kan glide uden binding.

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du justerer maskinen.

FORSIGTIG

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.



Figur 5.160: Midterknivafskærmning

- 2. Stryg manuelt begge knive til deres indvendige ende, så knivsektionerne er under holder (A).
- Skub ned på knivsektion med ca. 44 N (10 lbf), og brug en følermåler til at måle spillerummet mellem holder (A) og knivsektionen. Sørg for, at spillerummet er som følger:
 - Ved spids (B) af holderen: 0,1-0,5 mm (0,004-0,020")
 - Ved bagende (C) af holderen: 0,1-1,0 mm (0,004-0,040")
- Hvis justering er påkrævet, skal du se Justering af midterholder – Tilstopningsfrie[™] knivafskærmninger, side 512.
- 5. Hvis der ikke er behov for justering, skal møtrikker (D) tilspændes til 100 Nm (74 lbf·ft).
- 6. Tjek spillerummet igen efter tilspænding af møtrikker og juster om nødvendigt.

Justering af midterholder – Tilstopningsfrie[™] knivafskærmninger

ADVARSEL

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du justerer maskinen.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Hvis spillerummet øges, skal monteringshardwaren (B) løsnes, før bolte (A) justeres.
- 3. Juster holderens spillerum på følgende måde:
 - a. For at reducere spillerummet skal du dreje justeringsbolte (A) med uret (stramme).
 - b. For at øge spillerummet skal du dreje justeringsbolte (A) mod uret (løsne).

BEMÆRK:

Hvis du kun vil justere spillerum ved spidsen, skal du kun justere ved hjælp af midterbolten (bagtil).

- 4. Tilspænd møtrikker (B) til 100 Nm (74 lbf·ft).
- 5. Tjek spillerum igen, og foretag om nødvendigt yderligere justeringer.



Figur 5.162: Midterholder

6. Når du har foretaget justeringerne, skal du køre skærebordet med lave motoromdrejninger og lytte efter støj forårsaget af utilstrækkelig spillerum.

VIGTIGT:

Utilstrækkelig spillerum for holder vil resultere i overophedning af kniven og afskærmninger – juster igen efter behov.



Figur 5.161: Midterknivafskærmning holder

5.8.9 Knivhovedets skjold

Knivhovedets skjold fastgøres til endepladen og reducerer knivhovedets åbning for at forhindre, at der akkumuleres skåret afgrøde i knivhovedets udskæring.

Skjoldene og monteringshardwaren fås hos din MacDon-forhandler.

VIGTIGT:

Fjern skjoldene, når du bruger skærebjælken på jorden under mudrede forhold. Mudder kan samles sig i hulrummet bag skjoldet, hvilket kan resultere i, at knivtrækboksen svigter.

Montering af knivhovedets skjold

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

- 1. Hæv vinden helt.
- 2. Sænk skærebordet helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- Placer knivhovedets skjold (A) mod endepladen som vist. Juster skjoldet, så udskæringen matcher profilen af knivhovedet og/eller holderen.
- Juster monteringshullerne og fastgør dem med to M10 x 30 bolte med sekskantede hoveder, spændskiver (B) og møtrikker.
- Tilspænd bolte (B) lige nok til at holde knivhovedets skjold (A) på plads, samtidig med at det kan justeres så tæt på knivhovedet som muligt.
- 8. Drej knivtrækboksens remskive manuelt for at flytte kniven og kontrollere, om der er kontaktområder mellem knivhovedet og knivhovedets skjold (A). Juster skjoldet for at fjerne interferens med kniven, hvis det er nødvendigt.
- 9. Tilspænd bolte (B).



Figur 5.163: Knivhovedets skjold

5.9 Knivtræksystem

Knivtræksystemet forvandler pumpet hydraulisk tryk til en mekanisk bevægelse, der slår en række savtakkede knivblade på forsiden af skærebordet frem og tilbage for at skære en række afgrøder.

5.9.1 Knivtrækboks

Knivtrækboks (A) er drevet af en hydraulisk motor (B) og konverterer roterende bevægelse til knivens stempelbevægelse. Skæreborde med dobbeltkniv har en knivtrækboks og motor i hver ende.



Figur 5.164: Venstre sides knivtrækboks vist – højre side er tilsvarende

Tjek oliestand i knivtrækboks

Skæreborde med enkeltkniv har én knivtrækkasse, og skæreborde med dobbeltkniv har to knivtrækkasser. For at få adgang til knivtrækboksene skal endeskjoldene være helt åbne.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Åbn endeskjoldet. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.
- 3. Fjern oliestandpind (A) og tjek oliestanden. Oliestanden skal være inden for interval (B).

BEMÆRK:

Tjek oliestanden med toppen af knivtrækboksen vandret og med oliepinden (A) skruet ind.

 Sæt oliestandpinden tilbage (A), og tilspænd til 23 Nm (17 lbf·ft).



Figur 5.165: Knivtrækboks

Kontrol af monteringsbolte

Tjek drejningsmomentet på de fire knivtrækbokses monteringsbolte (A) og (B) efter de første 10 timers drift og for hver 100 timer derefter.

1. Tilspænd sidebolte (A) først, tilspænd derefter bundbolte (B). Tilspænd alle bolte til 343 Nm (253 lbf·ft).



Figur 5.166: Knivtrækboks

Fjernelsen af knivtrækboks

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

BEMÆRK:

Proceduren er den samme for begge ender af et skærebord med dobbeltkniv. De viste illustrationer er til venstre ende – højre ende er modsat.

BEMÆRK:

Medmindre andet er angivet, skal al hardware opbevares til samling igen.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Åbn endeskjoldet. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.
- 3. Rengør området omkring knivhovedet.
- 4. Fjern smørenippel (A) fra stiften.

BEMÆRK:

Fjernelse af smørenippel vil gøre det lettere senere at montere knivhovedets stift.

- 5. Fjern bolt og møtrik (B).
- 6. Brug en skruetrækker eller mejsel i åbning (C) til at frigøre belastningen på knivhovedets stift.
- 7. Brug en skruetrækker eller mejsel til at lirke stiften opad i stiftrillen, indtil den er fri af knivhovedet.
- 8. Stryg kniven manuelt til dens ydre grænse.
- 9. Skub knivsamlingen indad, indtil den er fri af drivarmen.



Figur 5.167: Knivhoved
- 10. Forsegl knivhovedets leje med plastik eller tape for at holde snavs og urenheder ude, medmindre det udskiftes.
- 11. Fjern bolt og møtrik (A), der klemmer knivtrækarm (B) til knivtrækboksens udgangsaksel (C).
- 12. Brug en mejsel i åbningen til at hjælpe med at fjerne knivtrækarm (B) fra knivtrækboksens udgangsaksel (C).
- 13. Løsn ydre kontramøtrik og sætskrue (D).

BEMÆRK:

Der er en anden sætskrue på den modsatte side af knivtrækboksen. Hvis du kun løsner den ydre sætskrue, kan du opretholde den korrekte knivjustering efter geninstallationen.



Figur 5.168: Knivtrækboks





Figur 5.169: Knivtrækenhed

Figur 5.170: Knivtrækenhed

15. Fjern bolt (A) ved gummiisolator (B). Bemærk spændskivernes retning og gem al hardware.

BEMÆRK:

Det er ikke nødvendigt at frakoble de hydrauliske slanger fra motoren.

16. Adskil motorenheden (C) fra svinghjulet, og sæt motorenheden af vejen.

BEMÆRK:

Motoren skal flyttes til side for at give tilstrækkelig spillerum til at løfte knivtrækboksen og svinghjulet.

17. Fjern knivtrækboksens fire monteringsbolte (A) og (B).

 Bemærk, hvor mange afstandsstykker (A) der er installeret mellem knivtrækboks (B) og monteringsplade (C). Gem afstandsstykker til samling igen.

BEMÆRK:

Afstandstykker (A) bruges til at opnå korrekt spillerum mellem knivafskærmninger og knivens tilbagebjælke.

 Før en rem gennem hul (A) i svinghjul (B), og brug et løfteudstyr til at fjerne knivtrækboksen og svinghjulet fra skærebordet.



Figur 5.171: Knivtrækboks – set nedefra



Figur 5.172: Knivtrækboksens afstandsstykker



Figur 5.173: Knivtræk

Fjernelse af knivtrækboksens svinghjul

Før du adskiller svinghjulet fra knivtrækboksen, skal du fjerne knivtrækboksen fra skærebordet. Se instruktioner i *Fjernelsen af knivtrækboks, side 516*.

- Løsn møtrik (A) og bolt (B), der klemmer svinghjul (C) til knivtrækboksen. Få adgang til møtrik (A) gennem hul (D) i svinghjul.
- 2. Fjern bolt, møtrik og spændskive. Læg hardwaren til side til samling igen.
- 3. Fjern svinghjulet fra knivtrækboksen ved hjælp af en aftrækker med tre kæber.



Figur 5.174: Knivtrækboks og svinghjul

BEMÆRK:

Hvis en aftrækker med tre-kæbe puller ikke er tilgængelig, er en anden metode at sætte en mejsel eller skruetrækker i klemme i åbning (A) for at åbne den lidt og derefter trykke på bagsiden af svinghjulet for at fjerne.



Figur 5.175: Knivtrækboks og svinghjul

Installation af knivtrækboksens svinghjul

- 1. Sørg for, at noterne og boringer på indgangsaksel og svinghjul er fri for maling, olie og opløsningsmidler.
- Påfør to bånd (A) med fastholdelsesmiddel (Loctite[®] 603 eller tilsvarende) på knivtrækboksens indgangsaksel, som vist (et bånd for enden af akslen og det andet bånd i midten).



Figur 5.176: Knivtrækboks

- 3. Flugt indeksmarkering (A) på svinghjulet med indeksmarkering (B) på knivtrækboksen.
- 4. Tryk på svinghjulet på indgangsaksel (C), indtil svinghjulet flugter med akslens ende.

 Fastgør svinghjul (C) til knivtrækboksen med en M16 x 90 mm sekskantet bolt (B) og M16 top sekskantet låsemøtrik (A). Tilspænd bolt til 220 Nm (162 lbf·ft). Brug adgangshul (D) i svinghjul til at tilspænde hardwaren.



Figur 5.177: Justering af svinghjul



Figur 5.178: Knivtrækboks og svinghjul

Installation af knivtrækboks

1. Installer knivtrækboksen (A) på svinghjul (B). Se instruktioner i *Installation af knivtrækboksens svinghjul, side 519*.



Figur 5.179: Knivtrækboks og svinghjul

 Før en rem gennem hullet (A) i svinghjul (B), og brug et løfteudstyr til at placere knivtrækboksen og svinghjul på skærebordets ramme.

 Placer fastholdte afstandsstykker (A) mellem knivtrækboks
 (B) og monteringsplade (C). Montér det samme antal afstandsstykker, der blev brugt før demontering.

BEMÆRK:

Afstandstykker (A) bruges til at opnå korrekt spillerum mellem knivafskærmninger og knivens tilbagebjælke.

- 4. Fastgør knivtrækboksen til rammen ved hjælp af fire M16 x 55 mm sekskantede bolte og spændskive (to bolte [B] på forsiden og to bolte [A] i bunden). Stram bundbolte først for at sikre korrekt kontakt med bundens monteringsoverflade, stram derefter frontboltene tæt.
- 5. Før boltene tilspændes, skal du stramme sætskruen (C) for at sikre, at knivstrækboksen er på den rigtige position.
- 6. Tilspænd hardware i følgende rækkefølge:
 - a. Bundbolte (A) til 343 Nm (253 lbf·ft)
 - b. Frontbolte (B) til 343 Nm (253 lbf·ft)
 - c. Sætskrue (C) til 60 Nm (44 lbf·ft)
 - d. Kontramøtrik (D) til 50 Nm (37 lbf·ft)



Figur 5.180: Knivtrækboks og svinghjul



Figur 5.181: Knivtrækboksens afstandsstykker



Figur 5.182: Knivtrækboks – set nedefra

- Fastgør motornavet til svinghjul (B) ved hjælp af tre M10 x 30 mm sekskantede flangebolte (A). Påfør mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) på boltgevindene.
- 8. Tilspænd bolte (A) til 75 Nm (55 lbf·ft).

- Fastgør motorenhed (A) til skærebordet ved hjælp af fastholdelsesbolte (B), gummiisolator (C), to spændskiver (D), spændskive (E) og møtrik (F). Sørg for, at hardwaren monteres i den rigtige rækkefølge som vist i illustrationen. Montér den store halvdel af gummiisolatoren på den indvendige side.
- 10. Tilspænd bolt (B) til 95 Nm (70 lbf·ft).



Figur 5.183: Knivtrækmotor



Figur 5.184: Knivtrækmotor

- 11. Påfør to bånd (A) med fastholdelsesmiddel (Loctite[®] 603 eller tilsvarende) på udgangsakslen, som vist (et bånd for enden af udgangsakslen og det andet bånd i midten).
- 12. Stil indeksmærkerne på drevarmen (B) og udgangsakslen på linje, og skub armen over på udgangsakslen. Drej svinghjulet for at sikre, at noterne flugter korrekt, og at drevarmen går fri af rammen på det indbyggede slag.

BEMÆRK:

Knivtrækarm (B) er vist gennemsigtig på illustration.



Figur 5.185: Knivtrækboks

- 13. Placer drevarmen (A) på den fjerneste udvendige position.
- 14. Flyt drevarmen (A) op eller ned på notakslen, indtil den næsten kontakter knivhoved (B) (nøjagtig spillerum [C] indstilles under installationen af knivhovedets stift).



Figur 5.186: Knivhoved



Figur 5.187: Knivhoved

- Skub kniven på plads og flugt knivhovedet med drivarmen (A).
- Sørg for, at lejehule (B) er fyldt med fedt, inden knivhovedstiften monteres, for at forhindre, at luft bliver fanget i hulrummet.

BEMÆRK:

For lettere montering af knivhovedets stift skal smøreniplen først fjernes fra stiften.

- 17. Montér knivhovedets stift (C) gennem drivarmen og ind i knivhovedet.
- 18. Placer stiften, så rillen (D) er 2 mm (5/64") over drivarmen.
- Stryg kniv indad og placer drevarm (A), så der er
 0,2-1,2 mm (1/64-3/64") spillerum (E) mellem drevarm og knivhovedet.

 Fastgør stift med M16 x 85 mm sekskantet bolt (A) og sekskantet møtrik (B). Montér bolten fra armens indvendige side. Tilspænd bolt til 220 Nm (162 lbf·ft).

 Montér M16 x 100 mm sekskantet bolt (A) og sekskantet møtrik (B). Montér bolten fra armens indvendige side. Tilspænd bolt til 220 Nm (162 lbf·ft).



Figur 5.188: Knivtrækarm



Figur 5.189: Knivtrækarm



Figur 5.190: Knivhoved

 Monter smørenippel (A) igen (hvis den tidligere er fjernet), og påfør langsomt fedt på knivhovedet, indtil der observeres let nedadgående bevægelse af knivhovedet.

BEMÆRK:

Hvis luft er fanget i lejehulen, vil knivhovedet begynde at bevæge sig ned, før det er fyldt med fedt.

VIGTIGT:

Knivhovedet må **IKKE** overfedtes. Overfedtning fører til knivforskydning, der forårsager overdreven opvarmning af afskærmninger og overbelastning af drivsystemer. Hvis der opstår overfedtning, skal smøreniplen fjernes for at frigive tryk.

- 23. Flyt knivtrækarmen til midterslagspositionen, og sørg for, at knivens bagstang ikke kommer i kontakt med forsiden af det første skjold (A).
- 24. Hvis knivens bagbjælke kommer i kontakt med forsiden af den første afskærmning, skal du fjerne boltene (B), flytte afskærmningen fremad og montere boltene igen. Tilspænd bolte til 100 Nm (74 lbf·ft). Hvis der ikke opnås spillerum, kræves der yderligere afstandsstykker mellem knivtrækboksen og monteringspladen. Kontakt din MacDon-forhandler.



Figur 5.191: Første knivafskærmning – set fra under kniven

Olieskift i knivtrækboks

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

Skift knivtrækboksens smøremiddel efter de første 50 timers drift og derefter for hver 1.000 timer (eller 3 år).

- 1. Sluk mejetærskeren, og fjern nøglen fra tændingen.
- 2. Hæv skærebordet og læg en beholder stor nok til at indeholde ca 1,5 l (0,4 US gal) under knivtrækboksen til at opsamle olien.
- 3. Åbn endeskjoldet. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.
- 4. Fjern oliepind (A) og aftapningsprop (C).
- 5. Lad olien løbe ud af knivtrækboksen og ud i beholderen, der er placeret under den.
- 6. Montér aftapningsprop (C) igen.
- Tilsæt 1,5 l (0,4 us gal) olie til knivtrækboksen. Se indersiden af omslagets bagside for anbefalede væsker og smøremidler.

BEMÆRK:

Tjek oliestand med knivtrækboksens top vandret og med oliepind (A) skruet ind.

- 8. Kontroller, at oliestand er inden for interval (B).
- 9. Luk endeskjoldet. Se instruktioner i *Lukning af skærebordets endeskjolde, side 34*.



Figur 5.192: Knivtrækboks

5.9.2 Knivtrækmotor

Fjernelse af knivtrækmotor

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du justerer maskinen.

- 1. Sænk skærebordet til jorden.
- 2. Sluk for motoren og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Åbn endeskjoldet. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.
- 4. Frakobl de hydrauliske slanger, og fjern fittings fra knivtrækmotorens bagside (A). Markér slangeplaceringer til gensamling, og tilslut slangerne.



Figur 5.193: Knivtrækmotor



Figur 5.194: Knivtrækmotor

5. Fjern tre bolte (A), der fastgør motornavet til svinghjul (B).

- 6. Fjern bolt (A) ved gummiisolator (B). Bemærk spændskivernes retning og gem al hardware.
- 7. Fjern motorenhed (C) fra svinghjulet.



Figur 5.195: Knivtrækmotor



Figur 5.196: Knivtrækmotor



Figur 5.197: Knivtrækmotor

8. Fjern to bolte (A), der fastgør motoren til beslag (B).

- 9. Fjern splitbolt (A).
- 10. Fjern kronemøtrik (B), der fastgør motoren til nav (C).
- 11. Brug en aftrækker til tandhjul til at fjerne nav (C) fra motoren.

Installation af knivtrækmotor

- Installer spændskive (A) og kronemøtrik (B) for at sikre knivtrækmotoren til nav (C). Tilspænd kronemøtrik til 200 Nm (148 lbf·ft).
- 2. Montér splitbolt (A) for at fastgøre kronemøtrik.

BEMÆRK:

Kronemøtrikken kan tilspændes til det næste hul, hvis splitbolten (A) ikke kan monteres.





Figur 5.198: Knivtrækmotor



Figur 5.199: Knivtrækmotor



Figur 5.200: Knivtrækmotor

- Fastgør motornavet til svinghjul (B) ved hjælp af tre M10 x 30 mm sekskantede flangebolte (A). Påfør mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) på boltgevindene.
- 5. Tilspænd bolte (A) til 75 Nm (55 lbf·ft).

- Fastgør motorenhed (A) til skærebordet ved hjælp af fastholdelsesbolte (B), gummiisolator (C), to spændskiver (D), spændskive (E) og møtrik (F). Sørg for, at hardwaren monteres i den rigtige rækkefølge som vist i illustrationen. Montér den store halvdel af gummiisolatoren på den indvendige side.
- 7. Tilspænd bolt (B) til 95 Nm (70 lbf·ft).
- 8. Montér fittings og tilslut de hydrauliske slanger til motorens bagside. Sørg for, at slangerne er tilsluttet de rigtige porte.
- 9. Luk endeskjoldet. Se instruktioner i *Lukning af skærebordets endeskjolde, side 34*.



Figur 5.201: Knivtrækmotor

5.10 Indføringssejl

Indføringssejlet er placeret på FM200-flydemodulet og fører skåret afgrøde til sneglen.

For at undgå personskade, før du servicerer maskinen eller åbner drevdækslerne, henvises til 5.1 Forberedelse af maskine til service, side 419.

5.10.1 Udskiftning af indføringssejl

Udskift sejlet, hvis den er revet i stykker, revnet eller mangler lameller.

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Hæv vinden helt.
- 3. Hæv skærebordet helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere.
- 6. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- Fjern fem skruer (A), holder (B) og sejlforsegling (C) for at få adgang til sejlet. Gentag på den modsatte side af indføringsbordet.



Figur 5.202: Sejlforsegling

8. Løsn kontramøtrik (A), og drej bolt (B) mod uret for at frigøre sejlets spænding. Gentag i den modsatte side af skærebordet.



Figur 5.203: Strammer til indføringssejl



Figur 5.204: Tomgangsrulle



Figur 5.205: Indføringsbordets pandehåndtag og pandehåndtagets låsepal til venstre

- 9. Fjern bolt (A) fra tomgangsrullens støbning (B) på begge sider af indføringsbordet.
- 10. Flyt tomgangsrullen tilbage i udskæringen i rammen for at hjælpe med udskiftning af sejlet.

11. Fjern låsepalen til indføringsbordets pandehåndtag (A) fra håndtagets låsepalunderstøttelse (B) på begge sider af indføringsbordet. Dette vil åbne lågen nedad og give adgang til indføringsbordets sejl og ruller.

- 12. Fjern møtrikker og skruer (A), og fjern sejlholderstropper (B).
- 13. Træk sejlet af bordet.



15. Træk sejlet langs indføringsbordets bund og over tomgangsrullen (C).

16. Tilslut sejlledforbindelse med holderstropper (B), og fastgør med møtrikker og skruer (A). Sørg for, at skruehovederne vender mod bordets bagside, og stram kun, indtil enden af

skruerne flugter med møtrikkerne.



Figur 5.206: Sejlholder



Figur 5.207: Flydemodulets indføringssejl



Figur 5.208: Sejlholderens stropper

- Flyt tomgangsrullen tilbage til driftsposition, og geninstaller bolt (A) for at sikre tomgangsrullens støbning (B) til rammen. Gentag på den modsatte side af indføringsbordet.
- 18. Juster sejlspændingen. Se instruktioner i 5.10.2 Kontrol og justering af indføringssejlets spænding, side 534.



Figur 5.209: Tomgangsrulle



Figur 5.210: Indføringsbordets pandehåndtag og pandehåndtagets låsepal til venstre



Figur 5.211: Sejlforsegling

 Luk indføringsbordet ved at låse pandehåndtagets låsepals understøttelse (B) til indføringsbordets dækspandehåndtag (A) på begge sider af indføringsbordet.

20. Montér sejlforsegling (C) igen, og fastgør med holder (B) og fem skruer (A). Gentag på den modsatte side af indføringsbordet.

5.10.2 Kontrol og justering af indføringssejlets spænding

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Hæv skærebordet helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere.
- 5. Sørg for, at sejlguiden (gummisporet på sejlets underside) er korrekt fastgjort i rillen på drivrullen, og at tomgangsrullen er mellem guiderne.

BEMÆRK:

Illustrationer viser flydemodulets venstre side. Højre side er modsat.

BEMÆRK:

Standardplaceringen af fjederskålskive (A) er centreret i Ufiguren på indikator (B). Placeringen af disken varierer dog med sejlsporingsjustering på fabrikken.

- Tjek placeringen af fjederholderskive (A). Hvis indføringssejlet sporer korrekt, og fjederholderne på begge sider af sejlet er korrekt placeret, er det ikke nødvendigt at justere.
- 7. Hvis justering er nødvendig, skal du gå videre til trin *8, side* 534.



Figur 5.212: Strammer til indføringssejl

Justering af sejlspænding:

 Juster sejlets spænding ved at løsne kontramøtrik (A) og dreje bolt (B) med uret for at øge sejlspændingen eller mod uret for at mindske sejlspændingen. Holderskiven (C) skal være midt i indikator (D).

VIGTIGT:

For små spændingsjusteringer skal du muligvis kun justere den ene side af sejlet. For større spændingsjusteringer og for at undgå ujævn sejlsporing skal du muligvis justere begge sider af sejlet.

- 9. Hvis sejlet ikke sporer korrekt, kan holderskive (C) justeres, så den **IKKE** er midt i indikatoren (D), men inden for følgende område:
 - Løsnet til 3 mm (1/8") vil holderskive (C) bevæge sig mod forsiden af bordet fra indikatorens midte (D).
 - Tilspændt til 6 mm (1/4") vil holderskive (C) bevæge sig mod bagsiden af bordet fra indikatorens midte (D).



Figur 5.213: Indføringssejlstrammer – venstre side

VEDLIGEHOLDELSE OG SERVICE

VIGTIGT:

For små spændingsjusteringer skal du muligvis kun justere den ene side af sejlet. For større spændingsjusteringer og for at undgå ujævn sejlsporing skal du muligvis justere begge sider af sejlet.

10. Tilspænd kontramøtrik (A). Sørg for, at flangemøtrikken (E) er tæt mod indikatorbeslaget.

5.10.3 Indføringssejlets drivrulle

Denne rulle er elektrisk og bevæger sejlet på flydemodulet, så afgrøde transporteres til sneglen.

Fjernelse af indføringssejlets drivrulle



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Hæv vinden helt.
- 3. Hæv skærebordet helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- 6. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere.
- 7. Løsn kontramøtrik (A), og drej bolt (B) mod uret for at frigøre sejlets spænding. Gentag i den modsatte side af skærebordet.



Figur 5.214: Strammer til indføringssejl

- 8. Fjern møtrikker og skruer (A), og fjern sejlholderstropper (B).
- 9. Løft sejlets sider for at eksponere rullerne.



Figur 5.215: Sejlholder



Figur 5.216: Drivrullens leje



Figur 5.217: Drivrulle

10. På bordets højre side skal du fjerne to møtrikker (A) og bolte fra drivrullens dæksel (B).

11. Flyt drivrullens dækplade (A) til venstre.

12. Skub drivrulle (A) med lejesamling (B) til højre, indtil venstre ende går fri af motorens not.

14. Skub samling (A) til venstre, så lejehus (B) føres gennem



Figur 5.218: Drivrulle



Figur 5.219: Drivrulle

13. Løft venstre ende ud af rammen.

rammeåbning (C).

15. Fjern rulle (A).

Installation af indføringssejlets drivrulle

- 1. Påfør fedt på motornoten.
- 2. Skub drivrullens dækplade (A) over på rullens højre ende (B).
- 3. Før lejets ende (C) af drivrullen gennem rammeåbning (D).



Figur 5.220: Drivruller – lejeende

VEDLIGEHOLDELSE OG SERVICE

4. Skub venstre ende af drivrullen (A) over på motornoten (B).



Figur 5.221: Motor



Figur 5.222: Drivrullens leje

 Fastgør lejet og huset (B) med drivrullens dækplade på rammen ved hjælp af to bolte og møtrikker (A).

- 6. Monter indføringsbordets sejl. Se instruktioner i *5.10.1 Udskiftning af indføringssejl, side 530.*
- 7. Stram indføringssejlet. Se instruktioner i 5.10.2 Kontrol og justering af indføringssejlets spænding, side 534.

Fjernelse af lejet til indføringssejlets drivrulle



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Hæv vinden helt.
- 3. Hæv skærebordet helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- 6. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere.

7. Løsn kontramøtrik (A), og drej bolt (B) mod uret for at frigøre sejlets spænding. Gentag i den modsatte side af skærebordet.



Figur 5.223: Strammer til indføringssejl



Figur 5.224: Leje til indføringssejlets drivrulle



Figur 5.225: Leje til indføringssejlets drivrulle

- 8. Løsn sætskrue (B) på lejelås (A).
- Ved hjælp af en hammer og dorn skal du trykke lejelåse (A) i den modsatte retning af sneglrotationen for at frigøre låsen.

10. Fjern to møtrikker (A).

11. Fjern lejehus (A).

BEMÆRK:

Hvis lejet sidder fast på akslen, kan det være lettere at fjerne drivrullen. Se instruktioner i *Fjernelse af indføringssejlets drivrulle, side 535*.



Figur 5.226: Leje til indføringssejlets drivrulle

Montering af leje til indføringssejlets drivrulle

1. Montér drivrullens lejehus (A) på aksel (B), og fastgør med to bolte og møtrikker (C).



Figur 5.227: Leje til indføringssejlets drivrulle

- 2. Montér lejelåskrave (A) på akslen.
- 3. Ved hjælp af en hammer og dorn skal du trykke på lejelåse i retning af sneglrotationen for at låse.
- 4. Tilspænd lejelåsens sætskrue (B).
- 5. Stram indføringssejlet. Se instruktioner i 5.10.2 Kontrol og justering af indføringssejlets spænding, side 534.



Figur 5.228: Leje til indføringssejlets drivrulle

Indføringssejlets tomgangsrulle 5.10.4

Denne rulle er ikke elektrisk og drives af indføringssejlets drivrulle. Ligesom drivrullen fører den afgrøde på tværs af indføringssejlet til sneglen.

Fjernelse af indføringssejlets tomgangsrulle

- 1. Fastgør fødehusets sikkerhedsafstivere. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Løsn kontramøtrik (A), og drej bolt (B) mod uret for at frigøre sejlets spænding. Gentag i den modsatte side af skærebordet.



Figur 5.229: Strammer til indføringssejl

A



- 4. Separer sejlet
- 5. Sænk indføringsbordets front.



Figur 5.230: Sejlholder



Figur 5.231: Tomgangsrullens lejehus

6. Fjern beskyttelseshætte (A) og møtrik (B) fra lejehus (C).

VEDLIGEHOLDELSE OG SERVICE

- 7. Fjern to bolte (A), der fastgør lejehus (B) til strammer og bordets udskridning.
- 8. Fjern lejehus (B) fra tomgangsrullen.
- 9. Gentag trin *6, side 541* til trin *8, side 542* på den modsatte side af indføringsbordet.

10. Fjern møtrik (A) og dæksel (B) på den ene side af bordets ramme.

11. Skub tomgangsrulle (A) ud gennem udskæringen i bordets



Figur 5.232: Tomgangsrullens lejehus



Figur 5.233: Tomgangsrullens dæksel



Figur 5.234: Tomgangsrulle

ramme.

Montering af indføringssejlets tomgangsrulle

- 1. Skub dæksel (A) over den ene ende af tomgangsrullen.
- 2. Børst tomgangsrulleakslen (B) med olie.
- 3. Drej forsigtigt lejeenheden (C) på akslen med hånden for at forhindre tætningsskader.

VIGTIGT:

ramme.

Sørg for, at lejeenheden er lige i akslen for at forhindre tætningsskader under montering.



Figur 5.235: Tomgangsrulle

4. Når lejet og begge tætninger sidder rundt om akslen, monteres møtrik (A) og tilspændes til 81 Nm (60 lbf·ft).

5. Skub tomgangsrulle (A) gennem udskæringen i bordets



Figur 5.236: Tomgangsrulle

Figur 5.237: Indføringsbord – venstre side

- 6. Monter bolten inde fra indføringsbordet for at sikre tomgangsdækslet (B).
- 7. Montér møtrik (B). Overspænd **IKKE** møtrikken. Den skal være stram, da den holder tomgangsdækslet på plads og skal bevæge sig med tomgangsrullen.

- 8. Skub tomgangsrullen ud gennem udskæringen på den modsatte side af bordets ramme.
- 9. Børst tomgangsrullens aksel (A) med olie.
- 10. Drej forsigtigt lejesamling (B) over på akslen (A) med hånden for at forhindre tætningsskader.

VIGTIGT:

Sørg for, at lejeenheden er lige i akslen for at forhindre tætningsskader under montering.

- 11. Når lejet og begge tætninger sidder rundt om akslen, monteres møtrik (A) og tilspændes til 81 Nm (60 lbf·ft).
- 12. Gentag i modsatte side.



Figur 5.238: Tomgangsdæksel – venstre side



Figur 5.239: Indføringsbord – venstre side



Figur 5.240: Indføringsbord – venstre side

- 13. Roter tomgangsrullehus (A), indtil hullerne i de nederste tappe flugter med hullet i svejset tap (B).
- 14. Indsæt bolt (C).
- 15. Juster hullet i støbt støtte (D) i forhold til hullerne i den øverste tap på tomgangsrullehus (A).
- 16. Indsæt bolt (E).
- 17. Tilspænd bolte (C) og (E), indtil hardwaren netop rører støbningsørerne.

VIGTIGT:

Stram IKKE boltene helt, da de støbte tappe kan knække.

- 18. Gentag i modsatte side.
- 19. Fyld lejehulen med fedt, og installer beskyttelseshætte (A) i begge ender af tomgangsrullen.
- 20. Gentag i modsatte side.

skruer (A) og møtrikker.

21. Tjek, at smøreniplen på begge sider fungerer.



Figur 5.241: Tomgangsrullens leje – venstre side



Figur 5.242: Indføringsbord – venstre side

22. Luk indføringssejlet, og fastgør det med holderstrpper (B), 23. Stram indføringssejlet. Se instruktioner i 5.10.2 Kontrol og justering af indføringssejlets spænding, side 534. Α

Figur 5.243: Sejlholder

Udskiftning af lejet til indføringssejlets tomgangsrulle

BEMÆRK:

Proceduren er den samme for begge sider. Venstre side vises.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Hæv vinden helt.

101287

- 3. Hæv skærebordet helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere.
- 6. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- Løsn kontramøtrik (A), og drej bolt (B) mod uret for at frigøre sejlets spænding. Gentag i den modsatte side af skærebordet.



Figur 5.244: Strammer til indføringssejl

 Fjern låsepalen til indføringsbordets pandehåndtag (A) fra håndtagets låsepalunderstøttelse (B) på begge sider af indføringsbordet. Dette vil åbne lågen nedad og give adgang til indføringsbordets sejl og ruller.

- 9. Fjern to bolte (A) og møtrikker, der fastgør lejehuset til bordets udskridning og strammer.
- 10. Fjern beskyttelseshætte (B).



Figur 5.245: Indføringsbordets pandehåndtag og pandehåndtagets låsepal til venstre



Figur 5.246: Tomgangsrullens leje – venstre side

11. Fjern møtrik (A), og fjern lejehus (B) fra bordet.

BEMÆRK:

Hvis lejet sidder fast på akslen, kan det være lettere at fjerne drivrullen. Se instruktioner i *Fjernelse af indføringssejlets tomgangsrulle, side 541.*

- 12. Fastgør hus (D), og fjern den indvendige holdering (A), leje (B) og to forseglinger (C).
- 13. Påfør olie til boring før samling.
- 14. Sæt forseglinger (C) ind i hus (D).

BEMÆRK:

Sørg for, at den flade side af forseglingen vender indad.

- 15. Pak lejet (B) med fedt og montér.
- 16. Installer holdering (A).



Figur 5.247: Tomgangsrullens leje – venstre side



Figur 5.248: Lejesamling

Figur 5.249: Tomgangsrullens leje – venstre side

18. Drej forsigtigt lejesamling (B) over på akslen (A) med hånden for at forhindre tætningsskader.

17. Børst tomgangsrullens aksel (A) med olie.

VIGTIGT:

Sørg for, at lejeenheden er lige i akslen for at forhindre tætningsskader under montering.

- 19. Når lejet og begge tætninger sidder rundt om akslen, monteres møtrik (A) og tilspændes til 81 Nm (60 lbf·ft).
- 20. Fyld lejehulen med fedt, og montér beskyttelseshætte (B).

- 21. Roter tomgangsrullehus (A), indtil hullerne i de nederste tappe flugter med hullet i svejset tap (B).
- 22. Indsæt bolt (C) og møtrik.
- 23. Juster hullet i støbt støtte (D) i forhold til hullerne i den øverste tap på tomgangsrullehus (A).
- 24. Indsæt bolt (E) og møtrik.
- 25. Tilspænd bolte (C) og (E), indtil hardwaren netop rører støbningsørerne.

VIGTIGT:

Tilspænd IKKE bolte helt, da de støbte tappe kan knække.

- 26. Fyld lejehulen med fedt, og installer beskyttelseshætte (A) i begge ender af tomgangsrullen.
- 27. Tjek, at smøreniplen fungerer.
- 28. Stram indføringssejlet. Se instruktioner i 5.10.2 Kontrol og justering af indføringssejlets spænding, side 534.



Figur 5.250: Tomgangsrullens leje – venstre side



Figur 5.251: Tomgangsrullens leje – venstre side



Figur 5.252: Indføringsbord – venstre side

5.11 Sænkning af indføringsbordets bakke

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Start mejetærsker, hæv skærebordet helt, og aktivér låsene til skærebordets løftecylinder.
- 2. Stop motoren, og fjern nøglen fra tændingen.
- 3. På indføringsbordets underside skal du dreje låsepal (A) for at låse håndtaget op (B). Gentag i den modsatte ende af indføringsbordet.



Figur 5.253: Indføringsbordets underside

 Hold bakken (A), og drej håndtag (B) nedad for at frigøre bakken.



Figur 5.254: Indføringsbordets underside

5. Sænk indføringsbordets bakke (A).



Figur 5.255: Indføringsbordets bakke

5.12 Hævning af indføringsbordets bakke

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

1. Hæv indføringsbordets bakke (A).



Figur 5.256: Indføringsbordets bakke

Figur 5.257: Undersiden af indføringsbordets bakke



Figur 5.258: Undersiden af indføringsbordets bakke

2. Fastgør låsehåndtaget (A) i tre kroge i indføringsbordets bakke (B).

3. Roter håndtag (A) opad, så indføringsbordets bakke låses.

Sørg for, at alle bordets tre bakkekroge (B) er fastgjort på

4. Hold indføringsbordets bakke på plads, og roter låsepalene

BEMÆRK:

låsehåndtag.

(C) for at låse håndtaget (A).

5.13 Kontrol af forbindelsens holdekroge

Tjek venstre og højre forbindelses holdekroge **DAGLIGT** for at sikre, at de ikke er revnet eller knækket.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Før betjeningen skal du sikre dig, at begge forbindelsens holdekroge (A) er fastgjort på flydemodulet under indføringsbordet som vist.



Figur 5.259: Indføringsbord – set nedefra



Figur 5.260: Forbindelsens holdekroge

- Ubeskadiget forbindelsesholderkrog (A)
- Beskadiget/knækket forbindelsesholderkrog (B)
- Strakt forbindelsesholder (vises ikke)
BEMÆRK:

For at flytte krog (A) til opbevaringsposition skal du løsne bolten (B) og dreje krogen 90 °.



Figur 5.261: Forbindelsesholderkrog i opbevaringsposition

5.14 FM200 afribberarme og indføringsspredeplader

5.14.1 Fjernelse af afribberarme

- 1. Frakobl skærebordet fra mejetærskeren. Se instruktioner i 4 Tilkobling/frakobling af skærebord, side 323.
- Fjern fire bolte og møtrikker (A), som fastholder afribberarm (B) til flydemodulrammen, og fjern afribberarm.

BEMÆRK:

Der er muligvis kun to øvre bolte på afribberarm (B).

3. Gentag i den modsatte side af skærebordet.



Figur 5.262: Afribberarm

5.14.2 Montering af afribberarme

- 1. Frakobl skærebordet fra mejetærskeren. Se instruktioner i 4 Tilkobling/frakobling af skærebord, side 323.
- 2. Placer afribberarm (B) som vist, så indhakket er i rammens hjørne.

BEMÆRK:

Det er OK kun at montere de to øverste bolte på afribberarmen, hvis de nederste to bolte er for vanskelige at montere.

- Fastgør afribberarm (B) til flydemodulet med fire bolte og møtrikker (A). Sørg for, at møtrikkerne vender mod mejetærskeren.
- 4. Gentag i den modsatte side af skærebordet.



Figur 5.263: Afribberarm

5.14.3 Udskiftning af indføringsspredeplader på New Holland CR-mejetærskere

Dette afsnit er kun for New Holland CR-mejetærskere. Hvis du betjener en New Holland CX-mejetærsker, skal du fjerne indføringsspredeplader.

- 1. Frakobl skærebordet fra mejetærskeren. Se instruktioner i 4 Tilkobling/frakobling af skærebord, side 323.
- Fjern to bolte og møtrikker (B), der sikrer indføringsspredeplade (A) til flydemodulrammen, og fjern indføringsspredepladen.
- Placer indføringsspredeplade (A), og fastgør den med bolte og møtrikker (B) (sørg for, at møtrikkerne vender mod mejetærskeren). Tilspænd IKKE møtrikker.



Figur 5.264: Indføringsspredeplade

- 4. Juster spredeplade (A), så afstanden (C) mellem bakke og spredeplade er 4-6 mm (5/32-1/4").
- 5. Tilspænd møtrikker (B).
- 6. Gentag for modsatte spredeplade.
- 7. Tilkobl skærebord til mejetærsker. Du kan finde flere instruktioner i kapitlet *4 Tilkobling/frakobling af skærebord, side 323*.
- Når du har fastgjort skærebordet til mejetærskeren, skal du udvide midterforbindelsen helt og kontrollere afstanden mellem spredepladen og bakken. Hold mellemrummet på 4-6 mm (5/32-1/4 ").



Figur 5.265: Afstand mellem bakke og spredeplade

5.15 Skærebordets sidesejl

Der er to skærebordssidesejl. De formidler skåret afgrøde til flydemodulets indføringssejl og snegl. Udskift sejlene, hvis de er revet i stykker, revnede eller mangler lameller.

5.15.1 Fjernelse af sidesejl

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Hæv vinden helt.
- 3. Hæv skærebordet helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere.
- 6. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- 7. Flyt sejlet, indtil sejlledforbindelsen er i arbejdsområdet.
- 8. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 9. Frigør spændingen på sejlet. Se instruktioner i 5.15.3 justering af sidesejlets spænding, side 559.
- 10. Fjern møtrikker og skruer (A) og rørforbindelser (B) fra sejlforbindelsen.
- 11. Fjern skruer (C), brostik (D) og møtrikker fra fronten af sejlets forbindelsesled.
- 12. Træk sejlet af bordet.



Figur 5.266: Sejlholdere

5.15.2 Montering afsidesejl

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 2. Hæv vinden helt.
- 3. Hæv skærebordet helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere.
- 6. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- 7. Påfør talkum, babypulver eller en talkum/grafitsmøremiddelblanding på undersiden af sejlguiderne og på den sejloverflade, der danner forseglingen med skærebjælken.
- 8. Indsæt sejlet i bordet på drivrullens indvendige ende. Træk sejlet ind i bordet, mens du indfører det ved enden.
- 9. Indfør sejlet, indtil det kan vikles rundt om drivrullen.
- 10. Sæt den modsatte ende af sejlet ind i bordet over rullerne. Træk sejlet helt ind i bordet.
- 11. Fastgør enderne af sejlet med rørstik (B), skruer (A) (med hovederne vendt mod midteråbningen) og møtrikker.

BEMÆRK:

De to korte rørstik er fastgjort foran og bag på sejlet.

- 12. Montér brostik (D) ved hjælp af skruer (C) og møtrikker i forenden af sejlforbindelsesleddet.
- 13. Juster sejlspændingen. Se instruktioner i *5.15.3 justering af sidesejlets spænding, side 559*.
- 14. Betjen sejlene med motoren i tomgang, så talkum eller talkum/grafit-smøremiddel kommer i kontakt med og klæber til sejlets forseglingsoverflader.



Figur 5.267: Sejlholdere

5.15.3 justering af sidesejlets spænding

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

Sejlene er spændt fra fabrikken og bør IKKE kræve justering. Hvis justering er påkrævet, skal sejlspændingen være lige nok til at forhindre, at det glider, og til at forhindre, at sejlet hænger under skærebjælken.

1. Sørg for, at strammerens indikator (A) er ca. halvvejs i vinduet.

FARE

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- 2. Start motoren. Se instruktioner i betjeningsvejledningen til mejetærskeren.
- 3. Hæv skærebordet helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

6. Tjek, at sejlguide (gummispor på sejlets underside) er

korrekt aktiveret i drivrullens rille (A).

5. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere.



Figur 5.268: Spændingsjustering – venstre side vist, højre side modsat



Figur 5.269: Drivrulle

7. Tjek, at tomgangsrulle (A) er mellem guiderne (B).



Figur 5.270: Tomgangsrulle



Figur 5.271: Spændingsjustering – venstre side vist, højre side modsat

VIGTIGT:

Justér IKKE møtrik (C). Denne møtrik bruges kun til justering af sejl.

- 8. Drej justeringsbolt (A) mod uret for at løsne. Løsn, indtil justeringsbolten løber ud af justering og rammer et hårdt stop.
- Drej justeringsbolt (A) med uret for at stramme. Strammerens indikator (B) bevæger sig indad for at indikere, at sejlet strammes. Tilspænd, indtil bjælken er omkring halvvejs i vinduet.

VIGTIGT:

For at undgå, at sejlets, sejlrullerens og/eller strammerens komponenter fejler for tidlig, skal du undlade at betjene sejlet, når strammerindikatoren ikke er synlig.

5.15.4 Justering af sidesejlets sporing

Sidespejlets sporing justeres ved at flugte drevet og sejlets tomgangsruller.

BEMÆRK:

Det venstre sejlbord vises i illustrationerne for denne procedure. Det højre bord er modsat.

BEMÆRK:

Nogle dele er fjernet fra illustrationen for at gøre den mere overskuelig.



Figur 5.272: Justeringer af sejlets sporing

A – Drivrulle

- D Justering af tomgangsrulle
- G Kontramøtrik til drivrulle
- B Tomgangsrulle
- E Sejlretning

- C Justering af drivrulle F - Møtrik på drivrullens side
- J Møtrik på tomgangsrullens side

- K Kontramøtrik til tomgangsrulle
- H Justermøtrik til drivrulle
- L Justeringsmøtrik til tomgangsrulle
- 1. Du kan finde ud af, hvilken rulle der skal justeres, og hvilke justeringer der er nødvendige, i følgende tabel:

Tabel 5.1 Sejlsporing

Sporing	På stedet	Justering	Metode
Tilbage	Drivrulle	Forøg C	Tilspænd justeringsmøtrik (H)
Fremad	Drivrulle	Formindsk C	Løsn justeringsmøtrik (H)
Tilbage	Tomgangsrulle	Forøg D	Tilspænd justeringsmøtrik (L)
Fremad	Tomgangsrulle	Formindsk D	Løsn justeringsmøtrik (L)

- 2. Juster drivrulle (A) for at ændre **C** (se tabel *5.1, side 561*) på følgende måde:
 - a. Løsn møtrik (F) og kontramøtrik (G).
 - b. Drej justeringsmøtrik (H).
- 3. Justér tomgangsrulle (B) for at ændre **D** (se tabel5.1, side 561) på følgende måde:
 - a. Løsn møtrik (J) og kontramøtrik (K).
 - b. Drej justeringsmøtrik (L).

BEMÆRK:

Hvis sejlet ikke sporer ved tomgangsrullens ende efter justering af tomgangsrulle, er drivrullen sandsynligvis ikke vinkelret på bordet. Juster drivrullen, og juster derefter tomgangsrullen.

5.15.5 Vedligeholdelse af sejlrulle

Sejlrullerne har ikke-smørbare lejer, men udvendige forsegling bør dog kontrolleres for hver 200 timer (oftere under sandede forhold) for at opnå maksimal lejelevetid.

Inspektion af sejlrulleleje

Ved hjælp af et infrarødt termometer skal du kontrollere, for dårlige sejlrullelejer på følgende måde:

- 1. Aktivér skærebordet, og kør sejlene i ca. 3 minutter.
- Kontroller temperaturen på sejlrullelejerne på hver af rullearme (A), (B) og (C) på hvert bord. Sørg for, at temperaturen ikke overstiger 44 °C (80 °F) over omgivelsestemperaturen.

Udskift rullelejer, der overstiger den maksimale anbefalede temperatur. Yderligere instruktioner finder du i:

- Udskiftning af sidesejlbordets tomgangsrulleleje, side 564
- Udskiftning af lejet til sidesejlets drivrulle, side 570



Figur 5.273: Rullearme

Fjernelse af sidesejlbordets tomgangsrulle

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

FARE

Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

- 1. Hvis sejlforbindelsesleddet ikke er synlig, skal du aktivere skærebordet, indtil forbindelsesleddet er tilgængeligt (helst tæt på bordets udvendige ende).
- 2. Start motoren.
- 3. Hæv skærebordet helt.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- 6. Fastgør skærebordets sikkerhedsafstivere.

7. Løsn sejlet ved at dreje justeringsbolt (A) mod uret, indtil justeringsbolten løber ud af justering og rammer et hårdt stop.



Figur 5.274: Strammer – venstre side vist



Figur 5.275: Sejlholdere

- 8. Fjern møtrikker og skruer (A) og rørforbindelser (B) fra sejlforbindelsesleddet.
- 9. Fjern skruer (C), brostik (D) og møtrikker fra fronten af sejlets forbindelsesled.
- 10. Træk sejlet af tomgangsrullen.

- 11. Fjern bolt (A) og spændskive fra tomgangsrullen bag på skærebordets bord.
- 12. Fjern bolt (A) og spændskive fra tomgangsrullen foran på skærebordets bord.
- 13. Spred rullearme (C) og (D), og fjern tomgangsrullen.



Figur 5.276: Tomgangsrulle

Udskiftning af sidesejlbordets tomgangsrulleleje

- 1. Fjern sejlbordets tomgangsrulle. Se instruktioner i Fjernelse af sidesejlbordets tomgangsrulle, side 562.
- 2. Fastklem tomgangsrulle (A) i en skruestik, med klud viklet rundt om rullen for at forhindre skader på rullen.
- 3. Brug en glidehammer til at fjerne lejesamling (B) og forsegling (C) fra rullen.



Figur 5.277: Tomgangsrullens leje og forsegling

VIGTIGT:

Når du monterer det nye leje, må du **IKKE** placere enden af rullen direkte på jorden. Lejesamling (A) rager ud forbi rullerør (B), og hvis enden placeres på jorden, skubbes lejet længere ind i røret.



Figur 5.278: Tomgangsrulle

- 4. Skær et indsnit (A) i en træblok.
- 5. Placer enden af tomgangsrulle (B) på blokken med den fremspringende lejesamling inde i indsnittet (A).



Figur 5.279: Tomgangsrulle

 Der monteres en ny lejesamling (C) ved at trykke lejets ydre forløb ind i røret, indtil det er 14-15 mm (9/16-19/32") (B) fra rørets yderkant.

BEMÆRK:

Før du installerer ny forsegling, skal du fylde område (A) med ca. 8 pumpeslag fedt.



Figur 5.280: Tomgangsrullens leje

 Montér ny forsegling (A) ved at trykke på forseglingens indre og ydre forløb, indtil den er 3-4 mm (1/8-3/16") (B) fra rørets yderkant.

BEMÆRK:

Forseglingen kan orienteres i begge retninger.

8. Montér tomgangsrullen igen. Se instruktioner i *Monterer* sidesejlbordets tomgangsrulle, side 566.



Figur 5.281: Tomgangsrullens leje

Monterer sidesejlbordets tomgangsrulle

 Montér tomgangsrulle (A) mellem tomgangsarme (B), og fastgør med to bolte (C) og spændskiver. Tilspænd bolte til 95 Nm (70 lbf·ft).



Figur 5.282: Tomgangsrulle



Figur 5.283: Sejlholder

2. Fastgør enderne af sejlets rørstik (B), skruer (A) (med hovederne vendt mod midteråbningen) og møtrikker.

BEMÆRK:

De to korte rørstik er fastgjort foran og bag på sejlet.

3. Montér brostik (D) ved hjælp af skruer (C) og møtrikker i forenden af sejlforbindelsesleddet.

- 4. Stram sejlet ved at dreje justeringsbolt (A) med uret. Se instruktioner i *5.15.3 justering af sidesejlets spænding, side 559*.
- 5. Frakobl vindens og skærebordets sikkerhedsafstivere

ADVARSEL

Kontrollér, at alle tilskuere har ryddet området.

- 6. Start motoren, og sænk skærebordet og vinden.
- 7. Kør maskinen for at bekræfte, at sejlsporene er korrekte. Du kan finde flere instruktioner i *5.15.3 justering af sidesejlets spænding, side 559,* hvis yderligere justering er nødvendig.



Figur 5.284: Sejlstrammer

Fjernelse af sidesejlets drivrulle

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

FARE

Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

- 1. Hvis sejlforbindelsesleddet ikke er synlig, skal du aktivere skærebordet, indtil forbindelsesleddet er tilgængeligt (helst tæt på bordets udvendige ende).
- 2. Start motoren, hæv skærebordet, og hæv vinden.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Løsn sejlet ved at dreje justeringsbolt (A) mod uret, indtil justeringsbolten løber ud af justering og rammer et hårdt stop.

VIGTIGT:

Justér **IKKE** møtrik (B). Denne møtrik bruges kun til justering af sejl.



Figur 5.285: Sejlstrammer

- 5. Fjern møtrikker og skruer (A) og rørforbindelser (B) fra sejlforbindelsesleddet.
- 6. Fjern skruer (C), brostik (D) og møtrikker fra fronten af sejlets forbindelsesled.
- 7. Træk sejlet af drivrullen.



BEMÆRK:

Sætskruerne er 1/4 omgang fra hinanden.

9. Løsn to bolte (B), der fastgør motoren til drivrullearmen.

BEMÆRK:

Det kan være nødvendigt at fjerne plastskjoldet (C) for at få adgang til den øverste bolt.



Figur 5.286: Sejlholdere



Figur 5.287: Drivrulle

BEMÆRK:

Det kan være nødvendigt at lirke mellem rullen og beslag (A) for at fjerne rullen fra akslen.



Figur 5.288: Drivrulle



Figur 5.289: Drivrulle

- 10. Løsn to bolte (A), der fastgør støttearm (B).
- 11. Fjern bolt (C) og spændskive, der fastgør den modsatte ende af drivrullen til støttearm (B).
- 12. Fjern drivrulle (D).

Udskiftning af lejet til sidesejlets drivrulle

- 1. Fjern sejlets tomgangsrullesamling. Se instruktioner i *Fjernelse af sidesejlets drivrulle, side 567*.
- 2. Fjern lejesamling (A) og forsegling (B) fra rullerør (C) som følger:
 - a. Fastgør glidehammer (D) til gevindaksel (E) i lejesamlingen.
 - b. Bank lejesamling (A) og forsegling (B) ud.
- 3. Rengør indersiden af rullerør (C), kontroller røret for tegn på slitage eller beskadigelse, og udskift om nødvendigt.



Figur 5.290: Rulleleje

- 4. Montér ny lejesamling (A) ved at trykke lejets ydre forløb ind i røret, indtil det er 14-15 mm (9/16-19/32") (B) fra rørets yderkant.
- 5. Påfør fedt foran lejesamling (A). Se indersiden af omslagets bagside i denne bog for fedtspecifikationer.
- 6. Montér ny forsegling (C) ved rulleåbningen, og montér en flad spændskive (1,0" I.D. x 2,0" O.D.) på forseglingen.
- Tryk forsegling (C) ind i rulleåbningen med en sokkel i passende størrelse. Tryk på spændskiven og lejesamling (A), indtil forseglingen er 3-4 mm (1/8-3/16") (D) fra rørets yderkant.



Figur 5.291: Rulleleje

Installation af sidesejlets drivrulle

- 1. Positionsdrivrulle (A) mellem rullestøttearmene.
- 2. Fastgør drivrulle med spændskive (B).
- 3. Tilspænd bolte (C) på støttearmen.
- 4. Tilspænd bolt (B) til 95 Nm (70 lbf·ft).
- 5. Smør motorakslen og indsæt den ind i drivrullens ende (A).



Figur 5.292: Drivrulle

- 6. Fastgør motoren til rullestøtten med to bolte (B). Tilspænd til 27 Nm (20 bf·ft).
- 7. Sørg for, at motoren er helt ind i rullen, og at morsenøglen stadig er på plads, når den er helt indsat.
- 8. Tilspænd de to sætskruer (ikke vist) gennem adgangshul (A).

BEMÆRK:

Tilspænd eventuelle løsnede bolte, og montér plastskjoldet (C) igen, hvis det tidligere er fjernet.



Figur 5.293: Drivrulle

 Vikl sejlet over drivrullen, og fastgør sejlets ender med rørstik (B), skruer (A) (med hovederne vender mod midteråbning), og møtrikker.

BEMÆRK:

De to korte rørstik er fastgjort foran og bag på sejlet.

10. Montér brostik (D) ved hjælp af skruer (C) og møtrikker i forenden af sejlforbindelsesleddet.

- 11. Stram sejlet ved at dreje justeringsbolt (A) med uret. Se instruktioner i *5.15.3 justering af sidesejlets spænding, side 559*.
- 12. Frakobl vindens og skærebordets sikkerhedsafstivere Se instruktioner i *Frigørelse af vindens sikkerhedsafstivere, side 32*.

FARE

Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

- 13. Start motoren og sænk skærebordet og vinden.
- 14. Kør maskinen for at bekræft at sejlsporer korrekt. Hvis yderligere justering er nødvendig, henvises til 5.15.4 Justering af sidesejlets sporing, side 560.



Figur 5.294: Sejlholder



Figur 5.295: Sejlstrammer – Venstre side vist

5.16 Vinde

Vinden har et unikt formet knast, som gør det muligt for piggene at komme under fastklemt afgrøde og løfte den op, før den skæres.

FORSIGTIG

For at undgå personskade, før du servicerer maskinen eller åbner drevdækslerne henvises til 5.1 Forberedelse af maskine til service, side 419.

5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke

Det mindste spillerum mellem vindepigge og skærebjælke sikrer, at vindepiggene ikke kommer i kontakt med skærebjælken under drift. Spillerum er indstillet på fabrikken, men en vis justering kan være nødvendig før drift.

Spillerum fra pig til skærebjælke (A) er vist i tabellerne nedenfor.

Tabel 5.2 Pig til afskærmning/skærebjælke-spillerum – Dobbelt vinde

Skære- bord	Endepaneler	Ved hængselpunkter
FD230	20 mm (0,80")	45 mm (1,77")
FD235 FD240 FD241	20 mm (0,80")	20 mm (0,80")

Tabel 5.3 Pig til afskærmning/skærebjælke-spillerum – Tredobbelt vinde

Skære- bord	Ydre endepaneler	Ved siden af midterarme
FD240		
FD241	20 mm	20 mm
FD245	(0,80")	(0,80")
FD250		



Figur 5.296: Pigspillerum

Måling af vindens spillerum

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.



Start eller flyt aldrig maskinen, før du er sikker på, at alle omkringstående er væk fra området.

- 1. Parker mejetærskeren på en plan overflade.
- Juster vindens frem/tilbage-position, indtil tallet syv på frem/tilbage-indikator (A) er skjult af sensorunderstøttelse (B).

Placer to 254 mm (10") blokke (A) under skærebjælke, lige

indenfor vingeflekspunkterne.

3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.



Figur 5.297: Frem/tilbage-position



Figur 5.298: FlexDraper[®]Bloker placeringer

- 5. Flyt vingelåsens fjederhåndtag (A) ned til UNLOCK-position.
- 6. Sænk skærebordet helt, gør det muligt for det at bøje til sur-tilstand.



Figur 5.299: Vingelås i UNLOCK-position

215588

4.

7. Måling af spillerum (A) i vindens ender. For spillerumsspecifikationer henvises til *5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke, side 573*.

Du kan se målepunkter i:

- Figur 5.302, side 576 dobbelt vinde
- Figur *5.303, side 576* tredobbelt vinde
- 8. Juster vindens spillerum efter behov. Se instruktioner i *Justering af spillerum for vinde, side 576*.



Figur 5.300: Måling fra pigspids til afskærmning



Figur 5.301: Målepunkter for dobbelt vinde

Målepunkter for dobbelt vinde (A): Begge ender af begge vinder (fire punkter).

FlexDraper[®] Målepunkt (A): Vindernes ydre ender og på begge hængselpunkter (fire punkter).



Figur 5.302: FlexDraper[®]-målepunkter – Dobbelt vinde



Figur 5.303: FlexDraper[®]-målepunkter – Tredobbelt vinde

Placering af målepunkter tredobbelt vinde (A): Begge ender af tre vinder (seks punkter).

Justering af spillerum for vinde



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af hævet maskine skal du altid stoppe motoren, fjerne nøglen og aktivere sikkerhedsafstiverne, inden du går under maskinen, uanset årsag.

Juster spillerummet ved vindens ydre ender på følgende måde:

1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

- 2. Løsn bolt (A).
- 3. Juster cylinderstang (B) efter behov:
 - For at øge spillerummet til skærebjælken skal du dreje cylinderstang (B) ud af gaflen for at hæve vinden.
 - For at reducere spillerummet til skærebjælken, skal du dreje cylinderstang (B) ind i gaflen for at sænke vinden.
- 4. Tilspænd bolt (A).
- 5. Gentag på den modsatte side af skærebordet.



Figur 5.304: Udvendig armcylinder

Juster spillerummet for vindernes indre ender på følgende måde:

- 6. Løsn bolte (A).
- 7. Justér cylinderstang (B) efter behov:

VIGTIGT:

Justér begge cylinderstænger ens.

- For at øge spillerummet til skærebjælken skal du dreje cylinderstang (B) ud af gaflen for at hæve vinden.
- For at reducere spillerummet til skærebjælken, skal du dreje cylinderstænger (B) ind i gaflen for at sænke vinden.



Figur 5.305: Midterste armcylindere

- 8. Sørg for, at måling (A) er ens på begge cylindere.
- 9. Kontroller, at begge monteringsstifter (B) ikke kan roteres manuelt. Hvis en af monteringsstifterne er fri til at rotere, skal du justere cylinderstangen efter behov.
- 10. Tilspænd bolte (C).



Figur 5.306: Midterste armcylindere

- 11. Tjek målinger og om nødvendigt gentage justeringsprocedurer.
- 12. Flyt vinden tilbage for at sikre, at pigenderne af stål ikke kommer i kontakt med spredepladeskjoldene.
- 13. Hvis der opstår kontakt, skal du justere vinden opad for at opretholde spillerummet ved alle vindens frem/tilbageposition. Hvis kontakt ikke kan undgås efter justering af vinden, skal du trimme piggenes stålender for at opnå korrekt spillerum.
- 14. Tjek med jævne spillerummet, om der er tegn på kontakt under drift, og justér frirummet efter behov.

5.16.2 Sur vinde

Vindens fabriksindstilling er sur (hvilket giver mere spillerum i midten af vinden end i enderne) for at kompensere for vindebøjning.

Justering af sur vinde



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

- Placer vinden over skærebjælken (mellem 4 og 5 på frem/ tilbage-positionsindikator [A]) for at give tilstrækkeligt spillerum på alle vindens frem/tilbage-positioner. Beslag (B) er positionsmarkøren.
- 2. Registrer målingen på hvert vindeskive for hvert vinderør.

BEMÆRK:

Mål sur-profil, før vinden demonteres til servicering, så profilen kan opretholdes under genmontering.

- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- Start med vindeskiven tættest på midten af skærebordet, og fortsæt udad mod enderne, og juster skærebordsprofilen på følgende måde:
 - a. Fjern bolte (A).
 - Løsn bolt (B) og juster arm (C), indtil den ønskede måling er opnået mellem vinderøret og skærebjælken.

BEMÆRK:

Lad vinderørene kurve naturligt og placere hardwaren i overensstemmelse hermed.

c. Montér bolte (A) igen i de flugtede huller og tilspænd.



Figur 5.307: Indikator for frem/tilbage-position



Figur 5.308: Midterste vindeskive

5.16.3 Centrering af vinde

ADVARSEL

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du justerer maskinen.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Mål spillerum (A) på punkter (B) mellem vindetandrør og endeplade i begge ender af skærebordet. Spillerummet bør være den samme, hvis vinden er centreret. Se følgende trin for at centrere vinden.



Figur 5.309: Centrering af vinde



Figur 5.310: midterstøttearm

5.16.4 Vindepigge

behov for at centrere vinden.

VIGTIGT:

3.

4.

5.

Hold vindepigge i god stand, og udret eller udskift dem efter behov.

Løsn bolt (A) på bøjle (B) på den midterste støttearm.

Tilspænd bolt (A) og tilspænd til 457 Nm (337 lbf·ft).

Flyt den forreste ende af vindens støttearm (C) lateralt efter

Fjerner stålpigge



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

For at undgå legemsbeskadigelse fra fald af hævet vinde skal vindens sikkerhedsafstivere altid aktiveres, før du går under vinden af hvilken som helst årsag.

VIGTIGT:

Sørg for, at tandrøret til enhver tid understøttes for at undgå at beskadige det og andre komponenter.

- 1. Sænk skærebordet helt.
- 2. Hæv vinden helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- 5. Fjern tandrørsbøsningerne fra det relevante tandrør i midten og venstre vindes skiver. Se instruktioner i *Fjerner* bøsninger fra vinde, side 585.
- 6. Sæt tandrørsarme (B) på vindeskiven på de oprindelige fastgørelsespunkter (A).
- 7. Skær den beskadigede pig, så den kan fjernes fra tandrøret.
- Fjern bolte fra de eksisterende pigge, og skub piggene over for at erstatte den pig, der blev skåret af i Trin*7, side 581* (Fjern tandrørsarme [B] fra tandrørene efter behov).



Figur 5.311: Tandrørsarm

Montering af stålpigge

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

ADVARSEL

For at undgå legemsbeskadigelse fra fald af hævet vinde skal vindens sikkerhedsafstivere altid aktiveres, før du går under vinden af hvilken som helst årsag.

VIGTIGT:

Sørg for, at tandrøret til enhver tid understøttes for at forhindre skader på røret og andre komponenter.

BEMÆRK:

Denne procedure forudsætter, at en pig allerede er fjernet fra maskinen. Du kan finde flere instruktioner om at fjerne pigge i *Fjerner stålpigge, side 581*.

- 1. Skub den nye pig og tandrørsarm (A) over på enden af røret.
- 2. Montér tandrørsbøsninger. Se instruktioner i *Installation af bøsninger på hjul, side 590*.
- 3. Fastgør piggene til tandrøret med bolte og møtrikker (B).



Figur 5.312: Tandrør

Fjerner pigge af plastik

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

- 1. Sænk skærebordet helt.
- 2. Hæv vinden helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.
- 5. Fjern skrue (A) ved hjælp af en Torx[®] Plus 27 IP-topnøgle.



Figur 5.313: Fjerner pig af plastik

6. Skub klemmen øverst på piggen tilbage mod vinderøret som vist, og fjern piggen fra røret.



Figur 5.314: Fjerner pig af plastik

Monterer pigge af plastik



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

For at undgå legemsbeskadigelse fra fald af hævet vinde skal vindens sikkerhedsafstivere altid aktiveres, før du går under vinden af hvilken som helst årsag.

BEMÆRK:

Denne procedure forudsætter, at en pig allerede er fjernet fra maskinen. Se instruktioner i Fjerner pigge af plastik, side 582.

- 1. Placer den nye pig bag på tandrøret. Aktivér øskner i bunden af piggen i det nederste hul i tandrøret.
- 2. Løft den øverste flange forsigtigt og drej piggen som vist, indtil øsknen øverst på piggen aktiverer det øverste hul i tandrøret.



Figur 5.315: Monterer pig af plastik

VIGTIGT:

Påfør **IKKE** kraft på piggen, før monteringsskruen tilspændes. Anvendelse af kraft uden at tilspænde monteringsskruen vil knække piggen eller rive de lokaliserende stifter.

3. Montér skrue (A) ved hjælp af en Torx[®] Plus 27 IP-topnøgle og tilspænde til 8,5-9,0 Nm (75-80 lbf·in).



Figur 5.316: Monterer pig af plastik

5.16.5 Tandrørbøsninger

Fjerner bøsninger fra vinde

Bøsning er placeret på det punkt, hvor vindens tand er tilsluttet vindedisken.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart eller fald af en hævet maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, inden du forlader førersædet, og altid aktivere sikkerhedsudstyr, før du går under maskinen, uanset årsag.

VIGTIGT:

Sørg for, at tandrøret til enhver tid understøttes for at forhindre skader på røret og andre komponenter.

- 1. Sænk skærebordet helt.
- 2. Hæv vinden helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Fastgør vindens sikkerhedsafstivere. Du kan finde instruktioner i Aktivering af vindens sikkerhedsafstivere, side 31.

BEMÆRK:

Hvis du kun udskifter bøsningen på knastenden, skal du gå videre til Trin 10, side 586.

Midterdisk og bagendebøsninger

5. Fjern vindens endeskjold og endeskjoldets understøttelse (C) fra enden af vinden på den aktuelle tandrørsplacering.

BEMÆRK:

Der er ingen endeskjolde på midterskiven.

6. Fjern bolte (A), der fastgør tandrørsarm (B) til disken.

VIGTIGT:

Bemærk hulplaceringerne på armen og disken, og sørg for, at bolte (A) monteres igen på de oprindelige placeringer.



Figur 5.317: Bagende

 Frigiv bøsningsklemmer (A) ved hjælp af en lille skruetrækker til at adskille savtakkerne. Træk klemmen af tandrøret.

- 8. Drej tandrørsarmen (A), indtil disken er fri, og skub armen indad af bøsning (B).
- 9. Fjern bøsningshalvdele (B). Hvis det er nødvendigt, skal du fjerne den næste pig af stål eller plastik, så armen kan glide af bøsningen. Der henvises til følgende procedurer efter behov:
 - Fjerner pigge af plastik, side 582
 - Fjerner stålpigge, side 581



Figur 5.318: Bøsningsklemme



Figur 5.319: Bøsning

Bøsninger på knastender

10. Fjern endeskjolde og understøttelse af endeskjolde (A) på den relevante tandrørplacering på knastende.

BEMÆRK:

Fjernelse af bøsninger på knastende kræver, at tandrøret flyttes gennem skivearmene for at eksponere bøsningen.



Figur 5.320: Knastender

11. Fjern vindens endeskjold og endeskjoldets understøttelse (C) fra enden af vinden på den aktuelle tandrørsplacering.

BEMÆRK:

Der er ingen endeskjolde på midterskiven.

12. Fjern bolte (A), der fastgør tandrørsarme (B) til bagenden og midterskiverne.



Figur 5.321: Bagende

Tandrørets forstærkningssæt (valgfrit)65

13. Frigør bøsningsklemmerne, eller afbryd støttekanalerne fra tandrørsunderstøttelsen (hvis den er installeret), afhængigt af hvilket tandrør der flyttes. Tre tandrør (A) kræver frakobling af kanal, og to tandrør (B) kræver kun fjernelse af bøsningsklemmer.

14. Fjern bolt (A) fra knastforbindelsen, så tandrøret (B) frit kan



Figur 5.322: Understøtter Tandrør

A

Figur 5.323: Knastender

rotere.

^{65. 5-}Bat vinde MD #B5825, 6-Bat vinde MD #B5826.

15. Frigør bøsningsklemmer (A) på knastskiven ved hjælp af en lille skruetrækker til at adskille savtakkerne. Flyt klemmerne væk fra bøsningerne.

- 16. Skub tandrør (A) indad for at eksponere bøsning (B).
- 17. Fjern bøsningshalvdele (B). Hvis det er nødvendigt, skal du fjerne den næste pig af stål eller plastik, så armen kan glide af bøsningen. Der henvises om nødvendigt til følgende procedurer:
 - Fjerner pigge af plastik, side 582
 - Fjerner stålpigge, side 581



Figur 5.324: Bøsningsklemme



Figur 5.325: Knastender

Bøsninger til tandrørets forstærkningssæt (valgfrit)

- 18. Find understøttelse (A), der kræver en ny bøsning.
- 19. Fjern fire bolte (B), der fastgør kanal (C) for at understøtte (A).
- 20. Fjern skruen (E) og fjern pig (D), hvis den er for tæt på understøtningen, til at tillade adgang til bøsningen. Se instruktioner i *Fjerner pigge af plastik, side 582* eller *Fjerner stålpigge, side 581*.



Figur 5.326: Understøttelse af tandrør
21. Frigiv bøsningsklemmer (A) ved hjælp af en lille skruetrækker til at adskille savtakkerne.



Figur 5.327: Bøsningsklemme



Figur 5.328: Bøsningsklemme til tandrørets forstærkningssæt (valgfrit)



Figur 5.329: Understøttelse af tandrørets forstærkningssæt (valgfrit)

22. Flyt klemmer (A) væk fra bøsningerne.

23. På hver vinde er der tre højrevendte understøttelser (A). Skub understøttelsen væk fra bøsningshalvdele (B).

- 24. På hvert hjul er der to venstrevendte understøttelser (A). Drej understøttelserne, indtil flangerne rydder kanalerne, før de flyttes væk fra bøsning (B). Flyt røret lidt væk fra vinden, hvis det er nødvendigt.
- 25. Fjern bøsningshalvdele (B) fra tandrørene.



Figur 5.330: Understøttelse af modsat tandrørets forstærkningssæt (valgfrit)

Installation af bøsninger på hjul

BEMÆRK:

I denne procedure antages det, at trinnene for Fjerner bøsninger fra vinde, side 585 er afsluttet.

For at undgå legemsbeskadigelse fra fald af hævet vinde skal vindens sikkerhedsafstivere altid aktiveres, før du går under vinden af hvilken som helst årsag.

VIGTIGT:

Sørg for, at tandrøret til enhver tid understøttes for at forhindre skader på røret eller andre komponenter.

Brug et par modificerede kanallåsetænger (A) til at installere bøsningsklemmer (C). Fastgør tænger i en skruestik og slib et hak (B) ind i enden af hver arm, så den passer til klemmen som vist.



Figur 5.331: Ændrede kanallåsetænger

Bøsninger på knastender

- Placer bøsningshalvdele (B) på tandrør (A) med den flangeløse ende ved siden af tandrørsarm, og placer øsknen i hver bøsningshalvdel i hullet i tandrøret.
- Skub tandrøret (A) mod vindens bagende for at indsætte bøsning (B) ind i tandrørsarmen. Hvis tandrørets understøttelser er monteret, skal du sørge for, at bøsningerne på disse steder glider ind i understøttelsen.
- 3. Montér de tidligere fjernede pigge igen. Der henvises til følgende procedurer efter behov:
 - Fjerner pigge af plastik, side 582
 - Fjerner stålpigge, side 581
- 4. Læg bøsningsklemme (A) på tandrøret ved siden af den flangeløse ende af bøsning (B).
- 5. Placer klemme (A) på bøsning (B), så kanterne af klemmen og bøsningen flugter, når klemmen passer ind i rillen på bøsningen, og låsetappene er aktiveret.



Figur 5.332: Knastender



Figur 5.333: Bøsning



Figur 5.334: Montering af klemme

 Tilspænd klemme (A) ved hjælp af modificerede kanallåsetænger (B), indtil pigtrykket IKKE vil flytte klemmen.

VIGTIGT:

Overspænding af klemme kan resultere i brud.

 Stil tandrør (B) på linje med knastarm og montér bolt (A). Tilspænd bolt til 165 Nm (120 lbf·ft).

- 8. Montér bolte (A), der fastgør tandrørsarm (B) på midterskiven.
- 9. Tandrørsarm (B) og endeskjoldsunderstøttelse (C) monteres i enden af vinden på det relevante tandrørssted og fastgøres med bolte (A).

BEMÆRK:

Der er ingen endeskjolde på de midterste diske.

- 10. Montér understøttelse af endeskjold (A) på den gældende tandrørsplacering i knastakstenden.
- 11. Montér vindens endeskjolde igen. Se instruktioner i *5.16.6 Vindens endeskjolde, side 597*.



Figur 5.335: Knastender



Figur 5.336: Bagende



Figur 5.337: Knastender

Midterdisk og bagendebøsninger

- 12. Placer bøsningshalvdele (B) på tandrør (A) med den flangeløse ende ved siden af tandrørsarm, og placer øsknen i hver bøsningshalvdel i hullet i tandrøret.
- 13. Skub tandrør (A) over på bøsning (B) og placer det mod disken på det oprindelige sted.
- 14. Montér de tidligere fjernede pigge igen. Yderligere instruktioner finder du i:
 - Fjerner pigge af plastik, side 582
 - Fjerner stålpigge, side 581



Figur 5.338: Knastender

- 15. Læg bøsningsklemme (A) på tandrøret ved siden af den flangeløse ende af bøsning (B).
- Placer klemme (A) på bøsning (B), så kanterne af klemmen og bøsningen flugter, når klemmen passer ind i rillen på bøsningen, og låsetappene er aktiveret.



Figur 5.339: Bøsning

17. Tilspænd klemme (A) ved hjælp af modificerede kanallåsetænger (B), indtil pigtrykket **IKKE** vil flytte klemmen.

VIGTIGT:

Overspænding af klemme kan resultere i brud.



Figur 5.340: Montering af klemme

- 18. Montér bolte (A), der fastgør tandrørsarm (B) på midterskiven.
- 19. Tandrørsarm (B) og endeskjoldsunderstøttelse (C) monteres i enden af vinden på det relevante tandrørssted og fastgøres med bolte (A).

BEMÆRK:

Der er ingen endeskjolde på de midterste diske.



Figur 5.341: Bagende

Tandrørets forstærkningssæt (valgfrit)66

 Placer bøsningshalvdele (B) på tandrør (A) med den flangeløse ende ved siden af tandrørsarm, og placer øsknen i hver bøsningshalvdel i hullet i tandrøret.



Figur 5.342: Knastender



Figur 5.343: Understøttelse af tandrørets forstærkningssæt (valgfrit)

21. På hver vinde er der tre højrevendte understøttelser (A).

Skub understøttelsen over på bøsning (B).

^{66. 5-}bat vinde (MD #B5825), 6-bat vinde (MD #B5826).

22. På hver vinde er der to venstrevendte understøttelser (A). Roter understøttelse (A), indtil flangerne rydder kanaler (C), før understøttelsen flyttes over på bøsning (B).

BEMÆRK:

Hvis det er nødvendigt, skal du flytte tandrøret (D) lidt væk fra vinden for at give støtteflangen tilstrækkelig plads til at rydde kanalen.



Figur 5.344: Understøttelse af modsat tandrørets forstærkningssæt (valgfrit)

- 23. Læg bøsningsklemme (A) på tandrøret ved siden af den flangeløse ende af bøsning (B).
- 24. Placer klemme (A) på bøsning (B), så kanterne af klemmen og bøsningen flugter, når klemmen passer ind i rillen på bøsningen, og låsetappene er aktiveret.



VIGTIGT:

Overspænding af klemme kan resultere i brud.



Figur 5.345: Bøsning



Figur 5.346: Montering af klemme

- Fastgør kanaler (C) til de tre højrevendte understøttelser (A) på hvert vinde med skruer (B) og møtrikker. Tilspænd skruer til 43 Nm (32 lbf·ft).
- 27. Brug skruer (E), montere eventuelle pigge (D) igen, der tidligere blev fjernet. Yderligere instruktioner finder du i:
 - Monterer pigge af plastik, side 583
 - Montering af stålpigge, side 581

- Fastgør kanaler (C) til venstrevendte understøttelser (A) på hver vinde med skruer (B) og møtrikker. Tilspænd skruer til 43 Nm (32 lbf·ft).
- 29. Brug skruer (E), montere eventuelle pigge (D) igen, der tidligere blev fjernet. Yderligere instruktioner finder du i:
 - Monterer pigge af plastik, side 583
 - Montering af stålpigge, side 581



Figur 5.347: Understøttelse af tandrørets forstærkningssæt (valgfrit)



Figur 5.348: Understøttelse af modsat tandrørets forstærkningssæt (valgfrit)

5.16.6 Vindens endeskjolde

Vindeendeskjolde kræver ikke regelmæssig vedligeholdelse, men de bør kontrolleres med jævne mellemrum for skader og løse eller manglende fastgørelsesanordninger. Let bulede eller deforme endeskjolde og understøttelser kan repareres, men det er nødvendigt at udskifte alvorligt beskadigede komponenter.

Der er fire slags endeskjolde. Sørg for, at du installerer det korrekte endeskjold på den korrekte placering som vist nedenfor.



Figur 5.349: Vindens endeskjolde

A – Bagende, udvendig (MD #311695) C – Bagende, indvendig (MD #311795) B – Knastende indvendig (MD #273823) D – Knastende, udvendig (MD #311694)

BEMÆRK:

Pil peger på forsiden af maskinen.

Udskiftning af vindens endeskjolde ved den udvendige knastende

Dette gælder for den indvendige og udvendige knastende. Undtagelser noteres, hvor det er relevant. Vær opmærksom på, at endeskjolde er forskellige for indvendige og udvendige knastende, se figur *5.349, side 597* til reference.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sænk skærebordet og vinden.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

BEMÆRK:

Pile i følgende illustrationer peger på maskinens front.

- 3. Drej vinden manuelt, indtil vindens endeskjold (A), der kræver udskiftning, er tilgængeligt.
- 4. Fjern tre bolte (B).



6. Løft endeskjoldets ende (B) af understøttelse (C).



Figur 5.350: Vindens endeskjolde – Udvendige knastende



Figur 5.351: Vindens endeskjolde – Udvendige knastende



Figur 5.352: Vindens endeskjold fjernet – Udvendig knastende

7. Fjern vindens endeskjold fra understøttelser (A).

- 8. Løft enden af den eksisterende vindeendeskjold (A) lidt ud af understøttelsen (B).
- 9. Placer vindens nye endeskjold (C) på understøttelse (B) under bestående vindeendeskjold (A).
- Placer den anden ende af det nye vindeendeskjold (C) på anden understøttelse (D) over bestående vindendeskjold (E).
- 11. Montér tre bolte (F) igen.
- 12. Geninstaller to skruer (G), den udvendige knastspredeplade, og møtrikker (fjernet i trin *5, side 598*) på den nye vindeendeskjold.
- 13. Tilspænd hardware.



Figur 5.353: Vindens endeskjolde – Udvendige knastende

Udskiftning af vindens endeskjolde på indvendig knastende

Dette gælder for den indvendige og udvendige knastende. Undtagelser noteres, hvor det er relevant. Vær opmærksom på, at endeskjolde er forskellige for indvendige og udvendige knastende, se figur *5.349, side 597* til reference.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sænk tromlen helt.
- 2. Sænk skærebordet helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.

BEMÆRK:

Pile i følgende illustrationer peger på maskinens front.

- 4. Drej vinden manuelt, indtil vindens endeskjold (A), der kræver udskiftning, er tilgængeligt.
- 5. Fjern tre bolte (B).



Figur 5.354: Vindens endeskjolde – Indvendig knastende

- 6. Fjern og behold to skruer (A), knastspredeplade og møtrikker fra vindens endeskjold.
- 7. Løft endeskjoldets ende (B) af understøttelse (C).

8. Fjern vindens endeskjold fra understøttelser (A).



- 10. Placer vindens nye endeskjold (C) på understøttelse (B) under bestående vindeendeskjold (A).
- Placer den anden ende af det nye vindeendeskjold (C) på anden understøttelse (D) over bestående vindendeskjold (E).
- 12. Montér tre bolte (F) igen.
- 13. Geninstaller to skruer (G), knastspredeplade, og møtrikker (fjernet i trin *6, side 600*) på den nye vindeendeskjold.
- 14. Tilspænd hardware.



Figur 5.355: Vindens endeskjolde – Indvendig knastende



Figur 5.356: Vindens endeskjold fjernet – Indvendig knastende



Figur 5.357: Vindens endeskjolde – Indvendig knastende

Udskiftning af vindens endeskjolde udvendigt bagende



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sænk tromlen helt.
- 2. Sænk skærebordet helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Drej vinden manuelt, indtil vindens endeskjold (A), der kræver udskiftning, er tilgængeligt.
- 6. Fjern tre bolte (B).



Figur 5.358: Vindens endeskjolde – Udvendig bagende

7. Løft enden af vindens endeskjold (A) af understøttelse (B).



Figur 5.359: Vindens endeskjolde – Udvendigt bagende

- 8. Fjern vindens endeskjold fra understøttelser (A).
- 9. Fjern vindens medbringer, hvis installeret på vindens endeskjold.

BEMÆRK:

Vindens endemedbringer (B) er monteret skiftevis på vindens endeskjolde.

- 10. Løft enden af den vindeendeskjold (A) lidt ud af understøttelse (B).
- 11. Placer vindens nye endeskjold (C) på understøttelse (B) under bestående vindeendeskjold (A).
- Placer den anden ende af det nye vindeendeskjold (C) på anden understøttelse (E) over den eksisterende vindeendeskjold.
- 13. Montér tre bolte (D) igen.
- 14. Montér medbringer igen (fjernet i Trin *9, side 602*) på det nye vindeendeskjold, hvis det tidligere er monteret.
- 15. Tilspænd hardware.



Figur 5.360: Vindens endeskjolde fjernet – udvendig bagende



Figur 5.361: Vindens endeskjolde – Udvendigt bagende

Udskiftning af vindens endeskjolde indvendigt bagende

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

VIGTIGT:

Vindens endeskjolde er forskellige for skærebordets indvendige og udvendige bagende. Du kan finde illustration i 5.349, side 597.

- 1. Sænk tromlen helt.
- 2. Sænk skærebordet helt.
- 3. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 4. Drej vinden manuelt, indtil vindens endeskjold (A), der kræver udskiftning, er tilgængeligt.
- 5. Fjern seks M10-skruer (B) og møtrikker. Behold delene til geninstallation.



Figur 5.362: Vindens endeskjolde – Indvendigt bagende

- 6. Løft andre endeskjolde (A) for at frigøre tappen fra endeskjoldet (B).
- 7. Løft enden af vindens endeskjold (B) af endeskjold (C), og roter endeskjold (B) nedad.



Figur 5.363: Vindens endeskjolde – Indvendigt bagende

- 8. Fjern M10-bolt (A), møtrik (B), og endepigholder (C) fra tandrøret, der fastgør bøsning og bagendepig. Behold delene til samling igen.
- 9. Skub endeskjoldets bøsning (D) for at fjerne. Behold delene til samling igen.
- 10. Fjern og kassér beskadiget vindeendeskjold (E).

- 11. Placer en ny vindeendeskjold (A), og aktiver tappen på en anden endeskjold (B).
- 12. Placer den anden ende af den nye endeskjold (A) på tandrør og fastgør med bøsning (C).



Figur 5.364: Vindens endeskjolde – Indvendigt bagende



Figur 5.365: Vindens endeskjolde – Indvendigt bagende

Figur 5.366: Vindens endeskjolde – Indvendigt bagende

- 13. Placer bagendepig (A) som vist.
- 14. Fastgør bagendepig (A) og bøsning (monteret i Trin *12, side 604*) med M10-bolt (B), endepigholder (C) og møtrik (D).

- 15. Roter vindens endeskjold (A) opad, og aktivér tappe (B) på begge ender.
- 16. Fastgør vindens endeskjold ved hjælp af seks M10-skruer og møtrikker (C).
- 17. Tilspænd møtrikker (C) til 30-40 Nm (22-30 lbf·ft). Overspænd **IKKE** møtrik for at undgå at gøre røret flad.



Figur 5.367: Vindens endeskjolde – Indvendigt bagende

Udskiftning af understøttelsen af vindeendeskjold

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

BEMÆRK:

Alle viste illustrationer er fra udvendig knastende

- 1. Sænk skærebordet og vinden.
- 2. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 3. Drej vinden manuelt, indtil understøttelsen af vindens endeskjold (A), der kræver udskiftning, er tilgængelig.
- 4. Fjern bolt (B), fastgør vindeendeskjold til understøttelse (A).
- 5. Fjern bolte (C) fra understøttelse (A) og to tilstødende understøttelser.



Figur 5.368: Understøtter vindens endeskjold

- Flyt vindens endeskjolde (A) og understøttelse (B) væk fra tandrøret, og fjern derefter understøttelsen fra endeskjoldene.
- 7. Indsæt ny understøttelses tappe (B) ind i åbningerne i vindens endeskjolde (A). Sørg for, at tappene aktiverer begge vindeendeskjolde.

- 8. Fastgør understøttelse (A) af disksektoren med bolt (B) og møtrik. Tilspænd **IKKE**.
- 9. Fastgør endeskjolde (C) til understøttelse (A) med bolt (D) og møtrik. Tilspænd **IKKE**.
- 10. Fastgør de andre understøttelser igen med bolte (E) og møtrikker.
- 11. Tjek spillerum mellem tandrøret og understøttelse af vindens endeskjold, og justere efter behov.
- 12. Spænd møtrikker til 27 Nm (20 lbf·ft).



Figur 5.369: Understøtter vindens endeskjold



Figur 5.370: Understøtter vindens endeskjold

5.17 Vindetræk

Den hydraulisk drevne vindemotors kæde, der er fastgjort mellem vinderne på et skærebord med dobbelt-vinde.

5.17.1 Vindetrækkets kædespænding

Løsning af vindetrækkets kæde

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

- 1. Start motoren.
- 2. Sænk skærebordet helt.
- 3. Juster vinden helt fremad.
- 4. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 5. Fjern vindetrækkets dæksel. Se instruktioner i Fjern vindetrækkets dæksel, side 39.
- 6. Åbn endeskjoldet. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.
- 7. Fjern hårnål (A), der fastgør skruenøgle (B) til beslag på venstre endeplade.
- 8. Fjern skruenøgle (B), og sæt hårnålen tilbage på beslaget.



Figur 5.371: Placering af skruenøgleopbevaring

VIGTIGT:

Løsn **IKKE** motorophænget, det er fabriksjusteret og fastgjort sammen med Belleville-spændskiver. Stramning og løsning af kæden udføres uden at skulle justere trækkets monteringsboltene.

- 9. Skub strammerholder (A) med uret med tommelfingeren, og hold den i en ulåste position.
- 10. Placer skruenøgle (B) på kædestrammer (C), og drej skruenøglen opad for at løsne kædestrammeren.
- 11. Sæt skruenøglen tilbage i opbevaringspositionen.



Figur 5.372: Vindetræk

Tilspændning af vindetrækkets kæde

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Åbn endeskjoldet. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.
- 3. Fjern hårnål (A), der fastgør skruenøgle (B) til beslaget på venstre endeplade.
- 4. Fjern skruenøgle (B), og sæt hårnålen tilbage på beslaget.



Figur 5.373: Placering af skruenøgleopbevaring – Venstre side

VIGTIGT:

Løsn IKKE motorophænget, det er fabriksjusteret og fastgjort sammen med Belleville-spændskiver. Stramning og løsning af kæden udføres uden at skulle justere trækkets monteringsboltene.

- 5. Placer skruenøgle (A) på kædestrammer (B).
- 6. Drej skruenøgle (A) nedad, indtil kæden er stram.



Figur 5.374: Vindetræk

VIGTIGT:

Der skal være ca. 38 mm (1 1/2 ") slør på den ene side (A) af kæden, mens den er stram på den anden side (B). Dette spændingsniveau og slør i kæden er påkrævet for at springe et hak over på kædestrammeren.

 Når kæden er stram, drejes skruenøglen opad for at aktivere tænderne fra låsen/låsepal korrekt ind i strammertænderne. Hvis strammeren ikke springer en tand over, før den strammes, må du IKKE tvinge strammeren til næste hak.

VIGTIGT:

Kæden må IKKE overspændes. Hvis kæden er overstrammet, vil det overbelaste tandhjulene, hvilket får motorlejerne og/eller andre komponenter til at svigte.

- Drej vinden med hånden for at kontrollere, at kæden stadig er tilkoblet korrekt på alle tænder på det lavere tandhjul (A). For at forhindre at beskadige komponenter skal du sikre dig, at kæden ikke bliver for stram, når vinden roteres.
- 10. Sæt skruenøglen tilbage i opbevaringspositionen.
- 11. Luk endeskjoldet. Se instruktioner i *Lukning af skærebordets endeskjolde, side 34*.



Figur 5.375: Vindetræk



Figur 5.376: Vindetræk

5.17.2 Vindetrækkets tandhjul

Vindens kædehjul er fastgjort til vindetrækkets motor.

For Case IH og New Holland-mejetærskermodeller, skal mejetærskeren konfigureres i henhold til vindetandhjulets størrelse for at optimere den automatiske styring af vindens hastighed til kørehastighed. Du kan finde yderligere oplysninger i mejetærskerens servicehåndbog.

BEMÆRK:

Der er også mulighed for to-trins vindetræk. Bestil sæt MD #311882.

Fjernelse af vindetrækkets enkelte tandhjul

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Fjern vindetrækkets dæksel. Se instruktioner i Fjern vindetrækkets dæksel, side 39.

- 3. Løsning af vindetrækkets kæde (A). Se instruktioner i Løsning af vindetrækkets kæde, side 607.
- 4. Fjern vindetrækkets kæde (A) fra vindetrækkets tandhjul (B).



Figur 5.377: Enkelt tandhjul



Figur 5.378: Enkelt tandhjul

5. Fjern splitbolt og kærvmøtrik (A) fra motorakslen.

6. Fjern vindetrækkets tandhjul (B). Sørg for, at nøglen forbliver i akslen.

VIGTIGT:

For at undgå at beskadige motoren skal du bruge en aftrækker, hvis kædehjulet (B) ikke kommer af med hånden. Brug **IKKE** en lirkestang og/eller hammer til at fjerne kædehjulet.

Installation af vindetrækkets enkelte tandhjul



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Juster tandhjulets kilegang (B) med nøglen på motorakslen, og skub tandhjulet på akslen. Fastgør med kærvmøtrik (A).
- 2. Tilspænd kærvmøtrik (A) til 54 Nm (40 lbf·ft).
- Montér splitbolt. Hvis det er nødvendigt, tilspænd møtrik (A) til den næste åbning for at montere splitbolten.



Figur 5.379: Enkelt tandhjul

- 4. Montér trækkæde (A) på kædehjul (B).
- 5. Tilspænd trækkæden. Se instruktioner i *Tilspændning af vindetrækkets kæde, side 608*.
- 6. Montér vindetrækkets dæksel igen. Se instruktioner i Installation af vindetrækkets dæksel, side 40.



Figur 5.380: Enkelt tandhjul

5.17.3 Ændring af position af vindens hastighedskæde med to hastighedssæt monteret

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Åbn endeskjoldet. Se instruktioner i Åbne skærebordet endeskjolde, side 33.
- 3. Løsn vindetrækkets kæde. Se instruktioner i Løsning af vindetrækkets kæde, side 607.
- 4. Flyt kæde (A) fra det aktuelle sæt af tandhjul til et andet sæt (B).

BEMÆRK:

Det indre sæt tandhjul er til anvendelser med højt drejningsmoment, og det ydre sæt tandhjul er til anvendelser med høj hastighed.

BEMÆRK:

- Hvis du konverterer fra indstilling med høj hastighedsindstillingen til indstilling med højt drejningsmoment, skal du først flytte kæden på det øverste kædehjul. Dette vil give mulighed for mere kædeslæk til at foretage ændringen på det nederste kædehjul
- Hvis du konverterer fra indstillingen med højt drejningsmoment til indstillingen med høj hastighed, skal du først flytte kæden på det nederste kædehjul. Dette vil give mulighed for mere slæk til at foretage ændringen på den øverste kædehjul.
- 5. Tilspænd vindetrækkets kæde. Se instruktioner i *Tilspændning af vindetrækkets kæde, side 608.*



Figur 5.381: Vindetrækkets tandhjul

5.17.4 Dobbelt-vinde eller Tredobbelt vinde træks U-ledforbindelse

Den dobbelte vindetræks U-ledforbindelse gør det muligt for hver vinde at bevæge sig uafhængigt af den anden.

Smør U-ledforbindelsen i overensstemmelse med specifikationerne. Se instruktioner i 5.3 Smøring og servicering, side 426.

Udskift U-ledforbindelsen, hvis den er meget slidt eller beskadiget. Se instruktioner i *Fjernelse af Dobbelt vinde eller tredobbelt vinde træks U-ledforbindelse, side 612*.

Fjernelse af Dobbelt vinde eller tredobbelt vinde træks U-ledforbindelse

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Fjern drevdækslet. Se instruktioner i Fjern vindetrækkets dæksel, side 39.
- Understøttelse af den indvendige ende af højre vinde med den forende læsser og nylonslynge (A) eller tilsvarende løfteanordninger.

VIGTIGT:

4.

For at undgå at beskadige eller bule i midterrøret skal du støtte hjulet så tæt på endeskiven som muligt.

Fjern fire bolte (A), der fastgør vinderøret til U-

ledforbindelsens flange (B), og flyt vinden sidelæns.



Figur 5.382: Understøttelse af vinde

Figur 5.383: U-ledforbindelse

- 5. Fjern seks bolte (A), der fastgør flangens U-pakning (B) til kædehjulet (C).
- 6. Fjern U-ledforbindelsen.

BEMÆRK:

Det kan være nødvendigt at flytte højre vinde sidelæns, så U-ledforbindelsen kan rydde røret.



Figur 5.384: U-ledforbindelse

Montering af Dobbelt vinde eller Tredobbelt vinde U-ledforbindelse

- 1. Placér for flangens U-pakning (B) på kædehjul (C) som vist.
- Anvend mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende), og montér seks bolte (A) og tilspænd med hånden. Tilspænd IKKE boltene.

BEMÆRK:

Kun fire bolte (A) vises i illustrationen til højre.

BEMÆRK:

Det kan være nødvendigt at flytte højre vinde sidelæns, så U-ledforbindelsen kan rydde vinderøret.



Figur 5.385: U-ledforbindelse

- 3. Placer højre vingerør mod vingetræk, og aktivér stubakslen ind i U–ledforbindelsens styrehul.
- 4. Drej vinden, indtil hullerne i enden af linjen af vinderøret og U-ledforbindelsen joint flange (B).
- 5. Anvend mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) til fire 1/2" bolte (A) og fastgør i flangen.
- 6. Tilspænd de ti bolte til 108 Nm (80 lbf·ft).



Figur 5.386: U-ledforbindelse

- 7. Fjern slynge (A) fra vinden.
- 8. Montér drevdækslet. Se instruktioner i *Installation af vindetrækkets dæksel, side 40*.



Figur 5.387: Understøttelse af vinde

5.17.5 Vindetrækmotor

Vindetrækmotoren bruges på vindetræksystemet på sejlskæreborde med dobbelt vinde, og tredobbelt vinde. Denne motor kræver ikke regelmæssig vedligeholdelse eller service. Hvis der opstår problemer med motoren, skal du fjerne den og få den serviceret af din MacDon-forhandler.

Fjerner vindetrækmotor



For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Løsn trækkæden. Se instruktioner i Løsning af vindetrækkets kæde, side 607.
- 3. Fjern kædehjulet. Se instruktioner i Fjernelse af vindetrækkets enkelte tandhjul, side 609.
- Markér hydraulikledninger (A) og deres placering i motor (B) for at sikre korrekt geninstallation.

BEMÆRK:

Før du frakobler de hydrauliske ledninger, skal du rengøre motorens porte og udvendige overflader.

5. Frakobl hydrauliske ledninger (A) ved motor (B). Fjern hætte eller plug for at åbne porte og ledninger.



Figur 5.388: Vindemotor og slanger

- Hvis forsænkede skruer (B) ikke er tilgængelige gennem åbningerne i kædekassen, skal monteringshardwaren løsnes på motorophænget (A), og skubbe motorophænget op eller ned, indtil skruerne er tilgængelige.
- 7. Fjern fire forsænkede skruer (B), og fjern motor (C).
- 8. Hvis motoren udskiftes, skal du fjerne de hydrauliske fittings fra den gamle motor og montere dem i den nye motor ved hjælp i de samme retninger.



Figur 5.389: Skruer til montering af vindetrækmotor

Montering af vindetrækmotor

 Hvis monteringshuller (B) ikke er tilgængelige gennem åbningerne i kædekassen, skal monteringshardwaren løsnes på motorophæng (A), og skubbe motorophænget op eller ned efter behov.



Figur 5.390: Vindetrækmotorens monteringshuller

- 2. Fastgør motor (A) til motorophæng (B) med fire M12 x 40 mm forsænkede skruer og møtrikker (C).
- 3. Tilspænd hardware til 95 Nm (70 lbf·ft).
- 4. Hvis du monterer en ny motor, skal du installere de hydrauliske fittings (ikke vist) fra den originale motor.



Figur 5.391: Vindetrækmotor

- 5. Juster tandhjulets kilegang (B) med nøglen på motorakslen, og skub tandhjulet på akslen. Fastgør med kærvmøtrik (A).
- 6. Tilspænd kærvmøtrik (A) til 54 Nm (40 lbf·ft).
- Montér splitbolt. Hvis det er nødvendigt, tilspænd møtrik (A) til den næste åbning for at montere splitbolten.

8. Montér trækkæde (A) på kædehjul (B).



- Orienter Bellville-spændskiver, således at den ydre kant af første spændskiver (C) er mod støbningen, og yderkanterne af de næste to spændskiver (D) vender mod hinanden.
- Tilspænd møtrikker (A), indtil de er når bunden (47-54 Nm [35-40 lbf·ft]). Drej derefter tilbage en 3/4 omgang.
- 12. Tilspænd trækkæden. Se instruktioner i *Tilspændning af vindetrækkets kæde, side 608*.



Figur 5.392: Vindetræk



Figur 5.393: Vindetræk



Figur 5.394: Motormontering vindetrækmotor

 Fjern hætterne eller propperne af portene og ledninger, og tilslut hydrauliske ledninger (A) til hydrauliske fittings (B) på motor (C).

BEMÆRK:

Sørg for, at hydrauliske ledninger (A) er monteret på deres oprindelige placeringer.



Figur 5.395: Vindemotor og slanger

5.17.6 Udskiftning af trækkæde pådobbelt vinde eller tredobbelt vinde

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Fjern vindetrækkets dæksel. Se instruktioner i Fjern vindetrækkets dæksel, side 39.
- 3. Løsn trækkæden. Se instruktioner i Løsning af vindetrækkets kæde, side 607.
- Understøttelse af den indvendige ende af højre vinde med den forende læsser og nylonslynge (A) eller tilsvarende løfteanordninger.

VIGTIGT:

Undgå at beskadige eller bule i midterrøret ved at understøtte vinden så tæt på enden af vinden som muligt.



Figur 5.396: Understøttelse af vinde

VEDLIGEHOLDELSE OG SERVICE

5. Fjern fire bolte (A), der fastgør vinderøret til Uledforbindelsens flange (B).

- 6. Flyt højre vinde sidelæns for at adskille vinderør (A) fra Uledforbindelse (B).
- 7. Fjern trækkæde (C).
- 8. Rutekæde (C) over U-pakning (B) og placér på tandhjulet.



Figur 5.397: U-ledforbindelse



Figur 5.398: Udskiftning af kæde



Figur 5.399: U-ledforbindelse

- 9. Placer højre vingerør mod vingetræk, og aktivér stubakslen ind i U-ledforbindelsens styrehul.
- 10. Drej vinden, indtil hullerne i slutningen af vinderøret og Uledforbindelsens flange står på linje.
- Anvend mellemstyrke threadlocker (Loctite[®] 243 eller tilsvarende) til fire 1/2" bolte (A) og fastgør til flangen med låseskiver.
- 12. Tilspænd til 102-115 Nm (75-85 lbf·ft).

- 13. Fjern midlertidig vindeslynge (A).
- 14. Tilspænd trækkæden. Se instruktioner i *Tilspændning af vindetrækkets kæde, side 608*.
- 15. Montér vindetrækkets dæksel igen. Se instruktioner i Installation af vindetrækkets dæksel, side 40.



Figur 5.400: Understøttelse af vinde

5.17.7 Udskiftning af vindehastighedssensor

Vindehastighedssensorerne (og procedurerne til udskiftning af dem) varierer med mejetærskermodellen.

Se følgende emner, afhængigt af din mejetærskermodel:

- Udskiftning af AGCO-vindehastighedssensor, side 620
- Udskiftning af John Deere-vindehastighedssensor, side 621
- Udskiftning af CLAAS-vindehastighedssensor, side 622

Udskiftning af AGCO-vindehastighedssensor

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Fjern drevdækslet. Se instruktioner i Fjern vindetrækkets dæksel, side 39.
- 3. Afbryd den elektriske stikforbindelse (A).



Figur 5.401: Elektrisk ledningsbundt

- 4. Skær kabelbinderen (A), der fastgør ledningsbundtet til dækslet.
- 5. Fjern to skruer (B), sensor (C) og ledningsbundt. Bøj om nødvendigt dækslet (D) for at fjerne ledningsbundtet.
- 6. Før ledningen på den nye sensor bag dæksel (D) og gennem kædekassen.
- 7. Find den nye sensor i understøttelse (E) og fastgør med to skruer (B).
- Juster mellemrummet mellem sensorskive (F) og sensor (C) til 3,5 mm (0,14").



Figur 5.402: Hastighedssensor

9. Tilslut sensorens ledningsbundt skærebordets ledningsbundt (A).

VIGTIGT:

Sørg for, at sensorens elektriske ledningsnet **IKKE** kommer i kontakt med kæden eller tandhjulet.

- 10. Montér drevdækslet igen. Se instruktioner i *Installation af* vindetrækkets dæksel, side 40.
- 11. Tjek, at sensoren fungerer korrekt.



Figur 5.403: Elektrisk ledningsbundt

Udskiftning af John Deere-vindehastighedssensor

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Fjern drevdækslet. Se instruktioner i Fjern vindetrækkets dæksel, side 39.
- 3. Frakobl elektriske stik (D).
- 4. Fjern top møtrik (C) og fjerne sensor (B).
- 5. Fjern den øverste møtrik fra den nye sensor, og placer sensoren i understøttelsen. Fastgør med den øverste møtrik (C).
- Juster mellemrummet mellem sensorskive (A) og sensor (B) til 1 mm (0,04 ") ved hjælp af møtrik (C).
- 7. Tilslut til sensorens ledningsbundt (D) og til sensorens ledningsbundt (E).

VIGTIGT:

Sørg for, at sensorens elektriske ledningsnet IKKE kommer i kontakt med kæden eller tandhjulet.

8. Montér drevdækslet igen. Se instruktioner i *Installation af vindetrækkets dæksel, side 40*.

Udskiftning af CLAAS 400-seriens vindehastighedssensor

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Fjern drevdækslet. Se instruktioner i Fjern vindetrækkets dæksel, side 39.
- 3. Frakobl det elektriske stik bag kædekassen.



Figur 5.404: Hastighedssensor

- 4. Fjern og kassér den øverste møtrik (A) og sensor (B).
- Fjern den øverste møtrik fra den nye sensor, og placer den nye sensor (B) i understøttelsen. Fastgør med den øverste møtrik (A).
- Juster mellemrummet mellem sensorskive (C) og sensor (B) til 3,5 mm (0,14") ved hjælp af møtrik (A) og (D).
- 7. Før ledningsbundtet gennem knockouthullet (E) og opret forbindelse til ledningsbundtet bag kædedåsen.

VIGTIGT:

Sørg for, at sensorens elektriske ledningsnet **IKKE** kommer i kontakt med kæden eller tandhjulet.

8. Montér drevdækslet igen. Se instruktioner i *Installation af vindetrækkets dæksel, side 40*.

Udskiftning af CLAAS-vindehastighedssensor

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af maskinen skal motoren altid stoppes, og nøglen fjernes fra tændingen, inden førersædet forlades af en hvilken som helst årsag.

- 1. Sluk for motoren, og tag nøglen ud af tændingen.
- 2. Fjern drevdækslet. Se instruktioner i Fjern vindetrækkets dæksel, side 39.
- 3. Frakobl det elektriske stik bag kædekassen fra sensor (A).
- 4. Fjern kabelbindere (B).
- 5. Fjern skjold (C) og nitter (D).
- 6. Fjern møtrik (E) og fjern sensor (A).
- 7. Placer den nye sensor (A) i støtte (F). Fastgør med møtrik (E).
- 8. Juster mellemrummet mellem sensorskive (C) og sensor (B) til 3,5 mm (0,14") ved hjælp af møtrik (A) og (D).
- 9. Før ledningsbundt gennem knockouthullet i panelet og tilslut sensor (A). Fastgør ledningsbundt på plads med skjold (C) og nitter (D).
- 10. Fastgør ledningsbundt til sensorstøtte med kabelbindere (B) som vist.

VIGTIGT:

Sørg for, at sensorens elektriske ledningsnet **IKKE** kommer i kontakt med kæden eller tandhjulet.

11. Montér drevdækslet igen. Se instruktioner i *Installation af vindetrækkets dæksel, side 40*.



Figur 5.406: Hastighedssensor



Figur 5.405: Hastighedssensor

5.18 Transportsystem (valgfrit)

Se Justering af stabilisator / EasyMove[™]-transporthjul, side 64 for at få flere oplysninger.

5.18.1 Tjekker tilspændingsmoment for hjulbolten

Hvis der er installeret et transportsystem, skal du følge disse trin for at tilspænde hjulboltene:

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

- 1. Sluk motoren, og fjern nøglen.
- 2. Følg den viste sekvens for tilspænding af bolte, og tilspænd hjulbolte til 110-120 Nm (80-90 lbf·ft).

VIGTIGT:

Når et hjul fjernes og monteres igen, skal du kontrollere tilspændingsmomentet for hjulbolt efter en times drift og derefter hver 100 time.



Figur 5.407: Sekvens for tilspænding af bolte

5.18.2 Tjekker tilspændingsmoment for akselbolt

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.



- 1. Tjek akselbolte (A) DAGLIGT.
- 2. Tilspænd følgende bolte:
 - bolte (A) til 234 Nm (173 lbf·ft)
 - bolte (B) til 343 Nm (253 lbf·ft)
- Møtrik (C) på begge sider til 169,5 Nm (127 lbf·ft)
- bolte (D) til 343 Nm (253 lbf·ft)

5.18.3 Tjek dæktryk

Tjek dæktrykket, og oppust i henhold til oplysningerne i tabel 5.4, side 625.

ADVARSEL

- Vedligehold dækkene med omtanke.
- Et dæk kan eksplodere under oppumpning, hvilket kan forårsage alvorlig personskade eller dødsfald.
- Stå IKKE over dækket. Brug en borepatron og forlængerslange.
- Må IKKE overstige det maksimale tryk, der er angivet på dæketiket eller sidevæg.
- Udskift dæk, der har defekter.
- Udskift fælge, der er revnede, slidte eller stærkt rustne.
- Svejs aldrig på fælgen.



Figur 5.409: Advarsel om inflation

- Brug aldrig magt på et oppumpet eller delvist oppumpet dæk.
- Sørg for, at dækket sidder korrekt, før det pumpes op til det passende driftstryk.
- Hvis dækket ikke er placeret korrekt på fælgen eller er pumpet for meget op, kan det løsnes på den ene side, hvilket får luft til at slippe hurtigt ud og med stor kraft. En luftlækage af denne art kan føre dækket i alle retninger hvilket vil være til fare for alle i området.
- Sørg for, at al luften fjernes fra dækket, før du fjerner dækket fra fælgen.
- Du må IKKE fjerne, montere eller reparere et dæk på en fælg, medmindre du har det rette udstyr og erfaring til at udføre jobbet.
- Tag dækket og fælgen med til et kvalificeret dækværksted.

Tabel 5.4 Dæk inflationstryk

Størrelse	Belastningsområde	Tryk
225/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

5.18.4 Ændring af trækstangskrogforbindelse fra pintle til gaffel

Transportstang bar omfatter gaffel- og pintle-ring bugseringsbeslag, for at ændre trækkrogforbindelser, skal du følge denne procedure.

- 1. Fjern hårnål fra gaffelbolt (A), og frakobl kæde (B). Opbevar gaffelbolt (A) med pintle-trækkrog-adapter.
- 2. Fjern fire møtrikker, fire bolte og otte flade spændskiver (C) fra enden af trækstang. Bevar fastgørelsesanordninger.



Figur 5.410: Fjernelse af Pintle-trækadapter

- 3. Tape eller bind 6 m (20 ft) træklinje til transportenden (A) af ledningsbundt.
- 4. Fjern bolt (B), der fastgør ledningsbundt i P-klip. Bevar bolten til montering.
- Fra trækkrogens ende (C), træk forsigtigt ledningsbundtetud gennem åbningen i pintlen (D), indtil du kan se trækledningen, derefter frakoble trækledningen (lad trækledningen være inde i trækstangen) og sæt pintle til side.



Figur 5.411: Fjernelse af Pintle-trækadapter

- 6. Indsæt det elektriske ledningsbundts transportstik (A) gennem åbning (B) i gaffelring.
- Bind eller tape træklinje (C) til ledningsbundt. Brug træklinjen i transportenden og træk forsigtigt i ledningsbundtet gennem trækstangen.
- 8. Sørg for, at ledningsbundtets transportende (A) strækker sig 480 mm (18 7/8") forbi P-klip (D).
- 9. Fastgør ledningsbundt i P-klip med eksisterende bolt fjernet i trin *6, side 627*.



Figur 5.412: Montering af gaffelringadaper

 Montér fire møtrikker, fire bolte og otte flade spændskiver (A) for at fastgøre pintle-ringen på trækstangen.

BEMÆRK:

Sørg for, at hardware (A) monteres igen i samme retning for at forhindre interferens, når der opbevares i bagrør.

11. Tilslut kæden igen med gaffelbolt (B), og fastgør med splitbolt.

Figur 5.413: Montering af gaffelringadaper

12. Tilspænd møtrikker (A) i det viste krydsmønster. Tjek hver møtrik igen i rækkefølge, indtil de er tilspændt til 310 Nm (229 lbf·ft).



Figur 5.414: Tilspændingssekvens

5.18.5 Ændring af trækstangskrogforbindelse fra gaffel til Pintle

Transportstang bar omfatter gaffel- og pintle-ring bugseringsbeslag, for at ændre trækkrogforbindelser, skal du følge denne procedure.

- 1. Fjern hårnål fra gaffelbolt (A), og frakobl kæde (B). Opbevar gaffelbolt (A) med gaffel/trækkrog-adapter.
- 2. Fjern fire møtrikker, fire bolte og otte flade spændskiver (C) fra enden af trækstang. Bevar fastgørelsesanordninger.



Figur 5.415: Fjerner gaffeltrækadapter

- 3. Tape eller bind 6 m (20 ft) træklinje til transportenden (A) af ledningsbundt.
- 4. Fjern bolt (B), der fastgør ledningsbundt i P-klip. Bevar bolten til montering.
- Fra trækkrogens ende (C), træk forsigtigt ledningsnet ud gennem åbningen i gaffel (D), indtil du kan se trækledningen, derefter frakoble trækledningen (lad trækledningen være inde i trækstangen) og sætte gaffel til side.



Figur 5.416: Fjerner gaffeltrækadapter

Figur 5.417: Montering af Pintle-ringadapter

- 6. Indsæt det elektrisk ledningsbundts transportstik (A) gennem åbning (B) i pintle-ring.
- Bind eller tape træklinje (C) til ledningsbundt. Brug træklinjen i transportenden og træk forsigtigt i ledningsbundtet gennem trækstangen.
- 8. Sørg for, at ledningsbundtets transportende (A) strækker sig 480 mm (18 7/8") forbi P-klip (D).
- 9. Fastgør ledningsbundt i P-klip med eksisterende bolt fjernet i trin *4, side 629*.

 Montér fire møtrikker, fire bolte og otte flade spændskiver (A) for at fastgøre pintle-ringen på trækstangen.

BEMÆRK:

Sørg for, at hardware (A) monteres igen i samme retning for at forhindre interferens, når der opbevares i bagrør.

11. Tilslut kæden igen med gaffelbolt (B), og fastgør med splitbolt.





Figur 5.418: Montering af Pintle-ringadapter



Figur 5.419: Tilspændingssekvens

Kapitel 6: Muligheder og udstyr

Følgende valgmuligheder og redskaber kan bruges sammen med skærebordet. Kontakt din MacDon-forhandler for at få oplysninger om tilgængelighed og bestilling.

6.1 Afgrødelevering

Er processen, hvordan afgrøden kommer fra skærebordet til indføringshuset.

6.1.1 Raksæt til opbevaring af akshæver afgrøder

Raksæt til akshævere bruges til opbevaring af akshæver bag på skærebordet.

Monteringsvejledning findes i pakken sættet.

MD #B7023

BEMÆRK:

Dette sæt er kun til den ene side. Bestil to sæt til begge sider af skærebord.



Figur 6.1: Racksæt til akshæver – Venstre side

6.1.2 beslagsæt til opbevaring af skillere

Beslag sættet til opbevaring af skillere bruges til at gemme standardskillerkegler og/eller flydende stråskillere på skærebordet.

Monteringsvejledning findes i pakken sættet.

MD #B7030



Figur 6.2: Beslagsæt til opbevaring af skillere – MD #B7030

6.1.3 Akshæversæt til korn

Akshævere til korn anbefales til stærkt fastklemte kornafgrøder, hvor operatøren ønsker maksimal mulig stubhøjde.

Monteringsvejledning findes i pakken sættet.

Hvert sæt (MD #B7022) indeholder 10 hævere. Bestil følgende antal pakker afhængigt af skærebordsstørrelse:

- FD230 3 sæt
- FD235, FD240 og FD41 4 sæt
- FD245 og FD250 5 sæt



Figur 6.3: Akshæversæt til korn

6.1.4 Skillestang til ris-sæt

Ris-skillestænger fastgjort til venstre og højre stråskillere og opdele høje og sammenfiltrede risafgrøder på samme måde som standard stråskillestænger udfører i stående afgrøder.

Sættet indeholder både venstre og højre stænger og opbevaringsbeslag.

Monteringsvejledning findes i pakken sættet.

MD #B7238



Figur 6.4: Venstre skilletang til ris-sæt

6.1.5 Komplet udfyldningssæt til grænseflade

Den komplette udfyldningssæt til grænseflade giver yderligere forsegling mellem flydemodul og skærebordet.

BEMÆRK:

Dette sæt er kun tilgængelig for europæisk konfigurerede skæreborde.

Monteringsvejledning findes i sættet.



Figur 6.5: Komplet udfyldningssæt til grænseflade

6.1.6 Øverste tværgående snegl i fuld længde

Den øverste tværgående snegl (A) fastgøres foran bagrøret og forbedrer afgrødeindføring i midten af skærebordet under forhold med tunge afgrøder.

Den øverste tværgående er ideelt til højvolumenhøst af foder, havre, raps, sennep og andre høje, buskede afgrøder, der er svære at indføre. Bestil følgende bundter:

Grundlæggende sneglpakke

Inkluderer snegl, beslag, drev, og hydraulisk færdiggørelsesrørsystem til skæreborde, der er klar til øvre tværgående snegl.

Bestil fra følgende liste over pakker i henhold til skærebordsmodellen:

- FD230 MD #B6414 (todelt)
- FD235 MD #B6415 (todelt) •
- FD240 MD #B6417 (tredelt) .
- FD241 MD #B6416 (todelt)
- FD245 MD #B6418 (tredelt) FD250 - MDB6419 (tredelt)



Figur 6.6: Øvre tværgående snegl

Hydraulisk rørsystempakke

•

Kræves kun til skæreborde uden UCA-hydraulik monteret fra fabrikken. Inkluderer hydrauliske ledninger for at gøre skærebordet klar til UCA, hvis det ikke konfigureret fra fabrikken.

Bestil fra følgende liste over pakker i henhold til skærebordsmodellen:

- FD230 MD #B7117 (todelt) •
- FD235 MD #B7118 (todelt) •
- FD240 MD #B7119 (tredelt)
- FD241 MD #B7120 (todelt) •
- FD245 MD #B7194 (tredelt) •
- FD250 MD #B7121 (tredelt)

6.2 Skærebjælke

Skærebjælken er placeret på skærebordets forside. Det understøtter kniven og afskærmninger, der bruges til at skære afgrøden.

6.2.1 Stenbremsesæt

En stembremse udvider højden af skærebjælkens læbe for at forhindre sten i at rulle op på sejlbordene.

Bestil bundter efter skærebordsstørrelse:

- FD230, FD235 og FD241 MD #B7122
- FD240, FD245 og FD250 MD #B7123



Figur 6.7: Stenbremsesæt

6.2.2 VertiBlade[™] Vertical-knivsæt

Vertiblade[™] er lodret afgrødesnitter, der er monteret i hver ende af skærebordet. Det bruges til at skære selv fastklemte eller sammenfiltrede afgrøder.

Monteringsvejledning findes i dette sæt.

Bestil følgende bundter:

Base VertiBlade[™]

Indeholder knive, beslag , drev og hydraulisk færdiggørelse VVS til at fuldføre montering på skæreborde, der er klar til kraftskillere.

MD #B7029

Hydraulisk rørsystempakke

De hydrauliske rørsystempakker er kun nødvendige for skæreborde uden fabriksinstalleret hydraulik til kraftskillere. Pakken indeholder hydraulikledninger til at give skærebordets kraftskillere (VertiBlade[™]) klar.

Bestil en af følgende baseret på skærebordet:

- FD230 MD #B7127
- FD235 MD #B7128
- FD240 MD #B7129
- FD241 MD #B7130
- FD245 MD #B7195
- FD250 MD #B7131



Figur 6.8: VertiBlade[™]

6.3 FM200-flydemodul

Flydemodulet bruges til at fastgøre skærebordet til mejetærskeren. Det kombinerer afgrødeflow fra begge sidesejl og trækker også afgrøde ind i mejetærskerens indføringshus.

6.3.1 Forlængersæt til indføringssneglens vindinger med stort slid.

Vindingforlængersættet giver mulighed for bedre indføring af afgrøder under grønne/våde stråforhold (f.eks. ris og grønt korn).

Se *4.1 Konfigurationer af FM200-indføringssnegl, side 323* for en liste over vindingkombinationer.

MD #B6400



Figur 6.9: Forlængersæt til indføringssneglens vindinger med stort slid.

6.3.2 Forlængersæt til hydraulikbeholder

Forlængersættet til hydraulikbeholder fylde forlænger ånderørets position. Dette gør det muligt at arbejde på stejle bakkeskråninger og samtidig opretholde olieforsyningen til pumpens sugeside.

Dette sæt anbefales, når der arbejdes på bakkeskråninger på over 5 °.

Monteringsvejledning findes i sættet.



Figur 6.10: Forlængersæt til hydraulikbeholder

6.3.3 Afribberarmsæt

Afribberarme forbedre indføring af visse afgrøder såsom ris. De anbefales IKKE i kornafgrøder.

Vejledning er inkluderet i sættet.

Vælg afribberarmsæt baseret på bredden af mejetærskerens indføringshus. Yderligere oplysninger finder du i Tabel 6.1 Konfigurationer af afribberarm og anbefalinger, side 637.



Figur 6.11: Afribberarmsæt

Bundt (MD #)	Afribberarmens længde	Åbningsbredde (Monteret på FM200)	Anbefalet bredde af indføringshus
B6042	265 mm (10 1/2")	1.317 mm (52")	1.250-1.350 mm (49-65")
B6043	265 mm (10 1/2")(med udskæring)	1.317 mm (52")	Kun til John Deere S-serien
B6045	365 mm (14 1/2")	1.117 mm (44")	< 1.100 mm (< 43 1/2") og mindre

Tabel 6.1 Konfigurationer af afribberarm og anbefalinger

6.4 Skærebord

Skærebordet er et redskab, der bruges på forsiden af en maskine, der bruges til at høste,

6.4.1 ContourMax[™] Contour-hjulsæt

ContourMAX[™] Giver flex og automatisk styring af højden på skærebord (AHHC) for stubhøjder på 0-457 mm (0-18") (standardskærebordet giver 0-152 mm [0-6".])



Figur 6.12: ContourMax[™] Konturhjul

Sættet består af firehjulssæt og hydraulisk højdeaktivering fra mejetærskerens førerhus. Monteringsvejledning findes i sættet. Bestil følgende bundter:

Base ContourMax[™]-pakke

Inkluderer hjul, beslag, cylindere, styreventil og hydraulisk rørsystem for at fuldføre montering på skæreborde, der er klar til ContourMax[™].

MD #B6799

Hydraulisk rørsystempakke

Inkluderer hydrauliske ledninger til at gøre skærebordet klar til ContourMax[™], hvis ikke konfigureret fra fabrikken. Rækkefølge fra følgende liste over hydrauliske ledninger til ContourMax[™] Contour Wheel i henhold til din skærebordsmodel:

- FD230 MD #B7082
- FD235 MD #B7083
- FD240 MD #B7113
- FD241 MD #B7114
- FD245 MD #B7193
- FD250 MD #B7116

6.4.2 EasyMove[™]-transportsystem

EasyMove[™]-transportsystemet gør det hurtigere end nogensinde før at flytte dit FlexDraper i FD2-serien[®] fra mark til mark. Når de arbejder i marken, bruges de også som stabiliseringshjul.

Monteringsvejledning findes i sættet.

For at fuldføre installationen af dette sæt skal du bestille, at et af udskillerrnumrene nedenfor:

- MD #C2048 FD230, FD235
- MD #C2050 FD240, FD241, FD245, FD250

MD #C2048 består af

- MD #B6288 Stabiliseringshjul / Sæt til langsom transport
- MD #B6275 Hjul og dæk Hvide fælge
- FD230 og FD235 Kort trækstang (MD #B6383)

MD #C2050 består af

- MD #B6288 Stabiliseringshjul / Sæt til langsom transport
- MD #B6275 Hjul og dæk Hvide fælge
- FD240, FD241 og FD250 Lang trækstang (MD #B6382)



Figur 6.13: EasyMove[™]-transportsystem

6.4.3 ContourMax[™]-fodkontaktsæt

ContourMax[™]-fodkontakten gør det muligt for operatøren at ændre positionen af ContourMax[™] uden at tage hånden af multifunktionshåndtaget.



Figur 6.14: ContourMax[™]-fodkontakt MD #B7040

Denne valgmulighed er tilgængelig for mejetærskere fra John Deere og AGCO (Challenger, Fendt, Gleaner og Massey Ferguson).

6.4.4 Stabiliseringssæt til bakkeskråninger

Stabiliseringssæt til bakkeskråninger anbefales til skæring på bakkeskråninger med en stigning stejlere end 5 °.

Monteringsvejledning findes i sættet.



Figur 6.15: Stabiliseringssæt til bakkeskråninger – MD #B7028

6.4.5 Stabiliseringshjulsæt

Stabiliseringshjulsættet stabiliserer skærebordets sidebevægelse, når der skæres i højder, der er højere end muligt med standard bremsesko.

Monterings- og justeringsinstruktioner er inkluderet i sættet.

MD #C2051



Figur 6.16: Stabiliseringshjulsæt

6.4.6 Stålbremseskosæt

Stålbremseskosættet giver bremsesko med ekstra slidstyrke til brug i stenet, slibende forhold.

VIGTIGT:

Anbefales ikke til vådt mudder eller forhold, der er tilbøjelige til at gnister.

Indeholder to bremsesko. Til fuld udskiftning af standardbremsesko, bestil tre bundter (seks sko i alt).

Monteringsinstruktioner følger med sættet.



Figur 6.17: Stålbremseskosæt

MULIGHEDER OG UDSTYR

6.4.7 Stublygtesæt

Stublygter bruges under forhold med svagt lys og gør det muligt for operatøren at se stubben skåret bag skærebordet. Stublygtesættet er tilgængelig for MacDon FD230-, FD235-, FD240-, FD241- og FD245-skæreborde. Dette sæt er i øjeblikket kun kompatibelt med John Deere.



Figur 6.18: Stublygte – MD #B7027

Monteringsinstruktioner følger med sættet.

Kapitel 7: Fejlfinding

Maskiner kan nogle gange have problemer med monterede dele eller med drift under visse forhold.

7.1 Afgrødetab ved skærebjælke

Brug følgende tabeller til at bestemme årsagen til afgrødetabet ved problemer med skærebjælken og den anbefalede reparationsprocedure.

Problem	Løsning	Se	
Symptom: Samler ikke afgrøde, der ligg	er ned op	•	
Skærebjælke er for høj	Sænk skærebjælke	 3.7.1 Afskæring over jorden, side 62 3.7.2 Afskæring på jorden, side 68 	
Skærebordets vinkel er for lav	Forøg skærebordsvinkel	3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92	
Vinde er for høj	Sænk vinde	3.7.10 Vindehøjde, side 106	
Vinde for langt tilbage	Flyt vinde fremad	3.7.11 Vindens frem/tilbage-position, side 111	
Kørehastighed er for hurtig til vindehastighed	Forøg vindehastighed, eller reducer kørehastighed	 3.7.6 Vindehastighed, side 100 3.7.7 Kørehastighed, side 102 	
Vindepigge løfter ikke afgrøden tilstrækkeligt	Forøg pigpighøjdens aggressivitet	3.7.12 Vindens pigafstand, side 120	
Vindepigge løfter ikke afgrøden tilstrækkeligt	Montér akshævere	Se din MacDon-forhandler	
Symptom: Hoveder knuses eller brække	er af	• •	
Vindehastighed er for hurtig	Reducer vindehastighed	3.7.6 Vindehastighed, side 100	
Vinde er for lav	Hæv vinde	3.7.10 Vindehøjde, side 106	
Kørehastighed er for hurtig	Reducer kørehastighed	3.7.7 Kørehastighed, side 102	
Afgrøde for moden	Arbejd om natten, når luftfugtigheden er højere	_	
Symptom: Materiale, der akkumuleres i mellemrummet mellem udskæring i endepladen og knivhovedet			
Afgrødehoveder læner sig væk fra knivhovedhullet endepladen	Tilføj knivhovedets skjolde (undtagen på fugtig eller klæbrig jord)	5.8.9 Knivhovedets skjold, side 513	
Symptom: Strimler af uskåret materiale			
Afskærmninger tilstoppet med snavs	Montér korte knivafskærmninger	5.8.8 Prop-fri [™] knivafskærmninger og holdere, side 501	
Knækkede knivsektioner	Udskift brudte sektioner	5.8.1 Udskiftning af knivsektion, side 479	

Tabel 7.1	Feilfinding –	Afgrødetab	ved	skæreb	iælke
100017.1	i cjiinianig	Algigacias	vcu	JRUICD	jacine

Tabel 7.1 Fejlfinding – Afgrødetab ved skærebjælke (fortsat)

Problem	Løsning	Se	
Symptom: Overdreven hoppen ved nor	mal markhastighed	•	
Flyder indstillet for let	Justér skærebordsflyder	3.7.3 Skærebordsflyder, side 70	
Symptom: Skillestang kører stående afg	røde ned		
Skillestænger for lang	Fjern skillestang	3.7.14 Stråskillere, side 127	
Symptom: Afgrøde beskæres ikke ved e	nderne	•	
Vinde ikke sur eller ikke centreret i skærebord	Juster vindens vandrette position eller sur vinde	 3.7.11 Vindens frem/tilbage- position, side 111 5.16.2 Sur vinde, side 579 	
knivholder ikke justeret korrekt	Juster holderen, så kniven arbejder frit, men stadig holder sektioner fra at løfte af afskærmningerne	 Justering af holder – spidse knivafskærmning, side 496 eller Justering af holder – Tilstopningsfri™ Knivafskærmninger, side 507 	
Knivsektioner eller afskærmninger slides eller knækkes	Udskift alle slidte og ødelagte skærende dele	5.8 Kniv, side 479	
Skærebordet er ikke i niveau	Niveller skærebord	3.9 Nivellering af skærebord, side 296	
Vindepigge løfter ikke afgrøden ordentligt foran kniven	Juster vindeposition og/eller pighøjde	 3.7.11 Vindens frem/tilbage- position, side 111 3.7.12 Vindens pigafstand, side 120 	
Skillere kører tyk afgrøde ned i enderne og forhindrer korrekt indføring på grund af materiale, der forbinder afskærmningerne	Udskift 3-4 endeknivafskærmninger med kort knivafskærmninger	 5.8.8 Prop-fri™ knivafskærmninger og holdere, side 501 Se din MacDon-forhandler 	
Symptom: Busket eller sammenfiltret a	fgrødeflow over skillestangen, og hober	sig op på ende plade	
Skillestænger giver utilstrækkelig adskillelse	Montér lange skillestænger	3.7.14 Stråskillere, side 127	
Symptom: Afskåret korn falder foran skærebjælken			
Kørehastighed er for langsom	Forøg kørehastigheden	3.7.7 Kørehastighed, side 102	
Vindehastighed for langsom	Forøg vindehastighed	3.7.6 Vindehastighed, side 100	
Vinde er for høj	Sænk vinde	3.7.10 Vindehøjde, side 106	
Skærebjælke er for høj	Sænk skærebjælke	 3.7.1 Afskæring over jorden, side 62 3.7.2 Afskæring på jorden, side 68 	
Vinde for langt fremme	Flyt vinden tilbage på arme	3.7.11 Vindens frem/tilbage-position, side 111	

Tabel 7.1 Fejlfinding – Afgrødetab ved skærebjælke (fortsat)

Problem	Løsning	Se
Skæring ved hastigheder over 10 km/t (6 mil/t.) med kædehjul til vinde med 10 tænder	Udskift med kædehjul til vinde med 19 tænder	5.17.2 Vindetrækkets tandhjul, side 609
Slidte eller knækkede knivkomponenter	Udskift komponenter	5.8 Kniv, side 479

7.2 Skærehandling og knivkomponenter

Brug følgende tabeller til at bestemme årsagen til problemer med skærehandlingen og knivkomponenten og den anbefalede reparationsprocedure.

Tabel 7.2 Fejlfinding – Skærehandling	er og knivkomponenter
---------------------------------------	-----------------------

Problem	Løsning	Se
Symptom: Pjaltet eller ujævn skæring a	f afgrøde	
knivholder ikke justeret korrekt	Justér holderen	 Justering af holder – spidse knivafskærmning, side 496 Justering af holder – Tilstopningsfri[™] Knivafskærmninger, side 507
Knivsektioner eller afskærmninger slides eller knækkes	Udskift alle slidte og ødelagte skærende dele	 Udskiftning af spids midterknivafskærmning – dobbeltkniv, side 497 Udskiftning af spidse knivafskærmninger, side 494 Udskiftning af midterknivafskærmning – dobbeltkniv, side 509 Udskiftning af tilstopningsfrie[™] knivafskærmninger eller endeknivafskærmninger, side 505 5.8.1 Udskiftning af knivsektion, side 479
Kniv arbejder ikke med anbefalet hastighed	Indføringshusets hastighed indstillet for lavt eller knivhastighed ikke justeret til korrekt interval	Kontrol af knivhastighed, side 105
Kørehastighed er for hurtig til vindehastighed	Reducer kørehastighed, eller forøg vindehastighed	 3.7.6 Vindehastighed, side 100 3.7.7 Kørehastighed, side 102
Vindepigge løfter ikke afgrøden ordentligt foran kniven	Justér vindeposition/pighøjde	 3.7.11 Vindens frem/tilbage- position, side 111 3.7.12 Vindens pigafstand, side 120
Skærebjælke er for høj	Sænk skærehøjde	3.7.1 Afskæring over jorden, side 62 eller 3.7.2 Afskæring på jorden, side 68
Skærebordets vinkel er for flad	Gør skærebordsvinkel stejlere	3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92
Afskærmningens forkant ikke tæt nok på eller parallelt med knivsektioner	Flugt afskærmninger	7.2.1 Justering af knivafskærmning og beskyttelsesstang, side 649

Tabel 7.2 Fejlfinding – Skærehandlinger og knivkomponenter (fortsat)

Problem	Løsning	Se	
Afgrøde der er sammenfiltret/ vanskeligt at skære	Montér korte knivafskærmninger	 MacDon-forhandler Justering af holder – spidse knivafskærmning, side 496 eller Justering af holder – Tilstopningsfri™ Knivafskærmninger, side 507 	
Vinde for langt tilbage	Flyt vinden fremad	3.7.11 Vindens frem/tilbage-position, side 111	
Symptom: Knivtilstopning			
Vinde er for højt eller for langt fremme	Sænk vinden eller flyt vinden bagud	 3.7.10 Vindehøjde, side 106 3.7.11 Vindens frem/tilbage- position, side 111 	
Kørehastighed er for høj	Reducer kørehastigheden	3.7.7 Kørehastighed, side 102	
Forkert justering af knivholder	Justér holderen	Justering af holder – spidse knivafskærmning, side 496 eller Justering af holder – Tilstopningsfri™ Knivafskærmninger, side 507	
Sløv eller knækket knivsektion	Udskift knivsektion	5.8.1 Udskiftning af knivsektion, side 479	
Bøjede eller knækkede afskærmninger	Flugt eller udskift afskærmningerne	7.2.1 Justering af knivafskærmning og beskyttelsesstang, side 649	
Vindepigge løfter ikke afgrøden ordentligt foran kniven	Justér vindens position/pighøjde	 3.7.11 Vindens frem/tilbage- position, side 111 3.7.12 Vindens pigafstand, side 120 	
Stål pickup-pigge berører kniv	Forøg skærebjælkens spillerum, eller justér "sur"	• 5.16.2 Sur vinde, side 579	
Flyder for tung	Justér fjedrene for lettere flyder	Kontrol og justering af skærebordsflyder, side 71	
Ophobning af mudder eller snavs på skærebjælke	Hæv skærebjælken ved at sænke bremsesko	3.7.2 Afskæring på jorden, side 68	
Ophobning af mudder eller snavs på skærebjælke	Gør skærebordsvinklen fladere	3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92	
Kniv arbejder ikke med anbefalet hastighed	Kontroller motorhastigheden for mejetærsker- eller skærebordets knivhastighed	 Betjeningsvejledningen til mejetærsker Kontrol af knivhastighed, side 105 	
Symptom: Overdreven skærebordsvibration			

 Tabel 7.2
 Fejlfinding – Skærehandlinger og knivkomponenter (fortsat)

Problem	Løsning	Se
knivholder ikke justeret korrekt	Justér holder	 Justering af holder – spidse knivafskærmning, side 496 eller Justering af holder – Tilstopningsfri™ Knivafskærmninger, side 507
Overdreven knivslitage	Udskift kniv	 5.8.2 Fjernelse af kniv, side 480 5.8.5 Montering af kniv, side 482
knivholder ikke justeret korrekt	Justér holder	 Justering af holder – spidse knivafskærmning, side 496 Justering af midterholder – spidse knivafskærmninger, side 500 Justering af holder – Tilstopningsfri™ Knivafskærmninger, side 507 Justering af midterholder – Tilstopningsfrie™ knivafskærmninger, side 512
Overdreven knivslitage	Udskift kniv	 5.8.2 Fjernelse af kniv, side 480 5.8.5 Montering af kniv, side 482
Løse eller slidte knivhovedstift eller drevarm	Tilspænd eller udskift dele	5.8.1 Udskiftning af knivsektion, side 479
Symptom: Overdreven vibration af flyd	emodul og skærebord	
Forkert knivhastighed	Justér knivhastighed	Kontrol af knivhastighed, side 105
Bøj skærebjælke	Udret skærebjælken	MacDon-forhandler
Symptom: Overdreven brud på knivsekt	tioner eller afskærmninger	
knivholder ikke justeret korrekt	Justér holderen	 Justering af holder – spidse knivafskærmning, side 496 eller Justering af holder – Tilstopningsfri™ Knivafskærmninger, side 507
Skærebordet arbejder for lavt under stenede forhold	Hæv skærebjælken ved hjælp af bremsesko	3.7.2 Afskæring på jorden, side 68
Flyder sat for tungt	Juster flydefjedre til lettere flyder	Kontrol og justering af skærebordsflyder, side 71
Bøjet eller brudt afskærmning	Udret eller udskift afskærmningen	 5.8.7 Spidse knivafskærmninger og holdere, side 485 eller 5.8.8 Prop-fri™ knivafskærmninger og holdere, side 501

Problem	Løsning	Se
Skærebordets vinkel er for stejl	Gør skærebordsvinklen fladere	3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92
Symptom: Knivbrud		
Bøjet eller brudt afskærmning	Udret eller udskift afskærmningen	 5.8.7 Spidse knivafskærmninger og holdere, side 485 eller 5.8.8 Prop-fri[™] knivafskærmninger og holdere, side 501
Slidt knivhovedets stift	Udskift knivhovedets stift	 5.8.3 Fjernelse af knivhovedets leje, side 481 og 5.8.4 Montering af knivhovedets leje, side 482
Sløv kniv	Udskift kniven	 5.8.2 Fjernelse af kniv, side 480 og 5.8.5 Montering af kniv, side 482
Knivhastighed for hurtigt	Sænk knivhastigheden Kontakt din MacDon-forhandle	
Løs knivsektionens hardware	Tjek/tilspænd alt knivhardware	—

Tabel 7.2 Fejlfinding – Skærehandlinger og knivkomponenter (fortsat)

7.2.1 Justering af knivafskærmning og beskyttelsesstang

Hvis en knivafskærmning eller beskyttelsesstang er forkert justeret på grund af kontakt med en sten eller lignende forhindring, skal du bruge det værktøj til opretning af afskærmning (MD #286705), der er tilgængeligt fra din MacDonforhandler, til at løse problemet.

FARE

For at undgå personskade eller dødsfald som følge af uventet opstart af en maskine skal du altid stoppe motoren og fjerne nøglen, før du foretager justeringer af maskinen.

Brug kraftige handsker, når du arbejder omkring eller håndterer knive.

1. For at justere spidse afskærmninger opad skal du placere værktøj (A) som vist og trække op.



Figur 7.1: Justering opad – spids afskærmning



Figur 7.2: Justering opad – korte knivafskærmninger



Figur 7.3: Justering nedad – spids afskærmning



Figur 7.4: Justering nedad – korte knivafskærmninger

2. Hvis du vil justere spidse afskærmninger nedad, skal du placere værktøj (A) som vist og skubbe ned.

 For at justere afskærmningsbjælke op eller ned skal du placere værktøj (A) som vist og trykke på værktøjet i overensstemmelse hermed.



Figur 7.5: Justering af afskærmningsbjælke – ingen afskærmninger

7.3 Vindelevering

Brug følgende tabeller til at finde årsagen til problemer med vindelevering og den anbefalede reparationsprocedure.

Tabel 7.3 Fejlfinding – Vindelevering

Problem	Løsning	Se		
Symptom – Vinde frigiver ikke materiale i almindelig stående afgrøde				
Vindehastighed er for hurtig	Reducer vindehastigheden	3.7.6 Vindehastighed, side 100		
Vinde er for lav	Hæv vinden	3.7.10 Vindehøjde, side 106		
Vindetænder for aggressive	Reducer knastindstillingen	3.7.12 Vindens pigafstand, side 120		
Vinde for langt tilbage	Flyt vinden fremad	3.7.11 Vindens frem/tilbage-position, side 111		
Symptom – Vinde frigiver ikke materia	ale i fastklemt og stående afgrøde (vinder	helt sænket)		
Vindetænder for aggressive til stående afgrøde	Reducer knastindstillingen (en eller to), eller flyt vinden fremad	3.7.12 Vindens pigafstand, side 120		
Symptom - Omvikling på vindeende				
Vindetænder for aggressive	Reducer knastindstillingen	3.7.12 Vindens pigafstand, side 120		
Vinde er for lav	Hæv vinden	3.7.10 Vindehøjde, side 106		
Vindehastighed er for hurtig	Reducer vindehastigheden	3.7.6 Vindehastighed, side 100		
Vinde ikke centreret på skærebordet	Centrer vinden i skærebordet	5.16.3 Centrering af vinde, side 580		
Symptom – Vinde frigiver afgrøde for hurtigt				
Vindetænder ikke aggressiv nok	Forøg knastindstillingen for at matche vindelevering til vindens frem/tilbage- position	3.7.12 Vindens pigafstand, side 120		
Vinde for langt fremme	Flyt vinden tilbage for at matche vindens knastindstilling	3.7.11 Vindens frem/tilbage-position, side 111		
Symptom – Vinde vil ikke løfte				
Vindeens løftekoblinger er uforenelige eller defekte	Skift lynkoblingen	MacDon-forhandler		
Symptom – Vinde vil ikke dreje				
Lynkoblinger er ikke korrekt tilsluttet	Tilslut koblingerne	4 Tilkobling/frakobling af skærebord, side 323		
Vindetrækkets kæde faldet af eller knækket	Tilslut/udskift kæden	5.17.6 Udskiftning af trækkæde pådobbelt vinde eller tredobbelt vinde, side 617		
Symptom – Vindebevægelse ujævn uden belastning				
Overdreven slæk i vindetrækkets kæde	Tilspænd kæden	Tilspændning af vindetrækkets kæde, side 608		

Tabel 7.3	Fejlfinding -	Vindelevering	(fortsat)
-----------	---------------	---------------	-----------

Problem Løsning		Se			
Symptom - Vindebevægelse er ujævn eller standser i tunge afgrøder					
Vindehastighed er for hurtig	Reducer vindehastigheden	3.7.6 Vindehastighed, side 100			
Vindepigge ikke aggressive nok	Flyt til en mere aggressivt pighøjdeindhak	3.7.12 Vindens pigafstand, side 120			
Vinde er for lav	Hæv vinden	3.7.10 Vindehøjde, side 106			
Mejetærskerens sikkerhedsventil (ikke på mejetærsker flydemodul) har lav indstilling for aflastningstryk	Øge aflastningstrykket til producentens anbefalinger	Betjeningsvejledningen til mejetærsker			
Mejetærskerens oliebeholderniveau er lav					
BEMÆRK:	Fyld til det rette niveau	Betjeningsvejledningen til mejetærsker			
Nogle gange er der mere end en beholder					
Fejl i sikkerhedsventil	Udskift sikkerhedsventil	Betjeningsvejledningen til mejetærsker			
Skæring af hårde afgrøder med standard dreiningsmoment (19	Udskift tandhjulet med en passende tandhjul til høj drejningsmoment for at matche trykket på mejetærskervindens kredsløbstryk	• 5.17.2 Vindetrækkets tandhjul, side 609			
tænder) kædehjul til vinden		 Montér sæt med to hastighed (MD #311882) 			
Symptom – Pigge af plastik skåret i spi	dsen				
Utilstrækkelig spillerum fra vinde til skærebjælke	Forøg spillerum	5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke, side 573			
Symptom – Pigge af plastik bøjet bagu	d ved spidsen				
Vinde graver ned i jorden med vindehastighed langsommere end	Hæv skærebordet	• 3.7.1 Afskæring over jorden, side 62			
kørenastigned		• 3.7.2 Afskæring på jorden, side 68			
Vinde graver ned i jorden med vindehastighed langsommere end kørehastighed	Formindsk skærebordshældning	3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92			
Vinde graver ned i jorden med vindehastighed langsommere end kørehastighed	Flyt vinden tilbage	3.7.11 Vindens frem/tilbage-position, side 111			
Symptom – Pigge af plastik bøjet fremad ved spidsen					
Vinde graver ned i jorden med vindehastighed hurtigere end kørehastighed	Hæv skærebordet	• 3.7.1 Afskæring over jorden, side 62			
		• 3.7.2 Afskæring på jorden, side 68			
Vinde graver ned i jorden med vindehastighed hurtigere end kørehastighed	Formindsk skærebordshældning	3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92			

Tabel 7.3 Fejlfinding – Vindelevering (fortsat)

Problem	Løsning	Se
Vinde graver ned i jorden med vindehastighed hurtigere end kørehastighed	Flyt vinden tilbage	3.7.11 Vindens frem/tilbage-position, side 111
Symptom – Pigge af plastik bøjet tætte	ere til tandrøret	
Overdreven tilstopning ved skærebjælken med bunker af afgrøde, der akkumuleres ved skærebjælken, samtidig med at driften af vinden opretholdes	Rette problemer med at tilstopning/ skæring	3.10 Frakobling af skærebjælken, side 299
Overdreven tilstopning ved skærebjælken med bunker af afgrøde, der akkumuleres ved skærebjælken, samtidig med at driften af vinden opretholdes	Stop vinden, før tilstopningen bliver for meget	3.10 Frakobling af skærebjælken, side 299

7.4 Skærebord og sejl

Brug følgende tabeller til at finde problemer med skærebord og sejl og den anbefalede reparationsprocedure.

Tabel	7.4	Fejlfinding	-	Skærebord	og	sejl
-------	-----	-------------	---	-----------	----	------

Problem	Løsning	Se		
Symptom: Utilstrækkelig skærebordsløft				
Lavt aflastningstryk	Forøg aflastningstrykket	MacDon-forhandler		
Symptom: Utilstrækkelig sidesejlshastig	hed			
Hastighedskontrol indstillet for lavt	Forøg hastighedskontrol-indstillingen	3.7.8 Hastighed for sidesejl, side 103		
Mejetærskerens skærebordsdrev for langsomt	Juster til den korrekte hastighed for mejetærskermodellen	Betjeningsvejledningen til mejetærsker		
Symptom: Utilstrækkelig indføringssejll	nastighed			
Aflastningstryk for lavt	Test sidesejlets hydrauliske system	Se din MacDon-forhandler		
Mejetærskerens skærebordsdrev for langsomt	Juster til den korrekte hastighed for mejetærskermodellen	Betjeningsvejledningen til mejetærsker		
Symptom: Indføringssejl vil ikke bevæg	e sig			
Sejl er løse	Tilspænd sejlene	5.10.2 Kontrol og justering af indføringssejlets spænding, side 534		
Drev eller tomgangsrulle omviklet med materiale	Løsn sejlet og rengør rullerne	5.10.2 Kontrol og justering af indføringssejlets spænding, side 534		
Lameller eller forbindelsesstang fastklemt af ramme eller materiale	Løsn sejlet, og ryd obstruktionen	5.10.2 Kontrol og justering af indføringssejlets spænding, side 534		
Rulleleje grebet	Udskift rullelejet	Udskiftning af lejet til indføringssejlets tomgangsrulle, side 545		
Lav hydraulikolie	Fyld mejetærskerens hydraulikoliebeholder til det fulde niveau	Betjeningsvejledningen til mejetærsker		
Materiale, der ikke indføres jævnt fra kniven	Sænk vinden	3.7.10 Vindehøjde, side 106		
Materiale, der ikke indføres jævnt fra kniven	Montér korte knivafskærmninger	5.8.8 Prop-fri™ knivafskærmninger og holdere, side 501		
Symptom: Tøven i flowet af voluminøse	e afgrøde			
Skærebordets vinkel er for lav	Forøg skærebordsvinklen	3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92		
Materialeoverbelastning på sejl	Forøg sidesejlets hastighed	3.7.8 Hastighed for sidesejl, side 103		
Materialeoverbelastning på sejl	Installer en øvre tværgående snegl	6.1.6 Øverste tværgående snegl i fuld længde, side 634		
Materialeoverbelastning på sejl	Tilføj vindingforlængelse	Se din MacDon-forhandler		
Symptom: Sejltilbageindføring				
Sejl kører for langsomt i tunge afgrøde	Forøg sejlhastigheden	3.7.8 Hastighed for sidesejl, side 103		
Symptom: Afgrøde kastes hen over åbningen og under modsatte sidesejl				

FEJLFINDING

Tabel 7.4	Fejlfinding – Skærebord og sejl (fortsat)
-----------	---

Problem	Løsning	Se		
Sejl kører for hurtigt i let afgrøde	Reducer sejlhastigheden	3.7.8 Hastighed for sidesejl, side 103		
Symptom: Materiale der akkumuleres på endespredeplader og frigives i klaser				
Endespedeplader er for brede	For skæreborde, der kun har manuel klippeskjoldsskift, skal du trimme spredepladen eller udskifte den med en smal spredeplade (MD #172381)	3.10 Frakobling af skærebjælken, side 299		

7.5 Skæring af spiselige bønner

Brug følgende tabeller til at bestemme årsagen til problemer med skæring af spiselige bønner og den anbefalede reparationsprocedure.

Problem	Løsning	Se		
Symptom: Planter afrives og hele eller dele af planter efterlades				
Skærebord fra jorden	Sænk hovedet til jorden og kør det på bremsesko og/eller skærebjælke	3.7.2 Afskæring på jorden, side 68		
Flydesæt for let – rider på høje pletter og sænkes ikke hurtigt nok	Sæt flyderen til 335-338 N (75-85 lbf). Forøg eller formindsk efter behov for at forhindre, at skærebordet hopper for meget eller pløjer ned i blød jord	3.7.3 Skærebordsflyder, side 70		
Vinden er for høj med cylindere, der er trukket helt tilbage	Juster vindehøjden	3.7.10 Vindehøjde, side 106		
Pighøjde ikke aggressiv nok	Justér pighøjde	3.7.12 Vindens pigafstand, side 120		
Vinde for langt tilbage	Flyt vinden fremad, indtil pigspidserne skimme jordoverfladen med skærebordet på jorden og skærebordsvinklen korrekt justeret	3.7.11 Vindens frem/tilbage-position, side 111		
Skærebordsvinkel er for flad	Juster skærebordsvinkel	Justering af skærebordets vinkel fra mejetærsker, side 94		
Skærebordsvinkel er for flad	Forøg skærebordsvinkel til at trække løftecylindere helt tilbage (hvis der skæres på jorden)	Justering af skærebordets vinkel fra mejetærsker, side 94		
Vinde for langsom	Justér vindehastigheden, så den er marginalt hurtigere end kørehastighed	3.7.6 Vindehastighed, side 100		
Kørehastighed er for hurtig	Sænk kørehastigheden	3.7.7 Kørehastighed, side 102		
Bremsesko for lav	Hæv bremsesko til den højeste indstilling	3.7.2 Afskæring på jorden, side 68		
Sammenpakning af snav under skærebjælken med slidlister af plastik på skærebjælken, hæver skærebjælken fra jorden	Jorden er for våd – lad jorden tørre	_		
Sammenpakning af snav under skærebjælken med slidlister af plastik på skærebjælken, hæver skærebjælken fra jorden	Flyder for tung	Kontrol og justering af skærebordsflyder, side 71		
Sammenpakning af snav under skærebjælken med slidlister af plastik på skærebjælken, hæver skærebjælken fra jorden	Rengør skærebjælkens bund manuelt, når der opstår overdreven akkumulering	_		
Skærebjælken ikke i niveau	Niveller skærebord	3.9 Nivellering af skærebord, side 296		
Slidte eller beskadigede knivsektioner	Udskift sektionerne, eller udskift kniven	5.8 Kniv, side 479		

Tabel 7.5	Feilfinding	- Skæring	af spiselige	bønner
100017.5	i cjiinianig	JACTING	ai spiscinge	Seninci

Tabel 7.5 Fejlfinding – Skæring af spiselige bønner (fortsat)

Problem	Problem Løsning		
Dele af stængler bliver fanget på spidsen af spidse afskærmninger. (Forekommer mere i rækkeafgrøde bønner, der er dyrket med hypning).	Montér det korte konverteringssæt til knivafskærmning	5.8.8 Prop-fri™ knivafskærmninger og holdere, side 501	
Skubber afgrødeaffald på jorden	Montér de korte knivafskærmninger	5.8.8 Prop-fri™ knivafskærmninger og holdere, side 501	
Knivhastighed er for lav	Forøg indføringshusets hastighed, eller kontroller, at knivhastigheden er indstillet inden for det anbefalede område	3.7.9 Oplysninger om knivhastighed, side 104 eller Kontrol af knivhastighed, side 105	
Symptom: Uforholdsmæssigt store tab	ved skillere		
Skillestang kører afgrøden ned og knuser bælge	Fjern skillestangen	3.7.14 Stråskillere, side 127	
Stængler og planter hober sig op på endepladen	Montér skillestangen	3.7.14 Stråskillere, side 127	
Symptom: Plantstængler klemt mellem	sejlets og skærebjælkens top		
Skærebjælken fyldes med snavs, når mellemrummet fra sejl til skærebjælke er korrekt justeret	Hæv skærebordet helt i hver ende af marken (eller efter behov) og flyt borde frem og tilbage for at hjælpe med at rense skærebjælken	_	
Hvis borde flyttes med skærebordet hævet, renses skærebjælkens snavs ikke.	Fjern manuelt snavset fra skærebjælkens hulrum for at undgå at beskadige sejlene	_	
Symptom: Afgrøde akkumuleres ved afs	skærmninger og flyttes ikke bagud over p	oå sejlene	
Vindens pighøjde ikke aggressiv nok	Forøg piggens aggressivitet (knastposition)	3.7.12 Vindens pigafstand, side 120	
Vinde er for høj	Sænk vinden	3.7.10 Vindehøjde, side 106	
Mindste spillerum fra vinde til skærebjælke er for høj	Juster den mindste vindehøjde med cylindere, der er trukket helt tilbage	5.16.1 Spillerum fra vinde til skærebjælke, side 573	
Vinde for langt fremme	Placer vinden igen	3.7.11 Vindens frem/tilbage-position, side 111	
Symptom: Afgrøde viklet omkring vinde		r	
Vinden er for lav	Hæv vinden	3.7.10 Vindehøjde, side 106	
Symptom: Vinde knuser bælge			
Vinde for langt fremme	Placer vinden igen	3.7.11 Vindens frem/tilbage-position, side 111	
Vindens hastighed er for høj	Reducer vindehastigheden	3.7.6 Vindehastighed, side 100	
Bønnebælge for tørre	Bønnebælge for tørreSkær om natten, når´ der er tung dug, og bælge er blødgjort		
Vindens pighøjde ikke aggressiv nok	Forøg piggens aggressivitet (knastposition)	3.7.12 Vindens pigafstand, side 120	

Problem	Løsning	Se				
Symptom: Skærebjælkens afskærmning	Symptom: Skærebjælkens afskærmninger knækker					
Flyder utilstrækkelig (flydeindstilling for tung)	Forøg flyderen (juster til indstillingen til lettere flyder)	3.7.3 Skærebordsflyder, side 70				
For mange sten på marken	Overvej at montere valgfrie korte knivafskærmninger Bemærk: Med montering af korte knivafskærmninger, bytter afskærmningsskade med sektionsskader (selv om det er lettere at udskifte sektioner med korte knivafskærmninger)	Bestil dele				
Symptom: Skærebjælken skubber for m	eget skidt og snavs					
Skærebordet er for tung	Juster flyderen for at gøre skærebordets lettere	3.7.3 Skærebordsflyder, side 70				
Skærebordsvinkel er for stejl	Formindsk skærebordsvinklen	3.7.5 Skærebordsvinkel, side 92				
Afskærmning tilstoppes med snavs eller jord	Montér den korte knivafskærmning	5.8.8 Prop-fri™ knivafskærmninger og holdere, side 501				
Utilstrækkelig understøttelse af skærebordet	Montér den midterste bremsesko	3.7.2 Afskæring på jorden, side 68				
Symptom: Afgrøde viklet omkring vinde	ender					
lkke-skåret afgrøde forstyrrer på vindeender	Tilkobl vindens endeskjolde	Skærebordets reservedelskatalog				
Symptom: Skærebjælken fyldes op med	snavs					
For stort mellemrum mellem sejlet og skærebjælken	Hæv skærebordet helt i hver ende af marken (eller efter behov) og flyt bordene frem og tilbage for at hjælpe med at rense skærebjælken	_				
Symptom: Vinden overfører lejlighedsvi	s planter på samme sted					
Stålpigge bøjer og kroger planter fra sejlet	Ret piggene ud (stål)	_				
Ophobning af snavs på enden af pigge forhindrer planter i at falde af piggene ned på sejlet	Hæv vinden	3.7.10 Vindehøjde, side 106				
Ophobning af snavs på enden af pigge forhindrer planter i at falde af piggene ned på sejlet	Juster vindens frem/tilbage-position for at flytte piggene op af jorden	3.7.11 Vindens frem/tilbage-position, side 111				
Symptom: Skærebjælke skubber jord						
Dækspor eller rækkeafgrøderygge	Klip i en vinkel for at beskære rækker eller højderygge	_				
Bakket terræn på langs af marken	Skær ved 90 ° i forhold til det bakkede terræn (forudsat at kniven flyder på tværs uden at grave sig ned)	—				

Tabel 7.5 Fejlfinding – Skæring af spiselige bønner (fortsat)

Tabel 7.5 Fejlfinding – Skæring af spiselige bønner (fortsat)

Problem	Løsning	Se		
Symptom: Vinden overfører en overdreven mængde planter eller bunker				
Overdreven ophobning af afgrøde på sejl (op til vindens midterrør)	Forøg sejlhastigheden	3.7.8 Hastighed for sidesejl, side 103		
Pig afstand for langsom	Forøg pighøjde	3.7.12 Vindens pigafstand, side 120		
Kapitel 8: Reference

Brug denne sektion som kilde til referenceoplysninger.

8.1 Specifikationer for tilspændingsmoment

Følgende tabeller giver korrekte momentværdier for forskellige bolte, unbrakoskruer og hydrauliske fittings.

- Tilspænd alle bolte til de momentværdier, der er angivet i diagrammerne (medmindre andet er angivet i denne betjeningsvejledning).
- Udskift fastgørelsesanordninger med samme styrke og grad af bolt.
- Brug tabeller med momentværdi som vejledning, og kontrollér jævnligt, at boltene er stramme.
- Forstå tilspændingsmomentkategorier for bolte og unbrakoskruer ved hjælp af deres identificerende hovedmarkeringer.

Kontramøtrikker

Når du anvender tilspændingsmoment på færdige kontramøtrikker, skal du gange det anvendte tilspændingsmoment på almindelige møtrikker med f = 0,65.

Selvskærende skruer

Standard tilspændingsmoment skal anvendes (må IKKE bruges på kritiske eller strukturelt vigtige led).

8.1.1 Metriske specifikationer for bolt

Momentværdier, der er vist i følgende tabeller, er gyldige for ikke-smurte eller ikke-olierede gevind og hoveder; derfor må du **IKKE** smøre eller oliere bolte eller unbrakoskruer, medmindre andet er angivet i denne betjeningsvejledning.

Tabel 8.1	Metrisk	klasse 8	3,8 bolte	og	klasse	9 fritro	terende
møtrik							

Nominel størrelse	Tilspændingsmoment (Nm)		Tilspændingsmoment (lbf·ft) (*lbf·in)	
(A)	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



Figur 8.1: Boltklasser

Nominel størrelse	Tilspændin (N	gsmoment m)	Tilspændin (lbf·ft)	gsmoment (*lbf·in)
(A)	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

Tabel 8.2 Metrisk klasse 8,8 bolte og klasse 9 forvrænget gevindmøtrik

Tabel 8.3 Metrisk klasse 10,9 bolte og klasse 10 fritroterende møtrik

Nominel størrelse	Tilspændin (N	gsmoment m)	Tilspændin (lbf·ft)	gsmoment (*lbf·in)
(A)	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



Figur 8.2: Boltklasser



Figur 8.3: Boltklasser

Nominel størrelse	Tilspændin (N	gsmoment m)	Tilspændin (lbf·ft)	gsmoment (*lbf∙in)
(A)	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

Tabel 8.4 Metrisk klasse 10,9 bolte og klasse 10 forvrænget

gevindmøtrik



Figur 8.4: Boltklasser

8.1.2 Specifikationer for metrisk bolt, der boltes i støbt aluminium

Momentværdier, der er vist i følgende tabeller, er gyldige for ikke-smurte eller ikke-olierede gevind og hoveder; derfor må du **IKKE** smøre eller oliere bolte eller unbrakoskruer, medmindre andet er angivet i denne betjeningsvejledning.

		Boltemoment				
Nominel størrelse (A)	8,8 (støbt aluminium)		10,9 (støbt aluminium)			
	Nm	lbf·ft	Nm	lbf∙ft		
M3	-	-	-	1		
M4	-	-	4	2,6		
M5	-	-	8	5,5		
M6	9	6	12	9		
M8	20	14	28	20		
M10	40	28	55	40		
M12	70	52	100	73		
M14	-	-	_	-		
M16	-	-	-	-		

Tabel 8.5 Metrisk bolt, der boltes i støbt aluminium





1001370

8.1.3 O-ring boss hydraulikfittings – justerbare

Momentværdier er vist i nedenstående tabel.

- 1. Undersøg O-ringen (A) og sædet (B) for snavs eller åbenlyse defekter.
- Flyt låsemøtrikken (C) så langt tilbage som muligt. Sørg for, at spændeskiven (D) er løs, og at den skubbes mod låsemøtrikken (C) så langt som muligt.
- 3. Kontrollér, at O-ringen (A) **IKKE** er på gevind, og justér om nødvendigt.
- 4. Påfør hydrauliksystemolie på O-ring (A).



Figur 8.6: Hydraulikfitting



- 6. Anbring vinkelfittings ved ikke at skrue mere end en omgang.
- Drej låsemøtrikken (C) ned til spændeskiven (D), og tilspænd den til det viste moment. Brug to nøgler, en på fitting (B) og den anden på låsemøtrikken (C).
- 8. Kontrollér fittingens endelige stand.



Figur 8.7: Hydraulikfitting

REFERENCE

		Moment	tværdi ⁶⁷
SAE Dash-størrelse	Gevindstørrelse (tommer)	Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-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

Tabel 8.6 O-ring boss (ORB) hydraulikfittings – justerbare

^{67.} De viste momentværdier er baseret på smurte forbindelser som ved genmontering.

8.1.4 O-ring boss hydraulikfittings – ikke-justerbare

Momentværdier er vist i nedenstående tabel.

- 1. Undersøg O-ringen (A) og sædet (B) for snavs eller åbenlyse defekter.
- 2. Kontrollér, at O-ringen (A) **IKKE** er på gevindene, og juster om nødvendigt.
- 3. Påfør hydrauliksystemolie på O-ringen.
- 4. Montér fittingen (C) i porten, indtil fittingen er håndstram.
- 5. Tilspænd fitting (C) i henhold til værdierne i tabel 8.7, side 666.
- 6. Kontrollér fittingens endelige stand.



Figur 8.8: Hydraulikfitting

		Momentværdi ⁶⁸	
SAE Dasn-størreise	Gevindstørrelse (tommer)	Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-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

Tabel 8.7 O-ring boss (ORB) hydraulikfittings – ikke-justerbare

^{68.} De viste momentværdier er baseret på smurte forbindelser som ved genmontering.

8.1.5 O-ring fladetætning hydraulikfittings

Momentværdier er vist i nedenstående tabel.

1. Kontrollér komponenterne for at sikre, at tætningsfladerne og fittinggevind er fri for grater, rifter, ridser og fremmedlegemer.



Figur 8.9: Hydraulikfitting

- 2. Påfør hydrauliksystemolie på O-ring (B).
- Justér slangen eller slangeenheden, så den flade side af muffen (A) eller (C) kommer i fuld kontakt med Oringen (B).
- 4. Gevindskær rør eller slangemøtrik (D), indtil det er håndstramt. Møtrikken skal dreje frit, indtil den er bundet ud.
- 5. Drej fittings i henhold til værdier i tabellen 8.8, side 668.

BEMÆRK:

Hvis det er relevant, skal du holde sekskanten på fittingenheden (E) for at forhindre rotation af fittingenheden og slangen, når du strammer fittingmøtrikken (D).

- 6. Brug tre nøgler ved samling af enheder eller sammenføjning af to slanger.
- 7. Kontrollér fittingens endelige stand.



Figur 8.10: Hydraulikfitting

	Gevindstørrelse	Slange, ydre diameter	Moment	værdier ⁶⁹
SAE Dash-størrelse	(tommer)	(tommer)	Nm	lbf·ft
-3	Bemærk ⁷⁰	3/16	-	-
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Bemærk ⁷⁰	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	Bemærk ⁷⁰	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

Tabel 8.8 O-ring fladetætning (ORFS) hydraulikfittings

8.1.6 Fittings med konisk gevind

Momentværdier er vist i nedenstående tabel.

Saml rørfittings på følgende måde:

- 1. Kontrollér komponenterne for at sikre, at fitting og portgevind er fri for grater, rifter, ridser og enhver form for kontaminering.
- 2. Påfør rørgevindforseglingsmiddel (pasta-type) på de udvendige rørgevind.
- 3. Før fittingen ind i porten, indtil den er håndstram.
- 4. Tilspænd konnektoren med den relevante momentvinkel. Drejningerne fra fingertæt (TFFT) og fingertætte flader (FFFT)-værdier er vist i tabel 8.9, side 669. Sørg for, at rørenden på en formet konnektor (typisk 45° eller 90°) er justeret for at modtage det indgående rør eller slangesamlingen. Afslut altid tilpasningen af fittingen i stramningsretningen. Tilbagetræk (løsn) aldrig rørets gevindskårne konnektorer for at opnå justering.
- 5. Rengør alle rester og eventuelle overskydende gevindmiddel med et korrekt rengøringsmiddel.
- 6. Vurder fittingens endelige stand. Vær særligt opmærksom på muligheden for revner ved portåbning.
- 7. Markér fittingens endelige position. Hvis en fitting lækker, skal fittingen adskilles og kontrolleres for beskadigelse.

BEMÆRK:

Overspænding af fittings er muligvis ikke tydelig, før fittings demonteres.

^{69.} De viste momentværdier og vinkler er baseret på smurt forbindelse som ved genmontering.

^{70.} O-ring fladetætningstypeende ikke defineret for denne slangestørrelse.

REFERENCE

Konisk rørgevindstørrelse	Anbefalede drejninger fra fingertæt (TFFT)	Anbefalede fingertætte flader (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

Tabel 8.9 Rørgevind til hydraulisk fitting

8.2 Konverteringsdiagram

Brug nedenstående formler, hvis der er behov for en konvertering.

Tabel 8.10 Konverteringsdiagram

Antal	SI-enheder	r (metrisk)	Faktor	Amerikanske sædvar (standard	nlige enheder d)
	Enhedsnavn	Forkortelse		Enhedsnavn	Forkortelse
Område	hektar	hektar	x 2,4710 =	acre	acres
Gen- nemstrøm- ning	liter pr. minut	l/min	x 0,2642 =	Amerikanske gallons pr. minut	gpm
Kraft	Newton	Ν	x 0,2248 =	pound force	lbf
Længde	millimeter	mm	x 0,0394 =	tomme	tommer
Længde	meter	m	x 3,2808 =	fod	fod
Effekt	kilowatt	kW	x 1,341 =	hestekræfter	hp
Tryk	kilopascal	kPa	x 0,145 =	pounds per square inch – pund pr. kvadrattomme.	psi
Tryk	megapascal	MPa	x 145,038 =	pounds per square inch – pund pr. kvadrattomme.	psi
Tryk	bar (ikke-SI)	bar	x 14,5038 =	pounds per square inch – pund pr. kvadrattomme.	psi
Moment	Newton meter	Nm	x 0,7376 =	pund fod eller fod pund	lbf·ft
Moment	Newton meter	Nm	x 8,8507 =	pund tommer eller tomme pund	lbf·in
Temperatur	grader Celsius	°C	(°C x 1,8) + 32 =	grader Fahrenheit	°F
Hastighed	meter pr. minut	m/min.	x 3,2808 =	fod pr. minut	fod/min.
Hastighed	meter pr. sekund	m/s	x 3,2808 =	fod pr. sekund	ft/s
Hastighed	kilometer pr. time	km/t	x 0,6214 =	mil pr. time	mph
Volumen	liter	L	x 0,2642 =	Amerikanske gallons	US gal.
Volumen	milliliter	mL	x 0,0338 =	ounce	OZ.
Volumen	kubikcentimeter	cm ³ eller cc	x 0,061 =	kubiktomme	tommer ³
Vægt	kilogram	kg	x 2,2046 =	pund	lb.

Indeks

Α

afgrødelevering	
valgmuligheder	631
afribberarme	637
flydemodul	
fjernelse	554
montering	555
afskæring	
over jorden	62
justering af stabiliserings-/EasyMove [™] -	
transporthjul	64
justering af stabiliseringshjul	63
på jorden	68
afskærmninger	
justering af knivafskærmninger492,	649
udskiftning af korte endeknivafskærmninger	505
udskiftning af korte knivafskærmninger	505
udskiftning af midterknivafskærmninger	509
udskiftning af spidse knivafskærmninger	494
udskiftning af spidse midterknivafskærmninger	497
AGCO IDEAL [™] -seriens mejetærskere	
konfigurationer af indføringssnegl	323
udskiftning af vindehastighedssensorer	620
AGCO-mejetærskere	
Challenger	
frakobling af mejetærsker fra skærebord	357
tilkobling af skærebord til mejetærsker	353
Challenger [®] -mejetærskere	
konfigurationer af snegl	323
Gleaner	
frakobling af mejetærsker fra skærebord	357
tilkobling af skærebord til mejetærsker	353
Gleaner [®] -mejetærskere	
konfigurationer af snegl	323
IDEAL [™] -serien	361
frakobling af mejetærsker fra skærebord	364
tilkobling af skærebord til mejetærsker	361
konfigurationer af snegl	323
Massey Ferguson	
frakobling af mejetærsker fra skærebord	357
tilkobling af skærebord til mejetærsker	353
Massey Ferguson [®] -mejetærskere	323
udskiftning af vindehastighedssensorer	620
AHHC, Se automatisk styring af højden på skærebord	
akselbolte	623
Akselkastbokse, Se knivtræksystem, knivtrækboks	
akshæversæt til korn	632
anbefalede indstillinger	
skærebord	47
vinde	60
anbefalede væsker og smøremidler	685
API	

forklaring19	9
ASTM	
forklaring19	9
automatisk styring af højden på skærebord	
AGCO IDEAL [™] -seriens mejetærskere	2
betjening	2
gennemse skærebordets markindstillinger 153	3
Indstilling af minimum vindehastighed	6
Indstilling for automatisk skærebordstyring 148	8
Kalibrerer skærebordet 149	9
Kalibrering af vinde146	6
opsætning af skærebordet 142	2
sensordrift	7
Case IH 120-seriens mejetærskere 163	3
justering	
forudindstillet skærehøjde 174	4
kalibrering	
automatisk styring af højden på skærebord 16	5
sensordrift	7
spænding for sensorudgang	
kontrol af spændingsområde fra	
førerhuset	3
Case IH 130-seriens meietærskere 154	4
sensordrift	7
Case IH 140-seriens mejetærskere 154	4
sensordrift	7
Case IH 230-seriens mejetærskere 163	3
justering	
forudindstillet skærehøjde 174	4
kalibrering	
automatisk styring af højden på skærebord 16	5
sensordrift	7
spænding for sensorudgang	
kontrol af spændingsområde fra	
førerhuset 163	3
Case IH 2300-mejetærskere	
kalibrering	
maksimal stubhøjde 277	7
sådan fungerer automatisk styring af højden på	
skærebord 136	6
sensordrift133	7
spænding for sensorudgang	
mejetærskerkrav til udgangsspænding	7
Case IH 240-seriens mejetærskere 163	3
justering	
forudindstillet skærehøjde 174	4
kalibrering	
automatisk styring af højden på skærebord 16	5
sensordrift13	7
spænding for sensorudgang	
kontrol af spændingsområde fra	
førerhuset 163	3

Case IH 250-seriens mejetærskere 163
justering
forudindstillet skærehøjde 174
kalibrering
automatisk styring af højden på skærebord 165
sensordrift
spænding for sensorudgang
kontrol af spændingsområde fra
førerhuset
Case IH 2500-meietærskere
kalibrering
maksimal stubhøide
sådan fungerer automatisk styring af høiden på
skærebord 136
sensordrift 137
spænding for sensorudgang
meietærskerkrav til udgangssnænding 137
Case IH 5088/6088/7088-mejetærskere
kalibrering
maksimal stubhøide 277
sådan fungerer automatisk styring af høiden nå
skærebord 136
skælebold 150
sensoruling for concorridgong
spællulig for sensoruugalig
Coso III E120/6120/7120 moiotoorekoro
Lase IN 5130/6130/7130-mejetærskere
Justering forudindstillet skorsheide
lolibraria a
kalibrering
automatisk styring af nøjden på skærebord 159
opsætning af skærebordet pa
mejetærskerdisplay 154
sadan fungerer automatisk styring af højden pa
skærebord
sensordrift
spænding for sensorudgang
kontrol af spændingsområde fra
førerhuset 156
mejetærskerkrav til udgangsspænding 137
Case IH 5140/6140/7140-mejetærskere
justering
forudindstillet skærehøjde 160
opsætning af skærebordet på
mejetærskerdisplay 154
spænding for sensorudgang
kontrol af spændingsområde fra
førerhuset 156
Case IH 7010-mejetærskere
kalibrering
maksimal stubhøjde 277
sådan fungerer automatisk styring af højden på
skærebord 136
sensordrift137
spænding for sensorudgang

kontrol af spændingsområde fra	
førerhuset 1	.63
Case IH 7120/8120/9120-mejetærskere	
kalibrering	
maksimal stubhøjde 2	.77
sådan fungerer automatisk styring af højden på	
skærebord1	36
sensordrift1	37
spænding for sensorudgang	
mejetærskerkrav til udgangsspænding1	37
Case IH 7230/8230/9230-mejetærskere	
kalibrering	
maksimal stubhøjde2	77
sådan fungerer automatisk styring af højden på	
skærebord 1	36
sensordrift 1	37
spænding for sensorudgang	
mejetærskerkrav til udgangssnænding 1	37
Case IH 8010-meietærskere	57
kalibrering	
maksimal stubbeida	77
sådan fungarar automatick styring af høidan nå	
sauan fungerer automatisk styring af nøjuen på	20
	30
	37
Case IH mejetærskere med version 28.00-software	
kalibrering af automatisk styring af højden på	~ ~
skærebord1	69
Case IH-mejetærskere	
kontrol af vindehøjdesensorens spænding 1	72
Challenger 6-seriens mejetærskere 1	75
aktivering af automatisk styring af højden på	
skærebord1	.77
justering	
følsomhed1	81
hæve/sænkehastighed1	.80
skærebordshøjde1	.80
kalibrering	
automatisk styring af højden på skærebord 1	78
maksimal stubhøjde 2	.77
sådan fungerer automatisk styring af højden på	
skærebord1	36
sensordrift1	37
spænding for sensorudgang	
kontrol af spændingsområde fra	
førerhuset1	75
Challenger 7-seriens mejetærskere1	75
kalibrering	
maksimal stubhøjde2	77
sådan fungerer automatisk styring af høiden på	
skærebord 1	36
sensordrift1	37
spænding for sensorudgang	
kontrol af spændingsområde fra	
førerhuset	75
Challenger B-seriens meietærskere	
J	

spænding for sensorudgang	
mejetærskerkrav til udgangsspænding	137
CLAAS 500-seriens mejetærskere	182
justering	
automatisk vindehastighed	189
følsomhed	186
forudindstillet skærehøjde	184
manuel skærehøjde	186
skærehøjde	184
kalibrering	
automatisk styring af højden på skærebord	182
maksimal stubhøjde	277
sådan fungerer automatisk styring af højden på	
skærebord	136
sensordrift	137
CLAAS 600-seriens meietærskere	192
iustering	
automatisk vindehastighed	196
følsomhed	195
skærehøide	195
vindehøide	201
kalibrering	201
automatick styring of høiden på skærehord	102
vindobaido	100
vindenøjde	120
CLARS 700 carians maintarskara	102
iustoring	192
Justering	106
felcombod	100
løisomned	195
skærenøjde	195
vindenøjde	201
Kallbrering	100
automatisk styring af nøjden på skærebord	192
maksimal stubhøjde	2//
vindenøjde	198
sadan fungerer automatisk styring af højden pa	
skærebord	136
sensordrift	137
CLAAS 7000/8000-seriens mejetærsker	202
indstilling af følsomheden	206
indstilling af skære- og vindehøjde	206
justering af automatisk vindehastighed	207
kalibrering	203
opsætning	202
CLAAS 8000/7000-seriens mejetærskere	
sensordrift	137
flyderens højdesensor	
udskiftning	140
Gleaner A6-seriens mejetærskere	
spænding for sensorudgang	
mejetærskerkrav til udgangsspænding	137
Gleaner R62/R72-seriens mejetærskere	
kalibrering	
maksimal stubhøjde	277
mejetærskerkrav til udgangsspænding	137

sådan fungerer automatisk styring af højden på	
skærebord	. 136
Gleaner R65-/R66-/R75-/R76-seriens mejetærskere	
sensordrift	. 137
spænding for sensorudgang	
kontrol af spændingsområde fra	
førerhuset	. 211
Gleaner R65-/R75-seriens mejetærskere	. 211
aktivering af automatisk styring af højden på	
skærebord	. 212
fejlfinding af alarmer og fejl	. 218
justering af følsomhed	. 217
justering af hæve/sænkehastighed	. 216
justering af jordtryk	. 216
kalibrering	
maksimal stubhøjde	. 277
kalibrering af automatisk styring af højden på	
skærebord	. 214
sådan fungerer automatisk styring af højden på	
skærebord	. 136
slå akkumulatoren fra	. 215
spænding for sensorudgang	
mejetærskerkrav til udgangsspænding	. 137
Gleaner S-seriens mejetærskere	. 211
sensordrift	. 137
Gleaner S-seriens mejetærskere (før-2016)	
aktivering af automatisk styring af højden på	
skærebord	. 212
fejlfinding af alarmer og fejl	. 218
justering af følsomhed	. 217
justering af hæve/sænkehastighed	. 216
justering af jordtryk	. 216
kalibrering af automatisk styring af højden på	
skærebord	. 214
slå akkumulatoren fra	. 215
spænding for sensorudgang	
kontrol af spændingsområde fra	
førerhuset	. 211
Gleaner S9-seriens mejetærskere	. 219
betjening	. 232
gennemse skærebordets markindstillinger	. 233
indstilling af minimum vindehastighed	. 224
indstilling for automatisk skærebordstyring	. 225
Kalibrerer skærebordet	. 228
kalibrering af vinde	. 224
opsætning af skærebordet	. 219
sensordrift	. 137
John Deere 50-seriens mejetærskere	
kalibrering	
maksimal stubhøjde	. 277
spænding for sensorudgang	
mejetærskerkrav til udgangsspænding	. 137
John Deere 60-seriens mejetærskere	
kalibrering	
	~ ~ ~ ~

John Deere 70-seriens mejetærskere	234
kalibrering	
maksimal stubhøide	277
sådan fungerer automatisk styring af høiden på	
skærehord	136
sensordrift	137
snænding for sensorudgang	157
kontrol of spondingsområde fra	
for or bus of	224
lørernuset	107
Inejetærskerkrav til udgangsspænding	137
John Deere S-seriens mejetærskere	241
Justening	240
følsomned	248
forudindstillet skærehøjde	249
justering af hæve/sænkehastigheden	
manuelt	244
kalibrering	
maksimal stubhøjde	277
vindehøjde	258
kalibrering af automatisk styring af højden på	
skærebord	246
kalibring af indføringshusets frem/tilbage-	
hældning	252
kontrol af vindehøjdesensorens spænding	254
sådan fungerer automatisk styring af højden på	
skærebord	136
sensordrift	137
spænding for sensorudgang	
kontrol af spændingsområde fra	
kontrol af spændingsområde fra førerhuset	241
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding	241 137
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere	241 137 260
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord	241 137 260 260
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift	241 137 260 260 137
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift spænding for sensorudgang	241 137 260 260 137
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift spænding for sensorudgang tiekker spændingsområde fra førerhus	241 137 260 260 137 264
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift spænding for sensorudgang tjekker spændingsområde fra førerhus	241 137 260 260 137 264 241
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift spænding for sensorudgang tjekker spændingsområde fra førerhus John Deere T-seriens mejetærskere	241 137 260 260 137 264 241
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift spænding for sensorudgang tjekker spændingsområde fra førerhus John Deere T-seriens mejetærskere justering følsomhed	241 137 260 260 137 264 241 248
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift spænding for sensorudgang tjekker spændingsområde fra førerhus John Deere T-seriens mejetærskere justering følsomhed	241 137 260 260 137 264 241 248 249
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift spænding for sensorudgang tjekker spændingsområde fra førerhus John Deere T-seriens mejetærskere justering følsomhed forudindstillet skærehøjde	241 137 260 260 137 264 241 248 249
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift spænding for sensorudgang tjekker spændingsområde fra førerhus John Deere T-seriens mejetærskere justering følsomhed forudindstillet skærehøjde justering af hæve/sænkehastigheden	241 137 260 260 137 264 241 248 249
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift spænding for sensorudgang tjekker spændingsområde fra førerhus John Deere T-seriens mejetærskere justering følsomhed forudindstillet skærehøjde justering af hæve/sænkehastigheden manuelt	241 137 260 260 137 264 241 248 249 244
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord spænding for sensorudgang tjekker spændingsområde fra førerhus John Deere T-seriens mejetærskere justering følsomhed forudindstillet skærehøjde justering af hæve/sænkehastigheden manuelt	241 137 260 260 137 264 241 248 249 244
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift spænding for sensorudgang tjekker spændingsområde fra førerhus John Deere T-seriens mejetærskere justering følsomhed forudindstillet skærehøjde justering af hæve/sænkehastigheden manuelt kalibrering vindehøjde	241 137 260 260 137 264 241 248 249 244 258
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift spænding for sensorudgang tjekker spændingsområde fra førerhus John Deere T-seriens mejetærskere justering følsomhed forudindstillet skærehøjde justering af hæve/sænkehastigheden manuelt kalibrering vindehøjde kalibrering af automatisk styring af højden på	241 137 260 260 137 264 241 248 249 244 258
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift spænding for sensorudgang tjekker spændingsområde fra førerhus John Deere T-seriens mejetærskere justering følsomhed forudindstillet skærehøjde justering af hæve/sænkehastigheden manuelt kalibrering vindehøjde kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord	241 137 260 260 137 264 241 248 249 244 258 244
kontrol af spændingsområde fra førerhuset mejetærskerkrav til udgangsspænding John Deere S7-seriens mejetærskere opsætning af skærebord sensordrift spænding for sensorudgang tjekker spændingsområde fra førerhus John Deere T-seriens mejetærskere justering følsomhed forudindstillet skærehøjde kalibrering vindehøjde kalibrering af automatisk styring af højden på skærebord kalibring af indføringshusets frem/tilbage-	241 137 260 260 137 264 241 248 249 244 258 244
kontrol af spændingsområde fra førerhuset	241 137 260 260 137 264 241 248 249 244 258 244 258 246 252
kontrol af spændingsområde fra førerhuset	241 137 260 260 137 264 241 248 249 244 258 244 258 246 252 254
kontrol af spændingsområde fra førerhuset	241 137 260 260 137 264 241 248 249 244 258 244 258 246 252 254 137
kontrol af spændingsområde fra førerhuset	241 137 260 260 137 264 241 248 249 244 258 246 252 254 137
kontrol af spændingsområde fra førerhuset	241 137 260 260 137 264 241 248 249 244 258 246 252 254 137
kontrol af spændingsområde fra førerhuset	241 137 260 260 137 264 241 248 249 244 258 246 252 254 137 241
kontrol af spændingsområde fra førerhuset	241 137 260 260 137 264 241 248 249 244 258 244 258 246 252 254 137 241 1377

aktivering af automatisk styring af højden på skærebord	284
indstilling af forudindstillet skærehøjde	291
	287
snænding for sensorudgang	207
kontrol af snændingsområde fra	
førerhuset	281
New Holland CR-seriens meietærskere	201
angivelse af maksimal arbeidshøide	292
New Holland CR/CX-seriens meietærskere	272
aktivering af automatisk styring af høiden på	
skærebord	274
justering	
følsomhed	279
forudindstillet skærehøjde	280
skærebordets hævehastighed	278
skærebordets sænkehastighed	278
kalibrering	
automatisk styring af højden på skærebord	275
maksimal stubhøjde	277
konfiguration	
skærebordshældning	294
skærebordstype	294
Vindens frem/tilbage	294
sådan fungerer automatisk styring af højden på	
skærebord	136
sensordrift	137
spænding for sensorudgang	
kontrol af spændingsområde fra	
førerhuset	272
mejetærskerkrav til udgangsspænding	137
New Holland-mejetærskere	
10 V-adapter (MD #B7241)	142
kontrol af vindehøjdesensorens spænding	290
Rostelmash RSM161-seriens mejetærskere	
spænding for sensorudgang	
mejetærskerkrav til udgangsspænding	137
Rostelmash Torum-seriens mejetærskere	
spænding for sensorudgang	
mejetærskerkrav til udgangsspænding	137
spænding for sensorudgang	
kontrol af spændingsgrænser	137
Versatile RT490-seriens mejetærskere	
spænding for sensorudgang	
mejetærskerkrav til udgangsspænding	137
automatisk styring af højden på skærebord (AHHC)	
John Deere 70-seriens mejetærskere	
justering	
følsomhed	240
hæve/sænkehastighed manuelt	238
kalibrering	
АННС	239
indføringshusets hastighed	238
John Deara SZ-seriens majetarskara	

kalibrering	
indføringshus266	
skærebord269	
automatiske styring af højden på skærebord, Se specifikt	
afsnit for mejetærsker	

В

beslagsæt til opbevaring af skillere	632
betjeningsstilstande	
flex-tilstand	79
stiv tilstand	80
bløde led	
forklaring	19
bolte	
forklaring	19
bremsesko, Se afskæring på jorden	
Justering af indvendige bremsesko	69
justering af ydre bremsesko	69
bugsering af skærebordet	302
fastgørelse til bugserkøretøj	302
konvertering fra mark til transport	312
flytning af hjul	
baghjul (højre) til transportposition	314
forhjul (venstre) til transportposition	313
konvertering fra transport til mark	303
fjernelse af trækstang	304
fjernelse af trækstang fra opbevaring	316
flytning af hjul	
baghjul (højre) til markposition	310
forhjul (venstre) til markposition	308
opbevaring af trækstang	307

С

Case IH-mejetærskere	
frakobling af mejetærsker fra skærebord	2
konfigurationer af snegl 32	3
tilkobling af mejetærsker til skærebord	7
CGVW	
forklaring1	9
Challenger-mejetærskere	
udskiftning af vindehastighedssensorer	0
CLAAS-mejetærskere	
7000, 8000	
tilkobling af mejetærsker til skærebord	2
frakobling af mejetærsker fra skærebord	8
konfigurationer af snegl 32	3
tilkobling af mejetærsker til skærebord	5
Tucano	
tilkobling af mejetærsker til skærebord	5
vindens hastighedssensorer	
udskiftning62	2
udskiftning på CLAAS 40062	1

CR-indføringsspredeplader.		405
----------------------------	--	-----

D

dækinflation/tryk daglige opstartstjek direkte høst af raps	625 42
optimering af skæreborde	58
DK	
forklaring	19
DR	
forklaring	19
drev	
skærebordsdrev	447
driftsvariabler	
skæreborde	62
drivlinjer	
fiorpoleo	150
montering	450
fiernelse af drivlinie fra meietærsker til	452
flydemodul	447
installere drivlinie fra meietærsker til	
flydemodul	448
justering af kædespænding – hovedgearkasse	454
justering af kædestrammer –	
afslutningsgearkasse	456
drivrullens lejer	
indføringssejlets drivrulle	
fjernelse	538
montering	540
sidesejlets drivrulle	
udskiftning af drivrullens leje	570
drivruller	
indføringssejl	535
fjernelse	535
montering	53/
sideseji	E (7
IJerneise	טכ/ דדז
momenny	211

Е

ejers/operatørs ansvar	29
ekstra knive	484
elektrisk system	
sensorer	
AHHC-sensorer	137
vindens hastighedssensor	
udskiftning på AGCO	620
udskiftning på CLAAS	622
udskiftning på CLAAS 400	621
udskiftning på John Deere	621
vindens højdesensor	

udskiftning	110
udskiftning af lyspærer	446
vedligeholdelse af elektrisk system	446

F

FD2-serien	
forklaring	19
fejlfinding	643
afgrødetab ved skærebjælke	643
Skærebord og sejl	655
skærehandling og knivkomponenter	646
skæring af spiselige bønner	657
vindelevering	652
FFFT	
forklaring	19
fingerstram	
forklaring	19
flex-flydesystem	
Elex sur-begrænser	
aktivér	. 82
deaktiver	02
flex-tilstande	
betiening i flex-tilstand	79
flydemoduler	636
afribberarme	000
fiernelse	554
montering	555
cæt	352
afrihherarme og indføringsspredenlader	554
frakohling	300
frakobling fra mejetærsker og skærehord	406
indføringsbord	400
kontrol of forbindelsens holdekroge	552
indføringshordets bakke	552
havning	551
sankning	5/0
indføringsseil	520
drivrulle	525
fiernelse	525
montering	527
drivrullens leie	557
fiernelse	520
montering	5/0
fiornalse of tomgongsrulle	540
iustoring of soilsnonding	541
Justering al sejispæriung	534
montoring of tomgongerullo	554
tomgangerullo	545 E / 1
Longangsi une	541
udskiltning af tomgengerullene leie	530
indiating al companysruliens leje	545
individual spread and the local CD maniates where	
uuskiittning pa New Holland CK-mejetærskere	222
	323
opsæining	352

snegldrev	
justering af spænding i sneglens trækkæde	462
snegle	458
indføringspigge	471
fjernelse	348, 471
kontrol af timing af pigge	476
montering	350, 473
pigge	
justering af timing af pigge	477
snegl til pande-spillerum	458
valgfri indføringssneglevinding	636
tilkobling af flydemodul til skærebord	410
valgfri indføringssneglevinding	633
vinding	352, 471
flyder	
skærebordsflyder	
kontrol og justering	
skærebordsflyderlåse	
vingeflydelåse	
lås/lås op	
låst	
ulåst	
FM200-flvdemodul	
forklaring	
forklaring af terminologi	
frakobling	
flydemodul	300
, skærebiælke	299
FSI	
forklaring	
funktioner	

G

gearkasser
afslutning
kontrol af oliestand 441
olieskift 442
påfyldning af olie 441
smøring 441
afslutningsgearkasse
justering af kædespænding 456
hoved
kontrol af oliestand 439
olieskift 440
påfyldning af olie 440
smøring 439
hovedgearkasse
justering af kædespænding 454
Gleaner-mejetærskere
udskiftning af vindehastighedssensorer
GVW
forklaring19

Н

hastigheder		
hastighed for sidesejl 10	3	
Indføringssejlets hastighed 10	4	
justering af sidesejlets hastighed	3	
knivhastighed		
Knivhastighedsdata 104	4	
kontrol af knivhastighed 10	5	
kørehastighed 10	2	
vindehastighed 10	0	
hjul og dæk		
dækinflation/tryk 62	5	
stabiliseringshjulsæt (valgfrit)64	1	
tilspændingsmomenter for hjulbolt 62	3	
holder		
kort knivafskærmning		
justering	7	
kort knivafskærmning midterholder		
justering	2	
kontrol	1	
korte knivafskærmninger		
kontrol	7	
spids knivafskærmning		
kontrol 49	5	
spids midterholder		
justering	0	
kontrol 499	9	
spidse knivafskærmning holdere		
justering 49	6	
hydraulik		
fittings		
fittings med konisk gevind 66	8	
O-ring boss (ORB) ikke-justerbar	6	
O-ring boss (ORB) justerbar	4	
O-ring fladetætning (ORFS)66	7	
reservoir	3	
kontrol af oliestand i beholder 44	3	
påfyldning af olie 44	3	
sikkerhed ved hydraulik	6	
skift af beholderens olie 444	4	
skift af oliefilter 44	5	
slanger og rør 42	5	

I

Identifikation af FM200-komponenter	26
identifikation af komponenter	
FlexDraper [®] -skærebord i FD2-serien	25
flydemodul – FM200	26
indføringsbord	
kontrol af forbindelsens holdekroge	552
indføringsbordets bakke	
hævning af indføringsbordets bakke	551
sænkning af indføringsbordets bakke	549

indføringssejl 53	0
drivrullens leje	
fjernelse 53	8
montering54	0
drivruller 53	5
fjernelse 53	5
montering 53	7
fjernelse af tomgangsrulle 54	1
justering af hastighed10	4
justering af sejlspænding 53	4
kontrol af sejlspænding 53	4
montering af tomgangsrulle 54	3
tomgangsrulle 54	1
udskiftning af indføringssejl 53	0
udskiftning af tomgangsrullens leje 54	5
indføringssneglevinding633, 63	6
indføringsspredeplader 40	5
flydemodul	
montering på New Holland CR-mejetærskere 55	5
indkøringsperiode4	4
inspektioner	
opstartsinspektioner 42	3
vedligeholdelsesplan/-registrering42	0

J

Jo	hn Deere-mejetærskere	
	frakobling af mejetærsker fra skærebord	394
	konfigurationer af snegl	323
	tilkobling af mejetærsker til skærebord	390
	udskiftning af vindehastighedssensorer	621

Κ

kædehjul	609
justerer vindetrækkets kædespænding	607
løsning af vindetrækkets kæde	607
Tilspændning af vindetrækkets kæde	608
valgfrit kædehjul til vinden	101
vindetræk	
fjerner enkelt tandhjul	609
installerer dobbelt tandhjul (valgfrit)	611
installerer enkelt tandhjul	610
kæder	
afslutningsgearkassens trækkæde	
justering af kædespænding	456
hovedgearkassens trækkæde	
justering af kædespænding	454
sneglens trækkæde	
fjernelse	465
justering af kædespænding	462
kontrol af spændingen af sneglens trækkæde	460
montering	468
smøring	438

vindetrækkets kæde	
justering af kædespænding 60	7
løsner 60	7
tilspænder 60	8
udskiftning	
dobbelt-vindetræk 61	7
tredobbelt vindetræk 61	7
knaster	
indstillinger for vindens knast12	1
justering af vindeknast 12	3
knivafskærmninger	
justering af afskærmninger492, 64	9
korte knivafskærmninger	
konfigurationer 50	1
spidse knivafskærmninger	
konfigurationer 48	5
udskiftning af korte endeknivafskærmninger 50	5
udskiftning af korte knivafskærmninger 50	5
udskiftning af midterknivafskærmninger 50	9
udskiftning af spidse knivafskærmninger 49	4
udskiftning af spidse midterknivafskærmninger 49	7
knivafskærmninger og holder	
dobbeltkniv	
FD245 konfiguration af spids afskærmning 49	0
Knivafskærmninger og holder	
dobbeltkniv	
FD235 konfiguration af spids afskærmning 48	7
knive	9
ekstra knivplacering 48	4
fejlfinding64	6
fjernelse af kniv 48	0
montering af kniv 48	2
Knive	
udskiftning af knivsektioner47	9
knivhovedets skjolde 51	3
montering	4
knivhovedlejer	
fjernelse 48	1
montering	2
knivtræk	
knivhastighed	
kontrol af knivhastighed10	5
værdier for knivhastighed10	4
knivtrækbokse	
fjernelse af boks 51	6
fjernelse af svinghjul 51	9
installation af boks 52	0
kontrol af boks 51	5
kontrol af monteringsbolte 51	6
montering af svinghjul 51	9
olieskift 52	5
knivtræksystem 51	5
knivafskærmninger	
korte knivafskærmninger og holdere 50	1
spidse knivafskærmninger og holdere 48	5

knivtrækboks	515
konfigurationer af indføringssnegl	323
bred konfiguration	332
mellemkonfiguration	329
smal konfiguration	326
ultrabred konfiguration	338
ultrasmal konfiguration	334
kontrol af automatisk skærebordshøjde	
forklaring	19
konverteringsdiagram	670
kørehastigheder	102
korte knivafskærmninger og holder	
dobbeltkniv	
konfiguration af kort knivafskærmning –	
FD241	504
konfiguration med kort knivafskærmning – alle	
undtagen FD241	503
korte knivafskærmninger og holdere	
enkelt kniv	
konfiguration med korte knivafskærmninger	502

L

lejer	
indføringssejl	
drivrullens leje	
fjernelse	538
montering	540
knivhovedlejer	
fjernelse	481
montering	482
sidesejl	
inspektion af sejlrulleleje	562
udskiftning af drivrullens leje	570
tomgangsrulleleje	
udskiftning	564
lodrette knivsæt	635
lyspærer – udskiftning	446

Μ

Massey Ferguson-mejetærskere	
udskiftning af vindehastighedssensorer	620
mejetærskere	
bakkesidedrivlinje	
frakobling fra mejetærsker	417
tilkobler til mejetærsker	416
frakobling af mejetærsker fra skærebord	
Case IH	372
CLAAS	378
John Deere	394
New Holland CR/CX	401
frakobling af skærebord fra mejetærsker	
IDEAL [™] -serien	364

tilkobling af skærebord til mejetærsker	
Case IH	367
CLAAS	375
CLAAS 7000, 8000	382
CLAAS Tucano	385
IDEAL [™] -serien	
John Deere	390
New Holland CR/CX	397
tilkobling/frakobling af skærebord	323
transport af skærebord	301
bugserer skærebordet	302
bugsering af skærebordet	302
fastgørelse til bugserkøretøj	302
på mejetærsker	301
metriske bolte	
specifikationer for tilspændingsmoment	661
midterforbindelser	
forklaring	19
modelnumre	
registreringer	x
moment	
forklaring	19
momentspænding	
forklaring	19
momentvinkler	
forklaring	19
motorer	
knivtrækmotor	526
fjernelse	526
montering	528
vindetrækmotor	
fjernelse	614
montering	615
vindetrækmotorer	614

Ν

nedlukningsprocedurer45	5
New Holland CR/CX-mejetærskere	
frakobling af mejetærsker fra skærebord 402	1
tilkobling af mejetærsker til skærebord	7
New Holland-mejetærskere	
10 V-adapter (MD #B7241) 142	2
konfigurationer af snegl 323	3
NPT	
forklaring19	9

O olie

ol	ier	
	olieskift i knivtrækboks	525
	skærebordsdrevets afslutningsgearkasse	
	påfyldning af olie	441
	skærebordsdrevets hovedgearkasse	

påfyldning af olie	440
opbevaring af skærebordet	321
Opstart	
daglige kontroller	42
opstartsinspektioner	423
optimering af skæreborde	
direkte høst af raps	58
ORB	
forklaring	19
øvre tværgående snegl	124, 634
justering af position	124

Ρ

pickup-vinder	. 573
anbefalede indstillinger	60
centrering	. 580
frem/tilbage-position	
flytning af cylindere	
dobbelt vinde	. 112
justering	. 112
justering af sur vinde	. 579
spillerum for vinde	. 573
justering	. 576
måling	. 573
sur	. 579
tandrørsbøsninger	. 585
fjernelse	. 585
montering	. 590
udskiftning af vindehastighedssensorer	. 620
AGCO-mejetærskere	. 620
CLAAS	. 622
CLAAS 400	. 621
John Deere-mejetærskere	. 621
vindehastighed	. 100
vindehøjde	. 106
vindens højdesensor	. 107
udskiftning af sensor	. 110
vindeknast	
indstillinger og retningslinjer	. 121
justering af vindeknast	. 123
vindens endeskjolde	. 597
udskift endeskjoldets understøttelse	. 605
udskift indvendigt bagende	. 603
udskift udvendigt bagende	. 601
udskiftning af endeskjolde ved indvendig	
knastende	. 599
udskiftning af endeskjolde ved udvendig	
knastende	. 597
vindens pigafstand	. 120
vindens sikkerhedsafstivere	31
aktivering	31
frakobler	32
vindepigge	. 580
Fjerner pigge af plastik	. 582
vindepigge Fjerner pigge af plastik	. 580 . 582

fjerner stålpigge 581
monterer pigge af plastik 583
montering af stålpigge 581
vindetræk
dækdæksler 39
fjernelse
montering 40
dobbelt tandhjul (valgfrit)
montering 611
dobbelt vindetræks U-ledforbindelse
fjernelse 612
montering 613
enkelt tandhjul
fjernelse 609
enkelte tandhjul
montering 610
fjerner motor 614
justering af kædespænding 607
kædehjul
valgfrit til særlige forhold
løsner kæde 607
Monterer motorer 615
tilspænder kæde 608
Tredobbelt vindetræks U-ledforbindelse
fjernelse612–613
udskiftning af kæde
dobbelt vinde 617
tredobbelt vinde 617
vindetrækmotorer 614
vindetræksystem 607
pigge
indføringspigge 471
fjernelse
justering af timing af pigge 477
kontrol af timing af pigge 476
montering350, 473
stålvindepigge
fjernelse 581
montering 581
vinde pigge af plastik
fjernelse 582
montering 583
PR15 pickup-vinder
frem/tilbage-position
flytning af cylindere
dobbelt vinde 116
produktoversigt19

R

raksæt til akshæver	631
referencer	
specifikationer for tilspændingsmoment	661
risstråskillestænger	132
rpm	

forklaring1	9

S

CAE
SAE fordelaria a
TOrklaring
SDD fordelaring 10
TORKIARING
seji fludama dud
ivetering of earlier and in a
Justering af sejispænding
Kontrol af sejispænding
udskiftning af indrøringsseji
Justering af sidesejiets hastighed 10:
sejiets ruller
vedilgenoidelse
sideseji
fjernelse
Justering at sporing
montering 558
sidesejiborde
drivruller
fjernelse
montering
tomgangsruller
fjernelse 562
montering
udskiftning af leje
Seji
nastigned for sideseji 10:
sejirullelejer
Inspektion
sekskantede nøgler
TOrklaring
AUUC concerer 127
kentrel og justering of vindens højdesenser
vindens bastighedssensor
vindens hastignedssensor
udskiftning på AGCO
udskiftning på CLAAS
udskiftning på Lohn Deoro
vindens bøidesensor
udskiftning 110
serienumre
nlaceringer
registreringer
serviceintervaller
smøring 426
servicering. Se vedligeholdelse og service
servicering for sason 423
sideseilssystemer
inspektion af seilrulleleie 563
udskiftning af drivrullens leie 570
sikkerhed

advarselssymboler i forbindelse med sikkerhed1	
daglige opstartstjek42	ski
driftssikkerhed	
generelt om sikkerhed3	ski
signalord2	ski
sikkerhed ved hydraulik6	
sikkerhed ved vedligeholdelse5	sla
sikkerhedsskilte med mærkater7	
fortolkning af mærkater 12	sm
montering af mærkater7	
placeringer8	
skærebordets sikkerhedsafstivere	
vindens sikkerhedsafstivere	
skærebjælker	
frakobling 299	
valgmuligheder 635	
skæreborde	
anbefalede indstillinger	sm
betjeningsanordninger	
bugsering af skærebord 302	
driftsvariabler	
flydelåse	
, flyder	
frakobling fra meietærsker og flydemodul 406	
kontrol og justering	
nivellering	
opbevaring af skærebord	
opsætning	
optimering til direkte høst af raps	
redskaber	sn
skærebordsvinkel	011
justering fra mejetærsker	
tilkobling af flydemodul	
transport af skærebord	
bugsering af skærebordet	
fastgørelse til bugserkøretøi	
på mejetærsker	
valgmuligheder 638	
skærebordets endeskiolde	
åbning	
fiernelse	
justering	
kontrol	
lukning	
montering	
skærebordets seil. Se sideseil	
iustering af sideseilets spænding	
skærebordets sikkerhedsafstivere	
skærebordsdrev	
afslutningsgearkassens trækkæde	
drivlinjeafskærmninger	
fiernelse	
montering	
hovedgearkassens trækkæde	
skærebordsvinkler	

justeringsområde	92
skillestænger	130
fjernelse	131
skillestang til ris-sæt	633
skruer	
forklaring	19
slanger og rør	
hydraulik	425
smøring	
for hver 10 timer	426
for hver 100 timer	432
for hver 25 timer	427
for hver 250 timer	434
for hver 50 timer	428
for hver 500 timer	436
smøreprocedure	436
vedligeholdelsesplan/-registrering	420
smøring og servicering	
skærebordsdrevets afslutningsgearkasse	
kontrol af oliestand	. 441
olieskift	. 442
smøring af gearkasse	441
skærebordsdrevets bovedgearkasse	
kontrol af oliestand	439
olieskift	440
smøring af gearkasse	439
smørenrocedure	436
sneglens trækkæder	438
vindetrækkets kæde	/127
cnoglo	/158
konfigurationer af indføringssnegl	222
hred konfiguration	525
mellemkonfiguration	220
smal konfiguration	325
ultrahred kenfiguration	520
ultrasmal konfiguration	550
	554
fiornalsa 24	·· 4/1
ijemeise	5,471 777
Justening at timing at pigge	4//
montoring	470
montering	J, 475 1E0
snegl un pande-spillerum	458
iustoring of comparing i cooglong trackwade	162
justering al spænding i sneglens trækkæde	402
snegleposition	155
spændingsijedre	го
kontrol og justering	58
tænder, se pigge	
trækkæder	465
fjernelse	465
Justering at kædespænding	462
Kontrol af kædespænding	460
montering	468
smøring	438
vinding35	2, 471

fjernelse	339
montering	342, 345
valgfri indføringssneglevinding	633, 636
spændeskiver	
forklaring	19
specifikationer	
Dimensioner for FlexDraper [®] -skærebord i FD2	<u>)</u> _
serien	24
Specifikationer for FlexDraper [®] skærebord i FI	02-serien
og flydemodul	
specifikationer for tilspændingsmoment	661
specifikationer for tilspændingsmoment	661
akselbolte	623
fittings med konisk gevind	668
metriske specifikationer for bolt	661
boltning i støbt aluminium	663
O-ring boss (ORB) hydraulikfittings – ikke-	
justerbare	666
O-ring boss (ORB) hydraulikfittings – justerba	re 664
O-ring fladetætning (ORFS) fittings	667
spidse knivafskærmninger og holder	
dobbeltkniv	
FD240 konfiguration med spids	
knivafskærmning	488
FD241 konfiguration med spids	
knivafskærmning	489
FD250 konfiguration med spids	
knivafskærmning	491
Enkelt kniv	
Konfiguration af spids knivafskærmning	486
spillerum for vinde	
justering	576
måling	573
stabiliserings-/EasyMove [™] -transporthjul	
justering	64
stabiliseringshjul	
Justering	
stabiliseringshjulsæt	
stenbremsesæt	
stikordsliste	19
stive tilstande	00
stråskillere	80 127
fiornalsa fra skærabardat	127
montering nå skærebord	127
stråskillestænger	129
fiornalco	13U 121
sur vinde	
iustering	
Justering	

Т

tandrørsbøsninger

fjernelse	585
montering	590

TFFT

forklaring	19
trækstænger	
fastgørelse	. 317
fjernelse	. 304
opbevaring	. 307
trækstang	
opbevaring	. 316
transportsystemer	. 623
dækinflation/tryk	. 625
konvertering fra mark til transport	. 312
flytning af hjul	
baghjul (højre) til transportposition	. 314
forhjul (venstre) til transportposition	. 313
konvertering fra transport til mark	. 303
fjernelse af trækstang	. 304
fjernelse af trækstang fra opbevaring	. 316
flytning af hjul	
baghjul (højre) til markposition	. 310
forhjul (venstre) til markposition	. 308
opbevaring af trækstang	. 307
tilspændingsmoment for akselbolt	. 623
tilspændingsmomenter for hjulbolt	. 623
transport af skærebord	. 301
bugsering af skærebordet	. 302
fastgørelse til bugserkøretøj	. 302
på mejetærsker	. 301

U

U-ledforbindelser	
Dobbelt vindes U-ledforbindelse	
fjernelse 612	
montering 613	
dobbelt vindetræks U-ledforbindelse 612	
Tredobbelt vindes U-ledforbindelse	
fjernelse612–613	
UCA	
forklaring19	

V

valgmuligheder	631
afgrødelevering	631
afribberarmsæt	637
indføringssneglevinding633,	636
øvre tværgående snegl (UCA)	634
flydemoduler	636
forlængersæt til hydraulikbeholder	636
knivhovedets skjolde	513
montering	514
risstråskillestænger	132
skærebjælker	635
lodret knivsæt	635

	COF
stenbremsesæt	635
skærebord	638
akshæversæt til korn	632
beslagsæt til opbevaring af skillere	632
ContourMax [™] -fodkontakt (kun AGCO og John	
Deere)	640
hjul	
stabiliseringshjulsæt	641
raksæt til akshæver	631
skillestang til ris-sæt	633
stublygtesæt (kun John Deere)	642
transportsystemer	623
vindens kædehjul	101
vedligeholdelse og service	419
elektrisk system	446
forberedelse til service	419
krav	420
opbevaring	321
serviceintervaller	426
servicering før sæson	423
sikkerhed	5
smøring	426
tidsplan	420
vedligeholdelseskrav	
servicering	
opstartsinspektioner	423
servicering efter sæson	424
vedligeholdelsesplan/-registrering	420
Versatile-mejetærskere	
konfigurationer af snegl	323
vindehastigheder	100
vindens endeskjolde	597
udskift endeskjoldets understøttelse	605
udskift indvendigt bagende	603
udskift udvendigt bagende	601
udskiftning af endeskjolde ved indvendig	
knastende	599
udskiftning af endeskjolde ved udvendig	
knastende	597
vindens frem/tilbage-positioner	111
justering	112
vindens højdesensor	
CLAAS 7000/8000-seriens mejetærsker	
kalibrering	209
vindens sikkerhedsafstivere	31
aktivering	31
frakobler	32
vindepigge	580
Fjerner pigge af plastik	582
fjerner stålpigge	581
monterer pigge af plastik	583
montering af stålpigge	581
vindesystem	
anbefalede vindeindstillinger	60
vindetræk	

Dobbelt vindes U-ledforbindelse	
fjernelse	612
montering	613
dobbelt vindetræks U-ledforbindelse	612
Tredobbelt vindes U-ledforbindelse	
fjernelse	612–613
vindetrækkets kæder	
løsner	607
tilspænder	608
udskiftning af tredobbelt vindetræk	617
udskiftning på dobbelt-vindetræk	617
vindetrækmotorer	614
fjernelse	614
montering	615
vindetræksystem	607
vinding	352, 471
fjernelse	339
montering	342, 345
vingebalance	83
justering af vingebalance	
kontrol af vingebalance	

Anbefalede væsker og smøremidler

Sørg for, at din maskine fungerer ved topeffektivitet ved kun at bruge rene væsker og smøremidler.

- Brug rene beholdere til at håndtere alle væsker og smøremidler.
- Opbevar væsker og smøremidler i et område, der er beskyttet mod støv, fugt og andre forurenende stoffer.

Tabel: Anbefalede væsker og smøremidler

Smøremid- del	Specifikation	Beskrivelse	Bruge	Kapacitet
Fedt	SAE til flere formål	Høj temperatur ekstremtryk (EP) ydeevne med maks. 1 %. molybdændisulfid (NLGI Grade 2) lithiumbase	Efter behov medmindre andet er angivet	_
		Høj temperatur ekstremtryk (EP) ydeevne med maks. 10 %. molybdændisulfid (NLGI Grade 2) lithiumbase	Drivelinje forskydelig samling	_
Gearsmøre- middel	SAE 85W-140	API-serviceklasse GL-5	Knivtrækboks	1,5 liter (1,3 quarts)
			Hovedgearkasse	1,5 liter (1,3 quarts)
			Afslutningsgearkas- se	1,5 liter (1,3 quarts)
	Transhydraulikolie af enkelt kvalitet.			
	Anbefalet viskositet:	Smøremiddel trans-/ hydraulikolie		
	• 60,1 cSt @ 40 °C (104 °F)		Skærebordsdrevsy- stemets beholder	95 liter (25,1 amerikan- ske gallon)
Hvdraulik-	 9,5 cSt @ 100 °C (212 °F) 			
olie	Anbefalede mærker:			
	Petro-Canada Duratran			
	• John Deere Hy-Gard J20C			
	Case Hy-Tran Ultraction			
	AGCO Power Fluid 821 XL			

MacDon

MacDon Industries Ltd.

680 Moray Street Winnipeg, Manitoba Canada R3J 3S3 tlf. (204) 885 5590 fax (204) 832 7749

MacDon, Inc.

10708 N. Pomona Avenue Kansas City, Missouri United States 64153-1924 tlf. (816) 891 7313 fax (816) 891 7323

MacDon Australia Pty. Ltd.

A.C.N. 079.393.721 54 National Boulevard, Campbellfield, Victoria, Australien 3061 tlf. + 61 3 8301 1911 fax + 61 3 8301 1912

MacDon Brasil Agribusiness Ltda.

Rua Grã Nicco, 113, Sala 404, B. 04 Mossunguê, Curitiba, Paraná CEP 81200-200 Brasil tlf. + 55 41 2101 1713 fax + 55 41 2101 1699

LLC MacDon Rusland Ltd.

123317 Moskva, Rusland 10 Presnenskaya nab, blok C Floor 5, kontor nr. 534, Regus forretningscenter tlf. + 7 495 775 6971 fax + 7 495 967 7600

MacDon Europe GmbH Edisonstrasse 63

Haus A, 12459 Berlin Tyskland tlf. + 49 30 408 172 839

KUNDER MacDon.com

FORHANDLERE Portal.MacDon.com

Varemærker tilhørende produkter er mærkerne for deres respektive producenter og/eller distributører.

Trykt i Canada